

metabo®

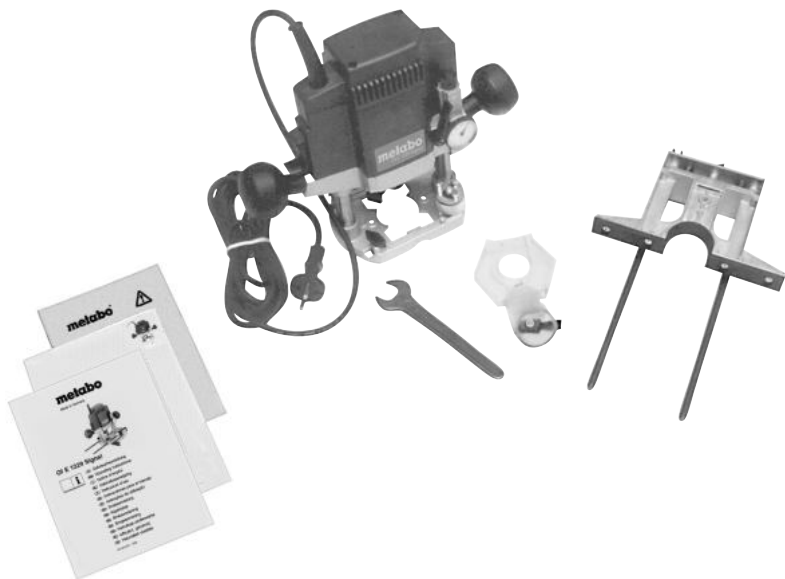
Made in Germany



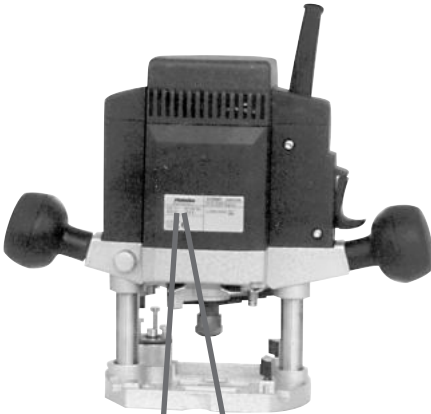
Of E 1229 Signal



- Ⓓ Originalbetriebsanleitung
- Ⓔ Original instructions
- Ⓕ Notice originale
- Ⓖ Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing
- Ⓙ Istruzioni originali
- Ⓔ Manual original
- Ⓗ Manual original
- Ⓕ Bruksanvisning i original
- Ⓕ Alkuperäiset ohjeet
- Ⓖ Original bruksanvisning
- Ⓕ Original brugsanvisning
- Ⓕ Instrukcja oryginalna
- Ⓕ Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης
- Ⓕ Eredeti használati utasítás
- Ⓕ Оригинальное руководство по эксплуатации



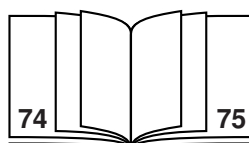
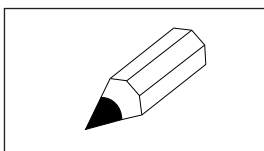
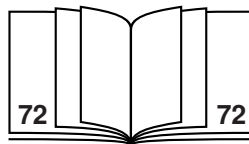
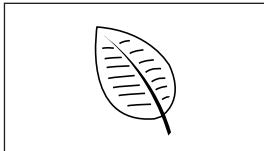
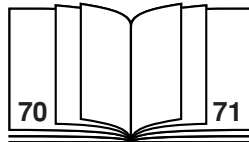
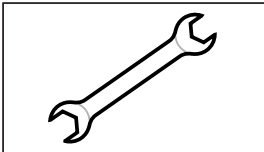
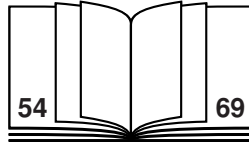
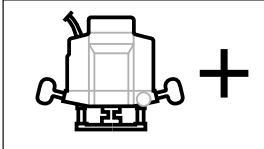
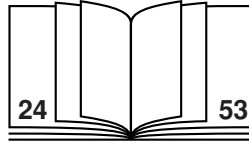
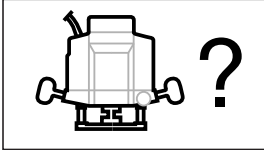
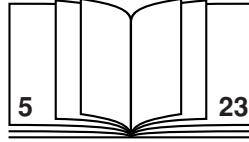
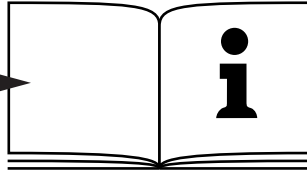
- Ⓓ Lieferumfang
- Ⓔ Standard equipment
- Ⓕ Equipement standard
- Ⓖ Standaarduitrusting
- Ⓙ Dotazione standard
- Ⓔ Volumen de suministro
- Ⓟ Equipamento standard
- Ⓢ Standardutrustning
- Ⓕ Toimituksen osat
- Ⓖ Standardutstyr
- Ⓓ Leveringsomfang
- Ⓔ Dostarczone wyposazenie
- Ⓔ Εξαρτήματα που συνοδεύουν το μηχάνημα
- Ⓔ Alapfelszereltség
- Ⓔ Объем поставки



Serial Number: 01229 . . .

metabo D-72612 Nürtingen Made in Germany		[Barcode]	
V~	Hz		

- Ⓓ Stimmen Spannung und Frequenz mit dem Stromnetz überein?
- Ⓔ Correct mains voltage and mains frequency ?
- Ⓕ Vérifier la tension et la fréquence du réseau !
- Ⓖ Zijn netspanning en frequentie juist?
- Ⓙ Corrispondono tensione e frequenza alla corrente di rete ?
- Ⓔ Comprobar tensión de la red y frecuencia !
- Ⓟ Verificar a tensão e frequência da rede !
- Ⓢ Stämmer nätspänningen och frekvensen ?
- Ⓡ Ovatto verkkojännite ja verkkotaajuus oikeat ?
- Ⓝ Kontroller nettspenningen og nettfrekvensen !
- Ⓕ Er netspænding og nettfrekvens i orden ?
- Ⓟ Sprawdz zgodność napięcia i częstotliwości !
- Ⓔ Είναι σωστή η τάση και η συχνότητα του ηλεκτρικού δικτύου;
- Ⓔ Megfelelő a hálózati feszültség és hálózati frekvencia ?
- Ⓔ Напряжение и частота соответствуют параметрам электросети?



(D) **WARNUNG** – Zur Verringerung eines Verletzungsrisikos Betriebsanleitung lesen.
WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheits-hinweise und Anweisungen.
Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.



(EN) **WARNING** – Reading the operating instructions will reduce the risk of injury.
WARNING Read all safety warnings and all instructions.
Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.



(F) **AVERTISSEMENT** – Lire la notice d'utilisation afin d'éviter tout risque de blessure.
AVERTISSEMENT Lire tous les avertissements de sécurité et toutes les instructions.
Ne pas suivre les avertissements et instructions peut donner lieu à un choc électrique, un incendie et/ou une blessure sérieuse.

(NL) **WAARSCHUWING** – Lees de gebruiksaanwijzing om het risico van letsel tegen te gaan.
WAARSCHUWING Lees alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen
Wanneer de veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen niet in acht worden genomen, kan dit een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel tot gevolg hebben.

(IT) **AVVERTENZA** – Leggere le Istruzioni d'uso per ridurre il rischio di lesioni.
AVVERTENZA Leggere tutte le avvertenze di sicurezza e le istruzioni.
La mancata osservanza delle avvertenze di sicurezza e delle istruzioni può provocare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

(ES) **ADVERTENCIA** Lea el manual de instrucciones a fin de reducir el riesgo de daños y lesiones.
ADVERTENCIA Lea detenidamente todas las instrucciones e indicaciones de seguridad.
La negligencia en el cumplimiento de las instrucciones e indicaciones de seguridad podría tener como consecuencia descargas eléctricas o incendios y causar lesiones graves.

(PT) **AVISO** – Leia as Instruções de Serviço para evitar riscos de ferimentos e lesões.
AVISO Leia todas as regras de segurança e instruções.
A um descuido no cumprimento das regras de segurança e das instruções podem haver choques eléctricos, incêndio e/ou graves lesões.

(SV) **VARNING!** – Läs bruksanvisningen, så är risken mindre för skador.
VARNING! Läs alla säkerhetsanvisningar och anvisningar.
Följ du inte säkerhetsanvisningar och anvisningar kan det leda till elstötar, brand och/eller svåra skador.

(FIN) **VAROITUS** – Lue käyttöohjeet, jotta saat pienennettyä loukkaantumisriskiä.
VAROITUS Lue kaikki turvallisuusohjeet ja käyttöohjeet.
Turvallisuusohjeiden ja käyttöohjeiden noudattamisen laiminlyönti voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vakavia vammoja.

(NO) **ADVARSEL** – Les bruksanvisningen for å minimere skaderisiko.
ADVARSEL Les gjennom all sikkerhetsinformasjon og alle anvisninger.
Dersom sikkerhetsinformasjonen og anvisningene ikke overholdes, kan det medføre elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

(DA) **ADVARSEL** – Læs betjeningsvejledningen for at reducere risikoen for kvæstelser.
ADVARSEL Læs alle sikkerhedsforskrifter og anvisninger.
Hvis sikkerhedsforskrifterne og anvisningerne ikke overholdes, er der risiko for elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.

(POL) **UWAGA** – W celu zmniejszenia ryzyka odniesienia obrażeń należy przeczytać instrukcję obsługi.
UWAGA Przeczytaj wszystkie wskazówki bezpieczeństwa i instrukcje.
Zaniebdania przy przestrzeganiu wskazówek bezpieczeństwa i instrukcji mogą spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub ciężkie obrażenia ciała.

(EL) **ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ** – Για τη μείωση του κινδύνου τραυματισμού διαβάστε τις οδηγίες λειτουργίας.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ Διαβάστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και όλες τις οδηγίες.
Η μη τήρηση των παρακάτω υποδείξεων ασφαλείας και των οδηγιών μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρούς τραυματισμούς.

(HU) **FIGYELEM** – A sérülésveszély kockázatának elkerülése érdekében olvassa el az üzemeltetési útmutatót.
FIGYELEM! Olvasson el minden biztonsági előírást és utasítást.
A biztonsági előírások és utasítások betartásának elmulasztása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérüléseket okozhat.

(RU) **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** – Для снижения риска травмирования прочитайте данное руководство по эксплуатации.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Следует прочитать все инструкции и указания по технике безопасности.
Несоблюдение инструкций и указаний по технике безопасности может привести к поражению электрическим током, возникновению пожара и/или к получению тяжелых травм.



- (D) Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.**
Lesen Sie vor der Benutzung des Elektro-werkzeugs die beiliegenden Sicherheitshinweise und die Gebrauchsanleitung aufmerksam und vollständig durch. Bewahren Sie alle beiliegenden Dokumente auf und geben Sie Ihr Elektrowerk-zeug nur zusammen mit diesen Dokumenten weiter.



- (ENG) Save all warnings and instructions for future reference.**
Before using this power tool, carefully read through and familiarise yourself with all the enclosed safety information and the instructions. Keep all enclosed documentation for future reference, and pass on your power tool only together with this documentation.

- (F) Conserver tous les avertissements et toutes les instructions pour pouvoir s'y reporter ultérieurement.** Avant toute utilisation de l'outil électrique, lisez attentivement et entièrement les instructions de sécurité ci-jointes ainsi que le mode d'emploi. Conservez les documents ci-joints et veillez à les remettre obligatoirement avec l'appareil à tout utilisateur concerné.

- (NL) Bewaar alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen goed met het oog op toekomstig gebruik.**
Lees vóór het in gebruik nemen van het gereedschap de gebruiksaanwijzing en de bijgevoegde veiligheidsinstructies aandachtig en volledig door. Bewaar zorgvuldig alle documenten die bij de machine horen en geef de machine alleen samen met deze documenten door.

- (IT) Conservare tutte le avvertenze di sicurezza e le istruzioni per usi futuri.**
Prima di usare gli utensili elettrici, leggere attentamente e integralmente le avvertenze di sicurezza allegate e le istruzioni per l'uso. Conservare tutti i documenti allegati e cedere l'utensile elettrico esclusivamente con la documentazione a corredo.

- (ES) Conserve todas las instrucciones e indicaciones de seguridad con vista a futuras consultas.**
Sea atenta y detenidamente todas las indicaciones de seguridad e instrucciones de manejo suministradas con la herramienta antes de usarla. Conserve la documentación suministrada y entregue siempre la herramienta eléctrica acompañada de la misma.

- (PT) Guarde todas as regras de segurança e instruções para futuras consultas.**
Leia atentamente e por completo as indicações de segurança e as Instruções de Serviço incluídas, antes de utilizar a ferramenta eléctrica. Mantenha todos os manuais e folhetos para futura consulta e, se emprestar ou vender a ferramenta, faça-a sempre acompanhar dessa documentação.

- (SV) Spara säkerhetsanvisningar och anvisningar för framtida bruk.**
Läs alla säkerhets- och bruksanvisningar noga innan du använder elverktyget. Spara den medföljande dokumentationen och se till att den följer med elverktyget.

- (FIN) Säilytä kaikki turvallisuusohjeet ja käyttöohjeet tallessa tulevaa käyttöä varten.**
Lue ennen sähkötyökäluun käyttöä ohjeet turvallisuusohjeet ja käyttöohjeet huolellisesti ja täydellisesti läpi. Säilytä kaikki ohjeet asiakirjat ja anna sähkötyökäluuille vain yhdessä näiden asiakirjojen kanssa.

- (NO) Oppbevar all sikkerhetsinformasjon og alle anvisninger for fremtidig bruk.**
Les nøye gjennom de vedlagte sikkerhetsanvisningene og bruksanvisningene før du tar i bruk elektroverktøyet. Ta vare på alle vedlagte dokumenter. Overlat ikke elektroverktøyet til et andre uten disse dokumentene.

- (DA) Opbevar alle sikkerhedsforskrifter og anvisninger til senere brug.**
Vedlagte sikkerhedsforskrifter og betjeningsvejledningen skal læses grundigt og komplet igennem, før el-værktøjet tages i brug. Opbevar alle medfølgende dokumenter, og lad dem følge med, når De engang skulle give el-værktøjet videre til andre personer.

- (POL) Wskazówki bezpieczeństwa i instrukcje należy zachować na przyszłość.**
Przed przystąpieniem do użytkowania tego elektronarzędzia należy przeczytać uważnie w całości załączone wskazówki bezpieczeństwa i instrukcję obsługi. Należy zachować załączone dokumenty i przekazywać elektronarzędzie innym osobom wyłącznie wraz z tymi dokumentami.

- (EL) Φυλάγετε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες για μελλοντική χρήση.**
Πριν τη χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου διαβάστε με προσοχή όλες τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας καθώς και τις οδηγίες χρήσης. Φυλάξτε όλα τα συνημμένα έγγραφα και παραχωρήστε σε άλλους το ηλεκτρικό εργαλείο σας μόνο μαζί με αυτά τα έγγραφα.

- (HU) Őrize meg a biztonsági előírásokat és utasításokat, hogy a jövőben is rendelkezésre álljanak.**
Az elektromos szerszámok használatba vétele előtt olvassa el figyelmesen és teljes egészében a mellékelt biztonsági előírásokat és a használati utasítást. Az összes mellékelt dokumentumot őrizze meg, és az elektromos szerszámot csak ezekkel együtt adja tovább.

- (RU) Необходимо сохранять все инструкции и указания по технике безопасности для использования в будущем.**
Перед использованием электроинструмента внимательно полностью прочитайте прилагаемые указания по технике безопасности и инструкцию по использованию. Сохраните все прилагаемые документы и передавайте электроинструмент другим лицам только вместе с ними.

- (D) Bestimmungsgemäße Verwendung:**
Die Of E 1229 Signal ist geeignet zum Fräsen von Holz, holzähnlichen Werkstoffen und Kunststoffen. Für Schäden durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch haftet allein der Benutzer. Allgemein anerkannte Unfallverhütungsvorschriften und beigelegte Sicherheitshinweise müssen beachtet werden.



- (EN) Specified use:**
The Of E 1229 Signal is suited for cutting wood, wood-like materials and plastic.
The user bears sole responsibility for any damage caused by inappropriate use. Generally accepted accident prevention regulations and the enclosed safety information must be observed.

- (F) Utilisation conforme:**
L'Of E 1229 Signal convient au fraisage du bois, de matériaux ressemblant au bois et de matières plastiques. L'utilisateur est entièrement responsable de tous les dommages résultant d'une utilisation non conforme. Il est impératif de respecter les consignes générales de prévention contre les accidents ainsi que les consignes de sécurité ci-jointes.

- (NL) Doelmatig gebruik:**
De Of E 1229 Signal is geschikt voor het frezen van hout, houtachtige materialen en kunststoffen. Alleen de gebruiker is aansprakelijk voor schade door oneigenlijk gebruik. De algemeen erkende ongevalpreventievorschriften en de bijgevoegde veiligheidsinstructies moeten in acht worden genomen.

- (IT) Utilizzo conforme:**
Of E 1229 Signal è adatta per eseguire la fresatura su legno, simillegno e materie plastiche. Per eventuali danni derivanti da un uso improprio del dispositivo, è responsabile esclusivamente l'utilizzatore. È obbligatorio rispettare le prescrizioni generali per la prevenzione degli infortuni nonché le avvertenze di sicurezza allegate.

- (ES) Uso según su finalidad:**
Of E 1229 Signal es apta para fresar madera, materiales similares a la madera y plásticos. Los posibles daños derivados de un uso inadecuado son responsabilidad exclusiva del usuario. Se deberán respetar las normas sobre prevención de accidentes generalmente aceptadas y las indicaciones de seguridad aquí incluidas.

- (PT) Utilização correta:**
A Of E 1229 Signal é adequada para fresar madeira, materiais semelhantes à madeira e plásticos. O utilizador é inteiramente responsável por danos que advinham de uma utilização indevida. Respeitar as normas gerais de prevenção de acidentes aplicáveis e as indicações de segurança juntamente fornecidas.

- (SV) Avsedd användning:**
Of E 1229 Signal lämpar sig för fräsning av trä, träliknande material och platser. Användaren ansvarar själv för skador som orsakas av felaktig användning. Allmänna föreskrifter om förhållande av olycksfall samt bifogade säkerhetsanvisningar måste följas.

- (FIN) Määräystenmukainen käyttö:**
Of E 1229 Signal soveltuu puun, puuntapaisten materiaalien ja muovien jyrsimiseen. Tarkoituksen vastaisesta käytöstä aiheutuvista vaurioista vastaa ainoastaan käyttäjä. Yleisesti hyväksytyt tapaturmantorjuntamääräyksiä ja oheisia turvallisuusohjeita on noudatettava.

- (NO) Forskriftsmessig bruk:**
Of E 1229 Signal er egnet til fresing i tre, treimitater og plastmaterialer. Bruker er alene ansvarlig for skader som måtte oppstå pga. uhensiktsmessig bruk. Generelt gjeldende arbeidsmiljøforskrifter og vedlagt sikkerhetsinformasjon må overholdes.

- (DA) Korrekt anvendelse:**
Of E 1229 Signal er egnet til fræsning af træ, træliggende materialer samt kunststoffer. For skader på grund af anvendelse til andre formål end de tiltænkte er brugeren alene ansvarlig. Generelt anerkendte forskrifter om ulykkesforebyggelse og vedlagte sikkerhedsanvisninger skal overholdes.

- (POL) Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem:**
Of E 1229 Signal jest przeznaczona do frezowania drewna, materiałów drewnopodobnych i tworzyw sztucznych. Odpowiedzialność za szkody powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem ponosi wyłącznie użytkownik. Przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów BHP oraz dołączonych informacji dotyczących bezpieczeństwa.

- (EL) Σκόπιμη χρήση:**
Το ηλεκτρικό ραβδό Of E 1229 Signal είναι κατάλληλο για φρεζάρισμα ξύλου, υλικών όμοιων με το ξύλο και πλαστικών. Για ζημιές που ενδέχεται να προκύψουν από μη ενδεδειγμένη χρήση φέρει την αποκλειστική ευθύνη ο χρήστης. Πρέπει να τηρούνται α γενικά αναγνωρισμένες προδιαγραφές περί πρόληψης ατυχημάτων και α παραδιδόμενες υποδείξεις ασφαλείας.

- (HU) Rendeltetés szerű használat:**
Az Of E 1229 Signal fa, faszerű anyagok és műanyagok marására alkalmas. A nem rendeltetés szerű használat során keletkezett károkért a felhasználó felel. Az általános balesetmegelőzési előírásokat és a mellékelt biztonsági utasításokat figyelembe kell venni.

- (RU) Использование по назначению:**
Of E 1229 Signal подходит для фрезерования древесины, древесных материалов и пластмасс. За ущерб, возникший в результате использования не по назначению, ответственность несет только пользователь. Необходимо соблюдать общепринятые правила предотвращения несчастных случаев, а также указания по технике безопасности, приведенные в данном руководстве.



- (D)** **Reparaturen an Elektrowerkzeugen dürfen nur durch eine Elektrofachkraft ausgeführt werden !**
Reparaturbedürftige Metabo-Elektrowerkzeuge können an die auf der Ersatzteilliste angegebenen Adressen eingesandt werden. Bitte beschreiben Sie bei der Einsendung zur Reparatur den festgestellten Fehler.
- (ENG)** **Repairs to electrical tools must be carried out by a qualified electrician ONLY.**
Any Metabo power tool in need of repair can be sent to one of the addresses listed in the spare parts list. Please attach a description of the fault to the tool.
- (F)** **Les réparations d'outillages électriques doivent toujours être effectuées par un spécialiste !**
Les machines Metabo nécessitant des réparations peuvent être envoyées à l'une des adresses indiquées avec la liste des pièces de rechange.
Veuillez joindre à l'envoi un descriptif du défaut constaté.
- (NL)** **Reparaties aan elektrische gereedschappen mogen uitsluitend door een erkende vakman worden uitgevoerd !**
De machines van Metabo kunnen voor reparatie worden verzonden naar het adres dat op de voorlaatste pagina vermeld staat.
Geef bij inzending voor reparatie in elk geval een omschrijving van het vastgestelde defect.
- (IT)** **Far riparare gli utensili elettrici Metabo unicamente da un riparatore autorizzato !**
A scopo di riparazione, gli utensili elettrici di Metabo possono essere inviati agli indirizzi riportati nell'elenco ricambi.
Nello spedire un utensile a scopo di riparazione, descrivere il guasto accertato.
- (ES)** **Las reparaciones de herramientas eléctricas deben ser llevadas a cabo exclusivamente por electricistas especializados!**
Las herramientas eléctricas Metabo que requirieran reparación, pueden ser enviadas a las direcciones indicadas en la lista de piezas de repuesto.
Al enviar la máquina para su reparación, sírvase incluir una descripción de los defectos determinados.
- (PT)** **As reparações de ferramentas eléctricas devem ser feitas apenas por técnicos especializados !**
Ferramentas eléctricas Metabo que requirem reparos podem ser remetidas aos endereços indicados na lista de peças sobressalentes.
Favor descrever a parte o defeito verificado ao enviar para reparação.
- (SV)** **Elverktyg får repareras endast av elfackman !**
Metabo elverktyg som behöver repareras kan sändas in till de adresser som anges i reservdelslistan.
Glöm inte att även ange felet när du skickar in ett verktyg för reparation.
- (FIN)** **Sähkötyökalujen korjauksia saa suorittaa vain sähköalan ammattimies !**
Korjauksen tarpeessa olevat Metabo-sähkötyökalut voidaan lähettää varaosalistalla annettuihin osoitteisiin.
Olkaa hyvät ja kuvatkaa lähetyksen yhteydessä havaittu vika.
- (NO)** **Reparasjoner på elektrisk verktøy må kun utføres av elektrofolk !**
Metabo-elektroverktøy som må repareres, kan sendes til adressene som står på reservdelslisten.
Vennligst vedlegg en beskrivelse av oppdagede feil ved innsending til reparasjon.
- (DA)** **Reparation af el-værktøj må kun foretages af fagfolk !**
Metabo-eltværktøjer, der skal repareres, kan indsendes til en af de adresser, der står på reservdelslisten. Beskriv venligst den konstaterede fejl ved indsendelsen.
- (POL)** **Naprawy elektronarzędzi mogą być wykonywane wyłącznie przez specjalistę-elektryka !**
Elektronarzędzia Metabo wymagające naprawy mogą zostać przesłane na adresy podane na liście części zamiennych.
Przy każdej przesyłce do naprawy prosimy o podanie stwierdzonych usterek.
- (EL)** **Επισκευές σε ηλεκτρικά εργαλεία επιτρέπεται να εκτελούνται μόνον από ειδικούς ηλεκτρολόγους !**
Ηλεκτρικά εργαλεία της Metabo που επιδέχονται επισκευής μπορούν να αποστέλλονται στις διευθύνσεις που αναφέρονται στην λίστα ανταλλακτικών. Παρακαλείσθε να περιγράψετε κατά την αποστολή προς επισκευή το διαπιστωμένο λάθος.
- (HU)** **Villamos szerszámokat csak képzett villamossági szakember javíthat !**
A meghibásodott Metabo elektromos szerszámot a pótalkatrész-jegyzékben felsorolt címek egyikére lehet beküldeni javításra.
Kérjük, hogy kísérelveiben röviden írja le az észlelt hibát.
- (RU)** **Ремонт электроинструментов должен осуществляться только квалифицированными специалистами-электриками!**
Для ремонта электроинструмента производства Metabo отправьте его по адресу из списка запасных частей. К инструменту приложите краткое описание установленной неисправности.

D **CE** Konformitätserklärung. Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit: Diese Oberfräsen, identifiziert durch Type und Seriennummer *1), entsprechen allen einschlägigen Bestimmungen der Richtlinien *2) und Normen *3). Technische Unterlagen bei *4) - siehe Seite 68.



ENG **CE** Declaration of conformity. We declare under our sole responsibility: These routers, identified by type and serial number *1), comply with all relevant requirements of the directives *2) and standards *3). Technical file at *4) - see page 68.

F **CE** DDéclaration de conformité. Nous déclarons sous notre seule responsabilité : Ces défonceuse, identifiées par le type et le numéro de série *1), sont conformes à toutes les prescriptions applicables des directives *2) et normes *3). Documents techniques pour *4) - voir page 68.

NL **CE** Conformiteitsverklaring. Wij verklaren op eigen en uitsluitende verantwoording: Deze bovenfrezen, geïdentificeerd door type en serienummer *1), voldoen aan alle relevante bepalingen van de richtlijnen *2) en normen *3). Technische documentatie bij *4) - zie pagina 68.

IT **CE** Dichiarazione di conformità. Dichiariamo sotto la nostra completa responsabilità: Le presenti fresatrici verticali, identificate dal modello e dal numero di serie *1), sono conformi a tutte le disposizioni pertinenti delle direttive *2) e delle norme *3). Documentazione tecnica presso *4) - vedi pag.

ES **CE** Declaración de conformidad. Declaramos con responsabilidad propia: Estas cajeadoras, identificadas por tipo y número de serie *1), corresponden a las disposiciones correspondientes de las directivas *2) y de las normas *3). Documentación técnica con *4) - ver página 68.

PT **CE** Declaração de conformidade: Declaramos, sob nossa responsabilidade: Estas tupias, identificadas pelo tipo e número de série *1), estão em conformidade com todas as disposições aplicáveis das Directivas *2) e Normas *3). Documentações técnicas junto ao *4) - vide página 68.

SV **CE** Konformitetsdeklaration. Vi intygar att vi tar ansvar för att: handöverfräsarna med följande typ- och serienummer *1) uppfyller kraven i alla gällande direktiv *2) och standarder *3). Medföljande teknisk dokumentation *4) - se sid. 68.

FIN **CE** Todistus standardinmukaisuudesta. Vakuutamme yksinomaisella vastuullamme: Nämä yläjyrsimet, merkitty tyypitunnuksella ja sarjanumerolla *1), vastaavat direktiivien *2) ja normien *3) kaikkia asiaankuuluvia määräyksiä. Teknisten asiakirjojen säilytyspaikka *4) - katso sivu 68.

NO **CE** Konformitetserklæring. Vi erklærer under eget ansvar: Disse håndoverfresene, identifisert gjennom type og serienummer *1), tilsvare alle gjeldende bestemmelser i direktivene *2) og standardene *3). Tekniske dokumenter ved *4) - se side 68.

DA **CE** Konformitetserklæring. Vi erklærer under almindeligt ansvar: Disse overfræsere, identificeret ved angivelse af type og serienummer *1), opfylder alle relevante bestemmelser i direktiverne *2) og standarderne *3). Teknisk dossier ved *4) - se side 68.

POL **CE** Zgodność z dyrektywami CE. Oświadczamy na własną odpowiedzialność: Te frezarki górnowrzecionowe, oznaczone typem i numerem seryjnym *1), spełniają wszystkie obowiązujące wymogi dyrektyw *2) i norm *3). Dokumentacja techniczna *4) - patrz strona 68. frezarki górnowrzecionowe spełniają normy i dyrektywy wymienione na stronie 68.

EL **CE** ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ. Δηλώνουμε με ίδια ευθύνη: Αυτές οι κάθετες φρέζες, που αναγνωρίζονται μέσω τύπου και αριθμού σειράς *1), ανταποκρίνονται σε όλες τις σχετικές διατάξεις των οδηγιών *2) και των πράξεων *3). Τεχνικά έγγραφα στο*4) - βλέπε σελίδα 68.

HU **CE** EGYENLŐSÉGI NYILATKOZAT. Kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük: Ezek a felsőmarók – típus és sorozatszám alapján történő azonosítással *1) – megfelelnek az irányelvek *2) és szabványok *3) összes vonatkozó rendelkezésének. a műszaki dokumentációt *4) - lásd a következő oldalon: 68.

RU **CE** Декларация о соответствии. Настоящим заявляем со всей ответственностью: данные фрезеры с идентификацией по типу и серийному номеру *1) отвечают всем действующим требованиям директив *2) и норм *3). Техническая документация для *4) – см. на стр. 76.



(D) Typische A-bewertete Schallpegel dieses Elektrowerkzeuges sind:

Schalldruckpegel = 88 dB (A),
Schalleistungspegel = 99 dB (A).
Unsicherheit = 3 dB(A).
- Gehörschutz tragen !

(ENG) Typically the A-weighted noise levels of the tool are:

Sound pressure level = 88 dB (A),
Sound power level = 99 dB (A).
Uncertainty = 3 dB(A).

(F) - Wear ear protection !

Les mesures réelles (A) des niveaux de bruit de la machine sont:
Intensité de bruit = 88 dB (A),
Niveau de bruit = 99 dB (A).
Incertitude = 3 dB(A).

(NL) Munisiez-vous de casques protecteurs sur les oreilles !

Het karakteristieke geluidsniveau, volgens A-taxatie, van de machine bedraagt:
Geluidsdrukkniveau = 88 dB (A).
Geluidsvermogensniveau = 99 dB (A).
Onzekerheid = 3 dB(A).

(IT) Draag gehoorbeschermers !

La misurazione A del livello sonoro di questa utensile è mediamente di:
Livello di pressione acustica = 88 dB(A).
Livello di potenza acustica = 99 dB(A).
Incertezza = 3 dB(A).

(ES) Utilizzare le protezioni per l'udito !

El nivel de ruido de la máquina se eleva normalmente:
Presión acústica = 88 dB (A).
Resonancia acústica = 99 dB (A).
Inseguridad = 3 dB(A).

(PT) Usarprotectores auditivos !

Normalmente os níveis de ruído mais elevados da ferramenta são:
Nível de pressão acústica = 88 dB (A).
Nível de potência ressonância acústica = 99 dB (A).
Insegurança = 3 dB(A).

(SV) Use protectores auriculares !

A-värdet av maskinens ljudnivå utgör:
Ljudtrycksnivå = 88 dB (A).
Ljudeffektsnivå = 99 dB (A).
Önoggrannhet = 3 dB(A).

(FIN) Använd hörselskydd !

Yleensä työkalun A-luokan melutaso:
Melutaso = 88 dB (A).
Äänenvoimakkuus = 99 dB (A).
Epävarmuus = 3 dB(A).

(NO) Kåyttå kuulussuojaimia !

Typiske A-veide støynivåer for dette elektriske verktøyet er:
Lydtrykknivå = 88 dB (A).
Lydiintensitetsnivå = 99 dB (A).
Usikkerhet = 3 dB(A).

(DA) Hørselsvern må benyttes !

Værktøjets A-vægtede lydtrykniveau er typisk:
88 dB (A).
Lydeffekt niveau = 99 dB (A).
Usikkert = 3 dB(A).

(POL) Brug høreværn !

Typowy mierzony poziom hałasu (poziom dźwięku A) dla tego elektronarzędzia wynosi:
poziom ciśnienia akustycznego = 88 dB (A).
poziom mocy akustycznej = 99 dB (A).
Nieoznaczoność = 3 dB(A).

(EL) Należy zakładać ochronniki słuchu !

Η τυπική ακουστική στάθμη Α του εργαλείου αυτού είναι:
Στάθμη ακουστικής πίεσης = 88 dB (A).
Στάθμη ακουστικής ισχύος = 99 dB (A).
Ανασφάλεια = 3 dB(A).

(HU) Foráraté προστασία ακοής ! A jellemző A-értékelésű zajszintje ennek a villamos szerszámnak:

hangnyomásszint = 88 db (A),
teljesítményi zajszint = 99 dB (A).
Bizonytalanság = 3 dB(A).
Viseljen hallásvédot.

(RU) Типичные уровни шума по шкале А этого электроинструмента: уровень

звукового давления = 88 дБ (А).
уровень звуковой мощности = 99 дБ (А).
Коэффициент погрешности = 3 дБ (А).
- Надевайте защитные наушники !



- (D) Schwingungsgesamtwert (Vektorsumme dreier Richtungen) ermittelt entsprechend EN 60745:
Schwingungsemissionswert a_h (Nuten fräsen in MDF-Platte) = 3 m/s²
Unsicherheit K_h (Schwingung) = 1,5 m/s².
- (EN) Vibration total value (vector sum of three directions) determined in accordance with EN 60745:
Vibration emission value a_h (Slot milling in MDF) = 3 m/s²
Unsafe K_h (vibration) = 1,5 m/s².
- (F) Valeurs totales de vibration (somme vectorielle triaxiale) déterminées conformément à la EN 60745 :
Valeur d'émission d'oscillation a_h (Fraisage de rainures dans un panneau de MDF) = 3 m/s²
Incertitude K_h (oscillation) = 1,5 m/s².
- (NL) Totale trillingswaarde (vectorsom van drie richtingen) bepaald volgens EN 60745:
Trillingsemissiewaarde a_h (Groeven frezen in MDF-plaat) = 3 m/s²
Onzekerheid K_h (trilling) = 1,5 m/s².
- (IT) Valore complessivo delle vibrazioni (somma dei vettori di tre direzioni) calcolato in conformità con EN 60745:
valore di emissioni delle vibrazioni a_h (Realizzazione di scanalature mediante fresatura su pannelli in MDF) = 3 m/s²
incertezza K_h (vibrazione) = 1,5 m/s².
- (ES) Valor total de vibraciones (suma vectorial de las tres direcciones) conforme a EN 60745:
Valor de emisión de vibraciones a_h (Fresado de ranuras en tableros de fibra de densidad media) = 3 m/s²
Incertidumbre K_h (vibración) = 1,5 m/s².
- (PT) Valor total de vibrações (soma vectorial de três direcções) averiguado conforme norma EN 60745:
Valor da emissão de vibrações a_h (Fresar ranhuras na placa MDF) = 3 m/s²
Insegurança K_h (vibração) = 1,5 m/s².
- (SV) Totalvibrationsvärde (vektorsumma i tre led) beräknad enligt EN 60745:
Vibrationsemissionsvärde a_h (Fräsa spår i MDF-skiva) = 3 m/s²
Onoggrannhet K_h (vibrationer) = 1,5 m/s².
- (FIN) EN 60745 mukaan mitattu värähtelyn kokonaisarvo (kolmen suunnan vektorisumma):
värähtelyemissioarvo a_h (Urien järsintä MDF-levyyin) = 3 m/s²
epävarmuus K_h (värähtely) = 1,5 m/s².
- (NO) Totalverdi for vibrasjon (vektorsum i tre retninger) fastsatt iht. EN 60745:
Svingningsemissionsverdi a_h (Fresing av noter i MDF-plate) = 3 m/s²
Usikkerhet K_h (vibrasjon) = 1,5 m/s².
- (DA) Vibrationer (vektorsum af tre retninger) målt i overensstemmelse med EN 60745:
Vibrationsemission a_h (Fræsning af noter i MDF-plade) = 3 m/s²
Usikkerhed K_h (vibration) = 1,5 m/s².
- (PL) Całkowita wartość drgań (suma wektorowa z trzech kierunków) ustalona zgodnie z EN 60745:
wartość emisji drgań a_h (Frezowanie rowków w płycie MDF) = 3 m/s²
nieoznaczoność K_h (wibracja) = 1,5 m/s².
- (EL) Συνολική τιμή κραδασμών (ανισματικό άθροισμα τριών κατευθύνσεων) υπολογισμένη σύμφωνα με το πρότυπο EN 60745:
Τιμή εκπομπής κραδασμών a_h (Φρεζάρισμα αυλακιών σε πλάκα MDF) = 3 m/s²
Ανασφάλεια K_h (ταλάντωση) = 1,5 m/s².
- (HU) A rezgések összértékének (a három különböző irányú rezgés összegének) meghatározása az EN 60745 szabvány előírásai szerint:
rezgés kibocsátási érték a_h (MDF-lemez horonymarása) = 3 m/s²
bizonytalanság K_h (rezgés) = 1,5 m/s².
- (RU) Общее значение вибрации (векторная сумма трех направлений), рассчитанное согласно EN 60745:
Значение распространения вибрации a_h (фрезерование пазов в MDF-плите) = 3 м/с²,
погрешность K_h (вибрация) = 1,5 м/с².



- (D) Der in diesen Anweisungen angegebene Schwingungspegel ist entsprechend einem in EN 60745 genormten Messverfahren gemessen worden und kann für den Vergleich von Elektrowerkzeugen miteinander verwendet werden. Er eignet sich auch für eine vorläufige Einschätzung der Schwingungsbelastung.
- (ENG) The vibration emission level given in this information sheet has been measured in accordance with a standardised test given in EN 60745 and may be used to compare one tool with another. It may be used for a preliminary assessment of exposure.
- (F) Le niveau d'oscillation indiqué dans les présentes instructions est mesuré selon un procédé conforme à la norme EN 60745 et peut servir à comparer les différents outils électriques. Il est également approprié pour réaliser une estimation provisoire de l'amplitude d'oscillation.
- (NL) Het trillingsniveau dat in deze aanwijzingen wordt aangegeven is gemeten in overeenstemming met een volgens EN 60745 genormde meetmethode en kan worden gebruikt om elektrische gereedschappen met elkaar te vergelijken. Het is ook geschikt voor een voorlopige inschatting van de trillingsbelasting.
- (IT) Il livello di vibrazioni indicato nelle presenti istruzioni è stato rilevato seguendo una procedura di misurazione conforme alla norma EN 60745 e può essere utilizzato per mettere a confronto gli utensili elettrici. Lo stesso è idoneo anche per una valutazione temporanea della sollecitazione da vibrazioni.
- (ES) El nivel de vibración que se especifica en las instrucciones se ha medido conforme al protocolo de medición establecido en la norma EN 60745 y puede utilizarse para comparar distintas herramientas eléctricas. También es útil para realizar un análisis provisional de la carga de vibraciones.
- (PT) O nível de vibrações indicado nestas instruções foi medido de acordo com um processo de medição padronizado na norma EN 60745, podendo ser utilizado para a comparação de ferramentas eléctricas. O mesmo adequa-se também para uma avaliação provisória do impacto de vibrações.
- (SV) De angivna vibrationsnivåerna i anvisningen är uppmätta enligt standardmätmetoderna i EN 60745 och går att använda för att jämföra elverktyg med varandra. De går även att använda för att uppskatta vibrationsbelastningen.
- (FIN) Tässä ohjekirjassa ilmoitettu värähtelytaso on mitattu normin EN 60745 mukaisella mittausmenetelmällä ja sitä voidaan käyttää sähkötyökalujen keskinäiseen vertailuun. Se soveltuu myös värähtelykuormituksen alustavaan arviointiin.
- (NO) Vibrasjonsnivået som er oppgitt i disse anvisningene er målt iht. normerte målemetoder i EN 60745 og kan brukes til sammenligning av forskjellige elektroverktøy. Det målte vibrasjonsnivået er også egnet til en foreløpig vurdering av vibrasjonsbelastningen.
- (DA) Det vibrationsniveau, der er angivet i nærværende anvisninger, er målt i henhold til en standardiseret måleproces i EN 60745 og kan bruges til at sammenligne el-værktøj med hinanden. Vibrationsniveauet er også egnet til at foretage en foreløbig vurdering af vibrationsbelastningen.
- (POL) Podany w tych instrukcjach poziom drgań zmierzony został zgodnie z metodą pomiaru ustaloną w normie EN 60745 i może zostać wykorzystany przy porównywaniu elektronarzędzi. Nadaje się również do tymczasowego oszacowania obciążenia przez drgania.
- (EL) Η στάθμη ταλαντώσεων που αναφέρεται σε αυτές τις υποδείξεις έχει μετρηθεί σύμφωνα με μια τυποποιημένη στο πρότυπο EN 60745 μέθοδο μέτρησης και μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη σύγκριση των ηλεκτρικών εργαλείων μεταξύ τους. Η μέθοδος είναι επίσης κατάλληλη για μια προσωρινή εκτίμηση του φόρτου των ταλαντώσεων.
- (HU) Az ezen utasításokban megadott rezgésszintet az EN 60745 szabványban rögzített mérési eljárásnak megfelelően mérték, és felhasználható az elektromos szerszámok egymással való összehasonlítására. Alkalmas a vibrációs terhelés előzetes becslésére is.
- (RU) Указанный в настоящих инструкциях уровень вибрации установлен с помощью метода измерения по EN 60745 и может использоваться для сравнения с другими электроинструментами. Он также подходит для предварительного определения вибрационной нагрузки.

- (D) Der angegebene Schwingungspegel repräsentiert die hauptsächlichsten Anwendungen des Elektrowerkzeugs. Wenn allerdings das Elektrowerkzeug für andere Anwendungen, mit abweichenden Einsatzwerkzeugen oder ungenügender Wartung eingesetzt wird, kann der Schwingungspegel abweichen. Dies kann die Schwingungsbelastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich erhöhen.



- (EN) The declared vibration emission level represents the main applications of the tool. However if the tool is used for different applications, with different accessories or poorly maintained, the vibration emission may differ. This may significantly increase the exposure level over the total working period.
- (F) Le niveau d'oscillation indiqué correspond aux applications principales de l'outil électrique. Par ailleurs, le niveau d'oscillation peut dévier si l'outil électrique est utilisé dans d'autres applications, avec des outils de travail différents ou avec une maintenance insuffisante. Cela peut entraîner une augmentation sensible de l'amplitude d'oscillation sur la durée totale de travail.
- (NL) Het aangegeven trillingsniveau geldt voor de belangrijkste toepassingen van het elektrisch gereedschap. Wanneer het elektrisch gereedschap echter voor andere toepassingen wordt gebruikt, met afwijkend inzetgereedschap of onvoldoende onderhoud, kan het trillingsniveau afwijken. Hierdoor kan de trillingsbelasting voor de hele werkruimte aanmerkelijk worden verhoogd.
- (IT) Il livello di vibrazioni indicato rappresenta gli impieghi principali dell'utensile elettrico. Qualora l'utensile elettrico venisse utilizzato per altri impieghi, con accessori differenti oppure con manutenzione insufficiente, il livello di vibrazioni può differire. Questo può aumentare sensibilmente la sollecitazione da vibrazioni per l'intero periodo di tempo operativo.
- (ES) El nivel de vibración indicado es específico para las aplicaciones principales de la herramienta eléctrica. El nivel de vibración puede, no obstante, registrar variaciones si la herramienta eléctrica se emplea para otras aplicaciones, con herramientas de inserción distintas o si se ha efectuado un mantenimiento de la herramienta insuficiente. En estos casos, la carga de vibraciones podría aumentar considerablemente durante toda la sesión de trabajo.
- (PT) O nível de vibrações indicado representa as aplicações principais da ferramenta eléctrica. Porém, se a ferramenta eléctrica for aplicada para outros fins, com outros acessórios acopláveis ou com insuficiente manutenção, o nível de vibração pode variar. O mesmo pode aumentar consideravelmente o impacto de vibrações durante todo o período de operação.
- (SV) Den angivna vibrationsnivån avser elverktygets huvudsakliga användningsområde. Vibrationsnivån kan avvika om elverktyget blir använt för andra användningsområden, med andra verktyg eller otillräckligt underhåll. Det kan öka vibrationsbelastningen avsevärt under hela arbetsintervallet.
- (FIN) Ilmoitettu värähtelytaso edustaa sähkötyökälun pääasiallisia käyttösovelluksia. Värähtelytaso voi kuitenkin poiketa tästä, jos sähkötyökälua käytetään muhlin sovelluksiin, toisenlaisilla käyttötöerillä tai sen huoltotoimenpiteitä laiminlyödyään. Tämä voi nostaa värähtelykuormitusta huomattavasti koko työskentelyajan puitteissa.
- (NO) Det oppgitte vibrasjonsnivået gjelder for hovedbruksområdene for elektroverktøyet. Hvis elektroverktøyet brukes til andre formål, med annet innsatsverktøy eller uten tilstrekkelig vedlikehold, kan det forekomme avvik i vibrasjonsnivået. Dette kan øke belastningen betraktelig i løpet av totalt arbeidstidsrom.
- (DA) Det angivne vibrationsniveau er baseret på de væsentligste anvendelser af el-værktøjet. Hvis el-værktøjet anvendes til andre formål, med andet værktøj eller utilstrækkelig vedligeholdelse, kan vibrationsniveauet afvige fra den angivne værdi. Det kan øge vibrationsbelastningen betydeligt over hele arbejdsperioden.
- (POL) Podany poziom drgań określony został dla głównych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli jednak elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań, z wykorzystaniem innych wiertel lub będzie użytkowane bez należytej konserwacji, wówczas poziom drgań może się różnić od podanego. Może to znacznie zwiększyć obciążenie drganiami na przestrzeni całego czasu pracy.
- (EL) Η αναφερόμενη στάθμη ταλαντώσεων εκπροσωπεί τις κύριες εφαρμογές του ηλεκτρικού εργαλείου. Όταν όμως το ηλεκτρικό εργαλείο χρησιμοποιηθεί για άλλες εφαρμογές, με αποκλίνοντα εξαρτήματα εργασίας ή με ανεπαρκή συντήρηση, μπορεί να αποκλίνει η στάθμη των ταλαντώσεων. Αυτό μπορεί να αυξήσει σημαντικά το φόρτο των ταλαντώσεων για όλο το χρονικό διάστημα της εργασίας.
- (HU) Ha megadott rezgészint az elektromos szerszám legfontosabb alkalmazásait reprezentálja. Ha azonban az elektromos szerszámot más alkalmazásokra, eltérő szerszámokkal vagy nem elegendő karbantartási háttérrel használják, akkor a vibrációs szint ettől eltérhet. Ez az egész munkaidőre vonatkozó vibrációs terhelést lényegesen megnövelheti.
- (RU) Указанный уровень вибрации фактически соответствует основным областям применения электроинструментов. Однако, если электроинструмент используется для других целей, с другими рабочими инструментами или в случае его неудовлетворительного техобслуживания, уровень вибрации может быть иным. Вследствие этого в течение всего периода работы инструмента возможно значительное увеличение вибрационной нагрузки.



- (D) Für eine genaue Abschätzung der Schwingungsbelastung sollten auch die Zeiten berücksichtigt werden, in denen das Gerät abgeschaltet ist oder zwar läuft, aber nicht tatsächlich im Einsatz ist. Dies kann die Schwingungsbelastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich reduzieren.
- (ENG) An estimation of the level of exposure to vibration should also take into account the times when the tool is switched off or when it is running but not actually doing the job. This may significantly reduce the exposure level over the total working period.
- (F) Pour estimer de manière exacte l'amplitude d'oscillation, il faut également tenir compte des temps d'arrêt ou de marche à vide de l'outil. Cela peut entraîner une réduction sensible de l'amplitude d'oscillation sur la durée totale de travail.
- (NL) Voor een precieze beoordeling van de trillingsbelasting dienen ook de tijden in aanmerking te worden genomen waarin het apparaat uitgeschakeld is of weliswaar loopt, maar niet in gebruik is. Hierdoor kan de trillingsbelasting voor de hele werkruimte aanmerkelijk worden verlaagd.
- (IT) Per una valutazione precisa della sollecitazione da vibrazioni bisognerebbe considerare anche i tempi in cui l'apparecchio è spento oppure è acceso senza però essere utilizzato. Questo può ridurre sensibilmente la sollecitazione da vibrazioni per l'intero periodo di tempo operativo.
- (ES) A fin de obtener un análisis preciso de la carga de vibraciones también debe tenerse en cuenta los períodos en los que la herramienta está desconectada o conectada, pero no realmente en uso. En este caso, la carga de vibraciones podría reducirse considerablemente durante un período de tiempo.
- (PT) Para uma avaliação exacta do impacto de vibrações também deverá considerar-se os tempos em que o aparelho fica desligado ou aquando ligado, porém não em operação. Isto pode reduzir nitidamente o impacto de vibrações durante todo o período de operação.
- (SV) Vill du ha en noggrann uppskattning av vibrationsbelastningen, bör du även ta med tiden maskinen är av eller igång utan belastning i beräkningen. Det kan sänka vibrationsbelastningen avsevärt under hela arbetsintervallet.
- (FIN) Värähtelykuormituksen tarkaksi arvioimiseksi on huomioitava myös ne ajat, joina kone on kytketty pois päältä tai on kylläkin toiminnassa, mutta ilman todellista työkäyttöä. Tämä voi vähentää värähtelykuormitusta huomattavasti koko työskentelyajan puitteissa.
- (NO) En nøyaktig vurdering av vibrasjonsbelastningen får man bare hvis også den tiden maskinen er avslått eller på, men ikke i bruk, regnes med. Dette kan redusere vibrasjonsbelastningen betraktelig i løpet av totalt arbeidstidsrom.
- (DA) For at kunne vurdere vibrationsbelastningen nøjagtigt skal der også tages højde for de perioder, hvor maskinen er slukket eller godt nok kører, men ikke anvendes. Det kan reducere vibrationsbelastningen betydeligt over hele arbejdsperioden.
- (POL) W celu dokładnego oszacowania obciążenia drganiami należy uwzględnić również ten czas, w którym urządzenie jest wyłączone albo wprawdzie pracuje, ale nie jest faktycznie wykorzystywane. Może to znacznie zmniejszyć obciążenie drganiami na przestrzeni całego czasu pracy.
- (EL) Για μια ακριβή εκτίμηση του φόρτου των ταλαντώσεων θα πρέπει να ληφθούν υπόψη επίσης και οι χρόνοι, στους οποίους το εργαλείο είναι απενεργοποιημένο ή λειτουργεί, αλλά δεν είναι στην πραγματικότητα σε χρήση. Αυτό μπορεί να μειώσει σημαντικά το φόρτο των ταλαντώσεων για όλο το χρονικό διάστημα της εργασίας.
- (HU) A vibrációs terhelés pontos becsléséhez azokat az időket is figyelembe kell venni, amikor a készülék ki van kapcsolva, vagy bár működik, de ténylegesen nem dolgoznak vele. Ez az egész munkaidőre vonatkozó vibrációs terhelést lényegesen megnövelheti.
- (RU) Для точного определения вибрационной нагрузки следует также учитывать промежутки времени, в течение которых инструмент находился в выключенном состоянии или работал вхолостую. Вследствие этого в течение всего периода работы инструмента возможно значительное уменьшение вибрационной нагрузки.

- (D) Legen Sie zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz des Bedieners vor der Wirkung von Schwingungen fest wie zum Beispiel: Wartung von Elektrowerkzeug und Einsatzwerkzeugen, Warmhalten der Hände, Organisation der Arbeitsabläufe.



- (ENG) Identify additional safety measures to protect the operator from the effects of vibration such as: maintain the tool and the accessories, keep the hands warm, organisation of work patterns.

- (F) Définir les mesures de sécurité supplémentaires relatives à la protection de l'utilisateur contre les effets des oscillations, telles que : maintenance de l'outil électrique et outils de travail, maintien des mains au chaud, organisation du travail.

- (NL) Stel extra veiligheidsmaatregelen vast voor de beveiliging van de gebruiker tegen het effect van trillingen, zoals bijvoorbeeld: onderhoud van elektrisch en inzetgereedschap, het warmhouden van de handen en de organisatie van arbeidsprocessen.

- (IT) Adottare misure di sicurezza supplementari per proteggere l'utilizzatore dall'effetto delle vibrazioni, come ad esempio: manutenzione dell'utensile elettrico e degli accessori, mantenimento della temperatura delle mani, organizzazione dello svolgimento del lavoro.

- (ES) Adopte las medidas de seguridad adicionales para proteger al usuario del efecto de las vibraciones, como por ejemplo: mantenimiento de herramientas eléctricas y herramientas de inserción, manos calientes, organización de los procesos de trabajo.

- (PT) Determine medidas de segurança adicionais para proteger o operador diante das acções de vibrações, como por exemplo: Manutenção da ferramenta eléctrica e dos acessórios acopláveis, manter quente as mãos, organização de seqüências de operação.

- (SV) Lägg även in extra säkerhetsåtgärder för att skydda användaren från vibrationspåverkan som t.ex.: Underhåll av elverktyg och verktyg, handvärmning, organiserade arbetsmetoder.

- (FIN) Määritä vaadittavat lisävarotoimenpiteet käyttäjän suojaamiseksi värähtelyjen häittävaiikutuksilta, esimerkiksi: Sähkötyökalan ja käyttöterien huolto, käsien pitäminen lämpiminä, työtoimenpiteiden organisointi.

- (NO) Innfør ekstra sikkerhetstiltak som skal beskytte brukeren mot virkninger av vibrasjon, som for eksempel: Vedlikehold av elektroverktøy og innsatsverktøy, tiltak som sikrer at brukeren er varm på hendene, organisering av arbeidsgangen.

- (DA) Træf ekstra sikkerhedsforanstaltninger til beskyttelse af brugeren mod vibrationspåvirkninger som f.eks.: Vedligeholdelse af el-værktøj og værktøj, holde hænderne varme, organisation af arbejdsforløb.

- (POL) Należy podjąć dodatkowe czynności zabezpieczające użytkownika przed skutkiem drgań jak na przykład: konserwacja elektronarzędzia i wiertel, rozgrzewka rąk, właściwa organizacja przebiegu pracy.

- (EL) Καθορίστε πρόσθετα μέτρα ασφαλείας για την προστασία του χειριστή από την επίδραση των ταλαντώσεων, όπως για παράδειγμα: Συντήρηση του ηλεκτρικού εργαλείου και των εξαρτημάτων εργασίας, διατήρηση των χεριών ζεστών, οργάνωση της πορείας των εργασιών.

- (HU) Vezessen be kiegészítő biztonsági intézkedéseket a rezgések hatása ellen a kezelő védelme érdekében, mint pl. az elektromos szerszám és az alkalmazott szerszámok karbantartása, a kezek melegen tartása, a munkafolyamatok szervezése.

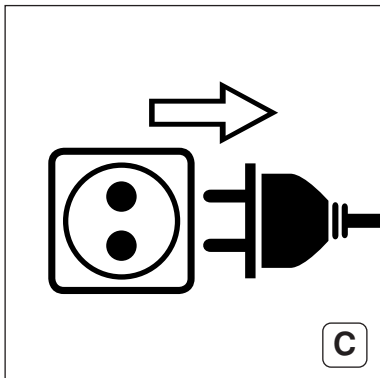
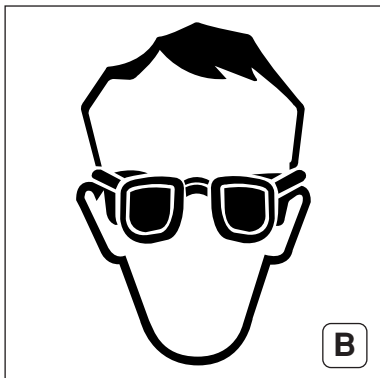
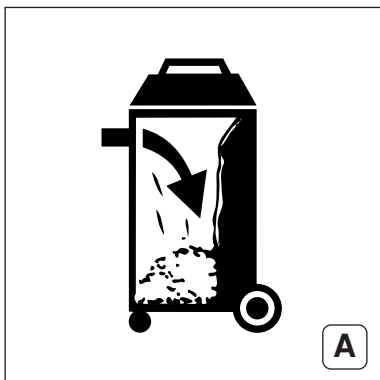
- (RU) Примите дополнительные меры безопасности для защиты оператора от воздействия возникающей вибрации, например: техническое обслуживание электроинструмента и рабочих инструментов, сохранение тепла рук, правильная организация рабочих процессов.



- (D)** Halten Sie das Elektrowerkzeug nur an den isolierten Griffflächen, da der Fräser das eigene Netzkabel treffen kann. Der Kontakt mit einer spannungsführenden Leitung kann auch metallene Geräteteile unter Spannung setzen und zu einem elektrischen Schlag führen.
- (ENG)** Hold power tool by insulated gripping surfaces, because the milling cutter may contact its own cord. If the cutting accessory contacts a "live" wire, exposed metal parts of the electrical tool may become "live" and give the operator an electric shock.
- (F)** Tenir l'outil électrique aux poignées isolées car la fraise peut risquer de rencontrer son câble d'alimentation. Le contact avec un conducteur électrique sous tension peut également mettre les parties métalliques de l'appareil sous tension et provoquer un choc électrique.
- (NL)** Houd het elektrisch gereedschap alleen vast aan de geïsoleerde greepvlakken omdat de frees het eigen netsnoer kan raken. Door het contact met een spanningvoerende geleider kunnen ook metalen apparaatonderdelen onder spanning komen te staan, met een elektrische schok als mogelijk gevolg.
- (IT)** Afferrare l'elettro utensile esclusivamente dalle superfici di presa isolate, poiché la fresa potrebbe venire a contatto con il cavo di rete. Il contatto con un cavo sotto tensione può mettere sotto tensione anche i componenti metallici dell'utensile e provocare così una scossa elettrica.
- (ES)** Sujete la herramienta eléctrica únicamente en las superficies aisladas de la empuñadura, puesto que la fresadora puede cortar el propio cable de alimentación. El contacto con un cable conductor de corriente puede electrizar también las partes metálicas de la herramienta y causar electrocución.
- (PT)** Segure a ferramenta nas superfícies isoladas do punho, sendo que a fresa poderá atingir o próprio cabo de rede. O contacto com um condutor de corrente eléctrica também pode colocar as peças de metal da ferramenta eléctrica sob tensão, e ocasionar um choque eléctrico.
- (SV)** Håll endast el-verktyget på de isolerade handtagen, eftersom fräsen kan träffa den egna nätkabeln. Kontakt med strömförande ledning kan spänningssätta maskinens metalldelar, så att du får en stöt.
- (FIN)** Pidä sähkötyökälastä kiinni vain sen eristetyistä kahvapinnoista, koska jyrsinterä voi kosketttaa vahingossa koneen omaa verkkojohtoa. Koskettaminen jännitettä johtavaan johtoon voi saada aikaan sen, että myös laitteen metalliosat tulevat jännitteen alaisiksi, mistä voi seurata sähköisku.
- (NO)** Hold alltid elektroverktøyet i de isolerte grepeflatene, fordi fresen kan treffe strømledningen. Kontakt med spenningsførende ledning kan sette metalldeler i maskinen under spenning og føre til elektrisk støt.
- (DA)** Hold el-værktøjet i de isolerede greb, da fræseren kan komme i kontakt med el-værktøjets eget kabel. Kontakt med en spændingsførende ledning kan også gøre maskinens metaldele spændingsførende og føre til elektrisk støt.
- (POL)** Urz dzenie nale y trzyma wyl cznie za izolowane uchwyty, poniewa frezarka mo e natrafi na wlasny przewod zasilaj cy. Zetkni cie z przewodem zasilaj cym mo e spowodowa wyst pienie napi cia równie na metalowych cz ciach urz dzenia i doprowadzi do pora enia elektrycznego.
- (EL)** Κρατάτε το ηλεκτρικό εργαλείο από τις μονωμένες επιφάνειες λαβής, επειδή η φρέζα μπορεί να προξενήσει ζημιά στο ηλεκτρικό καλώδιο του ίδιου του εργαλείου. Η επαφή μ' έναν ηλεκτροφόρο αγωγό μπορεί να θέσει επίσης τα μεταλλικά μέρη του εργαλείου υπό τάση και να προκαλέσει μια ηλεκτροπληξία.
- (HU)** Az elektromos szerszámot kizárólag a szigetelt markolatoknál fogva tartsa, mivel a maró a saját hálózati kábelébe vághat. A feszültség alatt álló vezeték érintése a gép fémm részeit is feszültség alá helyezheti, és ez elektromos áramütést okozhat.
- (RU)** Ввиду опасности повреждения фрезой сетевого кабеля держите электроинструмент только за изолированные поверхности рукояток. При контакте с находящимися под напряжением проводами возможна передача напряжения на металлические части инструмента и удар электрическим током.



- (D)** Befestigen und sichern Sie das Werkstück mittels Zwingen oder auf andere Art und Weise an einer stabilen Unterlage. Wenn Sie das Werkstück nur mit der Hand oder gegen Ihren Körper halten, bleibt es labil, was zum Verlust der Kontrolle führen kann.
- (ENG)** Using clamps or other means, fasten and secure the workpiece to a stable base. If you only hold the workpiece with your hand or against your body, it will remain unstable and you may lose control.
- (F)** Fixer et bloquer la pièce à l'aide de serre-joints ou d'un moyen similaire sur un support stable. Si la pièce est tenue uniquement par la main ou contre son corps, celle-ci resté instable, ce qui peut conduire à une perte de contrôle.
- (NL)** Bevestig het werkstuk en zet het met klemmen of op andere wijze vast op een stabiele ondergrond. Wanneer u het werkstuk alleen met de hand vasthoudt of tegen uw lichaam houdt, blijft het instabiel, hetgeen verlies van controle tot gevolg kan hebben.
- (IT)** Fissare ed assicurare il pezzo in lavorazione su un fondo stabile, tramite morsetti o in altro modo. Tratteneendo il pezzo in lavorazione con le sole mani, oppure premendolo contro il corpo, esso non sarà stabile e potrebbe non essere controllabile.
- (ES)** Fijar y asegurar la pieza con pinzas o de otra manera sobre un soporte fijo. En caso de sujetar la pieza sólo con la mano o contra su cuerpo no tiene soporte fijo y es posible perder el control de ésta.
- (PT)** Fixe e proteja a peça a trabalhar numa base estável, usando grampos ou outros meios. Se segurar a peça a trabalhar apenas com a mão, ou se protegê-la contra seu próprio corpo, a peça permanece instável, o que poderá causar a perda de.
- (SV)** Fäst och säkra detaljen med tvingar eller på annat sätt på stabilt underlag. Om du håller i detaljen för hand eller mot kroppen blir den instabil, vilket kan göra att man förlorar kontrollen.
- (FIN)** Kiinnitä ja varmista työkappale puristimilla tai muilla tavoin tukevaan alustaan. Jos pidät työkappaletta paikallaan vain kädellä tai kehoa vasten, se ei ole tukevasti kiinnitettyä ja voi aiheuttaa hallinnan menettämisen.
- (NO)** Fest og sikre emnet med tvinger eller på annen måte til et stabilt underlag. Hvis du bare holder emnet med hånden eller mot kroppen din, vil det være ganske ustabilt og kan lett komme ut av kontroll.
- (DA)** Fastgør eller fikser emnet ved hjælp af tvinger eller på anden vis på et stabilt underlag. Hvis du kun holder emnet fast med hånden eller holder det ind mod kroppen, er det ustabilt, og du kan miste kontrollen over det.
- (POL)** Zamocowa i zabezpieczy obrabiany przedmiot za pomoc zacisków lub w inny sposób na stabilnym podłożu. Je li u ytkownik trzyma przedmiot obrabiany tylko rękoma lub opiera go o własne ciało, przedmiot ten nie będzie stabilnie zamocowany, co może prowadzić do utraty kontroli nad nim.
- (EL)** Στερεώστε και ασφαλίστε το επεξεργαζόμενο κομμάτι με σφιχτήρες ή με άλλο τρόπο σε ένα σταθερό υποστρώμα. Όταν κρατάτε το επεξεργαζόμενο κομμάτι μόνο με το χέρι ή πάνω στο σώμα σας, δεν είναι σταθερό, πράγμα που μπορεί να οδηγήσει σε απώλεια του ελέγχου.
- (HU)** Szorítóval vagy más módon rögzítse és biztosítsa a munkadarabot stabil alátétén. Ha a munkadarabot csak kézzel vagy a testéhez szorítva tartja, akkor az labilis marad, így elveszítheti az ellenőrzést felette.
- (RU)** Установите и зафиксируйте заготовку с помощью тисков или иным способом на устойчивом основании. Устойчивость заготовки при ее удерживании только рукой или корпусом тела не гарантирована, что может привести к потере контроля в ходе работы.



- (D) Sicherheitsvorschriften beim Arbeiten (A-D)**
A: Absaugrichtung benützen!
B: Schutzbrille tragen!
C: Vor allen Umbau- und Wartungsarbeiten Netzstecker ziehen!
- (ENG) Safety instructions (A-D)**
A: Use extraction facility!
B: Always wear protective goggles!
C: Always disconnect machine from mains before carrying out any setting-up or maintenance work!
- (F) Prescriptions de sécurité pendant le travail (A-D)**
A: Utiliser le dispositif d'extraction!
B: Porter des lunettes de protection!
C: Avant tout travail de transformation ou de maintenance, retirer la fiche du secteur!
- (NL) Veiligheidsvoorschriften bij het werken (A-D)**
A: Afzuiginrichting gebruiken!
B: Veiligheidsbril dragen!
C: Vóór alle ombouw- en onderhoudswerkzaamheden stekker uit de contactdoos nemen!
- (IT) Norme di sicurezza da osservare durante il lavoro (A-D)**
A: Fare uso del dispositivo d'aspirazione!
B: Fare uso degli occhiali protettivi! **C:** Prima d'ogni operazione di riattrezzamento o di manutenzione, avere sempre l'accortezza di sfilare la spina elettrica.
- (ES) Instrucciones de seguridad a observar durante el trabajo (A-D)** **A:** Utilizar el dispositivo de aspiración.
B: Trabajar con gafas de protección.
C: Desenchufar la unidad de la red antes de proceder a cualquier trabajo de reforma o mantenimiento.
- (PT) Instruções de segurança a respeitar durante o trabalho (A-D)**
A: Utilizar o dispositivo de aspiração! **B:** Usar óculos de protecção! **C:** Tirar a ficha da tomada antes de proceder à trabalhos de remodelação ou manutenção!
- (SV) Säkerhetsföreskrifter under arbetet (A-D)**
A: Använd utsugningsanordning! **B:** Använd skyddsglasögon! **C:** Dra stickproppen för nätanslutningen innan maskinens utrustning ändras eller något skötselarbete utförs!
- (FIN) Työnaikaiset turvallisuusmääräykset (A-D)**
A: Käytä imulaitetta!
B: Käytä suojalaseja!
C: Irrota pistoke ennen muutos- tai huoltotöitä!
- (NO) Sikkerhetsinstrukser ved arbeid (A-D)**
A: Bruk avsugningsinnretning!
B: Bruk vernebrille!
C: Trekk ut støpsel før alt endrings- og vedlikeholdsarbeid!
- (DA) Sikkerhedsbestemmelser under arbejdet (A-D)**
A: Brug udsugningsanordningen!
B: Bær beskyttelsesbriller!
C: Fjern netstikket fra stikkontakten før udførelse af alle ændrings- og vedligeholdelsesarbejder!
- (POL) Przypisy bezpieczeństwa w czasie pracy (A-D)**
A: Wykorzystać urządzenie do odsysania!
B: Nosić okulary ochronne!
C: Przed przystąpieniem do przeobrażenia i konserwacji wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego!
- (EL) Κανονισμοί ασφαλείας κατά την εργασία (A-D)**
A: Χρησιμοποιείτε σύστημα αναρρόφησης!
B: Φοράτε προστατευτικά ματογυαλιά!
C: Πριν από κάθε εργασία αλλαγής εξοπλισμού και συντήρησης τραβάτε το φις από την πρίζα!
- (HU) Biztonsági előírások munkavégzés közben (A-D)**
A: Használja az elszívó berendezést!
B: Viseljen védőszemüveget!
C: Minden áthelyezési és karbantartási munka előtt húzza ki a hálózati csatlakozót!
- (RU) Правила техники безопасности при ведении работ (A-D)**
A: Используйте вытяжное устройство!
B: Носите защитные очки!
C: Перед любым переоборудованием и техническим обслуживанием вынимайте вилку из розетки!

(D) Stäube von Materialien wie bleihaltigem Anstrich, einigen Holzarten, Mineralien und Metall können gesundheitsschädlich sein. Berühren oder Einatmen der Stäube können allergische Reaktionen und/oder Atemwegserkrankungen des Benutzers oder in der Nähe befindlicher Personen hervorrufen.



(EN) Dust from material such as paint containing lead, some wood species, minerals and metal may be harmful. Contact with or inhalation of the dust may cause allergic reactions and/or respiratory diseases to the operator or bystanders.

(F) Les poussières de matériaux tels que les peintures au plomb, certains types de bois, de minéraux et de métaux peuvent s'avérer nocives pour la santé. Toucher ou inhaler ces poussières peut entraîner des réactions allergiques et/ou des maladies respiratoires chez l'utilisateur ou les personnes se trouvant à proximité.

(NL) Stoffen afkomstig van bepaalde materialen, zoals loodhoudende verf, enkele houtsoorten, mineralen en metaal, kunnen schadelijk zijn voor de gezondheid. Het aanraken of inademen van deze stoffen kan bij de gebruiker of personen die zich in de nabijheid bevinden leiden tot allergische reacties en/of aandoeningen aan de luchtwegen.

(IT) Polveri di materiali come vernici contenenti piombo, alcuni tipi di legname, minerali e metalli possono essere dannose per la salute. Il contatto oppure l'inalazione delle polveri possono essere causa di reazioni allergiche e/o malattie delle vie respiratorie dell'utilizzatore oppure delle persone che si trovano nelle vicinanze.

(ES) El polvo procedente de algunos materiales, como la pintura con plomo o algunos tipos de madera, minerales y metales, puede ser perjudicial para la salud. Tocar o respirar el polvo puede causar reacciones alérgicas y/o enfermedades respiratorias al usuario o a las personas próximas a él.

(PT) Os pós de materiais como revestimentos que contêm chumbo, alguns tipos de madeira, minerais e metais podem ser nocivos à saúde. O contacto ou a inalação de pós pode causar reacções alérgicas e/ou doenças das vias respiratórias ao operador ou a pessoas a se encontrar nas proximidades.

(SV) Damm från material som blyfärg, vissa träslag, mineraler och metall kan vara hälsovadligt. Kontakt eller inandning av dammet kan ge användaren eller personer i närheten allergiska reaktioner och/eller luftvägsproblem.

(FIN) Tietystä materiaaleista, kuten liijypitoinen maalipinta, jotkut puulajit, mineraalit ja metallit, syntyvä pöly voi olla terveydelle haitallista. Pölyn koskettaminen tai sisäänhengittäminen voi aiheuttaa allergisia reaktioita ja/tai hengitysteiden sairauksia käyttäjässä tai lähellä olevissa ihmisissä.

(NO) Støv fra materialer som blyholdig maling, noen tresorter, mineraler og metall kan være helseskadelig. Å ta på eller puste inn støv kan fremkalle allergiske reaksjoner og/eller sykdommer i luftveiene hos personer som oppholder seg i nærheten.

(DA) Støv fra materialer såsom blyholdig maling, visse træsorter, mineraler og metal kan være sundhedsskadeligt. Berøring eller indånding af dette støv kan fremkalde allergiske reaktioner og/eller åndedrætssygdomme hos brugeren eller personer, der opholder sig i nærheden.

(PL) Pyły z takich materiałów jak powłoki malarskie zawierające ołów, niektóre gatunki drewna, minerały i metale mogą być szkodliwe dla zdrowia. Dotykanie lub wdychanie takich pyłów może wywołać reakcje alergiczne i/lub choroby układu oddechowego użytkownika lub osób znajdujących się w pobliżu.

(EL) Οι σκόνης από υλικά, όπως μιογιά που περιέχει μόλυβδο, μερικά είδη ξύλου, ορυκτά και μέταλλα, μπορούν να είναι επιβλαβείς για την υγεία. Η επαφή ή η εισπνοή της σκόνης μπορεί να προκαλέσει αντιδράσεις και/ή αναπνευστικά νοσήματα στα πλησιον ευρισκόμενα άτομα.

(HU) Egyes anyagok, mint pl. ólomtartalmú festékek, egyes fafajták, ásványok és fémek pora egészségtárossító lehet. Ezen porok érintése vagy belégzése allergikus reakciókat válthat ki, és/vagy a felhasználó vagy a közelben tartózkodó személyek légúti megbetegedéseit okozhatja.

(RU) Пыль от таких материалов, как свинецсодержащая краска, некоторые виды древесины, минералы и металл, может быть опасной для здоровья. Прикосновение или вдыхание частиц такой пыли может стать причиной появления аллергических реакций и/или заболеваний дыхательных путей у пользователя или находящихся поблизости лиц.



- (D) Bestimmte Stäube wie Eichen- oder Buchenstaub gelten als krebserzeugend, besonders in Verbindung mit Zusatzstoffen zur Holzbehandlung (Chromat, Holzschutzmittel). Asbesthaltiges Material darf nur von Fachleuten bearbeitet werden.
- (ENG) Certain kinds of dust are classified as carcinogenic such as oak and beech dust especially in conjunction with additives for wood conditioning (chromate, wood preservative). Material containing asbestos must only be treated by specialists.
- (F) Certaines poussières provenant par exemple du chêne ou du hêtre sont considérées comme cancérogènes, particulièrement lorsqu'elle sont associées à des adjuvants de traitement du bois (chromate, produit de protection du bois). Seuls des spécialistes sont habilités à traiter les matériaux contenant de l'amiante.
- (NL) Bepaalde stoffen, zoals van eiken of beuken, gelden als kankerverwekkend, met name in verbinding met additieven voor de houtbehandeling (chromaat, houtbeschermingsmiddelen). Asbesthoudend materiaal mag alleen worden bewerkt door vaklui.
- (IT) Determinate polveri, come polvere da legname di faggio o di quercia, sono considerate cancerogene, in modo particolare in combinazione con additivi per il trattamento del legname (cromato, protezione per legno). Materiale contenente amianto deve essere lavorato esclusivamente da personale specializzato.
- (ES) Algunas maderas, como la madera de roble o de haya, producen un polvo que podría ser cancerígeno, especialmente en combinación con otros aditivos para el tratamiento de madera (cromato, conservante para madera). Sólo personal especializado debe trabajar el material con contenido de asbesto.
- (PT) Determinados pós como de carvalho ou faia são cancerígenos, principalmente quando em contacto com substâncias adicionais para tratamento da madeira (cromato, substâncias para tratamento da madeira). Material de asbesto só pode ser tratado por pessoas que comprovam ter conhecimentos técnicos.
- (SV) En del damm som ek- och bokdamm anses vara cancerframkallande, särskilt i kombination med tillsatser för träbearbetning (kromat, träskyddsmedel). Asbesthaltigt material får bara fackman bearbeta.
- (FIN) Tiettyjen pölytyyppien, kuten tammi- tai pyökkipöly, katsotaan aiheuttavan syöpää, erityisesti puunkäsittelyssä käytettävien lisäaineiden yhteydessä (kromaatti, puunsuojausaine). Asbestipitoisia materiaaleja saavat työstää vain kyseisen alan ammattilaiset.
- (NO) Bestemte typer støv, som støv fra eik og bøk, regnes som kreftfremkallende, særlig i forbindelse med tilsetningsstoffer som brukes i trevarebransjen (kromat, trebeskyttelsesmiddel). Asbestholdige materialer skal bare håndteres av fagfolk.
- (DA) Nogle støvpartikler såsom ege- eller bøgetræsstøv anses for at være kræftfremkaldende, især i forbindelse med tilsetningsstoffer til træbehandling (kromat, træbeskyttelsesmiddel). Asbestholdigt materiale må kun bearbejdes af fagfolk.
- (POL) Niektóre rodzaje pyłów jak pył dębowy czy buczynowy uważane są za rakotwórcze, zwłaszcza w połączeniu z dodatkowymi substancjami do używanymi przy obróbce drewna (chromian, środki ochronne do drewna). Materiały zawierające azbest mogą być obrabiane wyłącznie przez specjalistów.
- (EL) Ορισμένες σκόνες, όπως σκόνη δρυός ή οξιάς ισχύουσ ως καρκινογόνες, ιδιαίτερα σε συνδυασμό με πρόσθετα υλικά επεξεργασίας ξύλου (χρωμικό υλικό, υλικό προστασίας ξύλου). Η επεξεργασία υλικού που περιέχει αμιάντο επιτρέπεται να γίνεται μόνο από ειδικευμένα άτομα.
- (HU) Bizonyos porok, mint pl. a tölgy vagy a bükk pora rákkeltőnek minősül, különösen a faanyagok kezelésére szolgáló adalékanyagokkal (kromátokkal, fakonzerváló szerekkel) együtt. Azbesttartalmú anyagokat csak szakembereknek szabad megmunkálniuk.
- (RU) Некоторые виды пыли (например, пыль, возникающая при обработке дуба или бука) считаются канцерогенными, особенно в комбинации с дополнительными материалами, используемыми для обработки древесины (соли хромовой кислоты, средства защиты древесины). Обработка материалов с содержанием асбеста должна выполняться только специалистами.

- Ⓧ – Benutzen Sie möglichst eine Staubabsaugung.
- Um einen hohen Grad der Staubabsaugung zu erreichen, verwenden Sie einen geeigneten Metabo-Sauger gemeinsam mit diesem Elektrowerkzeug.



- ENG – Where the use of a dust extraction device is possible it shall be used.
- To achieve a high level of dust collection, use a suitable Metabo vacuum cleaner together with this tool.

- F – Utiliser le plus possible un système d'aspiration des poussières.
- Pour obtenir un degré élevé d'aspiration, utiliser un aspirateur Metabo approprié en association avec cet outil électrique.

- NL – Maak zo mogelijk gebruik van een stofafzuiging.
- Om een hoge mate van stofafzuiging te bereiken, kunt u samen met dit gereedschap een geschikte Metabo-stofafzuiger gebruiken.

- IT – Utilizzare, se possibile, un sistema di aspirazione delle polveri.
- Per ottenere un buon livello di aspirazione della polvere, utilizzare un aspiratore Metabo idoneo insieme a questo utensile elettrico.

- ES – Utilice en la medida de lo posible un aspirador de polvo.
- Para alcanzar un elevado grado de aspiración de polvo, emplee un aspirador Metabo junto con esta herramienta eléctrica.

- PT – Assim que possível, utilize uma aspiração de pó.
- Para obter um elevado grau de aspiração de pó, utilize um aspirador de pó Metabo adequado, juntamente com esta ferramenta eléctrica.

- SV – Använd helst dammsug.
- Använd en Metabo-dammsugare som passar elverkyget, så får du bra dammsug.

- FIN – Käytä mahdollisuuksien mukaan pölyn poistamiseen imuria.
- Pölyn tehokkaan poistamisen varmistamiseksi käytä sopivaa Metabo-imuria yhdessä tämän sähkötyökalun kanssa.

- NO – Om mulig må du bruke støvsug.
- For at støvsuget skal bli best mulig, bør du bruke et passende Metabo-avsug sammen med dette elektroverktøyet.

- DA – Brug så vidt muligt støvsugning.
- For at opnå en optimal støvsugning anbefales det at anvende en egnet Metabo-støvsuger sammen med dette el-værktøj.

- POL – W miarę możliwości należy używać urządzeń do odsysania pyłów.
- Aby uzyskać wysoki stopień odsysania pyłów, należy zastosować wraz z tym elektronarzędziem odpowiednie urządzenie Metabo do odsysania pyłów.

- EL – Χρησιμοποιείτε κατά το δυνατό μια διάταξη αναρρόφησης της σκόνης.
- Για να πετύχετε έναν υψηλό βαθμό αναρρόφησης της σκόνης, χρησιμοποιείτε έναν κατάλληλο απορροφητήρα Metabo μαζί με αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο.

- HU – Lehetőleg alkalmazzon porszívást.
- Annak érdekében, hogy a porszívás jó hatékonyságú legyen, megfelelő Metabo porszívót használjon az elektromos szerszámot.

- RU – По возможности используйте систему пылеудаления.
- Для оптимального удаления пыли используйте этот электроинструмент в комбинации с подходящим пылесосом Metabo.



- (D) – Sorgen Sie für gute Belüftung des Arbeitsplatzes.
– Es wird empfohlen, eine Atemschutzmaske mit Filterklasse P2 zu tragen.
Beachten Sie in Ihrem Land gültige Vorschriften für die zu bearbeitenden Materialien.

- (ENG) – The work place must be well ventilated.
– The use of a dust mask of filter class P2 is recommended.
Follow national requirements for the materials you want to work with.

- (F) – Veiller à une bonne aération du site de travail.
– Il est recommandé de porter un masque antipoussières avec filtre à particules de classe 2.
Respecter les directives nationales en vigueur relatives aux matériaux à traiter.

- (NL) – Zorg voor een goede ventilatie van de werkplaats.
– Het wordt aanbevolen om een stofmasker met filterklasse P2 te dragen.
Neem de voorschriften in acht die in uw land voor de te bewerken materialen van toepassing zijn.

- (IT) – Provvedere ad una buona aerazione del luogo di lavoro.
– Si consiglia di indossare una mascherina protettiva con classe di filtraggio P2.
Osservare le norme in vigore nel Vostro Paese per i materiali da lavorare.

- (ES) – Ventile su lugar de trabajo.
– Se recomienda utilizar una máscara de protección contra el polvo con clase de filtro P2.
Preste atención a la normativa vigente en su país respecto al material que se va a trabajar.

- (PT) – Providencie uma boa ventilação do local de operação.
– Recomenda-se o uso de uma máscara respiratória com classe de filtração P2.
Siga as regulamentações válidas no seu País, para os materiais a serem tratados.

- (SV) – Se till så att arbetsplatsen har bra ventilation.
– Vi rekommenderar att du använder andningsskydd med filterklass P2.
Följ alltid gällande nationella säkerhetsföreskrifter för materialet du ska bearbeta.

- (FIN) – Huolehdi työpisteen hyvästä tuuletuksesta.
– Suosittelemme käyttämään suodatinluokan P2 hengityssuojainta.
Noudata omissa maassasi voimassaolevia, työstettäviin materiaaleihin liittyviä määräyksiä.

- (NO) – Sørg for at det er god ventilasjon på arbeidsplassen.
– Det anbefales å bruke åndedrettsmaske med filterklasse P2.
Følg forskriftene som gjelder i ditt land for materialene du skal arbeide med.

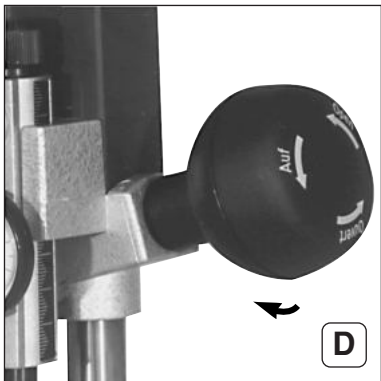
- (DA) – Sørg for god ventilation på arbejdspladsen.
– Det anbefales at bruge et åndedrætsværn i filterklasse P2.
Vær opmærksom på de gældende regler i Deres land vedrørende de bearbejdede materialer.

- (POL) – Należy zadbać o dobrą wentylację w miejscu pracy.
– Zaleca się używanie maski przeciwpyłowej z filtrem klasy P2.
Należy przestrzegać obowiązujących w danym kraju przepisów dla obrabianych materiałów.

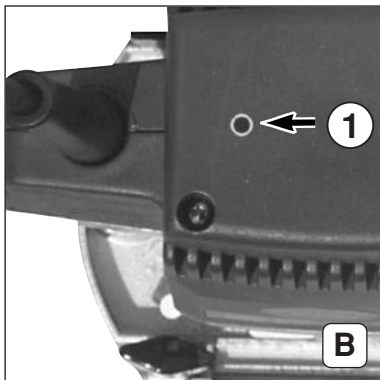
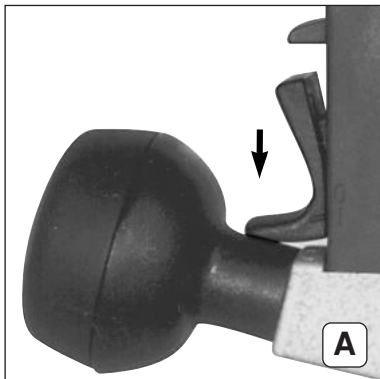
- (EL) – Φροντίστε για καλό αερισμό της θέσης εργασίας.
– Συνιστάται, η χρήση μιας μάσκας προστασίας της αναπνοής με κατηγορία φίλτρου P2.
Προσέξτε τις ισχύουσες στη χώρα σας προδιαγραφές για τα επεξεργαζόμενα υλικά.

- (HU) – Gondoskodjon a munkahely jó szellőzéséről.
– Javasoljuk, hogy viseljen P2 szűrőosztályba tartozó légzésvédő álarcot.
Vegye figyelembe a megmunkálendő anyagokra vonatkozóan az Önök országában érvényes előírásokat.

- (RU) – Обеспечьте хорошую вентиляцию рабочей зоны.
– Рекомендуется надевать респиратор с фильтром класса P2.
Соблюдайте действующие национальные предписания по обработке материалов.



- (D)** D: Der Knaufgriff muß bei Arbeiten mit der Oberfräse immer fest angezogen sein.
Kleinere Werkstücke müssen so gesichert werden, daß sie sich beim Arbeiten mit der Oberfräse nicht lösen (z.B. mit Schraubzwingen festklemmen).
- (ENG)** D: When working with the router, the knob must always be screwed tight.
Smaller workpieces must be firmly secured to prevent them from moving around when being worked on with the router (e.g. use screw clamps).
- (F)** D: Pendant les travaux avec la défonceuse, le pommeau doit toujours être bien serré. Fixer les petites pièces à usiner de telle sorte qu'elles ne puissent pas se desserrer pendant le travail avec la défonceuse (par ex. serrer avec des serre-joints).
- (NL)** D: De knopgreep moet bij het werken met de bovenrees altijd stevig aangedraaid zijn.
Kleine werkstukken moeten zo bevestigd worden dat ze bij het bewerken met de bovenrees niet losraken (bijv. met lijklemmen).
- (IT)** D: Prima d'aviare la fresatrice, controllare sempre che il pomello sia stretto a fondo. È bene fissare pezzi di dimensioni ridotte, che devono essere lavorati, in modo da evitarne il distacco durante il funzionamento della fresatrice (bloccaggio per es. con morsetti da falegname).
- (ES)** D: Cuando se trabaje con la fresa superior, observar que la empuñadura de bola esté bien apretada. Cuando se mecanicen piezas de pequeño tamaño, fijarlas bien (p.ej. con un sargento) para evitar que se suelten al trabajar con la fresa superior.
- (PT)** D: O punho tem de estar sempre bem apertado durante o trabalho com a tupa.
Pequenas peças a trabalhar deverão ser fixadas de modo a não se soltarem durante o trabalho com a tupa (p.ex. fixar com grampos).
- (SV)** D: Under arbetet med överfräsmaskinen måste knoppen alltid vara ordentligt åtdragen.
Mindre arbetsstycken måste säkras på så sätt att de inte lossnar under arbetet med överfräsmaskinen (fastkläms t ex med skrutvingar).
- (FIN)** D: Nuppikahvan on oltava kiristettyä käytettäessä yläajrsintä.
Pienemät työkappaleet pitää varmistaa, että ne eivät irtaudu työstön aikana (kiinnitä ne esim.ruuvipuristimella)
- (NO)** D: Innstillingsknappen må under arbeid med overfresen alltid være fast tilrullet.
Små arbeidsstykker må være sikret slik at de ikke løsner under arbeid med overfresen. (f.eks fastspenning med skrutvinge)
- (DA)** D: Indstillingsknappen skal altid være strammet, mens De arbejder med overfræseren.
Små arbejdsstykker skal være således sikret, at de ikke kan løsne sig, mens der arbejdes med overfræseren (f.eks. fastspænding med skruetvinger).
- (POL)** D: W czasie użytkowania frezarki górnowrzecionowej galka uchwyty powinna być zawsze silnie dokręcona. Mniejsze przedmioty obrabiane należy zabezpieczyć w taki sposób, aby nie uległy zwolnieniu w czasie pracy z wykorzystaniem frezarki górnowrzecionowej (np. unieruchomić przy pomocy zwornic stolarskich).
- (EL)** D: Η σφαιρική λαβή πρέπει κατά την εκτέλεση εργασιών με το ρούτερ να είναι καλά σφιγμένη. Μικρά προς κατεργασία τεμάχια πρέπει να είναι ασφαλισμένα (π.χ. με νταβίδι) έτσι, ώστε να μη λασκάρουν κατά την εκτέλεση εργασιών με το ρούτερ.
- (HU)** D: A felsőmaróval történő munkavégzés közben a fogantyúgombnak mindig erősen meghúzza kell lenni. Kisebb munkadarabokat úgy kell rögzíteni, hogy a felsőmaróval végzett munka során ne tudjanak meglazulni (pl. csavaros szorítóval befogni).
- (RU)** D: Ручка всегда должна быть крепко затянута при работе с фрезером. Заготовки небольшого размера должны быть закреплены таким образом, чтобы они не выпали при работе фрезером (например, с помощью струбины).



(D) Ein- und Ausschalten (A-C)

A+B: EIN - Schalterschieber nach unten schieben.
(Nach dem Erlöschen der LED (1) ist die Maschine betriebsbereit)

(ENG) Switching on and off (A-C)

A+B: ON - push down slide switch
(As soon as LED (1) has extinguished the machine is ready for operation)

(F) Mise en et hors service (A-C)

A+B: MARCHE - Déplacer le curseur vers le bas.
(Lorsque la diode (1) est éteinte, la machine est prête à marcher)

(NL) In- en uitschakelen (A-C)

A+B: AAN - schuifschakelaar naar beneden schuiven.
(Nadat de LED (1) is uitgegaan, is de machine klaar voor gebruik).

(IT) Accensione e spegnimento (A-C)

A+B: ON - Abbassare lo scorrevole.
(A spegnimento del led (1) l'apparecchio è operativo)

(ES) Conexión y desconexión (A-C)

A+B: CON - Empujar la corredera del interruptor hacia abajo. (Cuando el LED (1) se apaga la máquina queda en estado de disponibilidad funcional.)

(PT) Ligar e desligar (A-C)

A+B: LIGAR - Deslocar o interruptor de correção para baixo. (A máquina está pronta para funcionar depois de se apagar o LED (1).)

(SV) Till- och frångslagning (A-C)

A+B: TILL Skjut skjutströmställaren nedåt. (Efter LED (1) slocknat är maskinen driftduelig.)

(FIN) Kytentä päälle ja pois päältä (A-C)

A+B: PÄÄLLE - siirrä luistakytkin alaspäin (kun LED (1) sammuu, kone on käyttövalmis)

(NO) PÅ- og avkopling (A-C)

A+B: PÅ-Skyvebryteren skyves nedover.
(Når LED (1) slukker er maskinen driftklar)

(DA) Ind- og frakobling (A-C)

A+B: TÆNDT - skyd den forskydelige afbryder nedad.
(Efter at LED'en (1) er slukket, er maskinen klar til drift).

(POL) Włączenie i wyłączenie (A-C)

A+B: WŁĄCZENIE - przesunąć przełącznik suwakowy w dół (po wygaśnięciu diody (1) urządzenie jest gotowe do pracy).

(EL) Θέση σε και εκτός λειτουργίας (A-C)

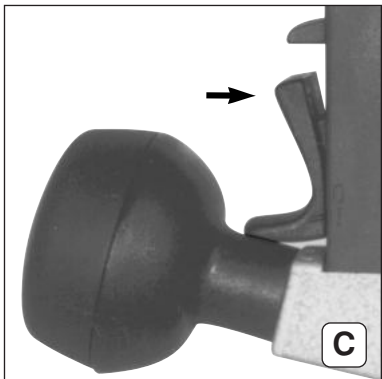
A+B: EIN (ON) - Σπρώξτε τον διακόπτη προς τα κάτω.
(Αφού σβήσει η διοδος φωτοεκπομπής (LED) (1) είναι το μηχάνημα έτοιμο προς λειτουργία.)

(HU) Be- és kikapcsolás (A-C)

A+B: BE - A tolókapcsolót tolja lefelé.
(Mióután az (1) LED kialszik, a gép üzemkés.)

(RU) Включение и выключение (A-C)

A+B: ВКЛ. - Сдвинуть вниз ползунковый переключатель.
(После того, как светодиод (1) погаснет, машина готова к эксплуатации)



(D) C: AUS - Auf oberes Ende des Schalterschiebers drücken.
Um unbeabsichtigtes Anlaufen zu vermeiden: Maschine stets ausschalten, wenn der Stecker aus der Steckdose gezogen wird oder wenn eine Stromunterbrechung eingetreten ist.

(ENG) C: OFF - press on upper end of slide switch.
To prevent unintentional start: Always switch off machine when plug has been pulled out or power is interrupted.

(F) C: ARRET - Appuyer sur le haut du curseur.
Pour éviter un démarrage involontaire: Toujours mettre la machine hors service lorsque la fiche est retirée de la prise, ou que le courant est interrompu.

(NL) C: UIT - Op het bovenende van de schuifschakelaar drukken.
Om onopzettelijk inwerking treden te voorkomen: Machine altijd uitschakelen, wanneer de stekker uit de contactdoos genomen wordt of als er een stroomonderbreking plaatsvindt.

(IT) C: OFF - Premere l'estremità superiore dello scorrevole.
Per prevenire la partenza accidentale: Spegnerne sempre l'apparecchio prima di sfilare la spina dalla presa elettrica o in seguito ad un'interruzione di corrente.

(ES) C: DES - Oprimir el extremo superior de la corredera del interruptor.

Para impedir un accionamiento fortuito de la máquina: desconectar siempre la máquina cuando se desenchufe de la red o tras un fallo de corriente.

(PT) C: DESLIGAR - Carregar na extremidade superior do interruptor de corredeira.

Para evitar ligações involuntárias: Desligar a máquina sempre que se tira a ficha da tomada ou quando ocorre uma falha de corrente.

(SV) C: FRÅN - Tryck på skjutströmställarens övre ände.
För att undvika oavsiktlig start: Slå maskinen alltid ifrån om stickproppen dras ur uttaget eller ett strömavbrott uppstår.

(FIN) C: POIS PÄÄLTÄ - paina luistikytkimen yläosaa.
Tarkoituksettoman käynnistyksen estämiseksi pitää kytkeä kone aina pois päältä, jos pistoke on irrotettuna tai virrankatkos tapahtunut.

(NO) C: AV - Trykk på øvre ende av skyvebryteren.
For å unngå utilsikket start: Maskinen må alltid utkoples når støpselet trekkes ut av stikkontakten eller ved strømbrydd.

(DA) C: SLUKKET - tryk på den bageste ende af den forskydelige afbryder.

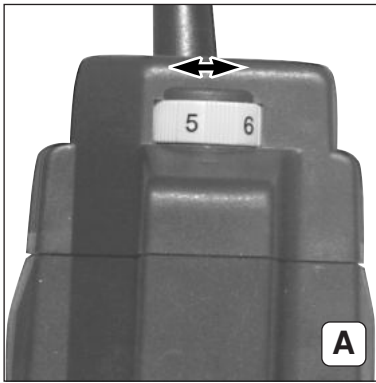
For at undgå utilsigtet start: Kobl maskinen altid fra, før De fjerner netstikket fra stikkontakten eller efter en strømafbrydelse.

(POL) C: WYŁĄCZENIE - nacisnąć na górny koniec przełącznika suwakowego.
Aby zapobiec niezamierzonemu uruchomieniu frezarki: należy zawsze wyłączyć elektronarzędzie przy wyjmowaniu wtyczki z gniazda sieciowego oraz w przypadku przerwy w dopływie energii elektrycznej.

(EL) C: AUS (OFF) - Πιέστε στην επάνω άκρη του συρταρωτού διακόπτη. **Για να αποφεύγετε η ακούσια θέση του μηχανήματος σε κίνηση:** Να τίθεται το μηχάνημα πάντα εκτός λειτουργίας, όταν τραβάτε το φως από την πρίζα ή σε περίπτωση διακοπής ρεύματος.

(HU) C: KI - nyomja meg a tolókapcsoló felső végét.
A szándéktalan beindulás megelőzésére: a gépet mindig kapcsolja ki, ha a csatlakozó dugó ki van húzva az aljzatból vagy ha áramkimaradás következett be.

(RU) C: ВЫКЛ. - Нажмите на верхний конец ползункового переключателя. **Для защиты от непреднамеренного пуска:** Всегда выключать инструмент, если вилка была извлечена из розетки, или если произошел сбой в подаче электроэнергии.



min⁻¹

1	5000
2	6000
3	7500
4	10000
5	15000
6	25500

B

- (D)** **Einstellungen an der Maschine**
Elektronische Drehzahlregelung (A-B)
A: Durch Drehen des Stellrads kann die Drehzahl eingestellt und stufenlos reguliert werden.
B: Drehzahlen im Leerlauf.

- (ENG)** **Machine settings**
Electronic speed setting (A-B)
A: Infinitely variable speed setting by turning wheel
B: Idling speeds

- (F)** **Réglages de la machine**
Réglage électronique de la vitesse (A-B)
A: La roue de réglage permet un réglage en continu de la vitesse.
B: Vitesses de rotation en marche à vide.

- (NL)** **Instellingen aan de machine**
Elektronische regeling van het toerental (A-B)
A: Door het stelwielte te draaien kan het toerental ingesteld en traploos geregeld worden.
B: Nullasttoerentallen.

- (IT)** **Regolazioni sull'apparecchio**
Impostazione elettronica del numero di giri (A-B)
A: Girando la rotella s'imposta il numero di giri che potrà essere variato in continuità.
B: Numero di giri a vuoto.

- (ES)** **Ajustes**
regulación electrónica de la velocidad (A-B)
A: Girar la rueda de ajuste para el ajuste continuo de la velocidad.
B: Velocidad en marcha en inercia.

- (PT)** **Ajustes a efectuar na máquina**
Regulação eletrónica do número de rotações (A-B)
A: Rodar a roda reguladora para seleccionar e regular sem gradação o número de rotações pretendido.
B: Número de rotações durante a marcha em vazio.

- (SV)** **Inställningar på maskinen**
Elektronisk varvtalsreglering (A-B)
A: Genom att vrida inställningshjulet kan varvtalet ställas in och regleras steglöst.
B: Varvtal på tomgång.

- (FIN)** **Koneen säädöt**
Elektroninen kierrosluvun säätö (A-B)
A: Kierrosluvu säädetään portaattomasti kiertämällä äsetusratatasta.
B: Kierrosluvut joutokäynnissä.

- (NO)** **Innstillinger på maskinen**
Elektronisk regulering av omdreiningstall (A-B)
A: Ved å dreie på stillhjullet kan omdreiningstall innstilles og trinnløst reguleres.
B: Omdreiningstall på tomgang.

- (DA)** **Indstillinger på maskinen**
Elektronisk regulering af omdrejningstallet (A-B)
A: Ved at dreje på indstillingshjulet er både indstilling og trinløs regulering af omdrejningstallet mulig.
B: Omdrejningstal i tomgang.

- (POL)** **Regulacja elektronarzędzia**
Elektroniczna regulacja prędkości obrotowej (A-B)
A: Przez obracanie pokrętki regulacyjnego można nastawić prędkość obrotową i regulować ją bezstopniowo. **B:** Prędkość obrotowa bez obciążenia.

- (EL)** **Ρυθμίσεις στο μηχάνημα**
Ηλεκτρονική ρύθμιση στροφών (A-B)
A: Με περιστροφή του τροχίσκου ρύθμισης μπορεί να ρυθμιστεί ο αριθμός στροφών και χωρίς διαβαθμίσεις. **B:** Στροφές χωρίς φορτίο (ρελαντί)

- (HU)** **A gép beállítás.**
Elektronikus fordulatszám-szabályozás (A-B)
A: A beállító kerék elforgatásával a fordulatszám beállítható és fokozatmentesen szabályozható.
B: Üresjáratú fordulatszámok.

- (RU)** **Настройка машины. Электронное регулирование скорости вращения (A-B)**
A: Поворачивая маховичок, можно настроить и плавно регулировать скорость вращения.
B: Скорость вращения на холостом ходу.

(D) Aufgrund der niedrigen Drehzahlen im elektrischen Regelbereich ist die Of E 1229 Signal geeignet zum Fräsen wärmeempfindlicher Werkstoffe (z. B. Plexiglas).
Empfohlene Drehzahleinstellung: »2-3«.
Der integrierte Tachogenerator hält die Drehzahl zwischen Leerlauf und Nennlast konstant.
Dadurch erübrigt sich manuelles Nachregeln.



(EN) Due to the low speeds possible within its electrical control range, the Of E 1229 Signal is suitable for milling/cutting heat-sensitive materials (e.g. Perspex)
Recommended speed setting; "2-3".
The integrated tachometer maintains a constant speed between idling and nominal load, rendering resetting unnecessary.

(F) En raison des faibles vitesses dans la plage de réglage électronique, la Of E 1229 Signal est appropriée au fraisage de matériaux thermosensibles (par ex. le plexiglas).
Vitesse recommandée: 2-3.

La génératrice tachymétrique intégrée maintient la vitesse constante entre la marche à vide et la charge nominale. Un rajustage manuel est ainsi superflu.

(NL) Door de lage toerentallen in het elektronische instelbereik is de Of E 1229 Signal geschikt voor het frezen van warmtegevoelige materialen (bijv. plexiglas).
Aanbevolen instelling van het toerental "2-3".

De geïntegreerde tachogenerator houdt het toerental tussen nullast en nominale belasting constant. Daardoor is handmatig bijstellen overbodig.

(IT) Grazie al basso numero di giri del campo di regolazione elettrico, la fresatrice Of E 1229 Signal è indicata per lavorare materiali termosensibili (per es. plexiglas).
Numero di giri consigliato: "2-3".

Il tachimetro incorporato mantiene costante il numero di giri tra regime a vuoto e carico nominale, rendendo così superflua una successiva registrazione manuale.

(ES) El bajo número de revoluciones del margen de regulación eléctrica hace que la Of E 1229 Signal se preste para el fresado de materiales termosensibles (p.ej. el Plexiglas).
Ajuste de velocidad recomendado: "2-3".

El tacogenerador incorporado mantiene constante el número de revoluciones entre la marcha en inercia y la carga nominal. Este criterio permite prescindir del reajuste manual.

(PT) Devido aos baixos números de rotações que se consegue obter dentro da zona de regulação eléctrica, a Of E 1229 Signal é apropriada para fresar materiais sensíveis ao calor (p.ex. plexiglas).
Número de rotações recomendado: »2-3«.

O gerador tacométrico mantém o número de rotações constante entre a marcha em vazio e a carga nominal. Isso dispensa assim a necessidade de proceder a reajustes manuais.

(SV) På grund av de låga varvtalen på det elektriska regleringsområdet lämpar sig Of E 1229 Signal för fräsning av värme känsliga material (t ex plexiglas).
Rekommenderad varvtalsinställning: "2-3".

Den integrerade takometergeneratoren håller varvtalet mellan tomgång och nominell last konstant. Således slipper man manuell efterreglering.

(FIN) Alhaisen elektronisen säätöalueen kierroslukujen takia sopii Of E 1229 Signal lämpöherkkien aineiden (esim. pleksilasin) jyrsimiseen.

Suositeltu kierrosluvun säätö: "2-3"

Integroitu takogeneraattori pitää kierroslukua vakiona joutokäynnin ja nimelliskuurman välillä.

Siitä johtuen kierroslukua ei tarvitse säätää käsin.

(NO) På grunn av de lave omdreiningstall i det elektriske reguleringsområdet er Of E 1229 Signal egnet til fresing av varmefølsomme materialer (f.eks. pleksiglass).

Anbefalt innstilling av omdreiningstall: »2-3«.

Den integrerte tachogenerator holder omdreiningstallet mellom tomgang og normal belastning konstant. Manuell etterregulering er dermed overflødig.

(DA) På grund af de lave omdrejningstal på det elektriske reguleringsområde er Of E 1229 Signal egnet til fræsning af varmefølsomme materialer (f.eks. plexiglas).

Anbefalet indstilling af omdrejningstallet: »2-3«.

Den integrerede takograf holder omdrejningstallet mellem tomgang og mærkelast konstant.

Dette medfører, at manuel efterregulering er overflødig.

(PL) Ze względu na niskie prędkości obrotowe uzyskiwane w zakresie elektrycznej regulacji obrotów, frezarka górnorzęzionowa Of E 1229 Signal może zostać wykorzystana do frezowania materiałów wrażliwych na ciepło (np. pleksiglasu). Zalecane nastawienie prędkości obrotowej: „2-3”. Zbudowany obrotomierz zapewnia utrzymanie stałej prędkości obrotowej w zakresie pomiędzy ruchem bez obciążenia aż do obciążenia znamionowego. W ten sposób ręczna regulacja dodatkowa staje się zbędna.

(EL) Λόγω του χαμηλού αριθμού στροφών στο ηλεκτρικό εύρος ρύθμισης είναι το Of E 1229 Signal κατάλληλο για φρεζάρισμα υλικών που είναι ευαίσθητα στις υψηλές θερμοκρασίες (π.χ. πλέξιγκλας). Συνιστούμενος αριθμός στροφών: "2-3". Η ενσωματωμένη ταχυμεντήτρια διατηρεί σταθερό τον αριθμό στροφών μεταξύ ρελαντί και ονομαστικού φορτίου.
Έτσι είναι περιττή η πρόσθετη ρύθμιση με το χέρι.

(HU) A villamos szabályozási tartományon belüli alacsony fordulatszámok alapján az Of E 1229 Signal hőre érzékeny szerkezeti anyagok (pl. plexiüveg) marására alkalmas.

Javasolt fordulatszám-beállítás: "2-3". A beépített tachogenerátor a fordulatszámot üresjárat és névleges terhelés között állandó szinten tartja.

Ezáltal megtakarítható a manuális után szabályozás.

(RU) Из-за низкой скорости вращения в диапазоне электрической регуляции Of E 1229 Signal подходит для фрезерования термочувствительных материалов (например, оргстекла). Рекомендемая настройка скорости вращения: «2–3». Встроенный тахогенератор поддерживает постоянную скорость вращения между холостым ходом и номинальной нагрузкой. Таким образом, отсутствует необходимость в ручной регулировке.



(D) Frästiefe einstellen (A-H)

Sauberes und sicheres Fräsen erreicht man bei einer maximalen Frästiefe von 6 mm. So wird auch der Motor vor Überlastung geschützt. Größere Frästiefen können durch mehrere Durchgänge erzielt werden

(ENG) Setting depth of cut (A-H)

Clean, accurate cuts are achieved at a maximum milling depth of 6 mm. This also protects the motor from over-load. To achieve a greater depth of cut, repeat process.

(F) Réglage de la profondeur de fraisage (A-H)

On obtient un fraisage propre et sûr avec une profondeur de fraisage maximale de 6 mm. Par la même occasion, le moteur est ainsi protégé contre toute surcharge. Des profondeurs de fraisage plus importantes peuvent être obtenues en passant plusieurs fois sur la pièce.

(NL) Freesdiepte instellen (A-H)

Een nauwkeurig en veilig freesresultaat bereikt men bij een maximale freesdiepte van 6 mm. Zo wordt ook de motor tegen overbelasting beveiligd. Grotere freesdiepten kunnen worden bereikt door meerdere freesdoorgangen

(IT) Regolazione della profondità di fresatura (A-H)

Per una fresatura pulita e sicura si consiglia di lavorare con una profondità massima di 6 mm. In questo modo si evita un sovraccarico del motore. E' però possibile ottenere maggiori profondità di fresatura passando più volte.

(ES) Ajuste de la profundidad de fresado (A-H)

Con una profundidad máxima de 6 mm se obtiene un fresado fiable y limpio al mismo tiempo que se evita la sobrecarga del motor. Para obtener un fresado más profundo, repetir el proceso las veces necesarias.

(PT) Regular a profundidade de fresar (A-H)

Só é possível fazer fresagens exactas e seguras até uma profundidade máxima de 6 mm. Assim o motor é ao mesmo tempo protegido contra sobrecargas. Fresagens mais profundas obtêm-se através de várias passagens.

(SV) Inställning av fräsdjup (A-H)

Ordentlig och säker fräsning åstadkommer man med ett maximalt fräsdjup på 6 mm. Så skyddas även motorn för överbelastning. Större fräsdjup kan uppnås genom flera omgångar.

(FIN) Jyrsinsyvyyden säätö (A-H)

Siisti ja varma jyrsintä saadaan aikaan kun jyrsinsyvyy on korkeintaan 6 mm. Näin suojataan myös moottori ylikuormitukselta. Suuremmat jyrsinsyvyydet saadaan aikaan jyrsimällä useita kertoja.

(NO) Innstilling av fræsedybde (A-H)

Ren og sikker fresing oppnås ved en maksimal fræsedybde på 6 mm. Slik beskyttes også motoren mot overbelastning. Større fræsedybder kan oppnås ved hjelp av flere arbeidsganger.

(DA) Indstilling af fræsedybden (A-H)

Ren og sikker fræsning opnås ved en maksimal fræsedybde på 6 mm. Således beskyttes motoren samtidig mod overbelastning. Større fræsedybder kan opnås ved hjælp af flere arbejdsgange.

(POL) Nastawienie głębokości frezowania (A-H)

Dokładne i niezawodne wyniki frezowania uzyskane zostają przy wykorzystaniu maksymalnej głębokości frezowania wynoszącej 6 mm. Przy tej głębokości frezowania silnik jest chroniony przed przeciążeniem. Większe głębokości frezowania można uzyskać w kilku przejściach roboczych.

(EL) Ρύθμιση βάθους φρεζαρίσματος (A-H)

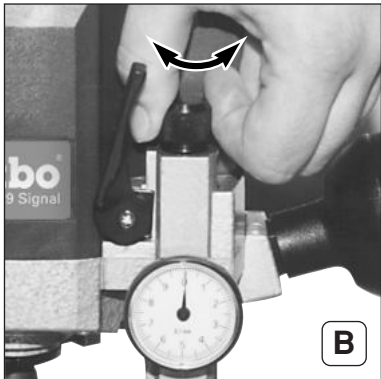
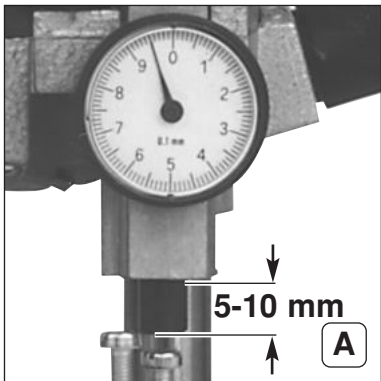
Καθαρό και ασφαλές φρεζάρισμα είναι δυνατό σε μέγιστο βάθος φρεζαρίσματος 6 mm. Έτσι προστατεύεται και ο κινητήρας από υπερφόρτιση. Βαθύτερο φρεζάρισμα μπορεί να γίνει με επανάληψη φρεζαρίσματος.

(HU) Marásmélység beállítása (A-H)

Pontos és biztos marás maximálisan 6 mm marásmélység mellett érhető el. Ezáltal a motor is védve van a túlterheléstől. Nagyobb marásmélység több fogás révén érhető el.

(RU) Настройка глубины фрезерования (A-H)

Чистое и безопасное фрезерование достигается при максимальной глубине фрезерования 6 мм. Таким образом двигатель также защищается от перегрузки. Большая глубина фрезерования может быть достигнута за несколько проходов.



(D) A: Der Stift sollte 5 - 10 mm aus dem Halter der Meßuhr herausragen (Zur Stiftverstellung: Rändelschraube drehen).
B: Dabei die Meßuhr auf »0« stellen.



(ENG) A: The pin should project 5-10 mm out of the dial gauge holder (to adjust pin, turn knurled screw).
B: Set dial gauge to "0".

(F) A: La broche doit dépasser de 5-10 mm du support du comparateur (pour régler la broche: tourner la vis moletée).
B: Régler le comparateur sur 0.

(NL) A: De stift dient 5-10 mm uit de houder van het meetklokje te steken (voor het verstellen van de stift: kartelschroef draaien).
B: Daarbij het meetklokje op "0" zetten.

(IT) A: Il perno deve sporgere di 5-10 mm dal supporto dell'orologio di microregolazione (girare la vite zigrinata per microregolare il perno).
B: e posizionare contemporaneamente l'orologio di microregolazione in posizione "0" (zero).

(ES) A: El pasador debe de sobresalir unos 5-10 mm del reloj contador (para reajustar el pasador: girar el tornillo moleteado).
B: Ajustar el contador a la posición "0".

(PT) A: O pino deverá sobressair 5 - 10 mm do suporte do medidor (para regular o pino: rodar o parafuso serrilhado).
B: Pôr ao mesmo tempo o medidor com mostrador em »0«.

(SV) A: Stiftet borde skjuta ut 5 - 10 mm ur mätlockans fäste. (Till stiftinställning: vrid skruv med räfflat huvud).
B: Ställ därvid mätlockan på "0".

(FIN) A: Karan pitää pistää esiin mittakellon kiinnikkeestä 5 - 10 mm (karan säätöön kierrä ruuvia).
B: Aseta mittakello "0".

(NO) A: Stiften bør rage 5-10 mm ut av holderen til måleuret (for innstilling av stiften: dreies fingerskruen).
B: Ved dette skal måleuret stilles på »0«.

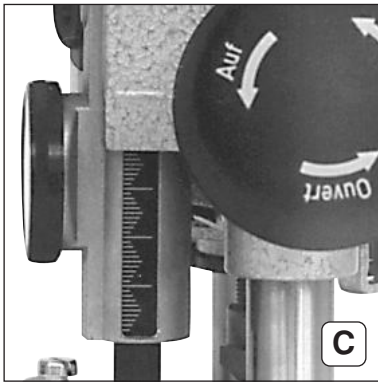
(DA) A: Stiften bør rage frem med 5-10 mm inde fra holderen af indikatoruret (til indstilling af stiften: drej på fingerskruen).
B: Derved skal indikatoruret sættes på "0".

(POL) A: Trzpień winien wystawać 5 - 10 mm z oprawki czujnika zegarowego (w celu wyregulowania położenia trzpień należy obracać śrubę radełkową).
B: Nastawić czujnik zegarowy na wartość »0« przez obracanie śruby.

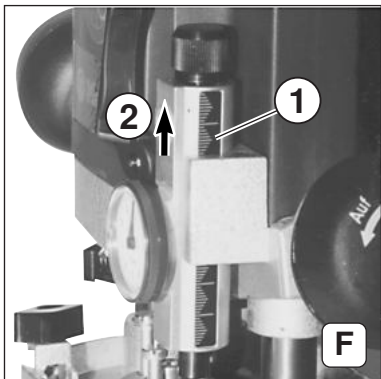
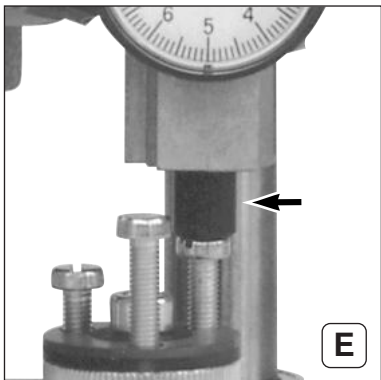
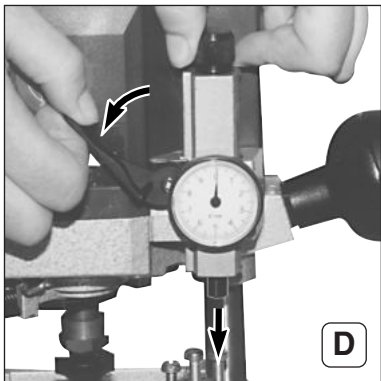
(EL) A: Ο πείρος θα πρέπει να προεξέχει από τον μετρητή κατά 5-10 mm (για την ρύθμιση ρύθμιση πείρου: περιστρέψτε την ακέφαλη βίδα).
B: Ταυτόχρονα ρυθμίστε τον μετρητή στο "0".

(HU) A: A pecek 5 - 10 mm-nyire álljon ki a mérőóra tartójából (a pecek elállításához forgassa el a recézett csavart).
B: A mérőórát ezzel állítsa "0"-ra.

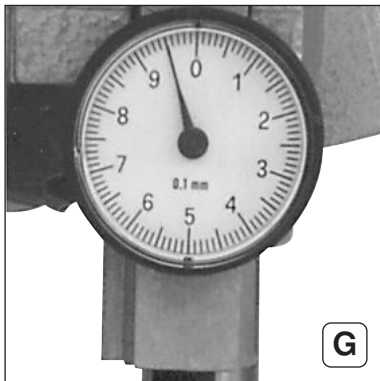
(RU) A: Штифт должен выступать на 5–10 мм из держателя циферблатного индикатора (для регулировки штифта поверните винт с накатанной головкой).
B: Затем установите циферблатный индикатор на 0.



- (D)** C: Zur Einstellung des Nullpunktes Knaufgriff lösen und den Motorteil nach unten führen bis der Fräser auf dem Werkstück aufsitzt. Anschließend Knaufgriff wieder festziehen.
- (ENG)** C: To set dial gauge to zero, loosen knob and lower motor until the router bit rests on the workpiece. Then retighten knob.
- (F)** C: Pour régler le point zéro, desserrer le pommeau et ramener la partie moteur vers le bas jusqu'à ce que la défonceuse s'appuie sur la pièce à usiner. Puis, resserrer fortement le pommeau.
- (NL)** C: Om het nulpunt in te stellen knopgreep losmaken en het motorgedeelte naar beneden geleiden tot de frees op het werkstuk stuit. Daarna knopgreep weer vastdraaien.
- (IT)** C: Per impostare il punto zero, allentare il pomello e abbassare il blocco motore fino a fare aderire la fresa al pezzo in lavorazione. Ristringere il pomello.
- (ES)** C: Para el ajuste del punto cero, aflojar la empuñadura de bola y dirigir la parte del motor hacia abajo hasta que la fresa apoye sobre la pieza a mecanizar. Seguidamente, apretar de nuevo a fondo la empuñadura de bola.
- (PT)** C: Para colocar o medidor em zero, desapertar o punho e deslocar a parte com o motor para baixo até a tupa assentar na peça a fresar. Em seguida, voltar a apertar o punho.
- (SV)** C: För nollpunktens inställning lossa knoppen och för motordelen nedåt tills fräsen vilar på arbetsstycket. Sedan dras knoppen fast igen.
- (FIN)** C: Nollapisteen säätöön irrota nuppikahva ja siirrä moottoriosaa alas kunnes jyrsin tarttuu työkalpaleeseen. Kiinnitä nuppikahva.
- (NO)** C: For innstilling av nullpunktet løsnes innstillingsknappen og motordelen føres nedover, inntil fresen hviler på arbeidsstykket. Deretter trekkes innstillingsknappen til igjen.
- (DA)** C: Til indstilling af nulpunktet løsnes indstillingsknappen og motordelen føres nedad, indtil fræseren hviler på arbejdsstykket. Derefter strammes indstillingsknappen igjen.
- (POL)** C: W celu nastawienia punktu zerowego należy zwolnić gałkę uchwytu i przesuwać część silnikową frezarki w dół, aż frez zetknie się z przedmiotem obrabianym. Należy wówczas ponownie dokręcić gałkę uchwytu.
- (EL)** C: Για τη ρύθμιση του μηδενικού σημείου χαλαρώστε τη σφαιρική λαβή και κατεβάστε το μέρος του κινητήρα έως ότου καθίσει η φρέζα πάνω στο τεμάχιο προς επεξεργασία. Κατόπιν σφίξτε πάλι τη σφαιρική λαβή.
- (HU)** C: A nullpont beállításához oldja a fogantyúgombot és a motorrészt vezesse lefelé, amíg a maró a munkadarabra fel nem fekszik. Majd a fogantyúgombot ismét húzza meg.
- (RU)** C: Чтобы установить нулевую точку, ослабьте ручку и двигайте моторный блок вниз, пока фреза не упрется в заготовку. Затем снова затяните ручку.



- D:** Klemmhebel lösen.
E: Halter nach unten führen bis Stift auf einer Einstellschraube aufliegt.
F: Frästiefe nach Skala (1) grob voreinstellen (2). Klemmhebel festziehen.
- ENG:** **D:** Loosen clamping lever.
E: Lower holder until the pin rests on one of the set screws.
F: Roughly preset cutting depth (2) according to scale (1). Tighten clamping lever.
- F:** Desserrer le levier de serrage.
E: Ramener le support vers le bas jusqu'à ce que la broche s'appuie sur une vis de réglage. **F:** Procéder à un réglage grossier (2) de la profondeur de fraisage à l'aide de la graduation (1). Serrer le levier de serrage.
- NL:** **D:** Klemhendel losmaken.
E: Houder naar beneden geleiden tot de stift op een instelschroef ligt.
F: Freesdiepte volgens schaal (1) vooruit grof instellen (2). Klemhendel vastdraaien.
- IT:** **D:** Allentare la leva di serraggio.
E: Abbassare il supporto fino a fare aderire il perno ad una vite di regolazione.
F: Eseguire una prerregolazione approssimativa (2) facendo uso della scala (1). Stringere la leva di serraggio.
- ES:** **D:** Soltar la palanca de sujeción. **E:** Dirigir el soporte hacia abajo hasta que el pasador apoye en uno de los tornillos de ajuste. **F:** Realizar un ajuste aproximado de la profundidad de fresado (2) orientándose en la escala (1) y apretar de nuevo la palanca de sujeción.
- PT:** **D:** Soltar a alavanca de apertio.
E: Deslocar o suporte para baixo até o pino assentar num parafuso de ajuste.
F: Pré-ajustar a profundidade aproximada (2) seguindo a escala (1). Apertar a alavanca de aperto.
- SV:** **D:** Lossa spännsaken.
E: För hållaren nedåt tills stiftet ligger på en inställningsskruv.
F: Företa på förhand en grovinställning (2) av fräsdjupet enligt skala (1). Dra fast spännsaken.
- FIN:** **D:** Irrota kiristysvipu.
E: Siirrä kiinnike alaspäin, kunnes kara tarttuu säätöruuvin.
F: Esisäädää karkeasti (2) jyrksinsyvyys asteikon (1) mukaan. Kiristä kiristysvipu.
- NO:** **D:** Løsne klemspaken.
E: Før holderen nedover til stiften hviler på en stillskruve.
F: Fresedybden forhåndsstilles grovt (2) iht. skala (1). Trekk til klemspaken.
- DA:** **D:** Løsn klemmegrebet.
E: Før holderen nedad, indtil stiften hviler på en stilleskruve.
F: Fræsedybden forudindstilles groft (2) efter skalaen (1). Stram klemmegrebet.
- POL:** **D:** Zwolnić dźwignię zaciskową.
E: Przesunąć oprawkę w dół, aż trzpień zetknie się ze śrubą regulacyjną.
F: Nastawić zgrubnie (2) głębokość frezowania na skali (1). Dociągnąć dźwignię zaciskową.
- EL:** **D:** Χαλαρώστε το μοχλό στερέωσης. **E:** Κατεβάστε τη συγκράτηση έτσι, ώστε ο πείρος να βρίσκεται πάνω στη βίδα ρύθμισης. **F:** Με τη βοήθεια της κλίμακας (1) ρυθμίστε περίπου το βάθος φρεζαρίσματος (2). Σφίξτε το μοχλό στερέωσης.
- HU:** **D:** Oldja a befogókart.
E: A tartót vezesse lefelé, amíg a pecek egy beállító csavarra fel nem fekszik.
F: A marásmélységet az (1) skála alapján durván állítsa be (2). A befogókart húzza meg.
- RU:** **D:** Ослабьте зажимной рычаг. **E:** Направляйте держатель вниз, пока штифт не упрется в регулировочный винт. **F:** В соответствии со шкалой (1) приблизительно установите глубину фрезерования (2). Затяните зажимной рычаг.



- (D)** G: Feineinstellung der Frästiefe, durch Drehen der Rändelschraube im Uhrzeigersinn.
1 Teilstrich = 0,1 mm
- (ENG)** G: Final setting of cutting depth is achieved by turning knurled screw in clockwise direction.
1 mark = 0.1 mm
- (F)** G: Procéder au réglage fin de la profondeur de fraisage en tournant la vis moletée dans le sens des aiguilles d'une montre.
1 trait de graduation = 0,1 mm
- (NL)** G: Fijninstelling van de freesdiepte door de gekartelde schroef met de wijzers van de klok mee te draaien.
1 schaaleenheid = 0,1 mm
- (IT)** G: Girare la vite zigrinata in senso orario per microregolare la profondità di fresatura.
1 graduazione = 0,1 mm.
- (ES)** G: Para un ajuste preciso de la profundidad de fresado, girar el tornillo moleteado en el sentido de las agujas del reloj.
1 raya de graduación de la escala = 0,1 mm
- (PT)** G: Ajustar a fino a profundidade de fresar rodando o parafuso serrilhado em direcção dos ponteiros do relógio.
1 traço de gradação = 0,1 mm
- (SV)** G: Fräsdjupets fininställning genom att vrida skruven med räfflad huvud medsols.
1 delstreck = 0,1 mm.
- (FIN)** G: Hienosäätö kiertämällä ruuvia myötäpäivään.
1 asteikkoviiva = 0,1 mm
- (NO)** G: Fininnstilling av fresedybden gjøres ved å dreie på fingerskruen med urviseren.
1 delstrek = 0,1 mm.
- (DA)** G: Finindstilling af fræsedybden ved at dreje fingerskruen med uret.
1 delstreg = 0,1 mm
- (POL)** G: Przeprowadzić regulację dokładną głębokości frezowania przez obracanie śruby radełkowej w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
1 podziałka = 0,1 mm
- (EL)** G: Ρύθμιση ακριβείας του βάθους φρεζαρισματος με περιστροφή της ακέφαλης βίδας προς τα δεξιά.
1 γραμμή υποδιαίρεσης = 0,1 mm
- (HU)** G: A marásmélység finombeállítása a recézett csavarnak az óramutató járásával megegyező irányú elforgatása révén történik.
1 beosztás = 0,1 mm
- (RU)** G: Тонкая регулировка глубины фрезерования путем вращения винта с накатанной головкой по часовой стрелке.
1 деление шкалы = 0,1 мм

- (D) Die Frästiefe wird erreicht, wenn nach Lösen des Knaufriffs der Motorteil bis zum Anschlag nach unten geführt wird.



- (ENG) The correct depth of cut is achieved when, after loosening the knob, the motor block is lowered to stop.

- (F) La profondeur de fraisage est obtenue lorsqu'on ramène la partie moteur vers le bas jusqu'en butée après avoir desserré le pommeau.

- (NL) De freesdiepte wordt bereikt, wanneer het motorgedeelte na het loslaten van de knopgreep tot aan de aanslag naar beneden wordt geleid.

- (IT) Per ottenere la desiderata profondità di fresatura, allentare il pomello e abbassare il blocco motore fino all'arresto.

- (ES) La profundidad de fresado se alcanza soltando la empuñadura de bola y dirigiendo la parte del motor hacia abajo, a tope.

- (PT) A profundidade de fresar é atingida, logo que, depois de se soltar o punho, a parte com o motor for deslocado para baixo, até ao encosto.

- (SV) Fräsdjupet uppnås om motordelen förs nedåt fram till anslaget efter knoppen lossats.

- (FIN) Jyrsinsyvyys saadaan aikaan kun moottoriosia siirretään alas vasteeseen asti, sen jälkeen kuin nuppikahva on irrotettu.

- (NO) Fresedybden oppnås ved at motordelen føres ned inntil anslag, etter at innstillingsknappen er løsnet.

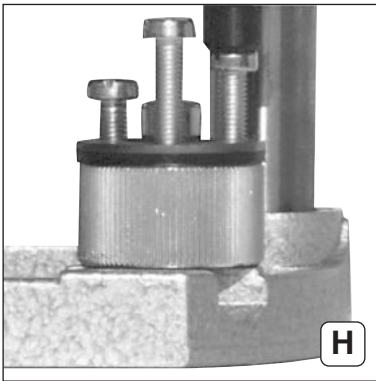
- (DA) Fræsedybden opnås, idet motordelen føres nedad til anslagspunktet, efter at indstillingsknappen er løsnet.

- (POL) Głębokość frezowania zostaje osiągnięta wówczas, gdy po zwolnieniu gałki uchwytu część silnikowa frezarki zostaje przesunięta do oporu w dół.

- (EL) Το βάθος φρεζαρίσματος έχει επιτευχθεί, όταν μετά από το λαοκάρισμα της σφαιρικής λαβής είναι δυνατή η κάθοδος του μέρους του κινητήρα μέχρι τέρμα.

- (HUN) A marásmélységet akkor érte el, ha a fogantyúgomb oldása után a motorrész ütközésig lesüllyed.

- (RU) Глубина фрезерования достигается, когда после ослабления ручки моторный блок направляется вниз до упора.



(D) H: Mit dem Dreistufen-Tiefenanschlag lassen sich 3 unterschiedliche Frästiefen voreinstellen.

(ENG) H: With the triple depth stop, 3 different depths of cut can be preset.

(F) H: La butée à trois niveaux permet de pré régler 3 profondeurs de fraisage différentes.

(NL) H: Met de drietraps-diepteanslag kunnen 3 verschillende freesdiepten vooruit worden ingesteld.

(IT) H: Con l'arresto di profondità a 3 posizioni si possono prelezionare 3 diverse profondità di fresatura.

(ES) H: El tope de profundidad en tres etapas permite preajustar tres diferentes profundidades de fresado.

(PT) H: Mediante a blocagem de profundidade de três níveis, é possível pré-ajustar 3 profundidades diferentes.

(SV) H: Med trestegs-djupanslaget kan det inställas 3 olika fräsdjup på förhand.

(FIN) H: Kolmivaihe-syvyyvasteella voidaan esisäätää 3 erilaista jyrinsyvyyttä.

(NO) H: Med tretrinns-dybdeanslaget kan 3 forskjellige fresedybder forhåndsinnstilles.

(DA) H: Med tretrinns-dybdeanslaget er kan 3 forskellige fræsedybder forudindstilles.

(POL) H: Przy pomocy trzystopniowego zderzaka głębokości można nastawić 3 różne głębokości frezowania.

(EL) H: Με τον οδηγό βάθους τριών βαθμίδων μπορούν να ρυθμιστούν 3 διαφορετικά βάθη φρεζαρίσματος.

(HU) H: A háromfokozatú mélység-űtköző segítségével 3 különböző marásmélységet lehet előre beállítani.

(RU) H: С помощью трехступенчатого ограничителя глубины можно задать 3 различные глубины фрезерования.

(D) Werkzeuge einsetzen (A-D)

Die hohe Drehzahl der Oberfräse erfordert Fräser von hoher Qualität (HSS- oder Hartmetall). Nur Fräser verwenden, die für eine Drehzahl von 25500 min⁻¹ geeignet sind. Fräser von Metabo sind für diese Drehzahl zugelassen.



(EN) Fitting router bits (A-D)

The high speed of the router requires router bits of a high quality (HSS or carbide metal). Only use router bits suitable for a speed of 25500 mm⁻¹. Metabo router bits are designed and approved for this speed.

(F) Utilisation d'outils (A-D)

La grande vitesse de la défonceuse nécessite des fraises de grande qualité (métal dur ou HSS). N'utiliser que des fraises appropriées à une vitesse de 25500 min⁻¹. Les fraises Metabo peuvent être utilisées pour cette vitesse.

(NL) Gereedschap inzetten (A-D)

Voor het hoge toerental van de bovenfrezes zijn frezen van een hoge kwaliteit nodig (HSS- of hardmetaal). Alleen frezen gebruiken die geschikt zijn voor een toerental van 25500 min⁻¹. Frezen van Metabo zijn voor dit toerental goedgekeurd.

(IT) Montaggio degli utensili (A-D)

L'elevato regime della fresatrice esige l'impiego di frese di alta qualità (in acciaio superrapido HSS o metallo duro). Utilizzare esclusivamente frese capaci di sostenere 25.500 giri/minuto. Le frese Metabo sono omologate per tale velocità.

(ES) Introducción de las herramientas (A-D)

El alto número de revoluciones de la fresa superior requiere fresas de excelente calidad (HSS o metal duro). Utilice solamente fresas indicadas para una velocidad de 25500 rpm. Las fresas de Metabo se prestan de manera idónea para esta velocidad.

(PT) Montar as ferramentas (A-D)

O alto número de rotações da tupa requer fresas de alta qualidade (metal duro ou HSS). Utilizar apenas fresas apropriadas para um número de rotações de 25500 min⁻¹. As fresas da Metabo são admitidas para este número de rotações.

(SV) Verktygens placering (A-D)

Överfräsmaskinens höga varvtal kräver fräsar av hög kvalitet (HSS- eller hårdmetall). Använd endast fräsar som är avsedda för ett varvtal på 25500 min⁻¹. Metabos fräsar är tillåtna för detta varvtal.

(FIN) Työkalan asentaminen (A-D)

Yläjyrsimen korkeat kierrosluvut vaativat hyvälaatuisia jyrsimiä (HSS tai kovametallia). Käytä vain sellaisia jyrsimiä, jotka sopivat kierroslukuun 25500 min⁻¹. Metabo-jyrsimet on sallittu sellaiselle kierrosluvulle.

(NO) Montering av verktøy (A-D)

Overfræsersens høye omdreiningstal krever fresere av høy kvalitet (HSS-eller hardmetall). Bruk kun fresere som er egnet for et omdreiningstal på 25500 min⁻¹. Fresere fra Metabo er godkjent for dette omdreiningstallet.

(DA) Isætning af værktøjerne (A-D)

Overfræsersens store omdrejningstal kræver fræsere af høj kvalitet (HSS- eller hårdmetal). Anvend kun fræsere, der er egnet til et omdrejningstal på 25500 min⁻¹. Metabo-fræsere er godkendt til dette omdrejningstal.

(PL) Mocowanie narzędzi (A-D)

Wysoka prędkość obrotowa frezarki górnorzecionowej wymaga wykorzystania frezów wysokiej jakości (HSS lub ze stopu twardego). Stosować wyłącznie frezy przystosowane do prędkości obrotowej 25500min⁻¹. Frezy firmy Metabo są dopuszczone dla tych prędkości obrotowych.

(EL) Τοποθέτηση εργαλείου (A-D)

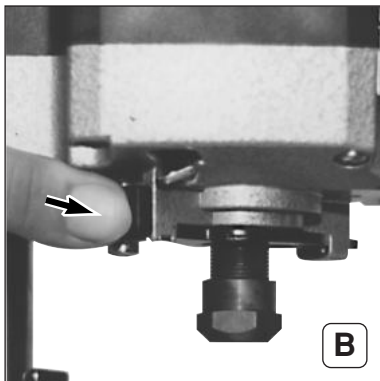
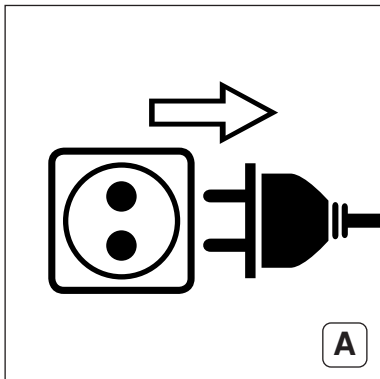
Η υψηλός αριθμός στροφών του ρούτερ απαιτεί φρέζες υψηλής ποιότητας [ταχυχάλυβα (HSS) ή σκληρομέταλλου]. Χρησιμοποιείτε μόνο φρέζες που είναι κατάλληλες για στροφές 25500 min⁻¹. Οι φρέζες Metabo είναι εγκεκριμένες γι' αυτές τις στροφές.

(HU) Szerszámbeépítés (A-D)

A felsőmaró magas fordulatszámra kiváló minőségű marókat igényel (HSS- vagy keményfém). Csak olyan marókat használjon, amelyek 25500/perc fordulatszámhoz megfelelnek. A Metabo marói erre a fordulatszámra engedélyezettek.

(RU) Использование электроинструмента (A-D)

Для высокой скорости вращения фрезера необходимы качественные фрезы (из высококачественной быстрорежущей стали или твердого сплава). Используйте только фрезы, которые подходят для скорости вращения 25 500 об/мин. Фрезы Metabo разрешены для этой скорости вращения.



(D) A: Netzstecker ziehen.
B: Zum Arretieren der Frässpindel Knopf drücken.

(ENG) A: Pull out mains plug.
B: To lock router spindle, press button.

(F) A: Retirer la fiche du secteur.
B: Pour fixer la broche de fraisage, appuyer sur le bouton.

(NL) A: Stekker uit de contactdoos nemen.
B: Voor het vergrendelen van de freesas knop indrukken.

(IT) A: Sfilare la spina elettrica
B: Per bloccare l'albero portafresa, premere il tasto.

(ES) A: Desenchufar.
B: Apretar el botón para parar el husillo de fresado.

(PT) A: Tirar a ficha da tomada.
B: Para bloquear a broca porta-fresa, carregar o botão.

(SV) A: Dra stickproppen för nätanslutningen.
B: Tryck knappen för att arretera frässpindel.

(FIN) A: Irrota pistoke!
B: Paina nappia jyrsinkaran lukitsemiseksi.

(NO) A: Trekk ut støpselet.
B: Trykk knappen for låsing av fresespindelen.

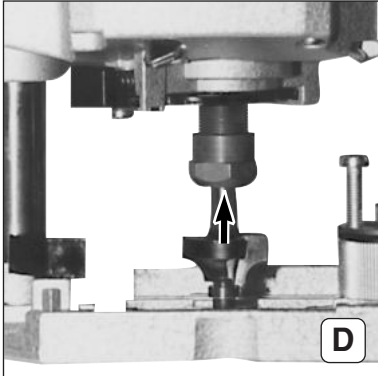
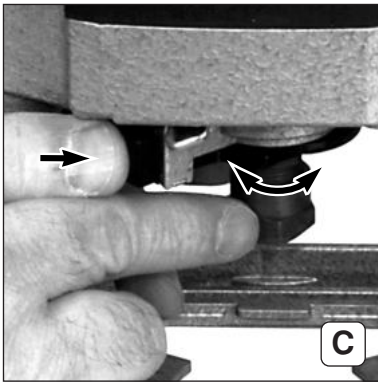
(DA) A: Fjern netstikket fra stikkontakten.
B: Tryk på knappen, for at blokere for fræsespindelen.

(POL) A: Wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego.
B: Nacisnąć przycisk w celu zablokowania wrzeciona frezarki.

(EL) A: Τραβήξτε το φισ από την πρίζα.
B: Για την ασφάλιση του άξονα φρέζας πατήστε το κουμπί.

(HU) A: Húzza ki a hálózati csatlakozót.
B: A maróorsó rögzítéséhez nyomja meg a gombot.

(RU) A: Отключите штепсельную вилку.
B: Чтобы зафиксировать фрезерный шпindel, нажмите кнопку.



(D) C: Spannzangenmutter drehen bis der Schieber mit seiner Aussparung auf den Schlüsselflächen der Spindel aufsitzt.
D: Werkzeug mit der ganzen Länge seines Schaftes in die Spannzange einschieben.

(ENG) C: Turn chuck nut until the jaw of the slide rests on the flat parts of the spindle.
D: Insert router bit as far as possible (whole shaft) in chuck.

(F) C: Tourner l'écrou de la pince de serrage jusqu'à ce que le curseur repose avec son serre-tube sur les surfaces de la broche.
D: Introduire l'outil avec toute la longueur de sa tige dans la pince de serrage.

(NL) C: Spantangoer draaien tot de schuif met de uitsparing ervan tegen de sleutelvlakken van de as zit.
D: Gereedschap met de hele stiftlengte in de spantang schuiven.

(IT) C: Girare il dado della pinza fino a fare aderire l'incavo dello scorrevole alle superfici a chiave dell'albero.
D: Inserire nella pinza l'utensile per l'intera lunghezza del suo gambo.

(ES) C: Girar la tuerca de la portapieza hasta que la escotadura de la corredera encaje en las superficies para llave del husillo.
D: Introducir todo el vástago de la herramienta (toda su longitud) en el portapieza.

(PT) C: Rodar a porca da pinça de aperto até a correção assentar com os seus entalhes nas superfícies de chave da broca.
D: Introduzir o fuste completo da ferramenta na porca da pinça de aperto.

(SV) C: Vrid spännhylsans mutter tills sliden med sin ursparing vilar på spindelns nyckeltag.
D: Skjut in verktyget med hela dess skaftlängd i spännhylsan.

(FIN) C: Kierrä istukan mutteri kunnes luistin aukko tarttuu karan kilpaintyöhön.
D: Työnnä työkalu koko pituuden mukaan istukkaan.

(NO) C: Drei spennangmutter til sliden med sin utsparing hviler på spindelens nøkkelflater.
D: Skyv verktøyet med hele lengden av skaftet inn i spennangen.

(DA) C: Drej på spændetangmøtrikken, indtil slæden med sin udsparing hviler på spindelens nøgleflader.
D: Sæt værktøjskæften i sin fulde længde i spændetangen.

(POL) C: Obracać nakrętkę tulei zaciskowej aż suwak z wybraniem zetknie się z powierzchniami wrzeciona przeznaczonymi do osadzenia klucza.
D: Wsunąć narzędzie w tuleję zaciskową na całą długość chwytu.

(EL) C: Περιστρέψτε το παξιμάδι του τσοκακιού έως ότου ο σέρτης μαζί με τις εσοχές του καθίσει στην επιφάνεια κλειδιού του άξονα.
D: Περάστε το εργαλείο έτσι, ώστε να βρισκείται ολοκληρω το στέλεχος του μέσα στο τσοκάκι.

(HU) C: A rugós befogóhüvely anyáját forgassa el, amíg a tolóretesz a hornyával az orsó kulcsfelületére fel nem fekszik.
D: A szerszámot szárának teljes hosszával tolja be a befogóhüvelybe.

(RU) C: Поворачивайте цанговую гайку до тех пор, пока ползунок не встанет выемкой на грани шпинделя под ключ.
D: Вставьте рабочий инструмент в цанговый зажим на всю длину хвостовика.





- (D) Spannzangen:** Folgende Spannzangen (einschließlich Mutter) stehen zur Verfügung. Spannböhrung \varnothing 3 mm Best.-Nr. **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm) Best.-Nr. **31 948**, \varnothing 6 mm Best.-Nr. **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm) Best.-Nr. **31 949**, \varnothing 8 mm Best.-Nr. **31 946**. Nach dem Einsetzen des Werkzeugs die Spannzangenmutter mit einem 19-mm-Maulschlüssel festziehen (Nur Werkzeuge verwenden, deren Schaftdurchmesser zur Spannböhrung der Spannzange paßt). Ohne eingesetzten Fräser darf die Spannzangenmutter nur von Hand festgezogen werden.
- (ENG) Chucks:** The following chucks (including nuts) are available. Chuck borehole \varnothing 3 mm Order no. **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm) Order no. **31 948**, \varnothing 6 mm Order no. **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm) Order no. **31 949**, \varnothing 8 mm Order no. **31 946**. After inserting the router bit, tighten chuck nut with 19 mm spanner (Only use router bits the shank diameters of which correspond with the chuck borehole). When no router bit is fitted, chuck nut may only be tightened by hand.
- (F) Pincos de serraje:** Les pincos de serraje suivantes (avec écrou) sont disponibles. Diamètre de serrage 3 mm. Code article **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm), code article **31 948**, \varnothing 6 mm, code article **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm), code article **31 949** \varnothing 8 mm, code article **31 946**. Après avoir installé l'outil, serrer l'écrou de la pince avec une clé à fourche de 19 mm (n'utiliser que des outils dont le diamètre de tige est adapté au diamètre de serrage de la pince). En l'absence de fraise, l'écrou de la pince n'a le droit d'être serré que manuellement.
- (NL) Spantangen:** De volgende spantangen (inclusief moer) staan ter beschikking. Opname 3 mm \varnothing bestelnr. **31 947**, 1/8" \varnothing (3,18 mm) bestelnr. **31 948**, 6 mm \varnothing bestelnr. **31 945**, 1/4" \varnothing (6,35 mm) bestelnr. **31 949**, 8 mm \varnothing bestelnr. **31 946**. (Na het inzetten van het gereedschap of spantangmoer met een steeksleutel van 19 mm vastdraaien (Alleen gereedschap gebruiken waarvan de stift diameter bij de opname van de spantang past.). Zonder ingezette frezen mag de spantangmoer alleen met de hand aangedraaid worden.
- (IT) Pinze:** Sono disponibili i seguenti tipi (compreso il dado). Apertura \varnothing 3 mm N. d'ord. **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm) N. d'ord. **31 948**, \varnothing 6 mm N. d'ord. **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm) N. d'ord. **31 949**, \varnothing 8 mm N. d'ord. **31 946**. Montato l'utensile, stringere il dado della pinza con una chiave di servizio da 19 mm (utilizzare solo utensili il cui gambo abbia un diametro adatto all'apertura della pinza). Se non è stata montata alcuna fresa, il dado della pinza va stretto esclusivamente a mano.
- (ES) Portapiezas:** Se ofrecen los siguientes portapiezas (inclusive tuercas): agujero de sujeción de 3 mm de diám., N.º ref.: **31 947**, diám. 1/8" (3,18 mm) N.º ref. **31 948**, 6 mm de diám. N.º ref.: **31 945**, 1/4" de diám. (6,35 mm) N.º ref.: **31 949**, 8 mm de diám. N.º ref. **31 946**. Una vez se haya introducido la herramienta, apretar la tuerca del portapiezas con una llave de boca de 19 mm (utilizar sólo herramientas cuyo vástago coincida en diámetro con el del agujero de sujeción). La tuerca del portapiezas se podrá también apretar a mano siempre y cuando no esté acoplada la fresa.
- (PT) Pinças de aperto:** Estão disponíveis as seguintes pinças de aperto (incluindo porcas). Orifício de aperto \varnothing 3 mm encomenda nº **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm) encomenda nº **31 948**, \varnothing 6 mm encomenda nº **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm) encomenda nº **31 949**, \varnothing 8 mm encomenda nº **31 946**. Depois da montagem das ferramentas, apertar as porcas das pinças de aperto mediante uma chave inglesa. (Utilizar apenas ferramentas com fustes que tenham um diâmetro adequado ao orifício da pinça de aperto.) Sem as fresas montadas, só se deve apertar manualmente a porca da pinça de aperto.
- (SV) Spännhylsor:** Det finns följande spännhylsor (inklusive mutter). Spännbörhål 3 mm best-nr **31 947**, 1/8" (3,18 mm) best-nr **31 948**, 6 mm best-nr **31 945**, 1/4" (6,35 mm) best-nr **31 949**, 8 mm best-nr **31 946**. Efter verktygets placering dra åt spännhylsans mutter med en 19-mm skruvnyckel. (Använd endast verktyg vilkas skaftdiameter passar till spännhylsans spännbörhål). Utan insatt fräs får spännhylsans mutter endast dras åt för hand.
- (FIN) Istukat:** Seuraavat istukat ja vastaavat mutterit on käytettävissä. Kiinnitysreikä \varnothing 3mm. Tilausnr. **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm) tilausnr. **31 948**, \varnothing 6 mm tilausnr. **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm) tilausnr. **31 949**, \varnothing 8 mm tilausnr. **31 946**. Kiristä istukan mutteri työkalun asettamisen jälkeen 19-mm-kiintoavaimella (käytä vain työkaluja, joiden varren läpimitta sopii istukan kiinnitysreikään). Silloin kun ei ole jyräntä asetettuna, saa kiristää istukan mutteria vain käsin.
- (NO) Spennenger:** følgende spennenger (inklusive muttere) står til rådighet. Spennboring \varnothing 3 mm best.-nr. **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm) best.-nr. **31 948** \varnothing 6mm, best.-nr. **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm) best.-nr. **31 949**, \varnothing 8 mm best.-nr. **31 946**. Etter montering av verkøyet trekkes spennangmutteren fast til med en 19 mm fastnøkkel. (Bruk bare verkøyt med skaftdiameter som passer til spennboringen i spennangen). Utan monterte fresere kan spennangmutteren trekkes til bare for hånd.
- (DA) Spændetanger:** Følgende spændetanger (inklusive møtrik) står til rådighed. Spændeboring \varnothing 3 mm best. nr. **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm) best. nr. **31 948**, \varnothing 6 mm best. nr. **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm) best. nr. **31 949**, \varnothing 8 mm best. nr. **31 946**. Efter indsætning af værktøjet tilspændes spændetangmøtrikken med en 19 mm gaffelnøgle. (Anvend kun værktøjer, hvis skaftdiameter passer til spændeboringen i spændetangen). Uden indsat fræsere må spændetangmøtrikken udelukkende tilspændes med hånden.
- (POL) Tuleje zaciskowe:** Do dyspozycji stoją następujące tuleje zaciskowe (wraz z nakrętkami). Otwór zaciskowy \varnothing 3 mm nr katalogowy **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm) nr katalogowy **31 948**, \varnothing 6 mm nr katalogowy **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm) nr katalogowy **31 949**, \varnothing 8 mm nr katalogowy **31 946**. Po osadzeniu narzędzia należy dociągnąć nakrętkę tulei zaciskowej przy pomocy klucza maszynowego 19 mm (stosować wyłącznie narzędzia o średnicy chwytu dopasowanej do otworu tulei zaciskowej). Bez założonego frezu nakrętkę tulei zaciskowej wolno dokręcać wyłącznie palcami.
- (EL) Τοοκάκι:** Διατίθεται τα ακόλουθα τοοκάκια (μαζί με τα παξιμάδι). Οπή σύσφιξης διαμέτρου 3 mm. Αρ. παραγγελίας **31 947**, διαμέτρου 1/8" (3,18 mm). Αρ. παραγγελίας **31 948**, διαμέτρου 6 mm. Αρ. παραγγελίας **31 945**, διαμέτρου 1/4" (6,35 mm). Αρ. παραγγελίας **31 949**, διαμέτρου 8 mm. Αρ. παραγγελίας **31 946**. Αφού τοποθετηθεί το εργαλείο, σφίξτε το τοοκάκι με ένα 19αρι γερμανικό κλειδί. (Χρησιμοποιείτε μόνο εργαλεία των οποίων το στέλεχος ταιριάζει στην οπή σύσφιξης του τοοκάκιου.) Χωρίς τοποθετημένη τη φρέζα επιτρέπεται να σφίγγεται το παξιμάδι του τοοκάκιου μόνο με το χέρι.
- (HU) Befogó hüvelyek:** az alábbi befogó hüvelyek (anyával együtt) állnak rendelkezésre: befogó furat \varnothing 3 mm rend. sz. **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 mm) rend. sz. **31 948**, \varnothing 6 mm rend. sz. **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 mm) rend. sz. **31 949**, \varnothing 8 mm rend. sz. **31 946**. A szerszám beépítése után a rugós befogóhüvely anyáját 19 mm-es villás kulccsal szorosan húzza meg (csak olyan szerszámokat használjon, amelyek szár-átmérése a befogó hüvely befogó furatához illik). Beépített marószerszám nélkül a befogó hüvely anyáját csak kézzel szabad meghúzni.
- (RU) Цанговые зажимы:** доступны следующие цанговые зажимы (включая гайку). Отверстие зажима 3 мм. № заказа **31 947**, \varnothing 1/8" (3,18 мм) № заказа **31 948**, \varnothing 6 мм № заказа **31 945**, \varnothing 1/4" (6,35 мм) № заказа **31 949**, \varnothing 8 мм № заказа **31 946**. После установки инструмента затяните цанговую гайку с помощью гаечного ключа с открытым зевом 19 мм (используйте только инструменты, диаметр хвостовика которых соответствует отверстию цангового зажима). Без вставленной фрезы цанговую гайку можно затягивать только вручную.

- (D) Elektronischer Überlastungsschutz (A)**
Der integrierte elektronische Überlastungsschutz begrenzt bei länger andauernder Überlastung die Leistungsaufnahme, um eine Überhitzung des Motors zu verhindern.



- (ENG) Electronic overload protection (A)**
The integrated electronic overload protection limits power input during longer periods of overload, preventing the motor from overheating.

- (F) Protection électronique contre les surcharges (A)**
En cas de surcharge permanente prolongée, la protection électronique intégrée contre les surcharges limite la puissance absorbée pour empêcher que le moteur ne chauffe trop.

- (NL) Elektronische overbelastingsbeveiliging (A)**
De geïntegreerde elektronische wikkelingstemperatuurbeveiliging beperkt bij langdurige overbelasting het opgenomen vermogen om oververhitting van de motor te voorkomen.

- (IT) Protezione elettronica da sovraccarichi (A)**
In caso di sovraccarico prolungato, la protezione da sovraccarichi elettronica integrata limita l'assorbimento per evitare che il motore si surriscaldi.

- (ES) Protección electrónica contra sobrecarga (A)**
La protección electrónica contra sobrecarga limita el consumo de potencia en caso de sobrecarga prolongada impidiendo así que el motor se caliente excesivamente.

- (PT) Protecção electrónica contra sobrecargas (A)**
A protecção electrónica contra sobrecargas, integrada na Of E 1229, limita o consumo de potência durante uma sobrecarga continuada, de modo a evitar um sobreaquecimento do motor.

- (SV) Elektroniskt överbelastningsskydd (A)**
Om överbelastningen fortsätter en längre tid begränsar det integrerade överbelastningsskyddet ineffekten för att förhindra motorns överhettning.

- (FIN) Elektroninen ylikuormitusuoja (A)**
Integroitu elektroninen ylikuormitusuoja rajoittaa saamatehon pitemmän ajan kestävän ylikuormituksen osalta estääkseen moottorin ylikuumentumisen.

- (NO) Elektronisk overbelastningsvern (A)**
Det integrerte elektroniske overbelastningsvern begrenser inngangseffekten ved vedvarende overbelastning og forhindrer overoppheting av motoren.

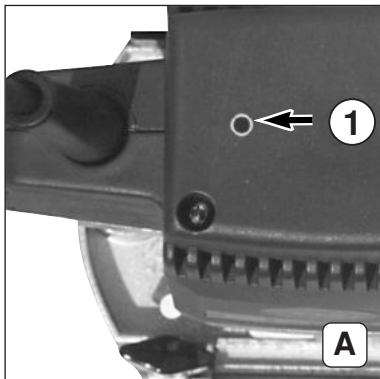
- (DA) Elektronisk overbelastningsbeskyttelse (A)**
Den integrerede elektroniske overbelastningsbeskyttelse indskrænker indgangseffekten ved længerevarende overbelastning, for at forhindre en overophedning af motoren.

- (POL) Elektroniczne zabezpieczenie przeciążeniowe (A)**
Zabudowany układ elektronicznego zabezpieczenia przeciążeniowego ogranicza przy utrzymującym się przeciążeniu frezarki pobór mocy, aby zapobiec przegrzaniu silnika.

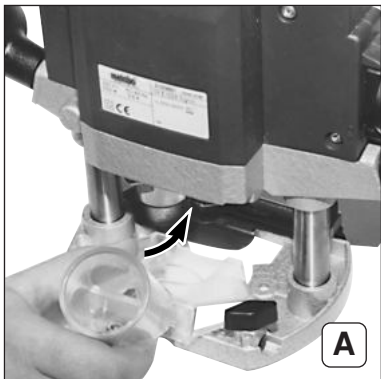
- (EL) Ηλεκτρονική προστασία υπερφόρτισης (A)**
Η ενσωματωμένη ηλεκτρονική προστασία υπερφόρτισης περιορίζει την εισαγωγή ενέργειας σε περίπτωση διαρκούς υπερφόρτισης, για να αποφεύγεται η υπερθέρμανση του κινητήρα.

- (HU) Elektronikus túlterhelés-védelem (A)**
A beépített elektronikus túlterhelés-védelem hosszabban tartó túlterhelésnél korlátozza a teljesítményfelvételt a motor túlmelegedésének meggátolása végett.

- (RU) Электронная защита от перегрузки (A)**
Встроенная электронная защита от перегрузки ограничивает энергопотребление при длительной перегрузке, предотвращая перегрев двигателя.



- (D)** A: Sinkt aufgrund von Überlastung die Drehzahl oder kommt der Motor zum Stillstand, leuchtet die LED (1). Maschine im Leerlauf abkühlen lassen, bis die LED wieder erlischt.
- (ENG)** A: When, as a result of overload, the motor speed drops or the motor stops, the LED (1) lights up. Allow machine to cool down whilst idling until LED extinguishes again.
- (F)** A: Si la vitesse baisse ou que le moteur s'arrête suite à une surcharge, la diode (1) s'allume. Laissez refroidir la machine en marche à vide, jusqu'à ce que la diode s'éteigne.
- (NL)** A: Daalt op grond van overbelasting het toerental of komt de motor tot stilstand, dan brandt de LED (1). Machine in nullast laten draaien totdat deze is afgekoeld en de LED weer uitgaat.
- (IT)** A: Se, a seguito di un sovraccarico, diminuisce la velocità, o se il motore si arresta, il led (1) s'illumina. Far raffreddare l'apparecchio, lasciandolo girare a vuoto finché il led si spegne.
- (ES)** A: El LED (1) se enciende si la velocidad cae a causa de sobrecarga o en caso de detenerse el motor. Dejar a la máquina en marcha de inercia hasta que se enfríe y hasta que el LED vuelva a apagarse.
- (PT)** A: Caso o número de rotações venha a baixar ou caso o motor venha a parar devido a uma sobrecarga, o LED (1) começa a arder. Deixar a máquina arrefecer em marcha em vazia, até o LED se apagar.
- (SV)** A: Minskas varvtalet eller stannar motorn pga överbelastning lyser LED (1). Maskinen ska kylas ned på tomgång tills LED slocknar igen.
- (FIN)** A: Kun kierrosluku laskee ylikuormituksen seurauksena tai moottori pysähtyy, niin LED (1) palaa. Anna koneen jäähtyä joutokäynnissä, kunnes LED sammuu.
- (NO)** A: Synker omdreiningstallet eller stopper motoren på grunn av overbelastning, lyser LED (1). Maskinen avkjøles på tomgang inntil LED slukker.
- (DA)** A: Mindskes omdrejningstallet eller standser motoren på grund af overbelastning, så begynder LED'en (1) at lyse. Lad maskinen afkøle i tomgang, indtil LED'en er slukket.
- (POL)** A: W przypadku zmniejszenia prędkości obrotowej lub zatrzymania silnika na skutek przeciążenia zapala się dioda (1). Spowodować ochłodzenie frezarki, zezwalając na pracę bez obciążenia do chwili wygaszenia diody.
- (EL)** A: Όταν λόγω της υπερθέρμανσης μειώνεται ο αριθμός στροφών ή σταματά ο κινητήρας, ανάβει η διοδος φωτοεκπομπής (LED) (1). Αφήστε το μηχάνημα να κρυώσει, έως ότου σβήσει πάλι η διοδος φωτοεκπομπής (LED).
- (HU)** A: Ha túlterhelés folytán lecsökken a fordulatszám vagy leáll a motor, az (1) LED világít. Hagyja a gépet üresjáratban lehűlni, amíg a LED újból ki nem alszik.
- (RU)** A: Если скорость вращения падает из-за перегрузки или двигатель останавливается, загорается светодиод (1). Дайте машине остыть на холостом ходу, пока светодиод снова не погаснет.



(D) Späneabsaugung (A-C)

A: Bei Verwendung einer Absaugeinrichtung wird das Verbindungsstück von vorne oder hinten in die Fußplatte der Oberfräse eingesetzt.

(ENG) Chip extraction (A-C)

A: To use the chip extraction facility, insert connecting piece in the foot plate of router either from the front or the back.

(F) Extraction des sciures (A-C)

A: En cas d'emploi d'un dispositif d'extraction des sciures, la pièce de raccord est introduite par l'avant ou par l'arrière dans la semelle de la défonceuse.

(NL) Spaanafzuiging (A-C)

A: Bij gebruik van een afzuiginrichting wordt het hulpstuk voor- of achteraan in de voet van de bovenfrees gezet.

(IT) Aspirazione dei trucioli (A-C)

A: Utilizzando un dispositivo d'aspirazione, inserire il raccordo davanti o dietro alla piastra base della fresatrice.

(ES) Aspiración de virutas (A-C)

A: Si se hace uso de un dispositivo de aspiración, introducir la pieza de conexión por delante o por atrás en la placa base de la fresa superior.

(PT) Aspiração de aparas (A-C)

A: Quando se utiliza um dispositivo de aspiração, o adaptador é introduzido pela frente ou por trás na placa da base da tupia.

(SV) Spånutsugning (A-C)

A: Om det används en utsugningsanordning så placeras förbindningsstycket framifrån eller bakifrån i överfräsmaskinens bottenplatta.

(FIN) Lastuimuri (A-C)

A: Käytettäessä imulaitetta asennetaan välikappale takaa tai edestä yläjyrsimen tukilaataan.

(NO) Sponavsugning (A-C)

A: Ved bruk av en avsugningsinnretning settes forbindelsesstykket forfra eller bakfra inn i overfresens fotplate.

(DA) Spånudsugning (A-C)

A: Ved anvendelse af en udsugningsanordning sættes forbindelsesstykket forfra eller bagfra i overfræserens fodplade.

(POL) Odsysanie wiórow (A-C)

A: W przypadku wykorzystania urządzenia do odsysania kształtkę łączącą należy osadzić w płytce stopy frezarki z przodu lub z tyłu.

(EL) Αναρρόφηση προιονιδίων (A-C)

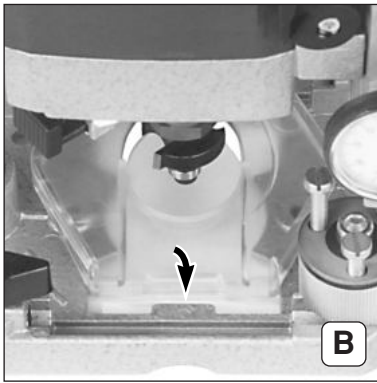
A: Για τη χρήση εγκατάστασης αναρρόφησης περάστε το ρακόρ από μπροστά ή από πίσω στην πλάκα βάσης του ρούτερ.

(HU) Forgácselszívás (A-C)

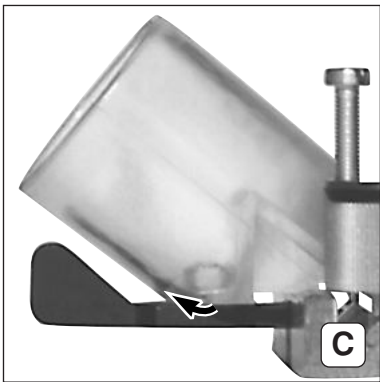
A: Élszívó berendezés alkalmazása esetén az összekötő darab előlről vagy hátulról helyezhető be a felsőmaró talplemezébe.

(RU) Отсасывание стружки (A-C)

A: При использовании вытяжного устройства соединительный элемент вставляется спереди или сзади в основание фрезера.



- (D)** B: Die Aussparung in der Platte des Verbindungsstücks unter die Nase der Fußplatte (vorne oder hinten) schieben.
Das Verbindungsstück mit etwas Druck gegen die Fußplatte drücken.
- (ENG)** B: Push opening in the plate of the connecting piece below the notch in foot plate (front or back).
Press the connecting piece with some pressure against the foot plate.
- (F)** B: Glisser sous le taquet de la semelle (à l'avant ou à l'arrière) l'entaille que présente la plaque de la pièce de raccord.
Appuyer la pièce de raccord contre la semelle en pressant légèrement dessus.
- (NL)** B: De uitsparing in de plaat van het hulpstuk onder de nok van de voet (vooraan of achteraan) schuiven.
Het hulpstuk met een beetje druk tegen de voet drukken.
- (IT)** B: Portare l'incavo nella piastra del raccordo sotto il riscontro della piastra base (davanti o dietro).
Premere leggermente il raccordo contro la piastra base.
- (ES)** B: Empujar la escotadura de la placa de la pieza de conexión por debajo del talón de la placa base (por delante o por atrás).
Presionar la pieza de conexión ligeramente y empujarla contra la placa base.
- (PT)** B: Introduzir os entalhes da placa do adaptador por debaixo do ressalto da placa da base (à frente ou atrás).
Carregar o adaptador contra a placa da base exercendo pressão leve.
- (SV)** B: Skjut ursparingen i förbindningsstyckets platta under bottenplattans klack (framtill eller baktill).
Pressa förbindningsstycket med lite tryck mot bottenplattan.
- (FIN)** B: Työnnä välikappaleen levyn aukko tukilaatan nokan alle (edessä tai takana).
Paina välikappale tukilaattaa vasten.
- (NO)** B: Skyv utsparingen i forbindelsesstykkets plate under fotplattens nese (foran eller bak).
Press forbindelsesstykket med litt trykk mot fotplaten.
- (DA)** B: Skyd udsparingen i forbindelsesstykkets plade hen under fodpladens næse (for eller bag).
Pres forbindelsesstykket med lidt tryk mod fodpladen.
- (POL)** B: Wybranie w płytce kształtki łączącej wsunąć pod wypięt płytki stopy (z przodu lub z tyłu).
Docisnąć kształtkę łączącą do płytki stopy przez wywarcie dostatecznego nacisku.
- (EL)** B: Σπρώξτε την εσοχή της πλάκας του ρακόρ κάτω από τη μύτη της πλάκας βάσης (από μπροστά ή από πίσω).
Πιέστε ελαφρά το ρακόρ κατά της πλάκας βάσης.
- (HU)** B: Az összekötő darab lemezében lévő nyílást tolja a talplemez nyúlványa alá (elől vagy hátul).
Az összekötő darabot némi nyomással szorítsa a talplemezre.
- (RU)** B: Сдвиньте углубление в пластине соединительного элемента под носиком основания (спереди или сзади).
Прижмите соединительный элемент к основанию с некоторым давлением.



(D) C: Den Befestigungshebel unter dem Absaugstutzen in 90° Posititon zur Fußplatte arretieren.

(ENG) C: Lock the fixing lever under the suction nozzle at 90° angle to foot plate.

(F) C: Serrer le levier de fixation sous la tubulure d'extraction dans un angle de 90° par rapport à la semelle.

(NL) C: De bevestigingshendel onder het afzuigbuisstuk in een stand van 90° t.o.v. de voet vergrendelen.

(IT) C: Bloccare la leva di fissaggio sotto la bocchetta d'aspirazione con un angolo di 90° rispetto alla piastra base.

(ES) C: Detener la palanca de sujeción ubicada por debajo de las tubuladuras de aspiración observando que su posición sea de 90° respecto a la placa base.

(PT) C: Bloquear a alavanca de aperto que se encontra por baixo do bocal de aspiração colocando-a na posição de 90° em relação à placa da base.

(SV) C: Arretera fästspaken under utsugningsmuffen i 90° position till bottenplattan.

(FIN) C: Lukitse imuistukan alla oleva kiinnitysvipu 90° kulmaan tukilaattaan nähden.

(NO) C: Lås fastspenningsspaken under avsugningsstussen i 90 ° posisjon til fotplaten.

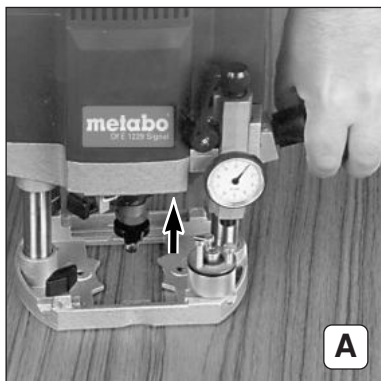
(DA) C: Blokér fastspændingshåndtaget under udsugningsstudsens i 90° position i forhold til fodplåden.

(POL) C: Zablokować dźwignię mocującą pod króćcem zasysania w położeniu 90° względem płytki stopy frezarki.

(EL) C: Ασφαλίστε τον μοχλό στερέωσης κάτω από τον σύνδεσμο αναρρόφησης έτσι ώστε να σχηματίζει με την πλάκα βάσης γωνία 90°.

(HU) C: Az elszívó csőcsomk alatt lévő rögzítő kart 90-os helyzetben rögzítse a talplemezhez

(RU) C: Зафиксируйте крепежный рычаг под патрубком для устройства удаления стружки в положении 90о к основанию.



(D) Abstellen nach Gebrauch

A: Nach Beenden des Fräsvorgangs Oberfräse ausschalten und Knopfgriff lösen. Danach wird der Motorteil durch die Federn in den Säulen nach oben gedrückt und die Maschine kann abgestellt werden.

(ENG) Putting machine away after use

A: Having finished work, switch off router and loosen knob. The springs in the shafts will then press the motor block upwards and the machine can be put away.

(F) Mise hors service après emploi

A: Après avoir achevé le fraisage, arrêter la défonceuse et desserrer le pommeau. La partie moteur est poussée vers le haut par les ressorts dans les colonnes et la machine peut être mise hors service.

(NL) Neerzetten na gebruik

A: Na het beëindigen van het frezen bovenrees uitschakelen en knopgreep losmaken. Daarna wordt het motorgedeelte door de veren in de zuilen naar boven gedrukt en kan de machine neergezet worden.

(IT) Disattivazione dopo l'uso

A: Terminata la fresatura, spegnere la fresatrice e allentare il pomello. Alzare quindi il blocco motore premendolo contro le molle nelle colonne e l'apparecchio può venir disattivato.

(ES)

Puesta fuera de servicio A: Una vez terminado el proceso de fresado, desconectar la fresa superior y soltar la empuñadura de bola. Seguidamente, empujar la parte del motor hacia arriba a través de los resortes de la columna tras lo cual se podrá poner la máquina fuera de servicio.

(PT)

Pousar a máquina depois da utilização

A: Terminada a fresagem, deve desligar-se a tupa e soltar-se o punho. Depois disso, a parte com o motor desloca-se para cima mediante as molas nas colunas, podendo-se em seguida pousar a máquina.

(SV)

Fränslagning efter användning

A: Efter fräsprocessens slut slå ifrån överfräsmaskinen och lossa knapp. Därefter pressas motordelen genom fjäderna i pelarna uppåt och maskinen kan sättas ned.

(FIN)

Pysäytys käytön jälkeen

A: Kytke yläjyrsin käytön jälkeen pois päältä ja irrota nuppikahva. Pylväiden jouset painavat moottoriosan ylös, nyt voidaan asettaa kone alas.

(NO)

Etter bruk

A: Etter at fresingen er avsluttet, utkoples overfresen og innstillingsknappen løsnes. Deretter trykkes motordelen oppover gjennom fjærene i søylene og maskinen kan settes bort.

(DA)

Placering af maskinen

A: Efter at arbejdet med overfræseren er afsluttet, kobles den fra og indstillingsknappen løsnes. Derefter trykkes motordelen opad, idet den føres igennem fjedrene i søjlerne og maskinen kan sættes fra.

(POL)

Odkładanie frezarki po wykorzystaniu A: Po zakończeniu czynności frezowania wyłączyć frezarkę górnowrzecionową i zwolnić gałkę uchwyty. Spowoduje to przemieszczenie części silnikowej na słupkach prowadzących do góry pod naciskiem sprężyn. Można wówczas odstawić frezarkę.

(EL)

Σταμάτημα μετά από τη χρήση A: Μετά από τη λήξη του φρεζαρισματος να τεθεί το ρούτερ εκτός λειτουργίας και να χαλαρωθεί η σφαιρική λαβή. Κατόπιν πιέζουν τα ελατήρια το μέρος του κινητήρα προς τα πάνω στα κολώνια και το μηχάνημα μπορεί να σταματήσει.

(HU)

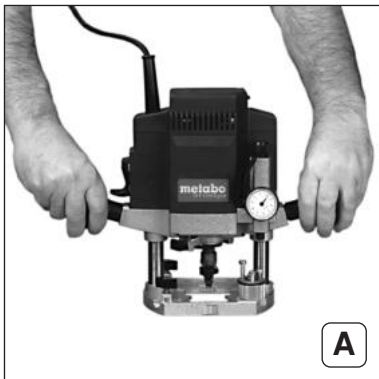
Leállítás használat után

A: A marási művelet befejezése után kapcsolja ki a felsőmarót és oldja meg a fogantyúgombot. Ezt követően az oszlopokban lévő rugók a motorrészt felfelé emelik és a gépet le lehet állítani.

(RU)

Выключение после использования

A: После завершения процесса фрезерования выключите фрезер и отпустите ручку. После этого моторный блок выталкивается вверх пружинами в колоннах, и машина может быть выключена.



A



(D) Handhabung (A)

A: Die Oberfräse an beiden Griffen halten.
Die Anschlußleitung so führen, daß Sie beim Arbeiten nicht hinderlich ist (z.B. über die Schulter legen).

(ENG) Handling the machine (A)

A: Hold the router by both handles.
Keep cable out of the way when working (e.g. hang it over your shoulder).

(F) Manipulation (A)

A: Tenir la défonceuse par les deux poignées.
Le câble de raccord ne doit pas gêner pendant le travail (le mettre par ex. derrière l'épaule).

(NL) Hantering (A)

A: De bovenfrees aan beide handgrepen vasthouden.
Het aansluitsnoer zo leiden dat deze bij het werken niet in de weg zit (bijv. over de schouder hangen).

(IT) Maneggio (A)

A: Afferrare le due impugnature della fresatrice.
Evitare che il cavo d'alimentazione intralci il lavoro (per es. farlo passare sulle spalle).

(ES) Manejo (A)

A: Sujetar la fresa superior por ambas empuñaduras.
Dirigir el cable de conexión de modo que no estorbe al trabajar (P.ej. colgado por encima del hombro).

(PT) Manuseamento (A)

A: Agarrar a tupa nos dois cabos auxiliares.
Conduzir os cabos de ligação de modo a não impedirem o trabalho (p.ex. por cima dos ombros).

(SV) Handhavande (A)

A: Håll överfräsmaskinen med båda handtag.
För anslutningsledningen på så sätt att den inte utgör ett hinder under arbetets gång (t ex läggs den över axeln).

(FIN) Käyttö (A)

A: Pidä yläjyrsintä molemmista kahvoista kiinni.
Pidä kaapeli sillä tavalla, ettei se häiritse työstön aikana (esim. olkapäällä).

(NO) Håndtering (A)

A: Overfresen holdes i begge håndtak.
Tilkoplingsledningen føres slik at den ikke er til hinder under arbeidet (den kan f.eks legges over skulderen).

(DA) Håndtering (A)

A: Overfræseren holdes på begge håndtag.
Før tilslutningskablet således, at den ikke er til hinder for Dem ved arbejdet (f.eks. bør den tages over skuldrene).

(POL) Obsługa (A)

A: Frezarkę należy trzymać za oba uchwyty.
Przewód zasilający ułożyć w taki sposób, aby nie przeszkadzał w czasie pracy (np. przelozyc przez ramie).

(EL) Χειρισμός (A)

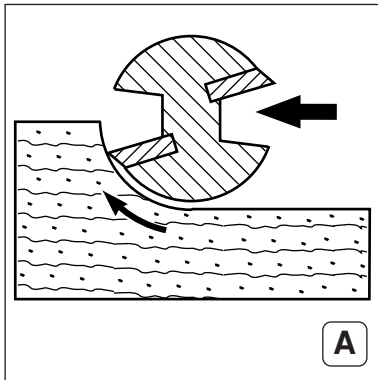
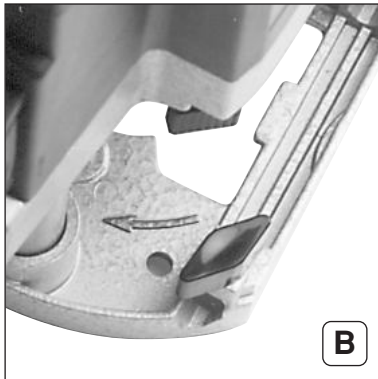
A: Κρατάτε το ρούτερ και από τις δύο λαβές.
Οδηγείτε το καλώδιο ρεύματος έτσι, ώστε να μην αποτελεί εμπόδιο κατά την εκτέλεση εργασιών (π.χ. στην ωμοπλάτη σας).

(HU) Kezelés (A)

A: Tartsa a felsőmarót mindkét fogantyúnál fogva.
A csatlakozó vezetékét úgy vezesse, hogy az munka közben ne akadályozza Ön (pl. a vállán át fektetve).

(RU) Эксплуатация (A)

A: Держите фрезер за обе ручки.
Направьте соединительный провод так, чтобы он не мешал вашей работе (например, уложите его через плечо).

**A****B****(D) Vorschubrichtung (A+B)**

- A:** Die Oberfräse immer wie gezeigt vorschieben.
B: Die Umlaufrichtung des Fräsers ist durch Pfeile auf der Grundplatte der Oberfräse angegeben.

(ENG) Advance direction (A+B)

- A:** Always advance the router as shown.
B: The direction of rotation of the router bit is indicated by arrows on the base plate of the router.

(F) Sens de l'avance (A+B)

- A:** Avancer la défonceuse toujours comme indiqué ci-contre.
B: Le sens de déplacement est indiqué par des flèches sur la semelle de la défonceuse.

(NL) Werkrichting (A+B)

- A:** De bovenfreese altijd, zoals afgebeeld, voortbewegen.
B: De draairichting van de frees is door pijlen op de grondplaat van de bovenfrees aangegeven.

(IT) Senso d'avanzamento (A+B)

- A:** Fare sempre avanzare la fresatrice come indicato a fianco.
B: Il senso di rotazione della fresatrice è segnalato dalle frecce riportate sulla piastra base.

(ES) Sentido de avance (A+B)

- A:** La fresa superior debe de avanzar siempre tal cual se indica en la ilustración.
B: El sentido de marcha de la fresa está marcado por una flecha en la placa base de la fresa superior.

(PT) Direcção de avanço (A+B)

- A:** Avançar a tupia sempre conforme indicado.
B: A direcção de rotação da fresa é indicada mediante setas marcadas na placa da base da tupia.

(SV) Matningsriktning (A+B)

- A:** Mata alltid fram överfräsmaskinen som det visas.
B: Fräsens rotationsriktning uppges genom pilar på överfräsmaskinens bottenplatta.

(FIN) Syöttösuunta (A+B)

- A:** Siirrä yläjyrsin aina kuvan mukaan.
B: Jyrsimen pyörintäsuunnan osoittavat jyrsimen peruslaattaan merkatut nuolet

(NO) Fremføringsretning (A+B)

- A:** Overfresen fremføres alltid som vist på ill.
B: Fresens rotasjonsretning vises av pilene på overfresens bunnplate.

(DA) Fremføringsretning (A+B)

- A:** Fremføring af overfræseren sker altid som vist på billedet.
B: Fræserens rotationsretning vises af pilerne på overfræserens bundplade.

(POL) Kierunek przemieszczenia frezarki (A+B)

- A:** Frezarkę górnoprzecionową należy przesuwać zawsze w sposób pokazany na rysunku. **B:** Kierunek ruchu frezu jest wskazywany przez strzałki umieszczone na płytce podstawowej frezarki górnoprzecionowej.

(EL) Κατεύθυνση προώθησης (A+B)

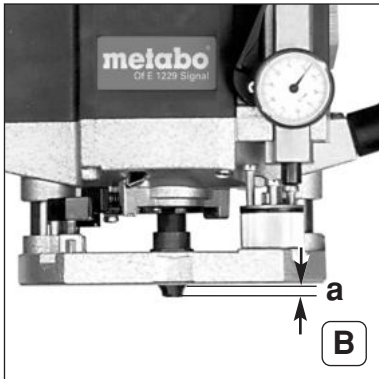
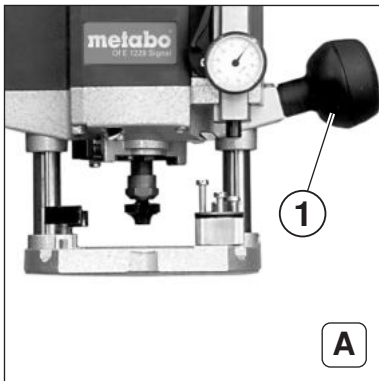
- A:** Προωθείτε το ρούτερ όπως δείχνει η εικόνα.
B: Η κατεύθυνση περιστροφής της φρέζας χαρακτηρίζεται με βέλη στη βάση του ρούτερ.

(HU) Előtolási irány (A+B)

- A:** A felsőmarót mindig a bemutatott módon tolja előre.
B: A maró forgásiránya a felsőmaró talplemezén lévő nyílakkal van megadva.

(RU) Направление подачи (A+B)

- A:** Всегда продвигайте фрезер, как показано на рисунке.
B: На опорной плите фрезера стрелками показано направление хода фрезы.



(D) Fräsen von der Werkstückkante aus (A+B)

A: Knaufgriff (1) lösen
B: Motorteil der Maschine bis zur erforderlichen Frästiefe (a) absenken.

Knaufgriff wieder festziehen und Maschine vorschieben.

(ENG) Milling, using edge of workpiece as a guide (A+B)

A: Loosen knob (1)
B: Lower motor block of machine to cutting depth (a) required.

Tighten knob and advance machine.

(F) Fraisage à partir du bord de la pièce (A+B)

A: Desserrer le pommeau (1).
B: Abaisser la partie moteur de la machine jusqu'à la profondeur de fraisage requise (a).

Resserrer le pommeau et avancer la machine.

(NL) Frezen vanaf de werkstukrand (A+B)

A: Knopgreep (1) losmaken
B: Motorgedeelte van de machine tot aan de noodzakelijke freesdiepte (a) laten zakken. Knopgreep weer vastdraaien en machine naar voren schuiven.

(IT) Fresatura a partire dal bordo del pezzo in lavorazione (A+B)

A: Allentare il pomello (1). **B:** Abbassare l'apparecchio fino a raggiungere la desiderata profondità di fresatura (a). Ristringere il pomello e fare avanzare l'apparecchio.

(ES) Fresado partiendo del borde de la pieza a mecanizar (A+B)

A: Soltar la empuñadura de bola (1). **B:** Descender la parte del motor de la máquina hasta alcanzar la profundidad de fresado conveniente (a). Apretar de nuevo la empuñadura de bola y hacer avanzar la máquina.

(PT) Fresar a partir do bordo da peça a trabalhar

A: Soltar o punho (1)
B: Fazer descer a parte com o motor até à profundidade pretendida (a).
 Voltar a apertar o punho e fazer avançar a máquina.

(SV) Fräsning ifrån arbetsstyckets kant (A+B)

A: Lossa knoppen (1)
B: Sänk ned maskinens motordel tills det nödvändiga fräsdjupet (a) uppnåtts.
 Dra knoppen fast igen och mata fram maskinen.

(FIN) Jyrsintä työkappaleen reunasta (A+B)

A: Irrota nuppikahva (1).
B: Laske koneen moottoriosa tarpeelliseen jyrsinsyvyyteen asti (a).
 Kiristä nuppikahva ja siirrä kone eteenpäin.

(NO) Fresing fra arbeidsstykke kant (A+B)

A: Løsne innstillingsknappen (1)
B: Senk maskinens motordel til nødvendig fresedybde (a).
 Trekk igjen til innstillingsknappen og før maskinen fremover.

(DA) Fræsning fra arbejdsstykkets kant (A+B)

A: Løsne indstillingsknappen (1).
B: Sænk motordelen af maskinen, indtil den er nået frem til den nødvendige fræsedybde (a).
 Stram indstillingsknappen igen og før maskinen frem.

(POL) Frezowanie od krawędzi przedmiotu obrabianego (A+B)

A: Zwolnić gałkę uchwyty (1). **B:** Cześć silnikową frezarki obniżyć do wymaganej głębokości frezowania (a).
 Na powrót dokręcić gałkę uchwyty i przesuwać maszynę w kierunku frezowania.

(EL) Φρεζάρισμα με αφετηρία την ακμή του προς καταργασία τεμαχίου (A+B)

A: Λοοκάρετε τη σφαιρική λαβή (1).
B: Κατεβάστε το μέρος του κινητήρα του ρούτερ μέχρι το απαιτούμενο βάθος φρεζαρίσματος (a). Σφίξτε πάλι τη σφαιρική λαβή και απλώστε το μηχανήμα προς τα μπροστά.

(HU) A munkadarab széléről kiinduló marás (A+B)

A: Oldja a fogantyúgombot (1).
B: A gép motorrészét süllyessze le a szükséges marásmélységig (a).
 A fogantyúgombot újból húzza meg és a gépet tolja előre.

(RU) Фрезерование от края заготовки (A+B)

A: Отпустите ручку (1)
B: Опустите моторный блок машины до необходимой глубины фрезерования (a).



(D) **Fräsen entlang einer am Werkstück befestigten Leiste / Fräsen nach einem geraden Anriß**
Eine Leiste auf dem Werkstück befestigen und die Oberfräse mit einer geraden Kante der Fußplatte an der Leiste entlang führen. (Immer gleiche Kante verwenden.)

(ENG) **Milling, using a guiding slat fixed to the workpiece / Milling along a straight line**
Fix a slat to the workpiece and advance the router along the slat, using a straight edge of the foot plate as a guide (always use the same edge).

(F) **Fraisage le long d'une barre fixée sur la pièce / Fraisage sur une amorce droite**
Fixer une barre sur la pièce à usiner et conduire la défonceuse le long de la barre à partir d'un bord droit de la semelle (utiliser toujours le même bord).

(NL) **Frezen langs een op het werkstuk bevestigde lijst / frezen volgens een rechte marking**
Een lijst op het werkstuk bevestigen en de bovenfrees met een rechte voetkant langs de lijst geleiden (altijd dezelfde kant gebruiken.)

(IT) **Fresatura lungo un listello fissato al pezzo in lavorazione / Fresatura seguendo un tracciato rettilineo**
Fissare un listello al pezzo in lavorazione. Guidare quindi la fresatrice con un bordo diritto della piastra base lungo il listello (usare sempre lo stesso bordo).

(ES) **Fresado a lo largo de un listón fijado a la pieza a mecanizar / fresado siguiendo un trazado recto**
Sujetar un listón a la pieza a mecanizar y conducir la fresa superior con un borde recto todo a lo largo del listón. (utilizar siempre el mismo borde.)

(PT) **Fresar ao longo de um friso fixado à peça a trabalhar / Fresar ao longo de um traço recto**
Fixar um friso à peça a trabalhar, encostar uma das arestas direitas da base da tupa ao friso e passar a tupa ao longo do friso. (Utilizar sempre o mesma aresta.)

(SV) **Fräsning längs en på arbetsstycket fäst list/ fräsning enligt en rak rits**
Fäst en list på arbetsstycket och för överfräsmaskinen med en rak kant av bottenplattan längs listen (använd alltid samma kant).

(FIN) **Jyrsintä työkappaleeseen asennetun listan mukaan / jyrsintä suoran merkinnän mukaan**
Kiinnitä lista työkappaleeseen ja siirrä yläjyrsimen tukilaatan suora särmä listaa pitkin (käytä aina samaa särmää).

(NO) **Fresing langs en list som er fastgjort til arbeidsstykket / fresing etter en rett oppmerking**
Fastgjør en list til arbeidsstykket og før overfresen med en rett kant av fotplaten langs listen. (Bruk alltid samme kant).

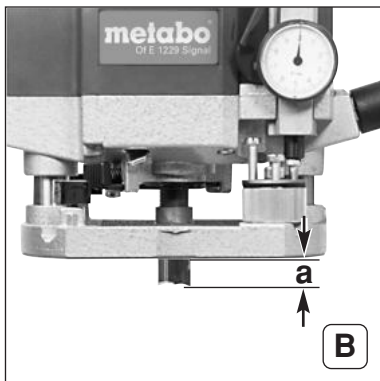
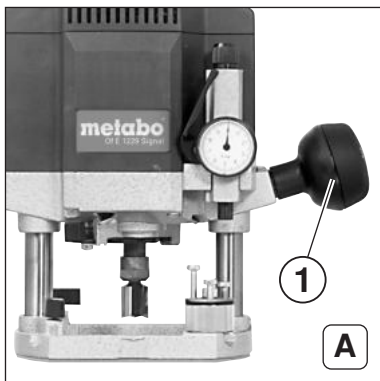
(DA) **Fræsning langs en liste fastgjort til arbejdsstykket / Fræsning efter en ret opmærkning**
Fastgør en liste til arbejdsstykket og før overfræsere med en ret kant af fodpladen langs listen. (Anvend altid den samme kant).

(POL) **Frezowanie wzdłuż listwy przymocowanej do przedmiotu obrabianego/frezowanie wzdłuż naznaczonej linii prostej**
Przymocować listwę do przedmiotu obrabianego i prowadzić frezarkę górnoprzecionową prostą krawędzią płytki stopy frezarki wzdłuż listwy (należy korzystać stale z tej samej krawędzi).

(EL) **Φρεζάρισμα κατά μήκος πηχης που είναι στερεωμένος σε προς κατεργασία τεμάχιο/Φρεζάρισμα μετά από ευθεία χάραξη**
Στερεώστε έναν πηχη στο προς κατεργασία τεμάχιο και οδηγείτε το ρούτερ με ευθεία ακμή της πλάκας βάσης κατά μήκος του πηχη (χρησιμοποιείτε πάντα ίδια ακμή).

(HU) **Marás egy a munkadarabra rögzített léccel mentén / marás egyenes előrajzolás után.**
Rögzítsen egy léccet a munkadarabra és a felsőmarót a talplemez egyenes élével vezesse a léccel mentén (mindig ugyanazt az élt használja).

(RU) **Фрезерование вдоль планки, прикрепленной к заготовке / Фрезерование по прямой линии разметки**
Закрепите планку на заготовке и проведите прямым краем основания верхнего фрезера вдоль планки. (Всегда используйте один и тот же край.)



(D) Nuten und Hohlkehlen von der Werkstückmitte aus fräsen (A+B)

A+B: Knaufgriff (1) lösen und den Motorteil der eingeschalteten Oberfräse bis zur gewünschten Frästiefe (a) absenken.



(ENG) Milling grooves and V-grooves, starting in the middle of the workpiece (A+B)

A+B: Loosen knob (1) and, having switched on the router, lower motor block to depth of cut required (a).

(F) Fraisage de rainures et de gorges à partir du milieu de la pièce (A+B)

A+B: Desserrer le pommeau (1) et abaisser la partie moteur de la défonceuse en marche jusqu'à la profondeur de fraisage souhaitée (a).

(NL) Groeven en holprofielen vanuit het midden van het werkstuk frezen (A+B)

A+B: Knopgreep (1) losmaken en het motorgedeelte van de ingeschakelde bovenfrees tot de gewenste freesdiepte (a) laten zakken.

(IT) Esecuzione di scanalature e scanalature semicircolari partendo dal centro del pezzo in lavorazione (A+B)

A+B: Allentare il pomello (1) e abbassare il blocco motore della fresatrice accesa fino a raggiungere la desiderata profondità di fresatura (a).

(ES) Para el fresado de ranuras y a canaladuras empezar a fresar partiendo del centro de la pieza (A+B)

A+B: Soltar la empuñadura de bola (1) y descender la parte del motor de la fresa superior conectada hasta alcanzar la profundidad de fresado conveniente (a).

(PT) Abrir ranhuras e gargantas a partir do centro da peça a trabalhar (A+B)

A+B: Soltar o punho (1) e fazer descer a parte com o motor da tupa ligada até à profundidade (a) pretendida.

(SV) Fräsning av spår och hålkålar ifrån arbetsstyckets mitt (A+B)

A+B: Lossa knoppen (1) och sänk ned den tillslagna överfräsmaskinens motordel tills det önskade fräsdjupet (a) uppnåtts.

(FIN) Urien ja pyöristysten jyrsintä työkappaleen keskistä (A+B)

A+B: Irrota nuppikahva (1) ja laske päällekytketyn yläjyrsimen moottoriosaa alas haluttuun jyrsinsyvyyteen asti (a).

(NO) Fresing av noter og hulprofiler fra midten av arbeidsstykket (A+B)

A+B: Løsne innstillingsknappen (1) og senk motordelen til den innkoblede overfres til ønsket fresedybde (a).

(DA) Fræsning af noter og hulkele fra midten af arbejdsstykket (A+B)

A+B: Løsn indstillingsknappen (1) og sænk motordelen af den indkoblede overfræser, indtil den er nået frem til den ønskede fræsedybde (a).

(POL) Frezowanie wpustów i faset rozpoczynając od środka przedmiotu obrabianego (A+B)

A+B: Zwolnic gałkę uchwyty (1) i przemieścić część silnikową włączonej frezarki górnoprzecionowej do wymaganey głębokości frezowania (a).

(EL) Φρεζάρισμα αυλακιών και κοιλωμάτων με αφετηρία τη μέση του προς κατεργασία τεμαχίου (A+B)

A+B: Λασκάρετε τη σφαιρική λαβή (1) και κατεβάστε το μέρος του κινητήρα του ρούτερ που βρίσκεται σε λειτουργία μέχρι το επιθυμητό βάθος φρεζαρίσματος (a).

(HU) Bemetszés és hornyolás kivitelezése a munkadarab közepéről kiindulva (A+B)

A+B: Oldja az (1) fogantyúgombot és a bekapcsolt felsőmaró motorrészét süllyessze le a kívánt marásmélységig (a).

(RU) Фрезерование пазов и желобков от центра заготовки (A+B)

A+B: Отпустите ручку (1) и опустите моторный блок включенного фрезера до желаемой глубины фрезерования (a).



(D) Zum fixieren der Frästiefe den Knaufgriff festziehen und die Maschine vorschieben.

(ENG) Tighten knob to fix depth of cut and advance machine.

(F) Pour fixer la profondeur de fraisage, serrer le pommeau et avancer la machine.

(NL) Om de freesdiepte vast te zetten de knopgreep vastdraaien en de machine naar voren schuiven.

(IT) Per fissare la profondità di fresatura, stringere il pomello e fare avanzare l'apparecchio.

(ES) Para fijar la profundidad de fresado, apretar la empuñadura de bola y hacer avanzar la máquina.

(PT) Para retenção da profundidade de fresar, apertar o punho e fazer avançar a máquina.

(SV) För att fixera fräsdjupet dra fast knoppen och mata fram maskinen.

(FIN) Jyrsinsyvyyden vahvistamiseksi kiristetään nuppikahva ja siirretään kone eteenpäin.

(NO) For å fiksere fresedybden trekkes innstillingsknappen til og maskinen skyves fremover.

(DA) For at fiksere fræsedybden, strammes indstillingsknappen og maskinen fremføres.

(POL) W celu ustalenia głębokości frezowania należy ponownie dokręcić gałkę uchwytu i przemieszczać frezarkę w kierunku frezowania.

(EL) Για τη στερέωση του βάθους φρεζαρίσματος σφίξτε τη σφαιρική λαβή και σπρώξτε το μηχάνημα προς τα μπροστά.

(HU) A marásmélység rögzítéséhez húzza meg a fogantyúgombot és tolja előre a gépet.

(RU) Чтобы зафиксировать глубину фрезерования, затяните ручку и продвиньте машину.

- (D) Profilfräsen**
Beim Arbeiten mit Profilfräsern zuerst einen größeren Span und anschließend einen kleineren Span abnehmen.
Der Vorschub darf dabei nicht zu gering sein, da sonst das Holz versengt und der Fräser vorzeitig wird.



- (ENG) Milling profiles**
When working with profile router bits, first make a coarse cut and then a fine cut.
The forward speed should not be too slow, otherwise the wood will burn and the router bit become blunt too quickly.

- (F) Profilage à la fraise**
En cas de travail avec des fraises à profiler, enlever d'abord un grand copeau, puis un plus petit.
L'avance ne doit pas être trop faible, le bois risque sinon de griller et la fraise de s'émousser prématurément.

- (NL) Profielrezen**
Bij het werken met profielrezen eerst een grote spaan en daarna een kleinere spaan afnemen.
De frees mag daarbij niet te langzaam naar voren bewogen worden, omdat anders het hout verschroeit en de frees vroegtijdig bot wordt.

- (IT) Uso delle frese sagomate**
Lavorando con frese sagomate, prelevare prima un truciolo di maggiori dimensioni, poi un truciolo minore.
L'avanzamento non dovrà essere troppo lento: altrimenti il legno si brucia e la fresa si ottunde prematuramente.

- (ES) Fresado de perfiles**
Cuando se trabaje con fresas perfiladoras, fresar primeramente una astilla espesa y después otra más fina.
El avance en este caso no debe de ser demasiado escaso, de lo contrario la madera se chamusca y la fresa se desafila prematuramente.

- (PT) Fresagem de perfis**
Ao trabalhar com fresas de perfilar, cortar primeiro uma apara maior e depois uma apara mais pequena.
O avanço não deve ser lento demais, de modo a evitar que a madeira seja chamuscada e a fresa embotada prematuramente.

- (SV) Profilfräsning**
Under arbetet med profilfräsar avverka först ett större spån och sedan ett mindre spån.
Frammatningen får inte vara för liten eftersom annars trät sveds och fräsen slöas för tidigt.

- (FIN) Profiiliijyrsintä**
Käytettäessä profiiliijyrsimiä jyrtsitään ensin isompia lastuja ja sitten pienempiä lastuja.
Syötön ei pitäisi olla liian pieni, koska muuten saattaa puu kärventyä tai jyrsin tlystyä.

- (NO) Profilfresing**
Ved arbeid med profilfreser tas det først av et større spon og deretter et mindre spon.
Fremføringen må ikke være for liten, ellers blir treet svidd og fresen for tidlig sløv.

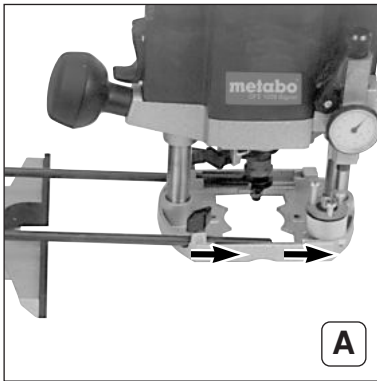
- (DA) Profilfræsning**
Ved arbejdet med profilfræsere aftages der først en større spån og bagefter en mindre spån.
Derved må fremføringen ikke være for lille, ellers bliver træet svedet og fræseren bliver sløv før tiden.

- (POL) Frezowanie profilowe**
W czasie czynności frezowania profilowego należy rozpocząć od usuwania większego wióra, zakończyć zaś zdejmowaniem mniejszego wióra. Szybkość przesuwania frezarki nie może być zbyt niska, aby nie dopuścić do pogrążenia frezu i przedwczesnego stopienia jego krawędzi tnących.

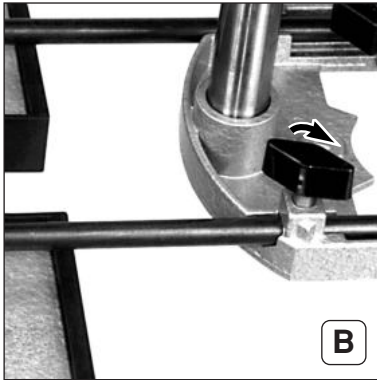
- (EL) Φρέζαρισμα προφίλ**
Κατά την εκτέλεση εργασιών με φρέζες προφίλ φρεζάρετε έτσι, ώστε να προκύπτουν πρώτα χοντρά προιόνδια και κατόπιν πιο λεπτά.
Η πρόωψη όμως δεν επιτρέπεται να είναι ελάχιστη, διότι προκαλούνται εγκαύματα στο ξύλο και η φρέζα στομώνει πρόωρα.

- (HU) Profilmarás**
Profilmaróval történi munkavégzésnél először egy nagyobb fogást, majd egy kisebb fogást szedjen le.
Eközben az előtolás nem lehet túl kicsi, mert különben a fa megperzselődik és a marószerszám idő előtt eltelné válik.

- (RU) Профильное фрезерование**
При работе с профильными фрезами сначала удаляйте стружку большего размера, а затем стружку меньшего размера.
Подача должна быть не слишком низкой, в противном случае древесина обгорает и фреза преждевременно тупеет.

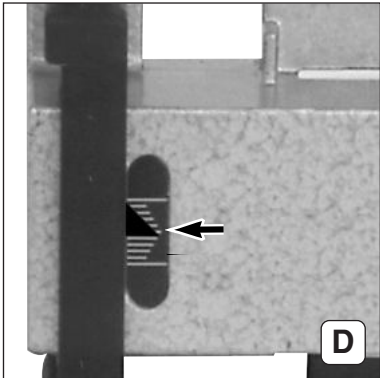
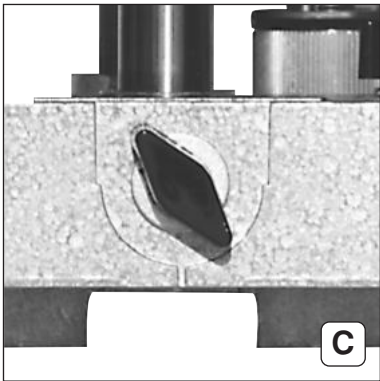


A

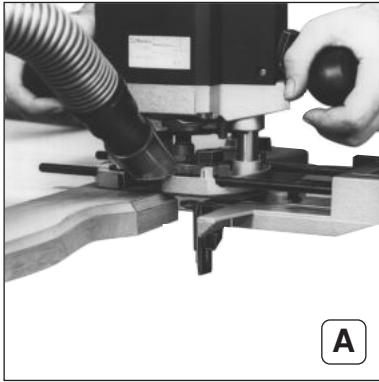


B

- (D)** **Fräsen mit Parallelanschlag (A-D)**
A: Parallelanschlag (Lieferumfang) in die Nuten an der Fußplatte einschieben.
B: Befestigungsschrauben festziehen.
- (ENG)** **Milling with parallel guide (A-D)**
A: Insert parallel guide (included in delivery) in the grooves in the foot plate.
B: Tighten fixing screws.
- (F)** **Fraisage avec butée parallèle (A-D)**
A: Glisser la butée parallèle (équipement standard) dans les rainures de la semelle.
B: Serrer les vis de fixation
- (NL)** **Frezen met breedtegeleider (A-D)**
A: Breedtegeleider (standaarduitrusting) in de groeven van de voet schuiven.
B: Bevestigingsschroeven vastdraaien.
- (IT)** **Fresatura con guida laterale (A-D)**
A: Inserire la guida laterale (in dotazione) negli incavi della piastra base.
B: Stringere le viti di fissaggio.
- (ES)** **Fresado con tope paralelo (A-D)**
A: Introducir el tope paralelo (incluido en el equipamiento estándar) en la ranura de la placa base.
B: Apretar los tornillos de sujeción
- (PT)** **Fresar com corredeira paralela (A-D)**
A: Introduzir a corredeira paralela (incluído no fornecimento) nas ranhuras da placa da base.
B: Apertar os parafusos de fixação.
- (SV)** **Fräsning med parallellanschlag (A-D)**
A: Skjut in parallellanslaget (standardutrustning) i spåren på bottenplattan.
B: Dra åt fästskruvarna.
- (FIN)** **Jyrsintä rinnakkaisvasteella (A-D)**
A: Työnä rinnakkaisvaste (toimituksen osa) tukilaatan uriin.
B: Kiristä kiinnitysruuvit.
- (NO)** **Fresing med parallellanschlag (A-D)**
A: Skyv parallellanslaget (standardutstyr) inn i notene på fotplaten.
B: Trekk til festeskrueene
- (DA)** **Fræsning med parallelanschlag**
A: Skyd parallelanslaget (leveringsomfang) ind i noterne på fodpladen.
B: Stram fastspændingsskrueene.
- (POL)** **Frezowanie z wykorzystaniem prowadnicy równoległej (A-D)**
A: Prowadnię równoległą (dostarczoną wraz z frezarką) wsunąć w rowek płytki stopy frezarki.
B: Dokręcić śruby mocujące.
- (EL)** **Φρεζάρισμα με παράλληλο οδηγό (A-D)**
A: Περάστε τον παράλληλο οδηγό (συνοδεύει το μηχάνημα) στις αυλακώσεις της πλάκας βάσης.
B: Σφίξτε τις βίδες στερέωσης.
- (HU)** **Marás párhuzamos útközével (A-D)**
A: A párhuzamos útközöt (szállítási tartozék) tolja be a talplemez hornyába.
B: húzza meg a rögzítő csavarokat.
- (RU)** **Фрезерование с параллельным упором (A-D)**
A: Вставьте параллельный упор (входит в комплект) в пазы на основании.
B: Затяните крепежные винты.

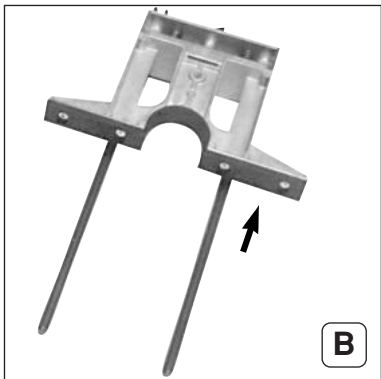


- (D)** C: Mit der Einstellschraube wird der Abstand zwischen der Anschlagleiste des Parallelanschlages und dem Fräser reguliert.
D: Anhand der Skala kann der Abstand fein eingestellt werden.
- (ENG)** C: The distance between guide bar of parallel guide and router bit can be adjusted with the set screw.
D: Use the scale to set distance accurately.
- (F)** C: La vis de réglage permet de régler l'écart entre la barre de la butée parallèle et la fraise.
D: La graduation permet un réglage fin de l'écart.
- (NL)** C: Met de instelschroef wordt de afstand tussen de aanslag van de breedtegeleider en de frees geregeld.
D: Aan de hand van de schaal kan de afstand fijn ingesteld worden.
- (IT)** C: Con la vite di regolazione s'imposta la distanza tra asta parallela della guida laterale e fresa.
D: E' possibile microregolare la distanza facendo uso della scala.
- (ES)** C: Regular la distancia entre el tope paralelo y la fresa valiéndose para ello del tornillo de ajuste.
D: La escala permite ajustar la distancia con precisión.
- (PT)** C: Mediante o parafuso de ajuste, regular a distância entre a régua de encosto da corredeira e a fresa.
D: Ajustar a fino a distância mediante a escala.
- (SV)** C: Med inställningsskruven regleras avståndet mellan parallellanslagets anslagslist och fräsen.
D: Avståndets fininställning åstadkoms med hjälp av skalan.
- (FIN)** C: Säättöruuvilla säädetään rinnakkaisvasteen listan ja jyrsimen väli.
D: Asteikon avulla voidaan säätää väli hienosti.
- (NO)** C: Med stillskruen reguleres avstanden mellom anslagslisten på parallellanslaget og fres.
D: Ved hjelp av skalaen kan avstanden fininnstilles.
- (DA)** C: Med stilleskruen reguleres afstanden imellem anslagslisten på parallelanslaget og fræseren.
D: Ved hjælp af skalaen kan afstanden justeres.
- (POL)** C: Przy pomocy śruby regulacyjnej wyregulować odległość pomiędzy listwą prowadzącą prowadnicy równoległej a frezem.
D: Na podstawie skali dokonać dokładnego nastawienia odległości.
- (EL)** C: Με τη βίδα ρύθμισης ρυθμίζεται η απόσταση μεταξύ του πήχη οριοθέτη του παράλληλου οδηγού και της φρέζας.
D: Με βάση την κλίμακα μπορεί να ρυθμιστεί η απόσταση με ακρίβεια.
- (HU)** C: Az állítócsavar segítségével szabályozható a párhuzamos útköző útközöléce és a maró közötti távolság.
D: A skála alapján a távolság finoman beállítható.
- (RU)** C: Расстояние между упорной планкой параллельного упора и фрезы регулируется с помощью регулировочного винта.
D: Расстояние можно точно отрегулировать, пользуясь шкалой.



A

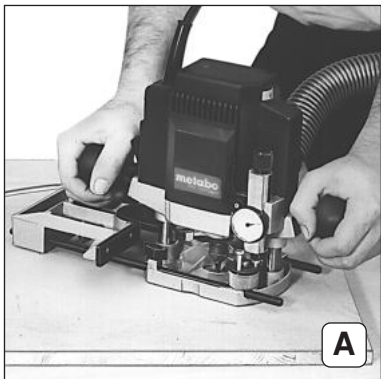
- (D)** **Arbeiten mit Zubehör**
30 360 Anschlag mit Führungsrolle (A-B)
A: Der Anschlag mit Führungsrolle wird verwendet zum Fräsen nach einer geschweiften Kante
- (ENG)** **Working with accessories**
30 360 Guide with guide roller (A-B)
A: The guide with guide roller is used for milling along a curved edge.
- (F)** **Travail avec des accessoires**
30 360 Butée avec galet de guidage (A-B)
A: La butée avec galet de guidage est utilisée pour le fraisage suivant un bord échanuré.
- (NL)** **Werken met toebehoren**
30 360 Anslag met geleiderol (A-B)
A: De aanslag met geleiderol wordt gebruikt voor het frezen volgens een gewelfde rand.
- (IT)** **Utilizzo degli accessori**
30 360 Braccetto con rullino di guida (A-B)
A: Il braccetto con rullino di guida serve per fresare seguendo un bordo sagomato.
- (ES)** **Trabajos con accesorios**
30 360 tope con rodillo de guía (A-B)
A: El tope con rodillo de guía sirve para fresar a lo largo de bordes bombeados.
- (PT)** **Trabalhar com os acessórios montados**
30 360 Encosto com rolo de guia (A-B)
A: O encosto com rolo de guia é utilizado para fresagens ao longo de margens arredondadas.
- (SV)** **Arbete med tillbehör**
30 360 Anslag med styrrulle (A-B)
A: Anslaget med styrrulle används för fräsning efter en rundad kant.
- (FIN)** **Lisätarvikkeiden käyttö**
30 360 ohjausrullalla varustettu vaste (A-B)
A: Ohjausrullalla varustettua vastetta käytetään jyrksintään kaarevan särmän mukaan.
- (NO)** **Arbeid med tilbehør**
30 360 anslag med styrerull (A-B)
A: Anslag med styrerull brukes til fresing etter en sveifet kant.
- (DA)** **Arbejde med tilbehør**
30360 anslag med styrerulle (A-B)
A: Anslaget med styrerullen anvendes til fræsning efter en svejftet kant.
- (POL)** **Praca z wyposażeniem dodatkowym**
30 360 Prowadnica z krążkiem prowadzącym (A-B)
A: Prowadnica z krążkiem prowadzącym jest stosowana do frezowania wzdłuż krawędzi zaokrąglonych.
- (EL)** **Εργασίες με εξαρτήματα**
30 360 Οδηγός με διευθυντικό τροχίσκο (A-B)
A: Ο οδηγός με διευθυντικό τροχίσκο χρησιμοποιείται για φρεζάρισμα σε ξηγηρισμένη ακμή.
- (HU)** **Munkavégzés a tartozékokkal**
30 360 Útköző vezetőgörgővel (A-B)
A: A vezetőgörgővel ellátott útközőlécelet egy ívelt él szerint történő marásnál kell használni.
- (RU)** **Работа с дополнительными принадлежностями**
30 360 Упор с направляющим роликом (A-B)
A: Упор с направляющим роликом используется для фрезерования изогнутых кромок.



- (D)** B: Kunststoffleiste abnehmen
Den Anschlag mit Führungsrolle zum Fräsen von dünnen Werkstücken an der Oberseite und zum Fräsen von dickeren Werkstücken an der Unterseite des Parallelschlags anbringen.
- (ENG)** B: Take off plastic piece
To cut thin workpieces, attach guide with guide roller on top and for thicker workpieces underneath the parallel guide.
- (F)** B: Retirer la barre en plastique.
Disposer la butée avec galet de guidage sur le côté supérieur de la butée parallèle pour le fraisage de pièces minces et sur le côté inférieur pour le fraisage de pièces plus épaisses.
- (NL)** B: Kunststofflijst verwijderen
De aanslag met geleiderol voor het frezen van dunne werkstukken aan de bovenkant en voor het frezen van dikkere werkstukken aan de onderkant van de breedtegeleider aanbrengen.
- (IT)** B: Rimuovere l'asta di plastica.
Applicare il braccetto con rullino di guida al lato superiore della guida laterale per fresare pezzi sottili, e al lato inferiore per fresare pezzi di spessore maggiore.
- (ES)** B: Retirar el listón de plástico
Colocar el tope con rodillo de guía en la parte superior del tope paralelo para el fresado de piezas delgadas y en la parte inferior para el fresado de piezas de mayor espesor.
- (PT)** B: Retirar o estribo de plástico
Colocar o encosto com rolo de guia na parte superior da correção, quando se pretende fresar peças finas, e na parte inferior da correção, quando se pretende fresar peças grossas.
- (SV)** B: Ta bort plastlisten
För fräsning av tunna arbetsstycken anbringas anslaget med styrrulle på parallellanslagets översida och för fräsning av tjockare arbetsstycken på dess undersida.
- (FIN)** B: Poista muoviliista
Kiinnitä ohjausrullalla varustettu vaste rinnakkaisvasteen yläpuolelle, kun haluat jyrsiä ohuita työkappaleita, ja alapuolelle, kun haluat jyrsiä paksumpia työkappaleita.
- (NO)** B: Ta av kunststofflist
Anbring anslaget med styrerull til fresing av tynne arbeidsstykker på oversiden og til fresing av tykke arbeidsstykker på undersiden av parallellanslaget.
- (DA)** B: Tag kunststofflisten af.
Anbring anslaget med styrerullen til fræsning af tynde arbejdsstykker på oversiden og til fræsning af tykkere arbejdsstykker på undersiden af parallellanslaget.
- (POL)** B: Zdjąć listwę z tworzywa sztucznego. Prowadnicę z krawędziem prowadzącym przymocować od strony górnej prowadnicy równoległej przy frezowaniu cienkich przedmiotów obrabianych, natomiast od spodu prowadnicy równoległej przy frezowaniu grubszych przedmiotów obrabianych.
- (EL)** B: Αφαίρεση πλαστικού πήχης. Για φρεζάρισμα λεπτών προς καταργασία υλικών τοποθετήστε τον οδηγό με διευθυντικό τροχίσκο στην επάνω πλευρά και για φρεζάρισμα πιο χοντρών προς καταργασία υλικών στην κάτω πλευρά του παράλληλου οδηγού.
- (HU)** B: Vegye le a műanyagléceket
A vezetógörgővel ellátott útköztől vékony munkadarabok marásához a párhuzamos útköztől felső oldalára, vastagabb munkadarabok marásához az alsó oldalára erősítse.
- (RU)** B: Удалите пластиковую полосу
Установите упор с направляющим роликом для фрезерования тонких заготовок в верхней части и для фрезерования более толстых заготовок в нижней части параллельного упора.



- (D) Die Flügelschrauben des Anschlags mit Führungsrolle können (je nach auszuführender Arbeit) – durch die Bohrungen des Parallelanschlags – in die mittlere und hintere oder die mittlere und vordere Gewindebohrung des Anschlags mit Führungsrolle eingedreht werden.
- (ENG) Depending on the job at hand, the wing screws of the guide with guide roller can be screwed through the boreholes of the parallel guide into either the middle and rear or the middle and front threaded holes of the guide with guide roller.
- (F) Les vis à oreilles de la butée avec galet de guidage peuvent être tournées (suivant le travail à exécuter) - à travers le filetage de la butée parallèle - dans le filetage central et arrière ou central et avant de la butée avec galet de guidage.
- (NL) De vleugelschroeven van de aanslag met geleiderol kunnen (afhankelijk van het te verrichten werk) - door de openingen van de breedtegeleider - in het middelste en achterste of het middelste en voorste draadgat van de aanslag met geleiderol gedraaid worden.
- (IT) Le viti ad aletta del braccetto con rullino di guida possono essere avvitate (facendo uso dei fori sulla guida laterale) al foro filettato centrale e posteriore, o centrale e anteriore del braccetto con rullino di guida, a seconda del lavoro che si vuole eseguire.
- (ES) Los tornillos de orejetas del tope con rodillo de guía se introducen a través de los agujeros del tope paralelo. Estos tornillos se pueden introducir tanto en los agujeros roscados central y posterior como en los agujeros central y delantero del tope con rodillo de guía (según mejor convenga para el tipo de trabajo a realizar).
- (PT) Os parafusos de orelhas próprios para fixação do encosto com rolo de guia podem ser introduzidos no furo roscado central e traseiro ou no furo roscado dianteiro do encosto com rolo (conforme o trabalho a executar) - passando-os ao mesmo tempo pelos orifícios da corrediça paralela.
- (SV) Vingskruvarna för anslaget med styrrulle kan (allt efter det arbete som ska utföras) - genom parallellanslagets borrhål - sättas in i mellersta och bakre eller mellersta och främre gängborring för anslaget med styrrulle.
- (FIN) Ohjausrullalla varustetun vasteen siipiruuvit voidaan (tarpeen mukaan) kiertää rinnakkaisvasteen reikiin läpi ohjausrullan vasteen keskimmäiseen ja takimmäiseen tai keskimmäiseen ja etummaiseen reikään.
- (NO) Vingeskruene på anslaget med styrerull kann (avhengig av arbeidet som skal gjøres) - gjennom boringene på parallellanslaget - skrues inn i den midlere og bakre eller den midlere og fremre gjengeboring til anslaget med styrerull.
- (DA) Vingeskruerne på anslaget med styrerullen kan (alt efter det arbejde, der skal udføres) - igennem borehullerne i parallelanslaget - skrues i det midterste og bageste eller i det midterste og forreste gevindborehul i anslaget med styrerullen.
- (POL) Śruby skrzydełkowe prowadnicy z krążkiem prowadzącym można (w zależności od wykonywanej pracy) wkręcić przez otwory w prowadnicy równoległej w środkowy i tylny lub w środkowy i przedni otwór gwintowany prowadnicy z krążkiem prowadzącym.
- (EL) Οι πεταλούδες του οδηγού με διευθυντικό τροχίσκο μπορούν (ανάλογα με την εργασία που πρόκειται να εκτελεστεί) - μέσα από τις οπές του παράλληλου οδηγού - να βιδωθούν στη μεσαία και πίσω ή στη μεσαία και εμπρόσθια οπή σπειρώματος του οδηγού με διευθυντικό τροχίσκο.
- (HU) A vezetőgörgővel ellátott útközpő szárnyas csavarjait (a kivitelezendő munkától függően) - a párhuzamos útközpő furatain keresztül - a vezetőgörgővel ellátott útközpő középő és hátsó, vagy középő és elülső menetes furataiba lehet becsavarni.
- (RU) Барашковые винты упора с направляющим роликом могут быть ввинчены (в зависимости от выполняемой работы) через отверстия параллельного упора в среднее и заднее или в среднее и переднее резьбовые отверстия упора с направляющим роликом.



(D) 31 504 Kreisführungsstift (A-B)

A: Zum Einfräsen von kreisrunden Nuten, Ausfräsen runder Öffnungen, Abrunden von Ecken und für ähnliche Arbeiten kann am Parallelschlag ein Kreisführungsstift angebracht werden

(ENG) 31 504 Circle guide pin (A-B)

A: For cutting circular grooves, round openings, rounding edges or similar jobs a circle guide pin can be attached to the parallel guide.

(F) 31 504 Guide pour coupes circulaires (A-B)

A: Une broche pour coupes circulaires peut être disposée sur la butée parallèle pour fraiser des rainures circulaires et des orifices ronds, pour arrondir des coins et pour effectuer des travaux similaires.

(NL) 31 504 Rondfreesgeleidingsstift (A-B)

A: Voor het uittrezen van cirkelvormige groeven, het uittrezen van ronde openingen, het afronden van hoeken en dergelijke werkzaamheden kan aan de breedtegeleider een rondfreesgeleidingsstift aangebracht worden.

(IT) 31 504 Spina di guida per fresature circolari (A-B)

A: Per fresare scanalature e aperture circolari, per ricavare aperture rotonde, per stondare spigoli, o per lavori simili, è possibile applicare alla guida laterale una spina di guida per fresature circolari.

(ES) 31 504 Pasador circular (A-B)

A: Para el fresado de ranuras redondas, agujeros redondos, redondeado de cantos y trabajos similares, es posible instalar un pasador circular en el tope paralelo.

(PT) 31 504 Pino de guia circular (A-B)

A: Para abrir ranhuras circulares, fresar aberturas redondas, arredondar cantos ou para executar trabalhos semelhantes, pode-se montar na correção um pino de guia circular.

(SV) 31 504 Cirkelstyrstift (A-B)

A: För fräsning av cirkelrunda spår, urfräsning av runda öppningar, avrundning av hörn och för liknande arbeten kan det anbringas ett cirkelstyrstift på parallellanslaget.

(FIN) 31 504 Ympyrän ohjaustappi (A-B)

A: Ympyränmuotoisten urien, pyörörien aukkojen jyrsintään sekä kulmapyöröstykseen ja senkaltaisiin töihin voidaan asentaa ympyrän ohjaustappi rinnakkaisvasteeseen.

(NO) 31 504 sirkelføringsstift (A-B)

A: Til frøsing av sirkelrunde noter, utfresing av runde åpninger, avrundning av hjørner og for lignende arbeid, kan det settes på en sirkelstyrstift på parallellanslaget.

(DA) 31 504 Cirkelstyrstift (A-B)

A: Til fræsning af cirkelrunde noter, udfræsning af runde åbninger, afrunding af hjørner og til lignende arbejder er det muligt at anbringe en cirkelstyrstift på parallellanslaget.

(POL) 31 504 Trzpień do frezowania kołowego (A-B)

A: Do frezowania rowków kołowych, wycinania okrągłych otworów, zaokrąglania krawędzi oraz do wykonywania podobnych czynności można osadzić na prowadnicy równoległej trzpień do frezowania kołowego.

(EL) 31 504 Οδηγός καμπυλών (A-B)

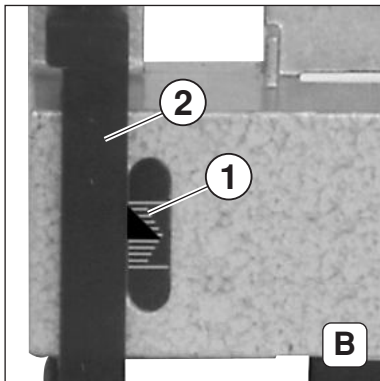
A: Για φρεζάρισμα κυκλικών αυλακιών, φρεζάρισμα κυκλικών ανοιγμάτων, στρογγύλευση γωνιών και για εκτέλεση παρόμοιων εργασιών μπορεί να τοποθετηθεί στον παράλληλο οδηγό οδηγός καμπυλών.

(HU) 31 504 Körvezető csap (A-B)

A: Köralakú hornyok bemarásához, kerek nyílások kimarásához, sarkok lekerekítéséhez és hasonló munkákhoz a párhuzamos útközőre egy körvezető csapot lehet alkalmazni.

(RU) 31 504 Направляющий штифт кругового

A: Для фрезерования круглых пазов, выфрезерывания круглых отверстий, закругления углов и подобных работ в параллельный упор можно установить направляющий штифт кругового ведения.



- (D)** B: Der Parallelanschlag wird für diese Arbeiten so in die Oberfräse eingesetzt, daß sich die Skalen (1) an der Unterseite befinden. Dazu muß der Kunststoffbügel (2) abgenommen werden.
- (ENG)** B: For these jobs the parallel guide is inserted in the router so that the scales (1) face downwards. To achieve this the plastic stay (2) has to be taken off.
- (F)** B: Pour ce type de travaux, la butée parallèle est disposée dans la défonceuse de telle sorte que les graduations (1) se trouvent sur le bas. Pour cela, l'étrier en plastique (2) doit être enlevé.
- (NL)** B: De breedtegeleider wordt voor deze werkzaamheden zo in de bovenrees gezet dat de schalen (1) zich aan de onderkant bevinden. Daarvoor moet de kunststofbeugel (2) verwijderd worden.
- (IT)** B: Per questo tipo di lavorazioni, s'inserisce la guida laterale nella fresatrice in modo che le scale (1) vengono a trovarsi sul lato inferiore. A tale scopo rimuovere la staffa di plastica (2).
- (ES)** B: Para estos trabajos se introduce el tope paralelo en la fresa superior de modo que las dos escalas (1) coincidan por la parte inferior. Para ello es necesario retirar el estribo de plástico (2).
- (PT)** B: Para esses trabalhos, deve montar-se a corrediça de forma que as escalas (1) fiquem do lado inferior. Para isso, retirar o estribo de plástico (2).
- (SV)** B: För dessa arbeten placeras parallellanslaget i överfräsmaskinen på så sätt att skalorna (1) befinner sig på undersidan. Därtill måste plastbygeln (2) tas bort.
- (FIN)** B: Rinnakkaisvaste asennetaan sitä varten sillä tavalla yläjyrsintään, että asteikot (1) ovat alapuolella. Siihen pitää poistaa muovisanka (2).
- (NO)** B: Parallellanslaget blir for disse arbeidene satt inn slik i overfresen, at skalaene (1) er på undersiden. For dette må kunststoffbøylen (2) tas av.
- (DA)** B: Til disse arbejder sættes parallellanslaget således i overfræseren, at skalaerne (1) befinder sig på undersiden. Dertil skal kunststoffbøjlen (2) aftages.
- (POL)** B: Na potrzeby wykonania takich prac prowadnica równoległa zostaje osadzona we frezarce górnowrzecionowej w taki sposób, że skale (1) są położone od spodu. W tym celu należy usunąć pałąk z tworzywa sztucznego (2).
- (EL)** B: Για τέτοιες εργασίες τοποθετείται ο παράλληλος οδηγός στο ρούτερ έτσι, ώστε οι κλίμακες (1) να βρίσκονται στην κάτω πλευρά. Γι' αυτό πρέπει να αφαιρεθεί το πλαστικό τόξο (2).
- (HU)** B: Ezekhez a munkához a párhuzamos ütközőt úgy kell a felsőmaróba behelyezni, hogy a skálák (1) az alsó oldalon legyenek. Ehhez a (2) műanyag kengyelt le kell venni.
- (RU)** B: Для этой работы параллельный упор в верхней фрезе используется так, чтобы шкала (1) находилась внизу. Для этого пластиковый зажим (2) необходимо снять.

- (D) Zum Fräsen von Kreisen mit großem Radius den Kreisführungsstift mittels Flügelschraube an der hinteren Bohrung befestigen. Bei kleinen Radien Befestigung an der vorderen Bohrung möglich. Kleinstmöglicher Durchmesser 170 mm.



- (ENG) To cut circles with bigger radii, fix the circle guide pin to the rear borehole by means of the wing screw. For smaller radii, it is possible to fix the circle guide pin to the front borehole. Smallest possible diameter 170 mm.

- (F) Pour fraiser des cercles de grands rayons, fixer le guide sur le filetage arrière à l'aide d'une vis à oreilles. Pour de petits rayons, on peut le fixer sur filetage avant. Diamètre minimum 170 mm.

- (NL) Voor het frezen van cirkels met een grote radius de rondfreesgeleidingsstift met behulp van de vleugelschroef aan de achterste opening bevestigen. Bij een kleinere radius bevestiging aan de voorste opening mogelijk. De kleinstmogelijke diameter bedraagt 170 mm.

- (IT) Per realizzare fresature circolari a grande raggio, fissare la spina di guida per fresature circolari al foro posteriore mediante la vite ad aletta. Per i raggi minori, è possibile il fissaggio al foro anteriore. Diametro minimo consentito: 170 mm.

- (ES) Para el fresado de círculos con un radio grande sujetar el pasador circular al último agujero valiéndose para ello del tornillo de orejetas. Si el radio es pequeño, es posible sujetarlo al agujero delantero. Diámetro más pequeño posible: 170 mm.

- (PT) Para fresar círculos de raios grandes, fixar o pino de guia circular no orifício traseiro mediante o parafuso de oreilhas. Para fresar círculos de raios pequenos, é possível fixá-lo no orifício dianteiro. O diâmetro mais pequeno possível é de 170 mm.

- (SV) För fräsning av cirklar med stor radie fäst cirkelstyrstiftet medels vingskruven på det bakre borrhålet. Vid mindre radier kan det fästas på det främre borrhålet. Minimidiameter 170 mm.

- (FIN) Suuren säteen ympyröiden jyrsintään pitää kiinnittää ympyrän ohjaustappi siipiruuvilla takammaisene reikään. Pienen säteen ympyröiden jyrsintään voidaan kiinnittää se etummaisene reikään. Pienin mahdollinen halkaisija 170 mm.

- (NO) Til frësing av sirkler med stor radius festes sirkelstyrestiften ved hjelp av vingeskrue til den bakre boring. Ved små radier er festing til fremre boring mulig. Minst mulig diameter er 170 mm.

- (DA) Til fræsning af cirkler med stor radius fastgøres cirkelstyrestiften ved hjælp af vingeskruen til det bagreste borehul. Ved små radier kan den fastgøres til det forreste borehul. Mindstmulig diameter 170 mm.

- (POL) Do frezowania po okręgu o większym promieniu należy przymocować trzpień do frezowania kołowego przy pomocy śruby skrzydełkowej do tylnego otworu. Przy mniejszych promieniach można wykorzystać przedni otwór. Najmniejsza średnica frezowania kołowego możliwa do uzyskania wynosi 170 mm.

- (EL) Για φρεζάρισμα κύκλων μεγάλης ακτίνας στερεώστε τον οδηγό καμπυλών με τη βοήθεια πεταλούδας στην πίσω οπή. Όταν οι ακτίνες είναι πιο μικρές, είναι δυνατή η στερέωση στην εμπρόσθια οπή. Ελάχιστη δυνατή διάμετρος 170 mm.

- (HU) Nagy sugarú körök marásához a körvezető csapot szárnyas csavarral a hátsó furathoz kell rögzíteni. Kisebb sugaraknál a rögzítés az előlső furathoz lehetséges. A legkisebb lehetséges átmérő 170 mm.

- (RU) Для фрезерования кругов большого радиуса прикрепите направляющий штифт кругового ведения к заднему отверстию с помощью барашкового винта. Для небольших радиусов возможно крепление к переднему отверстию. Минимальный диаметр 170 мм



- (D) Am Werkstück eine kleine Ansenkung anbringen und den Führungsstift mit seiner Spitze in diese Ansenkung einsetzen.
Der Radius des zu fräsenden Kreises läßt sich durch Verschieben des Parallelanschlags in der Fußplatte der Oberfräse verändern.
- (ENG) Make small centre hole in workpiece and insert point of guide pin in this
It is possible to alter the radius of the circle to be cut by moving the parallel guide in the foot plate of the router.
- (F) Chanfreiner légèrement la pièce à usiner et disposer le guide avec sa pointe dans ce chanfrein.
Pour modifier le rayon du cercle à fraiser, décaler la butée parallèle dans la semelle de la défonceuse.
- (NL) Op het werkstuk een kleine markering aanbrengen en de geleidingsstift met de punt in deze markering zetten.
De radius van de te frezen cirkel kan door verschuiven van de breedtegeleider in de voet van de bovenfrees gewijzigd worden.
- (IT) Applicare al pezzo in lavorazione una piccola svasatura e infilarvi la punta della spina di guida.
Il raggio del cerchio da ricavare è modificabile spostando la guida laterale nella piastra base della fresatrice.
- (ES) Hacer una pequeña avellanadura en la pieza a mecanizar e introducir la punta del pasador circular en esta avellanadura.
El radio del círculo a fresar se puede modificar desplazando oportunamente el tope paralelo de la placa base de la fresa superior.
- (PT) Abrir na peça a trabalhar um pequeno entalhe e colocar a ponta do pino de guia no entalhe.
O raio do círculo a fresar pode ser alterado deslocando-se a corrediça fixada na placa da base da tupa.
- (SV) Anbringa en liten försänkning på arbetsstycket och sätt in styrstiftet med dess spets i denna försänkning.
Radien av den cirkel som ska fräsas kan förändras genom att förskjuta parallellanslaget i överfräsmaskinens bottenplatta.
- (FIN) Tee työkalpeeseen pieni syvennys ja aseta ohjaustapin kärki syvennykseen.
Jyrksittävän ympyrän säde voidaan muuttaa siirtämällä rinnakkaisvaste yläjyrksimen tukilaatassa.
- (NO) Anbring en liten forsenkning på arbeidsstykket og sett styrestiften med spissen i forsenkningen.
Radiusen til sirkelen som skal freses kann endres ved å forskyve parallellanslaget i overfresens fotplate.
- (DA) Anbring en lille forsækning på arbeidsstykket og sæt styrestiften med spidsen i denne forsækning.
Radien af den cirkel, der skal fræses, kan forandres ved at forskyde parallellanslaget i overfræserens fodplade.
- (POL) W przedmiocie obrabianym wykonać małe zagłębienie i osadzić ostrze trzpienia do frezowania kołowego w tak wykonanym zagłębieniu.
Promień okręgu frezowania można zmieniać przez przemieszczanie prowadnicy równoległej w płytce stopy frezarki górnoprzecionowej.
- (EL) Στο προς κατεργασία τεμάχιο να σχηματιστεί μια κοιλότητα και ο στυλισκος οδηγού να τοποθετηθεί σ' αυτή.
Η ακτίνα του κύκλου που πρόκειται να φρεζαριστεί, μπορεί να μεταβληθεί με μετακίνηση του παράλληλου οδηγού στην πλάκα βάσης του ρούτερ.
- (HU) A munkadarabon készítsen egy kis besüllyesztést és a vezető csapot hegyével ebbe a mélyedésbe helyezze be.
A kimarandó kör sugarát a párhuzamos útközlőnek a felsőmaró talplemezében történt eltolásával lehet módosítani.
- (RU) Установите небольшую коническую фаску на заготовку и вставьте направляющий штифт острием в эту фаску.
Радиус фрезерованной окружности может быть изменен путем перемещения параллельного упора в основании фрезера.

(D) 30 103 Winkelschlag (A)

Der Winkelschlag ermöglicht eine optimale Führung der Oberfräse, vor allem bei Arbeiten an der Kante von Werkstücken (z.B. beim Einfräsen von Nuten für Umleimer mit Steg).



(ENG) 30 103 Angular guide (A)

The angular guide facilitates optimum guidance of the router, particularly when working on the edge of workpieces (e.g. for cutting grooves for edging strips with T profile).

(F) 30 103 Butée angulaire (A)

La butée angulaire permet un guidage optimal de la défonceuse, notamment pour des travaux sur le bord de pièces à usiner (par ex. pour fraiser des rainures pour des bandes de lisière avec traverse).

(NL) 30 103 Haakse geleider (A)

De haakse geleider maakt een bijzonder goede geleiding van de bovenfrees mogelijk, vooral bij werkzaamheden aan de rand van werkstukken (bijv. bij het uitfrezen van een opening voor een insteekslot).

(IT) 30 103 Guida a squadra (A)

La guida a squadra serve per ottimizzare la guida della fresatrice, soprattutto se si vuole fresare lungo il bordo del pezzo da lavorare (ad esempio, se si vogliono ricavare scanalature per coprifili con anima).

(ES) 30 103 Tope angular (A)

El tope angular posibilita una óptima guía de la fresa superior, especialmente cuando se mecanizan los bordes de piezas (p.ej. fresado de ranuras para perfiles de encolar para rebordes).

(PT) 30 103 Encosto angular (A)

O encosto angular permite uma condução exacta da tupia, sobretudo durante o trabalho de margens (p.ex. ao abrir ranhuras para juntas embutidas).

(SV) 30 103 Winkelslag (A)

Winkelslaget möjliggör överfräsmaskinens optimala föring framför allt under arbeten på arbetsstyckens kant (under fräsning av spår för kantlimning med steg).

(FIN) 30 103 kulmavaste (A)

Kulmavasteen avulla voidaan helposti ohjata yläjyrsin, ennen kaikkea silloin, kun jyrsitään työkalupaleiden särmät (esim. urien jyrsintään liimattuihin osiin).

(NO) 30 103 Winkelslag (A)

Winkelslaget muliggjør optimal styring av overfresen, særlig ved arbeid på arbeidsstykke-kanter (f.eks ved fresing av noter for liming av kantbånd).

(DA) 30 103 Winkelslag (A)

Winkelslaget muliggør en optimal føring af overfræseren, først og fremmest ved arbejder på kanten af arbejdsstykker (f.eks. ved fræsning af noter til kantlimere med T-profil).

(POL) 30 103 Prowadnica kątowna (A)

Prowadnica kątowna umożliwia optymalne prowadzenie frezarki górnowrzecionowej przede wszystkim w czasie obróbki krawędzi przedmiotu obrabianego (np. w czasie frezowania wpustów dla połączeń na wpust i póró).

(EL) 30 103 Οδηγός για γωνίες (A)

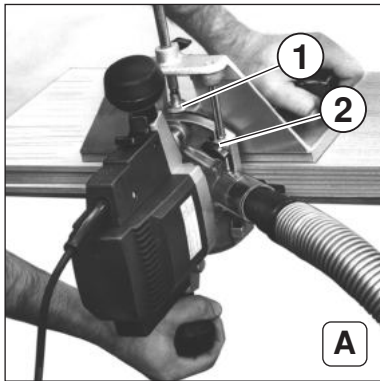
Ο οδηγός για γωνίες κάνει δυνατή την ιδανική οδήγηση του ρούτερ, ιδιαίτερα όταν πρόκειται για εργασίες σε ακμή προς κατεργασία τεμαχίων (π.χ. φρεζάρισμα αυλακιών για την επακόλουθη επικόλληση λωρίδων με πτερύγιο).

(HU) 30 103 Szögűtköző (A)

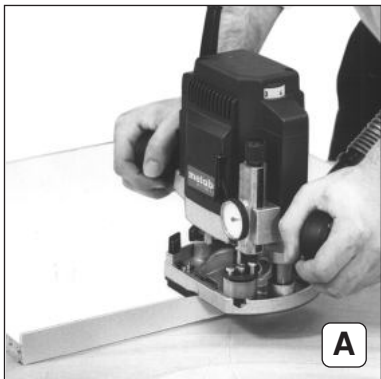
A szögűtköző a felsőmaró optimális vezetését teszi lehetővé, mindenekelőtt a munkadarab szélén történő munkavégzés alkalmával (pl. hornyok bemarásánál ragasztott csapos kötésekhöz).

(RU) 30 103 Угловой упор (A)

Угловой упор обеспечивает оптимальное ведение фрезера, особенно при работе у кромки заготовки (например, при фрезеровании пазов для кромок с мостиком).



- (D)** A: Der Abstand des Fräsers zur Werkstückkante läßt sich mit der Rändelmutter (1) des Winkelanschlags genau einstellen. Dabei sind die Flügelschrauben (2) an der Fußplatte gelöst. Diese werden abschließend festgeschraubt.
- (ENG)** A: With the knurled screw of the angular guide (1) the distance between router bit and edge of workpiece can be set precisely. To do so, loosen the wing screws (2) on the foot plate. After adjustment, retighten.
- (F)** A: L'écart entre la fraise et le bord de la pièce peut être réglé avec précision à l'aide de l'écrou moleté (1) de la butée angulaire. Les vis à oreilles (2) de la semelle doivent être desserrées. Elles seront resserrées ultérieurement.
- (NL)** A: De afstand van de frees tot de rand van het werkstuk kan met de gekanteerde moer (1) van de haakse geleider nauwkeurig ingesteld worden. Daarbij zijn de vleugelschroeven (2) aan de voet losgedraaid. Deze worden tenslotte vastgedraaid.
- (IT)** A: La distanza della fresa dal bordo del pezzo in lavorazione è microregolabile mediante il dado zigrinato (1) della guida a squadra, dopo aver allentato le viti ad aletta (2) sulla piastra base. Ristringere quindi le viti ad aletta.
- (ES)** A: La tuerca moleteada (1) del tope angular permite ajustar con precisión la distancia entre la fresa y el borde de la pieza a mecanizar. Para ello, procede a aflojar los tornillos de orejetas (2) y volver a apretarlos una vez se haya realizado el ajuste.
- (PT)** A: A distância entre a fresa e a margem da peça a trabalhar pode ser regulada a fino através da porca serrilhada (1) do encosto angular. Para isso, deve soltar-se os parafusos de orelhas (2) fixadas na placa da base. Estes são depois apertados de novo.
- (SV)** A: Fräsens avstånd till arbetsstyckets kant kan inställas noggrant med vinkelanslagets skruv med räfflat huvud (1). Därvid är vingskruvarna (2) på bottenplattan lossade. Dessa skruvas fast avslutningsvis.
- (FIN)** A: Jyrsimen ja työkappaleen reunan väli voidaan säätää tarkkaan kulmavasteen mutterilla (1). Sillä on tukilaatan siipiruuvit (2) irrotettuna. Sen jälkeen ne kiristetään taas.
- (NO)** A: Avstanden mellom fres og arbeidsstykke-kanten kan innstilles nøyaktig ved hjelp av fingerskruen (1) på vinkelanslaget. Ved dette er vingskruene (2) på fotplaten løsnet. Deretter blir disse skruene tiltrukket.
- (DA)** A: Afstanden mellem fræseren og kanten af arbejdsstykket kan indstilles eksakt ved hjælp af fingerskruen (1) på vinkelanslaget. Derved er vingskruerne (2) på fodpladen løsnet. Disse skrues fast bagefter.
- (POL)** A: Odległość frezu od krawędzi przedmiotu obrabianego można wyregulować z dużą dokładnością przy pomocy nakrętki radełkowej (1) prowadnicy kątowej. Należy w tym celu zwolnić śruby skrzydełkowe (2) na płycie stopy frezarki. Po dokonaniu regulacji należy na powrót dokręcić śruby.
- (EL)** A: Η απόσταση μεταξύ της φρέζας και της ακμής του προς κατεργασία τεμαχίου μπορεί να ρυθμιστεί με ακρίβεια με τη βοήθεια του ακέφαλου παξιμαδιού (1) του οδηγού για γωνίες. Οι πεταλούδες (2) της πλάκας βάσης να είναι λασκαρισμένες. Κατόπιν να σφίχτούν καλά.
- (HU)** A: A marónak a munkadarab széléhez való távolságát a szögűtköző recézett anyájával (1) pontosan be lehet állítani. Ezalatt a talplemezen lévő szárnyas csavarok (2) meg vannak engedve. Ezeket végezetül szorosan meg kell húzni.
- (RU)** A: Расстояние между фрезой и кромкой заготовки можно точно отрегулировать с помощью гайки с накаткой (1) углового упора. При этом следует ослабить барашковые винты (2) на основании. В конце они должны быть прочно затянуты.



- (D)** **31 503 Zwischenplatte**
A: Zwischenplatte zum Bündigfräsen z.B. von überstehenden Umleimern. Zwischenplatte an der Unterseite der Oberfräse anschrauben.
- (ENG)** **31 503 Spacer block**
A: Spacer block for trimming projecting edging strips etc. flush. Screw spacer block to bottom of router.
- (F)** **31 503 Plaque intermédiaire**
A: Plaque intermédiaire destinée au fraisage affleuré par ex. de bandes de lisière en saillie. Visser la plaque intermédiaire sur le côté inférieur de la défonceuse.
- (NL)** **31 503 Tussenplaat**
A: Tussenplaat voor het gelijk frezen, bijv. van overstaande omljstingen. Tussenplaat aan de onderkant van de bovenfrees bevestigen.
- (IT)** **31 503 Piastra intermedia**
A: La piastra intermedia va utilizzata per pareggiare per es. coprifili sporgenti. Avvitare la piastra intermedia al lato inferiore della fresatrice.
- (ES)** **31 503 Placa intermedia**
A: Placa intermedia para el fresado a ras de p.ej. perfiles salientes para encolar sobre rebordes. Atornillar la placa intermedia a la parte inferior de la fresa superior.
- (PT)** **31 503 Placa distanciadora**
A: Placa distanciadora para fresar superfícies niveladas, p.ex., juntas embutidas. Fixar a placa distanciadora à parte inferior da tupia mediante parafusos.
- (SV)** **31 503 Mellanplatta**
A: Mellanplatta för att fräsa t ex utspringande kantlinning i samma plan. Skruv fast mellanplattan på överfräsmaskinens undersida.
- (FIN)** **31 503 Väillevy**
A: Väillevy esim. ulkonevien liimattujen osien tasajyrsintää varten. Väillevy kiinnitetään ruuvilla yläjyrsimen alapuolelle.
- (NO)** **31 503 Mellomplate**
A: Mellomplate for å fræse f.eks fremstående kantbånd jevne. Mellomplaten skrur til på undersiden av overfresen.
- (DA)** **31 503 Melleplade**
A: Melleplade til at fræse f.eks. fremspringende kantlimere, så at de er i plan med fladen. Skru mellepladen fast på undersiden af overfræseren.
- (POL)** **31 503 Płytkę pośrednia**
A: Płytkę pośrednia do frezowania np. progów wychodzących ponad powierzchnię przedmiotu obrabianego. Płytkę pośrednią należy przymocować śrubami do spodu stopy frezarki.
- (EL)** **31 503 Ενδιάμεση πλάκα**
A: Ενδιάμεση πλάκα για το φρεζάρισμα (κούρεμα) προεξέχοντων περιθωρίων, π.χ. λωρίδων επικόλλησης. Η ενδιάμεση πλάκα να βιδωθεί στην κάτω πλευρά του ρούτερ.
- (HU)** **31 503 Közlemez**
A: Közlemez a színelő maráshoz, pl. a fedőragasztáshoz. A közlemezt a felsőmaró alsó oldalára kell felcsavarozni.
- (RU)** **31 503 Промежуточная пластина**
A: Промежуточная пластина для фрезерования, например, выступающих кромок. Прикрутите промежуточную пластину к нижней части фрезера.



(D) Den Fräser dabei so einstellen, daß seine Stirnseite mit der Unterseite der Zwischenplatte bündig ist.

(ENG) Set router bit so that the front of it is flush with the bottom of the spacer block.

(F) Régler la fraise de telle sorte que sa face avant soit alignée au côté inférieur de la plaque intermédiaire.

(NL) De frees daarbij zo instellen dat de voorkant ervan met de onderkant van de tussenplaat in één lijn ligt.

(IT) Regolare la fresa in modo che il suo lato frontale sia a filo con il lato inferiore della piastra intermedia.

(ES) Ajustar la fresa de modo que su parte frontal coincida con la parte inferior de la placa intermedia.

(PT) Posicionar a fresa de modo a que a parte frontal fique nivelada com a placa distanciadora.

(SV) Inställ därvid fräsen på så sätt att dess framsida ligger i plan med mellanplattans undersida.

(FIN) Jyrsin säädetään sillä näin asentoon, että sen otsasivu on välilevyn alapuolen vieressä.

(NO) Ved dette skal fresen innstilles slik, at dens frontside er i flukt med mellomplattens underside.

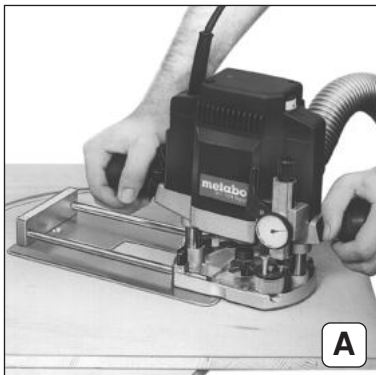
(DA) Derved skal fræseren således indstilles, at dens forside flugter med undersiden af mellemladen.

(POL) Położenie frezu należy wyregulować w taki sposób, aby strona czołowa frezu leżała w płaszczyźnie spodu płytki pośredniej.

(EL) Ταυτόχρονα ρυθμίστε τη φρέζα έτσι, ώστε η μετωπιαία της πλευρά να βρίσκεται στο ίδιο επίπεδο με την κάτω πλευρά της ενδιάμεσης πλάκας.

(HU) A marót ennek során úgy kell beállítani, hogy homlokoldala a közlemez alsó oldalával szinben legyen.

(RU) Отрегулируйте фрезу так, чтобы ее торец был заподлицо с нижней стороной промежуточной пластины.



- (D)** **31 505 Kreisführung**
A: Für sehr genaue Kreisfräsarbeiten kann die Kreisführung in die Fußplatte der Oberfräse eingesetzt werden.
- (ENG)** **31 505 Circle guide**
A: For extremely accurate circle cutting work the circle guide can be inserted in the foot plate of the router.
- (F)** **31 505 Guide pour coupes circulaires**
A: Peut être disposé dans la semelle de la défonceuse pour obtenir des coupes circulaires de grande précision.
- (NL)** **31 505 Cirkelgeleider**
A: Voor uiterst nauwkeurige cirkelvormige freeswerkzaamheden kan de cirkelgeleider in de voet van de bovenfrees gezet worden.
- (IT)** **31 505 Guida circolare**
A: Per realizzare fresature circolari con un alto margine di precisione, la guida per fresature circolari può essere applicata alla piastra base della fresatrice.
- (ES)** **31 505 Plantilla circular**
A: Para trabajos de fresado circular muy precisos se puede introducir la plantilla circular en la placa base de la fresa superior.
- (PT)** **31 505 Guia circular**
A: Para executar fresagens circulares exactas, é possível montar a guia circular à placa da base da tupia.
- (SV)** **31 505 Cirkelstyrning**
A: För mycket noggranna cirkelfräsarbeten kan cirkelstyrningen sätts in i överfräsmaskinens bottenplatta.
- (FIN)** **31 505 Ympyrän ohjaus**
A: Hyvin tarkkaa ympyränjyräintää varten voidaan asettaa ympyrän ohjaus yläjyräsimen tukilaattaan.
- (NO)** **31 505 Sirkelføring**
A: For meget eksakte sirkelfresearbeider kan sirkelføringen settes i overfresens fotplate.
- (DA)** **31 505 Cirkelføring**
A: Til meget eksakte cirkelfræsearbejder kan cirkelføringen sættes i overfræserens fodplade.
- (POL)** **31 505 Prowadnica kołowa**
A: Nas potrzeby frezowania kołowego wymagającego wysokiej dokładności można osadzić w płytce stopy frezarki prowadnicę kołową.
- (EL)** **31 505 Κυκλικός οδηγός**
A: Για το φρεζάρισμα στρογγυλών οπών με ιδιαίτερη ακρίβεια μπορεί να τοποθετηθεί ο κυκλικός οδηγός στην πλάκα βάσης του ρούτερ.
- (HU)** **31 505 Körvezető**
A: Igen pontos körmaró munkákhoz a körvezetőt a felsőmaró talplemezébe lehet beilleszteni.
- (RU)** **31 505 Круговая направляющая**
A: Для очень точного кругового фрезерования в основание фрезера можно вставить круговую направляющую.



- (D)** Der Zapfen der Kreisführung wird ins Werkstück in eine Bohrung mit passendem Durchmesser eingesetzt. Veränderungen am Radius des zu fräsen Kreises sind durch Verschieben der Kreisführung in der Fußplatte der Oberfräse möglich. Der Zapfen der Kreisführung kann in der inneren oder der äußeren Bohrung der Kreisführung festgeschraubt werden.
Größtmöglicher Kreisdurchmesser bei Außenbefestigung 480mm
Größtmöglicher Kreisdurchmesser bei Innenbefestigung 350mm
- (ENG)** The stud of the circle guide is inserted in the workpiece in a borehole of corresponding diameter. The radius of the circle to be cut can be altered by moving the circle guide in the foot plate of the router. The stud of the circle guide can be screwed into the inner or outer borehole of the circle guide. Maximum possible working diameter when using outer borehole - 480 mm
Maximum possible working diameter when using inner borehole - 350 mm
- (F)** Le tourillon du guide est disposé dans la pièce à usiner dans un filetage de diamètre approprié. Pour modifier le rayon du cercle à fraiser, decaler le guide dans la semelle de la défonceuse. Le pivot du guide pour coupes circulaires peut être vissé dans le filetage intérieur ou extérieur du guide.
Diamètre max. en cas de fixation extérieure: 480 mm
Diamètre max. en cas de fixation intérieure: 350 mm
- (NL)** De stift van de cirkelgeleider wordt in het werkstuk in een opening met passende diameter gezet. Wijzigingen aan de radius van de te frezen cirkel zijn mogelijk door de cirkelgeleider in de voet van de bovenfrezes te verschuiven. De stift van de rondfreesgeleiding kan in de binnenste en buitenste opening van de rondfreesgeleiding vastgedraaid worden.
Grootst mogelijke cirkeldiameter bij bevestiging aan de buitenkant 480 mm
Grootst mogelijke cirkeldiameter bij bevestiging aan de binnenkant 350 mm
- (IT)** Inserire il perno della guida circolare in un foro (avente un diametro sufficiente) del pezzo da lavorare. Il raggio del cerchio da fresare è modificabile spostando la guida nella piastra base della fresatrice. Il perno della guida può essere avvitato nel foro interno o quello esterno della guida stessa.
Diametro max. cerchio con fissaggio esterno: 480 mm
Diametro max. cerchio con fissaggio interno: 350 mm
- (ES)** Introducir el taco de la plantilla circular en un agujero de la pieza cuyo diámetro corresponda al del taco. El radio del círculo a fresar se puede modificar desplazando oportunamente la plantilla circular en la placa base de la fresa superior. La espiga de la guía circular puede atornillarse fijamente en el taladro interior o exterior de la guía circular.
Diámetro máximo posible al sujetar en el exterior 480 mm
Diámetro máximo posible al sujetar en el interior 350 mm
- (PT)** O moente da guia circular é introduzido num orifício furado na peça a trabalhar em diâmetro apropriado. Alterações do raio do círculo a fresar devem ser feitas através da deslocação da guia circular montada à placa da base da tupa. O munhão da guia circular pode ser aparafusado no orifício interior ou exterior da guia circular.
Diâmetro máximo em caso de fixação exterior: 480 mm
Diâmetro máximo em caso de fixação interior: 350 mm
- (SV)** Cirkelstyrningens tapp sätts in i arbetsstycket i ett borrhål med lämplig diameter. Radien på den cirkel som ska fråsas kan ändras genom att förskjuta cirkelstyrningen i överfråskinnens bottenplatta. Cirkelstyrningens tapp kan skruvas fast i cirkelstyrningens inre eller ytre borrhål.
Största möjliga diameter vid yttre fäste 480 mm
Största möjliga diameter vid inre fäste 350 mm
- (FIN)** Ympyrän ohjauksen tappi asetetaan työkappaleen sopivan halkaisijan reikään. Yrjsittävän ympyrän säteen muuttamiseksi siirrä ohjainta työkappaleen ohjauksen tukilautassa. Pyöröohjaimen tappi voidaan kiinnittää ruuveilla pyöröohjaimen sisäpuoliseen tai ulkopuoliseen porausreikään.
Suurin halkaisija ulkopuoliseen kiinnityksen osalta on 480 mm
Suurin halkaisija sisäpuoliseen kiinnityksen osalta on 350 mm
- (NO)** Sirkelføringens tapp settes i arbeidsstykket i en boring med passende diameter. Radiusen til sirkelen som skal fræses kan forandres ved å forskyve sirkelføringen i overfresens fotplate. Sirkelføringens tapp kann skruss fast i den indre eller ytre boringen til sirkelføringen.
Størst mulig diameter ved ytterfeste 480 mm
Størst mulig diameter ved innerfeste 350 mm
- (DA)** Sirkelføringens tap sættes i arbeidsstykket i et borehul med passende diameter. Radien til den cirkel, der skal fræses, kan forandres ved at forskyde sirkelføringen i overfræserens fodplade. Tappen til cirkelstyret kan skrues fast i det indre eller det ydre borehul i cirkelstyret.
Størstmulig diameter ved yvendig fastgørelse 480 mm
Størstmulig diameter ved indvendig fastgørelse 350 mm
- (POL)** Czap prowadnicy kołowej należy osadzić w otworze o odpowiedniej średnicy wkonanym w przedmiocie obrabianym. Zmiana promienia frezowanego okręgu jest możliwa przez przesunięcie prowadnicy kołowej w płytce stopy frezarki górnozręconowej. Trzpień prowadnicy okrężnej można umocować w jej wewnętrznym lub zewnętrznym otworze. Największa średnica okręgu: 480 mm przy zewnętrznym umocowaniu trzpienia, 350 mm przy wewnętrznym umocowaniu trzpienia.
- (EL)** Η προέξοχη του κυκλικού οδηγού τοποθετείται στο προς κατεργασία τεμάχιο σε οπή με διάμετρο που ταιριάζει. Αλλάζεις ακτίνας του κύκλου που προκειται να διακοπεί, είναι δυνατός με μετακίνηση του κυκλικού οδηγού στην πλάκα βάσης του ρουτέρ. Η προέξοχη του κυκλικού οδηγού μπορεί να βιδωθεί στην εσωτερική ή στην εξωτερική οπή του κυκλικού οδηγού.
Μεγιστή δυνατή διάμετρος κύκλου σε εξωτερική στερéωση 480 mm
Μεγιστή δυνατή διάμετρος κύκλου σε εσωτερική στερéωση 350 mm
- (HU)** A körvezető csapját a munkadarabra, egy megfelelő átmérőjű furatba kell beilleszteni. A körvezető kör sugarát a körvezetőnek a felsőmaró talpmezéjében történő eltolásával lehet módosítani. A körvezető csapja a körvezető belsejébe vagy kívülre csavarható be.
A lehető legnagyobb körátmérő külső rögzítés mellett 480 mm.
A lehető legnagyobb körátmérő belső rögzítés mellett 350 mm.
- (RU)** Цапфа круговой направляющей устанавливается в заготовку в отверстие подходящего диаметра. Изменения в радиусе фрезерованной окружности возможны путем перемещения круговой направляющей в основании фрезера. Цапфа круговой направляющей может быть привинчена к ее внутреннему или внешнему отверстию. Максимальный диаметр окружности с внешним креплением 480 мм
Максимальный диаметр окружности с внутренним креплением 350 мм

A	B	C
9 mm	6 mm	30105
11 mm	8 mm	30106
17 mm	14 mm	30118
24 mm	19 mm	30119
27 mm	22 mm	30120
30 mm	25 mm	30121



- (D) Kopierflansche**
Zum Fräsen von Buchstaben, usw. nach einer auf dem Werkstück befestigten Schablone.
A = Außendurchmesser der Anlaufbuchse
B = Für Nutfräser bis \emptyset **C** = Bestell-Nr.
- (ENG) Duplicating flange**
To cut letters etc. from a template fixed to the workpiece.
A = Outer diameter of guide element
B = For router bits up to \emptyset
C = Order no.
- (F) Brides de copiage**
Pour fraiser des lettres, etc., d'après un pochoir fixé sur la pièce à usiner.
A = diamètre extérieur **B** = pour fraise à rainer d'un diamètre max. **C** = Code article
- (NL) Kopieerflens**
Voor het frezen van letters enz. volgens een op het werkstuk aangebrachte sjabloon.
A = Buitendiameter van de geleidebus
B = Voor groeffrezen tot \emptyset **C** = bestelnr.
- (IT) Copiatore**
E' indicato per fresare lettere dell'alfabeto ecc. seguendo una sagoma fissata sul pezzo da lavorare.
A = Diametro esterno della bussola di guida
B = Per frese per scanalature fino \emptyset **C** = N. d'ord.
- (ES) Brida de copiado**
Para fresar letras, iniciales, etc. en la pieza a mecanizar con ayuda de una plantilla fijada a la pieza. **A** = Diámetro exterior del casquillo de arranque **B** = Para fresas ranuradoras de hasta de diámetro **C** = N^o de ref.
- (PT) Flanges copiadoreas**
Para fresar letras etc. ao longo de um molde fixado na peça a trabalhar.
A = Diâmetro exterior da bucha de avanço **B** = Para fresas de ranhuras até \emptyset **C** = n^o de encomenda
- (SV) Kopierflänsar**
För fräsning av bokstäver, osv efter en schablon som är fäst på arbetsstycket.
A = Startbussningens ytterdiameter
B = För spårfräsar till **C** = beställ-nr
- (FIN) Jäljennyslaipat**
Kirjaiten ym.jyrsintään työkappaleeseen kiinnitetyn mallineen mukaan.
A = käynnistysholkien ulkohalkaisija
B = uranjyrsimiin \emptyset asti **C** = tilausnr.
- (NO) Kopieringsflenser**
til fræsning av bokstaver, osv. etter en sjablon som er festet på arbeidsstykket.
A = Styreanordningens utvendige diameter
B = For notfres til \emptyset **C** = best.-nr.
- (DA) Kopiflanger**
Til fræsning af bogstaver osv. efter en skabelon, der er fastgjort til arbeidsstykket.
A = Styreanordningens udvendige diameter
B = Til notfræsere indtil \emptyset **C** = bestill. nr.
- (POL) Kotnierz do kopiowania**
Do frezowania liter itp. wg szablonu przymocowanego do przedmiotu obrabianego.
A = średnica zewnętrzna tulejki oporowej
B = frez do wpustów do \emptyset **C** = nr katalogowy
- (EL) Φλάντζα αντιγραφής** Για φρεζάρισμα γραμμάτων κ.λ.π. αφού στερεωθεί προηγουμένως χνάρι στο προς κατεργασία τεμάχιο. **A** = Εξωτερική διάμετρος του δακτυλιδίου εκκίνησης **B** = Για φρέζες αυλακίων με διάμετρο μέχρι **C** = Αρ. παραγγελίας
- (HU) Másoló karima**
Betűknek stb. a munkadarabra felerősített sablon után történő marására.
A = az irányítóhüvely külső átmérője
B = max. \emptyset -jú horonymaróhoz **C** = rendelési szám
- (RU) Копиральный фланец**
Для фрезерования букв и др. по закрепленному на заготовке шаблону
A = Наружный диаметр ведомой втулки
B = Для пазовой фрезы до **C** = № заказа



- (D) Den Kopierflansch auf die Fußplatte der Oberfräse legen. Die Anlaufbuchse zeigt dabei nach unten. Anschließend die beiden Senkschrauben in die Gewindebohrungen des Kopierflansches eindrehen. Die Aussparungen in der Schablone dürfen nicht schmaler sein als der Außendurchmesser der Anlaufbuchse im Kopierflansch.
- (ENG) Place duplicating flange on foot plate of router, guide element facing downwards. Then screw the two countersunk screws into the threaded holes of the duplicating flange. The openings in the template should be no narrower than the outer diameter of the guide element in the duplicating flange.
- (F) Poser la bride de copiage sur la semelle de la défonceuse. L'élément de guidage est orienté vers le bas. Puis, tourner les deux vis à tête conique dans les filetages de la bride de copiage. Les entailles dans le pochoir ne doivent pas être inférieures au diamètre extérieur de l'élément de guidage dans la bride de copiage.
- (NL) De kopieerflens op de voet van de bovenfrees leggen. De geleidebus wijst daarbij naar beneden. Daarna de beide verzonken schroeven in de draadgaten van de kopieerflens draaien. De uitsparingen in de sjabloon mogen niet smaller zijn dan de buitendiameter van de geleidebus in de kopieerflens.
- (IT) Poggiare il copiatore sulla piastra base della fresatrice. La bussola di guida è rivolta verso il basso. Avvitare quindi le due viti a testa svasata nei fori filettati del copiatore. Gli incavi della sagoma non devono essere più sottili del diametro esterno della bussola di guida.
- (ES) Asentar la brida de copiado sobre la placa base de la fresa superior. El casquillo de arranque indica hacia abajo. Seguidamente, introducir los dos tornillos avellanados en los dos agujeros roscados de la brida de copiado. Las escotaduras de la plantilla no deben de ser más estrechas que el diámetro exterior del casquillo de arranque en la brida de copiado.
- (PT) Colocar o flange copiadador em cima da placa da base da tupa. A bucha de avanço tem de mostrar para baixo. Em seguida, aparafusar os dois parafusos de cabeça escareada nos orifícios roscados do flange copiadador. Os entalhes dos moldes não devem ser mais estreitos do que o diâmetro exterior da bucha de avanço do flange copiadador.
- (SV) Lägg kopierflänsen på överfräsmaskinens bottenplatta. Därvid pekar startbussningen nedåt. Därefter sätt in de två skruvarna med försänkt huvud i kopierflänsens gångborringar. Ursparingarna i schablonen får inte vara smalare än startbussningens ytterdiameter i kopierflänsen.
- (FIN) Pane jäljennyslaippa yläjyrsimen tukilaattaan. Käynnistysholkki osoittaa alaspäin. Kierrä molemmat uppokantaruuvit jäljennyslaipan reikiin. Mallineen aukot eivät saa olla leveämpiä kuin jäljennyslaipan käynnistysholkin ulkohalkaisija.
- (NO) Legg kopieringsflensen på overfresens fotplate. Derved peker styreanordningen nedover. Skru så begge senkeskrueene inn i kopieringsflensens gjengeboring. Utsparingene i sjablonen må ikke være smalere enn den utvendige diameter av styreanordningen i kopieringsflensen.
- (DA) Læg kopiflangen på overfræserens fodplade. Derved viser styreanordningen nedad. Skru derefter de to undersænkskruer i kopiflangens gevindborehul. Udsparingerne i skabelonen må ikke være mindre end den udvendige diameter af styreanordningen i kopiflangen.
- (POL) Kołnierz do kopiowania ułożyć na płytce stopy frezarki górnoprzecionowej. Tulejka oporowa powinna być skierowana w dół. Wkręcić obie śruby z łbem stożkowym płaskim w otwory gwintowane kołnierza do kopiowania. Wybrania w szablonie nie powinny być mniejsze od średnicy zewnętrznej tulejki oporowej kołnierza do kopiowania.
- (EL) Τοποθετήστε τη φλάντζα αντιγραφής πάνω στην πλάκα βάσης. Ο δακτύλιος εκκίνησης δείχνει τότε προς τα κάτω. Κατόπιν βιδώστε και τις δύο χωνευτές βίδες στις οπές σπειρωμάτων της φλάντζας αντιγραφής. Οι εσοχές στο σχάρι δεν επιτρέπεται να είναι λεπτότερες από την εξωτερική διάμετρο του δακτυλιδιού εκκίνησης στη φλάντζα αντιγραφής.
- (HU) A másoló karimát fektesse rá a felsőmaró talplemezére. Az irányítóhüvely eközben lefelé néz. Majd csavarja be a két süllyesztettfejű csavart a másoló karima menetes furatába. A sablon nyílásai nem lehetnek keskenyebbek, mint a másoló karimában lévő irányítóhüvely.
- (RU) Поместите копируемый фланец на основание фрезера. При этом ведомая втулка указывает вниз. Затем вкрутите два винта с потайной головкой в резьбовые отверстия копируемого фланца. Выемки в шаблоне не должны быть уже наружного диаметра ведомой втулки на копируемом фланце.

(D) Soll die Schrift breiter werden als der Fräserdurchmesser, müssen die Aussparungen der Schablone entsprechend breiter gemacht werden. Die Oberfräse wird dann mit der Anlaufbuchse des Kopierflansches zuerst entlang der einen und dann entlang der anderen Kante der Aussparungen der Schablone geführt.



(ENG) If the letters shall be wider than the diameter of the router bit, the openings in the template have to be widened accordingly. The router is then moved with the guide element of the duplicating flange first along one edge and then along the other edge of the openings in the template.

(F) Si l'écriture doit être plus large que le diamètre de la fraise, il faut élargir les entailles du pochoir en conséquence. La défonceuse sera alors conduite avec l'élément de guidage de la bride de copiage d'abord le long du premier bord des entailles du pochoir, puis le long de l'autre.

(NL) Moet de letter breder worden dan de diameter van de frees, dan moeten de uitsparingen van de sjabloon dienovereenkomstig breder gemaakt worden. De bovenfrees wordt dan met de geleidebus van de kopieerflens eerst langs de ene en dan langs de andere kant van de openingen van de sjabloon geleid.

(IT) Volendo realizzare una scrittura più larga rispetto al diametro della fresa, gli incavi della sagoma dovranno essere allargati in proporzione. Guidare quindi la fresatrice con la bussola di guida del copiatore, prima lungo un bordo degli incavi della sagoma, poi lungo l'altro.

(ES) Si se desean letras más anchas que el diámetro de la fresa, se ensancharán oportunamente las escotaduras de la plantilla. Seguidamente, conducir la fresa superior con el casquillo de arranque de la brida de copiado, primero todo a lo largo de un borde de las escotaduras de la plantilla y luego todo a lo largo del otro borde.

(PT) Caso se deseja fresar letras mais largas do que o diâmetro da fresa, têm de se adaptar os entalhes dos moldes à largura pretendida. Para isso, passar a bucha de avanço primeiro ao longo de um dos bordos do entalhe e depois ao longo do outro bordo do entalhe do molde.

(SV) Ska skriften vara bredare än fräsdiametern måste schablonens ursparingar göras bredare i enlighet med det. Överfräsmaskinen förs sedan med kopierflansens startbussning först längs den ena och sedan längs den andra kanten av schablonens ursparingar.

(FIN) Kun halutaan leveämpi kirjoitus kuin jyrsimen halkaisija, pitää laajentaa mallineen aukot. Yläjyrsin ohjataan sitten jäljennyslaipan käynnistysolkilla ensin mallineen aukon toisen särmän pitkin ja sen jälkeen toisen.

(NO) Hvis skriften skal være bredere enn fræsdiameteren, må utsparingene i sjablonen gjøres tilsvarende bredere. Så føres overfræseren med kopiflansens styreanordning først langs den ene og så langs den andre kanten av utsparingene i sjablonen.

(DA) Hvis skriften skal være bredere end fræsediameteren, skal udsparingerne i skabelonen på tilsvarende måde gøres bredere. Så føres overfræseren med kopiflansens styreanordning først langs den ene og så langs den anden kant af udsparingerne i skabelonen.

(POL) W przypadku jeśli wycinana litera powinna być szersza niż średnica frezu, konieczne jest odpowiednie poszerzenie wybrań szablonu. Frezarkę górnorzecionową należy wówczas prowadzić tulejką oporową kołnierza do kopiowania dosuniętą najpierw do jednej krawędzi, a następnie do drugiej krawędzi wybrań szablonu.

(EL) Αν θέλετε να είναι η γραφή πλατύτερη από τη διάμετρο της φρέζας, πρέπει να γίνουν οι εσοχές του χυριού αντίστοιχα πιο πλατιές. Τότε πρέπει το ρούτερ με τον δακτύλιο εκκίνησης της φλάντζας αντιγραφής να οδηγηθεί πρώτα κατά μήκος της μιας αιχμής και κατόπιν κατά μήκος της άλλης αιχμής της εσοχής του χυριού.

(HU) Ha a felírásnak szélesebbnek kell lenni, mint a maró átmérője, a sablon nyílásait is ennek megfelelően ki kell szélesíteni. A felsőmarót ekkor a másoló karima irányítóhüvelyével előbb a sablon nyílásainak egyik, majd a másik széle mentén kell végigvezetni.

(RU) Если шрифт должен быть шире, чем диаметр фрезы, выемки шаблона должны быть сделаны соответственно шире. Затем фрезер направляется с помощью ведомой втулки копировального фланца вдоль одного, а затем вдоль другого края углублений шаблона.



- (D) Wartung**
Um die Gängigkeit des Oberteils auf den Säulen zu gewährleisten, empfiehlt es sich, die Säulen öfters zu reinigen und anschließend wieder leicht zu ölen. Kohlebürsten nur im Herstellerwerk oder entsprechender Fachwerkstatt ersetzen lassen. Überprüfung und Wartung (mit entsprechender Bescheinigung) beim Metabo Kundendienst vornehmen lassen.
- (ENG) Maintenance**
To ensure that the motor block runs smoothly on the shafts, it is recommendable to clean and lubricate the shafts regularly. Carbon brushes should only be replaced by manufacturer or approved workshops. Service and maintenance (with certification) should be carried out by the Metabo Customer Service.
- (F) Entretien**
Pour garantir la bonne marche de la partie supérieure sur les colonnes, il est recommandé de nettoyer souvent les colonnes et de les lubrifier légèrement. Ne faire remplacer les brosses de charbon que dans l'usine du fabricant ou par un atelier spécialisé. L'inspection et la maintenance (avec certification) ne doivent être réalisées que par le service après-vente Metabo.
- (NL) Onderhoud**
Om een optimaal functioneren van het motordeel op de zuilen te garanderen, dienen de zuilen van tijd tot tijd te worden gereinigd en iets ingevet. Koolborstels alleen door de Metabo servicedienst of een erkende vakman laten vervangen. Controle en onderhoud kunt u, met een bijbehorend reparatierapport, bij de Metabo servicedienst laten verrichten.
- (IT) Manutenzione**
Per garantire la scorrevolezza della parte superiore sulle colonne, si consiglia di pulirle con una certa frequenza e, quindi, di lubrificarle leggermente. Le spazzole vanno sostituite esclusivamente presso il produttore o un'officina specializzata. Fare eseguire ispezioni e manutenzioni dal Servizio Clienti Metabo (chiedere il rilascio del relativo certificato).
- (ES) Mantenimiento**
Para garantizar un óptimo funcionamiento de la parte superior sobre las columnas, aconsejamos limpiarlas con frecuencias y lubricarlas ligeramente tras la limpieza. El cambio de las escobillas de carbón se confiará exclusivamente al fabricante o a un taller especializado. La inspección y el mantenimiento de la máquina (con el correspondiente certificado) se confiará exclusivamente al servicio de asistencia técnica de Metabo.
- (PT) Manutenção**
Para garantir um bom deslize da parte superior da tupa nas colunas, recomenda-se a limpar frequentemente as colunas e, em seguida, lubrificá-las levemente. Escovas de carvão só devem ser substituídas no fabricante ou numa oficina especializada para tal fim. Mandar fazer a inspeção e manutenção (com respectivo certificado) junto da assistência técnica da Metabo.
- (SV) Skötsel**
För att garantera överdelens funktion på pelarna rekommenderas att rengöra pelarna ganska ofta och därefter smörja dem igen med lite olja. Låt kolborstar endast ersätta på tillverkarens företag eller av vederbörande fackverkstad. Kontroll och skötsel (med vederbörande intyg) utförs av Metabos kundtjänst.
- (FIN) Huolto**
Saadakseen aikaan ylöosan hyvän kulun pylväillä, suositellaan puhdistamaan pylväät tietyin aikavälein ja voidella ne lievästi öljyllä. Hiiliharjat pitää vaihtaa vain valmistajan tehtaassa tai asianomaisessa korjaamossa. Tarkastusta ja huoltoa tekee Metabo-asiakaspalvelu (antaa vastaavan todistuksen)
- (NO) Vedlikehold**
For å sikre funksjonen av overdelen på søylene, anbefales det å rengjøre søylene ofte og deretter å smøre dem med litt olje. Kullborster må kun skiftes på fabrikk eller på et autorisert verksted. La kontroll og vedlikehold (med tilsvarende bekreftelse) utføres av Metabo kundeservice.
- (DA) Vedligeholdelse**
For at sikre funktionen af overdelen på søjlerne, anbefales det at rense søjlerne tit og derefter at smøre dem lidt med olie. Lad kulborsterne kun udskifte på fabrikken eller på et autoriseret værksted. Lad kontrol og vedligeholdelse (med tilsvarende attest) ligeledes udføre af Metabos serviceværksteder.
- (POL) Konserwacja**
Aby zapewnić swobodę przesuwania części silnikowej frezarki górnowrzecionowej na słupkach prowadzących zalecamy częste czyszczenie i przesmarowanie powierzchni słupków niewielką ilością oleju. Wymianę szcetek węglowych należy powierzyć wyłącznie producentowi lub specjalistycznej placówce serwisowej. Przeglądy i konserwacje elektronicznego (z uzyskaniem odpowiedniego potwierdzenia) należy powierzyć serwisowi technicznemu firmy Metabo.
- (EL) Συντήρηση**
Για να είναι ευκίνητο το επάνω μέρος στις κολόνες, συνιστούμε να καθαρίζετε τακτικά τις κολόνες και κατόπιν να τις λαδώνετε ελαφρά. Τα καρβουάνια επιπρέπει να αντικαθίστώνται μόνον από το εργοστάσιο κατασκευής ή από ειδικό συνεργείο. Έλεγχος και συντήρηση (με σχετικό πιστοποιητικό) να εκτελείται από υπηρεσία τεχνικής εξυπηρέτησης πελατών Metabo.
- (HU) Karbantartás**
A felső résznek az oszlopokon való könnyű járását biztosítandó, ajánlatos az oszlopok gyakoribb megtisztítása és ezt követően enyhén beolajozása. A szénkeféket csak a gyártó üzemben vagy megfelelő szakműhelyben cseréltesse ki. Ellenőrzést és karbantartást (megfelelő tanúsítással) a Metabo vevőszolgálatnál végeztesse el.
- (RU) Техническое обслуживание**
Чтобы обеспечить подвижность верхней части колонн, рекомендуется чаще чистить колонны, а затем слегка смазывать их маслом. Угольные щетки подлежат замене только на заводе-изготовителе или в специализированной мастерской. Провести осмотр и техническое обслуживание (с соответствующим сертификатом) в сервисной службе Metabo.

- (D) Energiereiche, hochfrequente Störungen können Drehzahlschwankungen bis zu 20% verursachen. Diese klingen jedoch mit den jeweiligen Störungen wieder ab.



- (EN) Strong, high frequency interference can cause speed fluctuations of up to 20%. However, such fluctuations stop as soon as the interference clears.

- (F) Des perturbations de haute énergie et de haute fréquence peuvent provoquer des variations de vitesse allant jusqu'à 20%. Mais elles s'annulent peu à peu en même temps que les perturbations.

- (NL) Energierijke, hoogfrequente storingen kunnen schommelingen van het toerental tot 20 % veroorzaken. Deze worden echter geringer naarmate de storingen afnemen.

- (IT) Un disturbo di forte intensità nelle alte frequenze può provocare variazioni di velocità (fino al 20%), che però cessano con il venir meno del disturbo stesso.

- (ES) El régimen de revoluciones puede sufrir fluctuaciones de hasta un 20% cuando se producen perturbaciones de alta frecuencia y de alta energía. No obstante, se vuelve a normalizar tan pronto desaparecen estas perturbaciones.

- (PT) Interferências de elevada energia e de alta frequência podem provocar oscilações no número de rotações até 20%. Estas oscilações desvanecem, no entanto, na medida em que as interferências desaparecem.

- (SV) Energirika, högfrekventa störningar kan orsaka varvtalsväxlingar upp till 20%. Men dessa avtar igen samtidigt med respektive störningar.

- (FIN) Suureenergeettiset, suurtaajuiset häiriöt voivat aiheuttaa kierrosluvunvaihtelua 20 % asti. Ne vaimenevat kuitenkin samalla kuin häiriöt.

- (NO) Energirike høyfrekvente forstyrrelser kan forårsake svingninger i omdreiningstallet på inntil 20%. Disse avtar imidlertid igjen samtidig med de respektive forstyrrelser.

- (DA) Energirige, højfrekvente forstyrrelser kan medføre svingninger af omdrejningstallet indtil 20%. Disse aftager dog samtidig med de respektive forstyrrelser.

- (PL) Wysokoenergetyczne zakłócenia o wysokiej częstotliwości mogą być przyczyną wahań prędkości obrotowej w granicach do 20%. Z chwilą wyeliminowania zakłóceń ustają także wahania prędkości obrotowej.

- (EL) Λειτουργικές ανωμαλίες πλούσιες σε ενέργεια και υψηλής συχνότητας μπορεί να έχουν να αποτέλεσμα διακυμάνσεις στροφών έως 20%. Αυτές εξαφανίζονται πάλι μόλις αποκατασταθεί η εκάστοτε ανωμαλία.

- (HU) Nagyenergiájú, nagyfrekvenciájú zavarok akár 20 %-os fordulatszám-csökkenést is okozhatnak. Ezek a mindenkori zavarok elmúltával ugyancsak megszűnnek.

- (RU) Мощные высокочастотные помехи могут вызвать колебания частоты вращения до 20 %. После устранения этих помех колебания исчезают.

**(D) Umweltschutz:**

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 und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

(ENG) Environmental Protection:

Only for EU countries: Never dispose of power tools in your household waste! In accordance with European Guideline 2002/96/EC on used electronic and electric equipment and its implementation in national legal systems, used power tools must be collected separately and handed in for environmentally compatible recycling.

(F) Protection de l'environnement:

Pour les pays européens uniquement : Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères ! Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

(NL) Milieu:

Alleen voor EU-landen: Geef uw elektrogereedschap nooit met het huisvuil mee! Volgens de Europese richtlijn 2002/96/EG inzake gebruikte elektrische en elektronische apparaten en de vertaling hiervan in de nationale wetgeving dienen oude elektroapparaten gescheiden te worden ingezameld en op milieuvriendelijke wijze te worden afgevoerd.

(IT) Tutela dell'ambiente:

Solo per Paesi UE: Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici! Secondo la Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere raccolte separatamente, al fine di essere reimpiagate in modo eco-compatibile.

(ES) Protección ecológica:

Sólo para países de la UE: No tire las herramientas eléctricas en la basura. Según la Directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y aplicable por ley en cada país, las herramientas eléctricas usadas se deben recoger por separado y posteriormente llevar a cabo un reciclaje acorde con el medio ambiente.

(PT) Protecção do meio ambiente:

Só para países da UE: Não deitar as ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directriz europeia 2002/96/CE sobre equipamentos eléctricos e electrónicos usados e na conversão ao direito nacional, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e entregues a uma reciclagem ecologicamente correcta.

(SV) Miljöskydd:

Gäller bara EU-länder: Släng inte uttjanta elverktyg i hushållssoptorna! Enligt EU-direktiv 2002/96/EG om uttjanta el- och elektronikprodukter samt enligt harmoniserad nationell lag ska uttjanta elverktyg källsorteras för miljövänlig återvinning.

(FIN) Ympäristönsuojelu:

Vain EU-maille: Älä hävittää sähkötyökalua kotitalousjätteen mukana! EU-direktiivin 2002/96/EG mukaan koskien käytettyjä sähkö- ja elektronikkalaitteita, käytetyt sähkötyökalut on kerättävä erikseen ja vietävä ympäristöä säästävään kierrätykseen.

(NO) Miljøvern:

Kun for EU-land: Elektroværktøyene skal ikke kastes i husholdningsavfallet! Iht. EU-direktiv 2002/96/EF om kasserte elektriske og elektroniske produkter (EE-avfall) og iverksettelse iht. nasjonal rett må kassert elektroværktøy samles atskilt og bringes til miljøvennlig gjenvinning.

(DA) Miljøbeskyttelse:

Kun for EU-lande: Elværktøj må ikke smides i husholdningsaffaldet! I henhold til det europæiske direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr og omsættelsen til national lovgivning skal brugte elværktøjer indsamles adskilt og genanvendes i en recyclingproces.

(POL) Ochrona środowiska naturalnego:

Dotyczy tylko państw należących do terytorium Unii Europejskiej: Elektronarzędzi nie wolno wyrzucać do zwykłych odpadów domowych! Zgodnie z wytyczną europejską 2002/96/EG o zużytych urządzeniach elektrycznych i elektronicznych oraz jej stosowaniu w prawie państwowym zużyte elektronarzędzia muszą być gromadzone osobno i podawane odzyskowi surowców wtórnych zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

(EL) Προστασία περιβάλλοντος:

Μόνο για τις χώρες της ΕΕ: Μην πετάτε τα ηλεκτρικά εργαλεία στον κάδο οικιακών απορριβμάτων! Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2002/96/ΕΚ περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών και την ενσωμάτωσή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να επιστρέφονται για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.

(HU) Környezetvédelem:

Csak EU-tagországok esetében: elektromos kéziszerszámot soha ne dobjon háztartási hulladék közé! Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2002/96/EK irányelv és annak nemzeti jogi átvétele értelmében a használt elektromos kéziszerszámokat szelektálva kell gyűjteni és lehetővé kell tenni azok környezetkímélő újrahasznosítását.

(RU) Защита окружающей среды:

Только для стран ЕС: не утилизировать электроинструменты вместе с бытовыми отходами! Согласно Европейской Директиве 2002/96/ЕС по отходам электрического и электронного оборудования и соответствующим национальным нормам бытовые в употреблении электроприборы и электроинструменты подлежат раздельной утилизации с целью их последующей экологически безопасной переработки.

**Информация для покупателя:**

Сертификат соответствия:

№ ТС RU C-DE.БЛ08.В.01845, срок действия с 22.10.2018 по 21.10.2023 г., выдан органом по сертификации продукции «ИВАНОВО-СЕРТИФИКАТ» ООО «Ивановский Фонд Сертификации»; Адрес (юр. и факт.): 153032, Российская Федерация, Ивановская обл., г. Иваново, ул. Станкостроителей, д. 1; тел. (4932)77-34-67; E-mail: info@i-f-s.ru; Аттестат аккредитации № RA.RU.11БЛ08 от 24.03.16 г.

Страна изготовления: Германия

Производитель: "Metabowerke GmbH",
Metaboallee 1, D-72622 Nuertingen, Германия

Импортер в России:

ООО "Метабо Евразия"

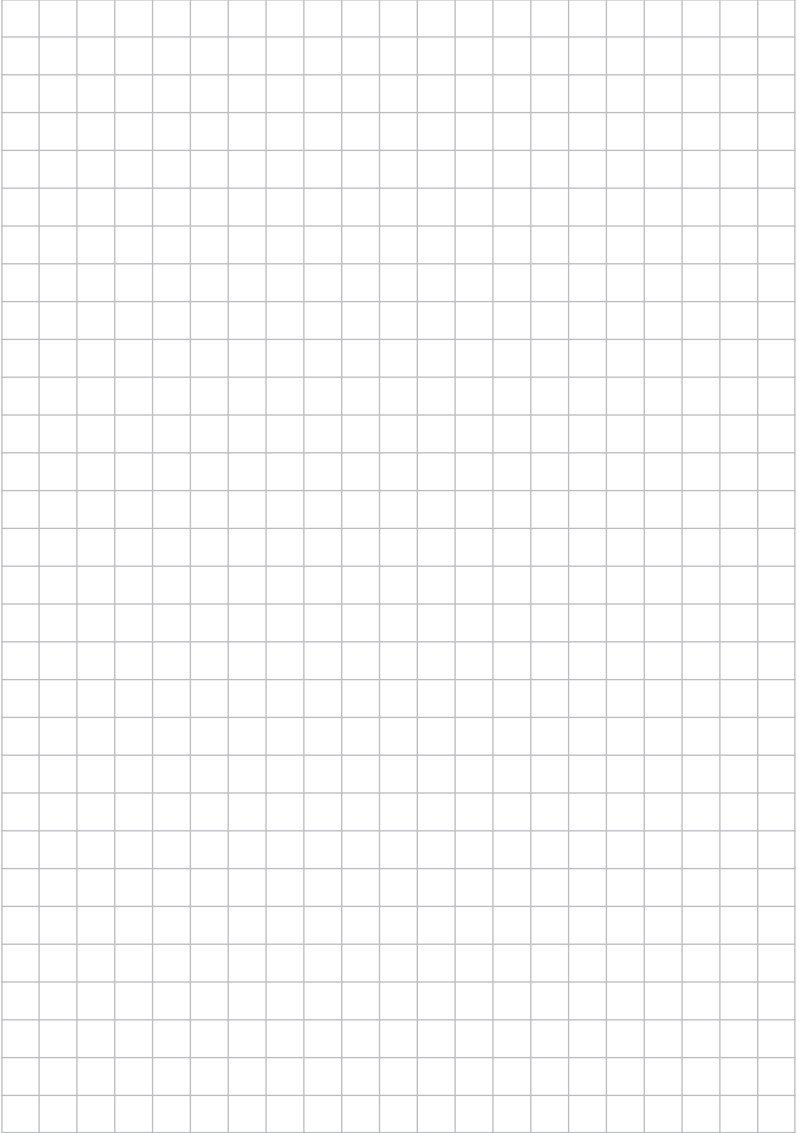
Россия, 127273, Москва

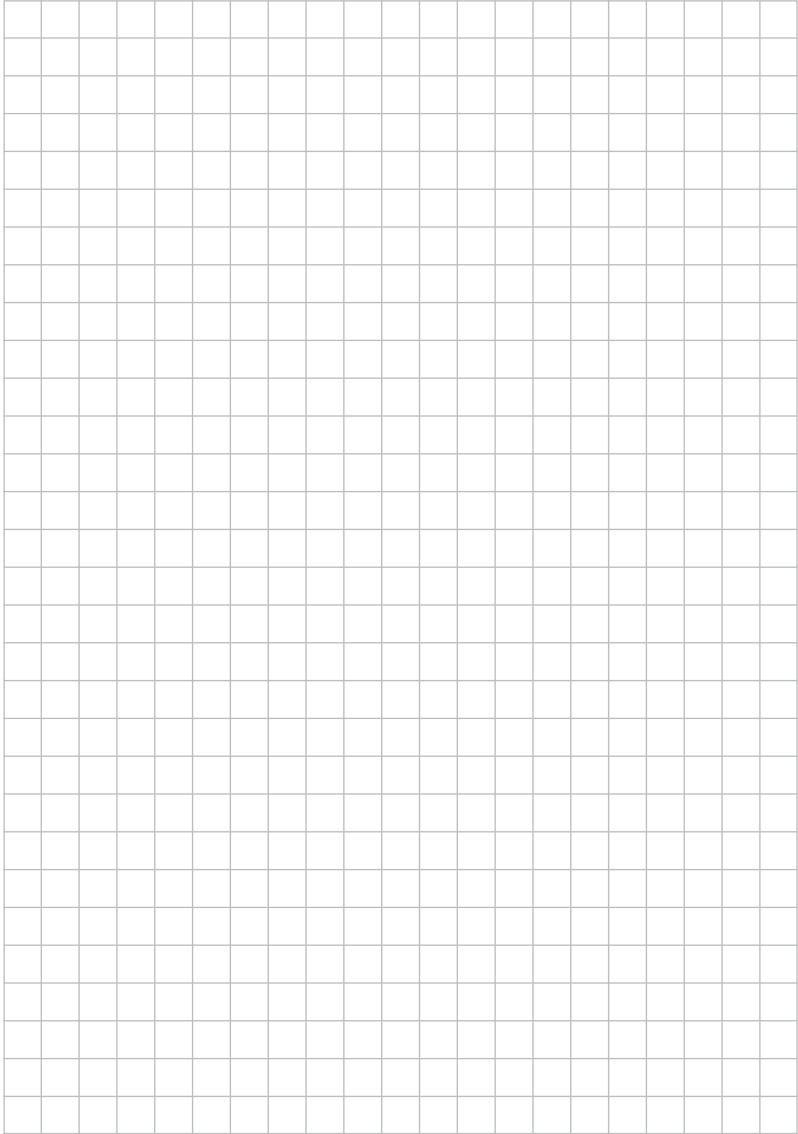
ул. Березовая аллея, д 5 а, стр 7, офис 106

тел.: +7 495 980 78 41

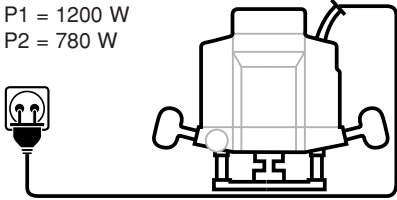
Дата производства зашифрована в 10-значном серийном номере инструмента, указанном на его шильдике. 1 я цифра обозначает год, например «4» обозначает, что изделие произведено в 2014 году. 2 я и 3 я цифры обозначают номер месяца в году производства, например «05» - май

Срок службы изделия составляет 7 лет. Не рекомендуется к эксплуатации по истечении 5 лет хранения с даты изготовления без предварительной проверки (дату изготовления см. На этикетке).

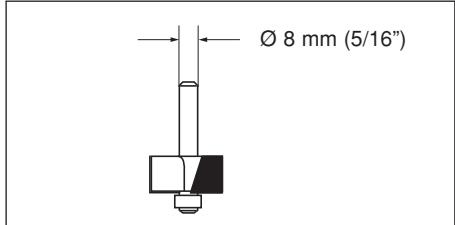
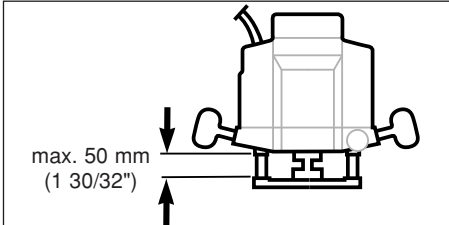
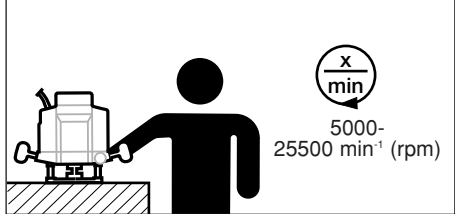
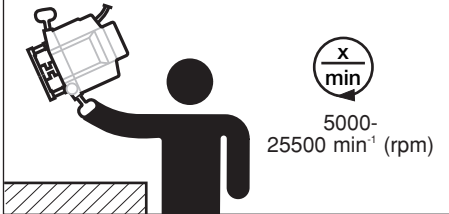




P1 = 1200 W
P2 = 780 W



3,4 kg (7,5 lbs)



*4) Metabowerke GmbH
Metabo-Allee 1
D-72622 Nürtingen, Germany
www.metabo.com

CE Of E 1229 Signal; *1) 01229..
*2) 2014/30/EU, 2006/42/EC,
2011/65/EU
*3) EN 60745-1:2009+A11:2010,
EN 60745-2-17:2010,
EN 50581:2012

ppa. *B.F.* 2017-10-16
Bernd Fleischmann
Vice President Product Engineering &
Quality