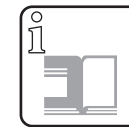
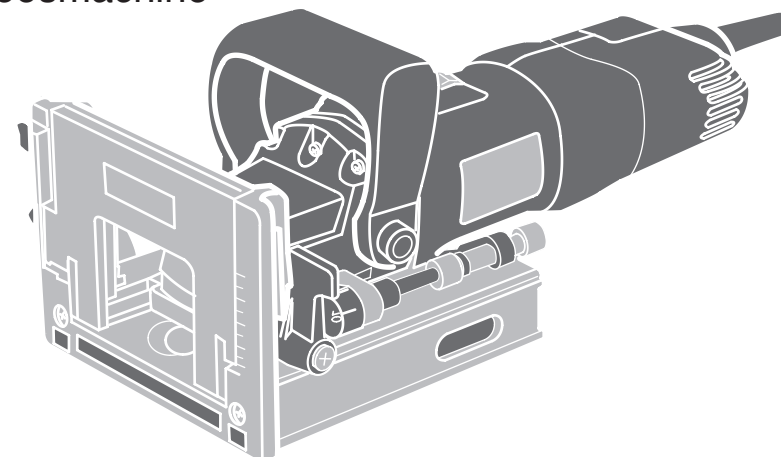


RUPES®



FL 900V

Fresatrice assemblatrice
Jointing machine
Rainureuse d'entailles
Lamellenfräsmaschine
Fresadora ensambladora
Fresadora de lamelas
Фрезер для шкантов
Lamellenfreesmchine



RUPES®

R.U.P.E.S. spa
Realizzazione Utensili
Via Marconi, 3A
20080 Vermezzo (MI) - Italy

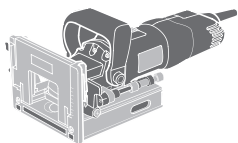
headquarter

tel.: +39 02 946941
fax: +39 02 94941040
e-mail: info_rupes@rupes.it
web: www.rupes.it

contacts

MANUALE D'ISTRUZIONI
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D' EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
AANWIJZINGEN VOOR HET GEBRUIK EN HET ONDERHOUD





MANUALE D'ISTRUZIONI
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
AANWIJZINGEN VOOR HET GEBRUIK EN HET ONDERHOUD

RUPES®

ITALIANO	Fresatrice assemblatrice FL 900V	2
ENGLISH	FL 900V Jointing machine	4
FRANÇAIS	Rainureuse d'entailles FL 900V	7
DEUTSCH	Lamellenfräsmaschine FL 900V	9
ESPAÑOL	Fresadora ensambladora FL 900V	12
PORTUGUÊS	Fresadora de lamelas FL 900V	14
РУССКИЙ	Фрезер для шкантов и пазов FL 900V	16
NEDERLANDS	FL 900V Lamellenfreemachine	19

Italiano

FRESATRICE ASSEMBLATRICE FL 900V

(FIGURE IN PAGINA 22)

IMPORTANTE

ATTENZIONE! Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente questo MANUALE DI ISTRUZIONI e il PROSPETTO DELLE NORME GENERALI DI SICUREZZA allegato. Non cominciate a lavorare con la macchina se non siete sicuri di avere compreso integralmente il loro contenuto.

Conservare tutti e due i manuali per eventuali consultazioni successive.

1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA PER L'IMPIEGO DELLA FRESATRICE PER SCANALATURE

1. ATTENZIONE! Leggere attentamente il MANUALE DI ISTRUZIONI GENERALI PER LA SICUREZZA ALLEGATO allegato alla documentazione della macchina.

2. La tensione di alimentazione deve corrispondere ai dati riportati sulla targhetta delle caratteristiche tecniche.

3. PERICOLO! TENERE LE MANI LONTANO DALLA ZONA DI TAGLIO. Tenere le mani lontano dalla fresa. Non afferrare la macchina dal di sotto mentre è in funzionamento.

4. Verificare che il meccanismo di protezione

(retrocessione) funzioni liberamente senza possibilità di bloccarsi. Non bloccare il meccanismo con la fresa di uscita.

5. QUANDO SI SOSTITUISCE LA FRESA, USARE SOLTANTO FRESE ORIGINALI RUPES. Non utilizzare mai frese prive delle caratteristiche descritte in questo manuale. Non utilizzare frese deformate o che presentano rotture. Non utilizzare frese di acciaio rapido.

6. EVITARE DI TAGLIARE CHIODI E NODI DEL LEGNO. Ispezionare la superficie ed estrarre i chiodi prima di iniziare a lavorare. Evitare, se possibile, di passare sui nodi.

7. ATTENZIONE! Prima di realizzare qualsiasi intervento di manutenzione, scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica.

2. CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza	900 W
Velocità a vuoto	10.000/min
Fresa	Ø 100 x 22 x 4 mm
Profondità massima di fresatura	20 mm
Livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato	91 dB (A)
Livello di potenza acustica	104 dB (A)
Livello di vibrazioni (mano-braccio) abituale	4,1 m/s ²
Peso	2,9 Kg

3. APPARECCHIATURA STANDARD

L'apparecchiatura standard comprende: custodia per il trasporto, fresa di metallo duro, oliato-

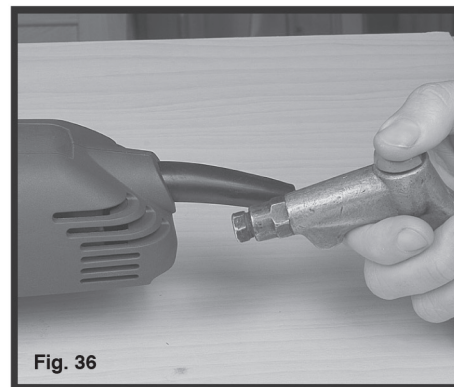


Fig. 36

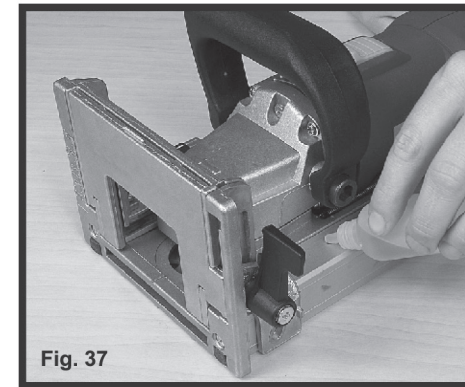


Fig. 37

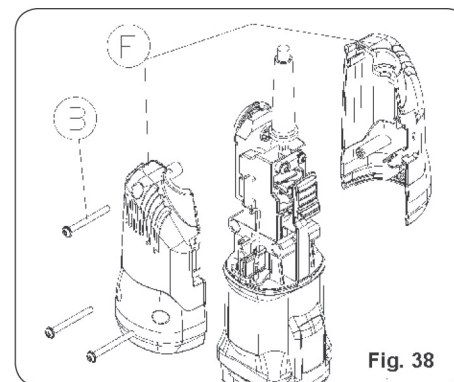


Fig. 38

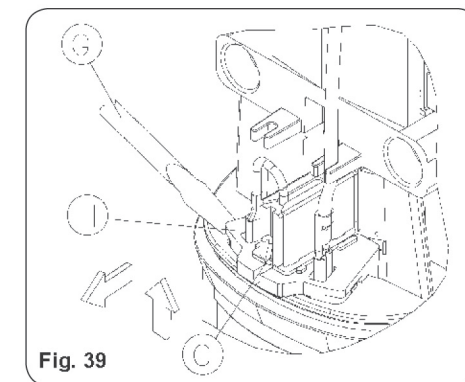


Fig. 39

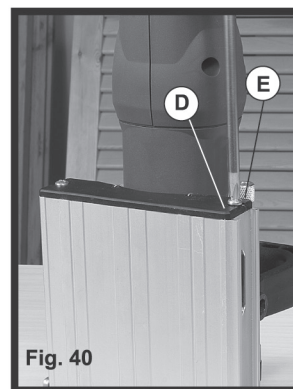


Fig. 40



Fig. 41

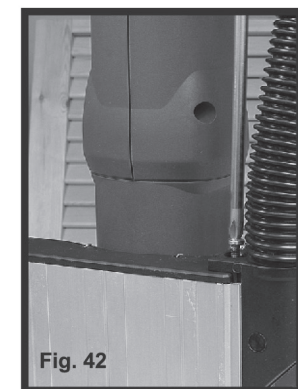


Fig. 42

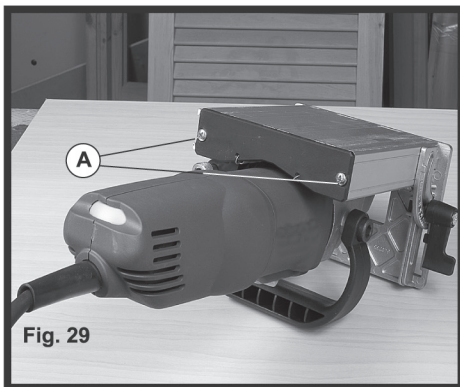


Fig. 29

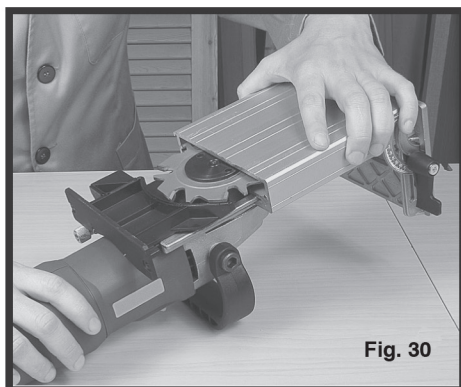


Fig. 30

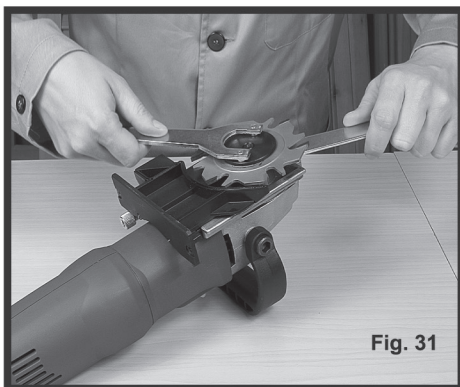


Fig. 31



Fig. 32

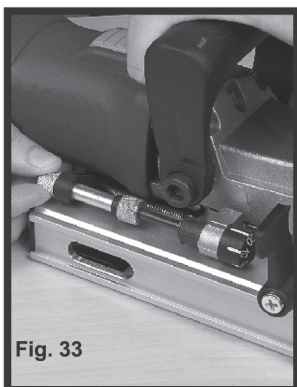


Fig. 33

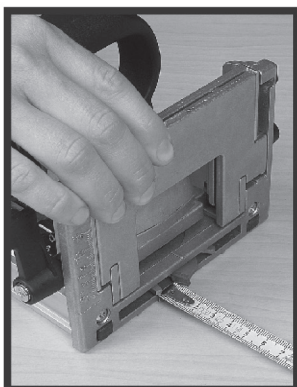


Fig. 35

re, chiavi e ugello di aspirazione.

4. DESCRIZIONE GENERALE DELLA FRESATRICE PER SCANALATURE FL 900V

La fresatrice per scanalature FL 900V è appositamente concepita per realizzare, nei pannelli, le scanalature necessarie all'inserimento dei perni di assemblaggio.

La sua testa, di altezza e angolazione regolabili, permette di realizzare qualunque tipo di assemblaggio, con grande rapidità e precisione. L'unità è dotata di uscita canalizzata dei trucioli e di connettore per il collegamento dell'aspirazione esterna.

5. REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ

Per i pastiglie di legno n° 0, 10 e 20 (Fig. 1, 2 e 3) sistemare il regolatore sulle posizioni 0, 10 o 20 rispettivamente. Si otterranno profondità di 8, 10 o 12 mm.

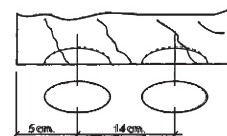
6. PASTIGLIE DI LEGNO

Pastiglia n° 0 cod.1405001: Dimensioni: 45x15x4

Pastiglia n° 10 cod.1405002: Dimensioni: 55x19x4

Pastiglia n° 20 cod.1405003: Dimensioni: 63x24x4

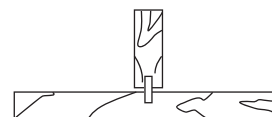
7. DISTRIBUZIONE DELLE SCANALATURE



E' sufficiente tracciarle con una matita. (Fig. 4 e 5). Situare la guida di riferimento della macchina sulla linea tracciata a matita. (Fig. 6, 7, 8). Tracciare le linee servendosi di un metro, di una sagoma oppure a occhio.

8. ASSEMBLAGGIO

8.1 GIUNZIONI IN MEZZO A UN PANNELLO PIANO



Pannelli da 16, 19 e 22 mm (per pannelli più spessi, utilizzare la guida di appoggio mobile e la guida abbassabile):

Sistemare il pezzo da incastrare sul margine

della linea previamente tracciata con la matita, come indicato nella (Fig. 9). Fresare le scanalature verticale, come indicato nella (Fig. 10), e quelle orizzontali, come da (Fig. 11). Incollare e montare (Fig. 12).

8.2 GIUNZIONI A UNA ESTREMITÀ'



Per pannelli di qualsiasi spessore, utilizzare la guida mobile e la guida abbassabile. Sistemare la guida mobile all'altezza desiderata o a quella dello spessore del pannello. Sistemare la guida abbassabile a 90° e eseguire la scanalatura. (Fig. 13 e 14). Incollare e montare. (Fig. 17)

Lo spostamento massimo del frontale mobile sul centro della fresa di taglio è di 45 mm.

(Fig.15 e 16).

8.3 GIUNZIONE AD ANGOLO



Per pannelli di qualsiasi spessore e di qualsiasi angolo, utilizzare la guida mobile e la guida abbassabile. (Fig. 18 e 19) Esempio: TAGLIO A 45°. Sistemare alla distanza desiderata la guida mobile e la guida abbassabile a 45° (Fig. 20 e 21). Incollare e montare. (Fig. 22)

8.4 GIUNZIONE DI CORNICI



E' possibile eseguire giunzioni di cornici, ad angolo oppure squadrate. E' consigliabile mettere due pastiglie se lo spessore è maggiore di 25 mm. (Fig. 23, 24 e 25)

8.5 GIUNZIONE LONGITUDINALE

Per eseguire giunzioni longitudinali, sistemare la guida mobile secondo lo spessore del pannello e procedere come indicato nelle figure (Fig. 26, 27 e 28).

9. MESSA IN FUNZIONE

Per la messa in funzione dell'apparecchio, spingere in avanti l'interruttore R (Fig. 14), che rimarrà bloccato in posizione di funzionamento. Perspungere l'apparecchio, basta premere sulla parte posteriore dell'interruttore, che ritornerà automaticamente in posizione di riposo.

10. CAMBIO DEL DISCO

ATTENZIONE! Prima di realizzare qualsiasi intervento di manutenzione, scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica.

Estrarre le viti A che mantengono chiuso il coperchio. (Fig. 29)

Separare la base dal corpo della macchina (Fig. 30)

Estrarre il disco mettendo la chiave fissa come indicato nella (Fig. 31).

Pulire la sede e rimontare ripetendo le stesse operazioni al contrario. (Fig. 32)

11. REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ

ATTENZIONE! Prima di realizzare qualsiasi intervento di manutenzione, scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica.

Situare il regolatore sul n° 20 e graduare la sporgenza del disco a 12 mm agendo sui dadi, mantenendo la macchina premuta e in posizione di taglio (Fig. 33 e 34)

Per verificare la profondità eseguire una scanalatura, introdurre una pastiglia e farvi un segno sopra. Girarla e verificare che il segno coincida. Se non fosse così, correggere regolando i dadi. (Fig. 35)

Raccomandazioni:

Mantenere la macchina pulita e oliare periodicamente le guide affinché siano sempre lubrificate. (Fig. 36 e 37)

12. MANUTENZIONE SPAZZOLE E COLLETTORE

ATTENZIONE! Prima di realizzare qualsiasi intervento di manutenzione, scollegare l'apparecchio dalla rete elettrica.

Svitare le viti B (Fig. 38) di fissaggio dei pannelli laterali e aprirli.

Estrarre i portaspazzole H (Fig. 39) con un piccolo cacciavite G, facendo leva su uno dei bordi laterali del portaspazzole.

Spostare all'indietro l'estremità della molla C. Trattenerla in questa posizione per estrarre la spazzola e sostituirla con una nuova originale RUPES. Rimontare il portaspazzole, controllando che sia perfettamente inserito in sede e che ognuna delle spazzole eserciti una leggera pressione sul collettore.

Montare i pannelli F con le relative viti, controllando di non schiacciare nessun filo elettrico durante l'assemblaggio.

È consigliabile tenere in funzione la macchina per circa 15 minuti dopo aver cambiato le spazzole.

Se il collettore presenta bruciature o deformazioni, si raccomanda di farlo riparare presso un centro di assistenza RUPES.

Mantenere in buono stato il cavo e la spina elettrica.

13. ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO DELL'UGELLO DI ASPIRAZIONE

Estrarre la vite D che mantiene chiuso il coperchio E. (Fig. 40)

Introdurre l'ugello lungo le guide fino all'arresto (Fig. 41). Rimettere la vite D al suo posto premendo l'ugello sul coperchio. (Fig. 42)

14. LIVELLO DI RUMORI E DI VIBRAZIONI

I livelli di questo utensile sono stati misurati secondo la norma europea EN50144.

Il livello di rumore nei locali di lavoro può superare gli 85 dB (A). In questo caso l'addetto alla macchina dovrà adottare delle misure di protezione contro il rumore.

15. GARANZIA

Tutte le macchine elettroportatili RUPES hanno una garanzia di 12 mesi valida a partire dalla data di consegna, con l'esclusione di tutte le manipolazioni o danni derivanti da un uso inadeguato o dall'usura normale della macchina.

Per qualunque riparazione rivolgersi al servizio autorizzato di assistenza tecnica RUPES.

La RUPES si riserva il diritto di modificare i propri prodotti senza preavviso.

English

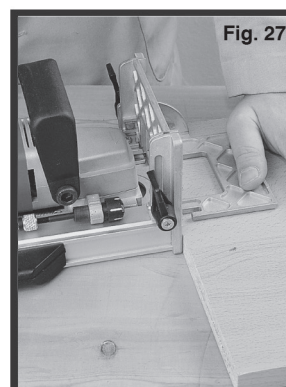
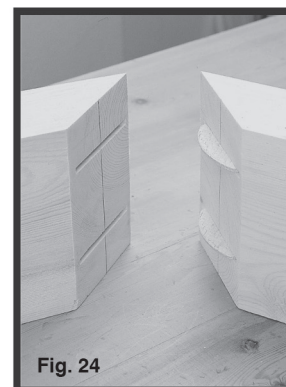
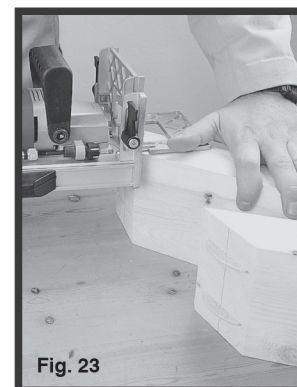
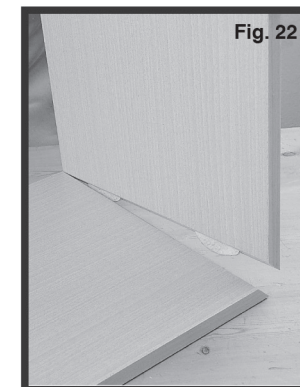
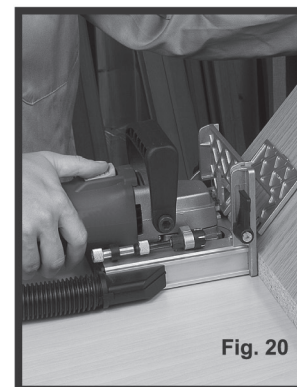
FL 900V JOINTING MACHINE

(ILLUSTRATIONS IN PAGE 22)

IMPORTANT

WARNING! Read these OPERATING INSTRUCTIONS and the attached GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS LEAFLET carefully before using the machine. Make sure you have understood them before operating the machine for the first time.

Keep both sets of instructions for any future queries.



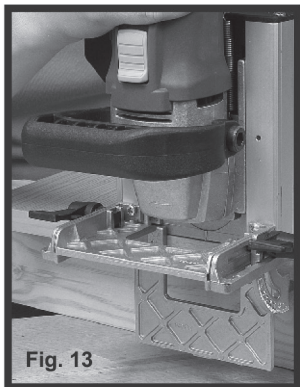


Fig. 13

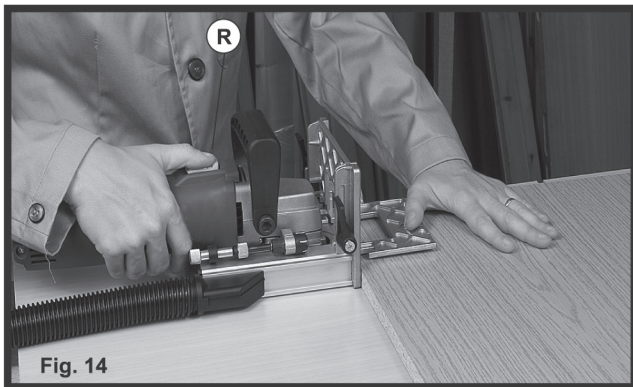


Fig. 14

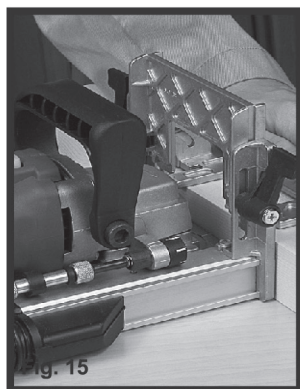


Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

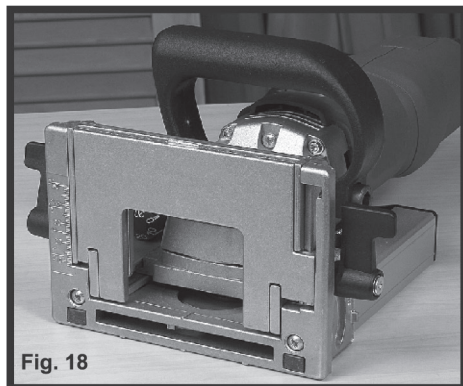


Fig. 18

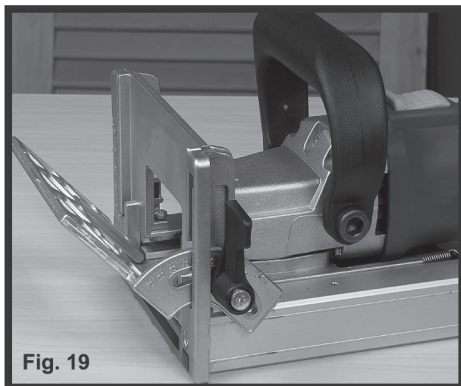


Fig. 19

1. SAFETY INSTRUCTIONS FOR THE JOINTING MACHINE USE

1. WARNING! Carefully read the GENERAL SAFETY INSTRUCTION LEAFLET enclosed with the machine documents.
2. Supply voltage must be the same as that indicated on the specifications plate.
3. DANGER: KEEP HANDS AWAY FROM THE CUTTING ZONE. Never put hands near the cutting blade. Do not hold the underside of the machine when it is operating.
4. Ensure that the safety mechanism (retraction) functions freely without any danger of being held back. Do not block the mechanism with the blade in the exposed position.
5. WHEN REPLACING THE BLADE, USE ONLY ORIGINAL RUPES BLADES. Never use blades which do not comply with the properties specified in this manual. Do not use malformed or broken blades. Do not use high-speed steel.
6. AVOID CUTTING NAILS AND KNOTS. Inspect the wood and remove nails before cutting. Try not to cut through knots.
7. WARNING! Unplug the machine from the electrical outlet before any maintenance operations.

2. SPECIFICATIONS

Power	900 W
No-load speed	10,000/min
Milling cutter	Ø100x22x4 mm
Maximum depth	20 mm
Equivalent measured continuous acoustic pressure level	91 dB (A)
Level of acoustic power	104 dB (A)
Usual level of vibrations (hand-arm)	4.1 m/s ²
Weight	2.9 Kg

3. STANDARD EQUIPMENT

Standard equipment includes: carrying case, hard metal blade, oil can and machine wrenches, and dust connector.

4. GENERAL DESCRIPTION OF THE FL 900V JOINTING MACHINE

The FL 900V jointing machine is especially designed for making slots in panels for inserting joint splines.

The angle and height of the head are adjustable, which means you can make any type of joint quickly and accurately. The machine comes equipped with a channel chip outlet and a connector for coupling it to an external suction source.

5. DEPTHS ADJUSTMENT

For n°0, n°10 or n°20 (Fig. 1, 2 and 3) splines, set

the adjustment at position 0, 10 or 20, respectively, to obtain a depth of 8, 10 or 12 mm.

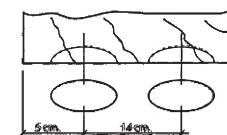
6. WOODEN SPLINES

N°0 splines Ref.1405001: Dimensions: 45x15x4 mm

N°10 splines Ref.1405002: Dimensions: 55x19x4 mm

N°20 splines Ref.1405003: Dimensions: 63x24x4 mm

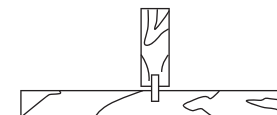
7. LAYING OUT THE SLOTS



A pencil line is enough for this operation (Fig. 4 and 5). Position the reference mark on the machine against it (Fig. 6, 7 and 8). Pencil lines can be made using a ruler or a template, or even by eye.

8. JOINTING

8.1 JOINTING TO A PLANE SURFACE



For 16, 19 and 22 mm boards (for boards larger than these use the movable front part and the movable fence):

Place the piece to be assembled on the edge of the previously drawn pencil line as shown in (Fig. 9). Mill the vertical grooves as shown in (Fig. 10) and the horizontal grooves as shown in (Fig. 11). Glue and assemble. (Fig. 12).

8.2 JOINTING AT AN END



For all board thicknesses use the movable front panel and the movable fence.

Position the front movable panel at the desired height or board thickness. Place the movable fence panel in the 90° position and mill the slot (Fig. 13 and 14). Glue and assemble (Fig. 17).

Maximum displacement of the movable front panel over the centre of the blade tool is 45 mm. (Fig. 15 and 16).

8.3 MITRE JOINTING



For all board thicknesses and angle, use the movable front panel and the movable fence (Fig. 18 and 19). Example: 45° MITRE JOINT. Position the front movable panel at the desired distance and the movable fence at 45° (Fig. 20 and 21). Glue and assemble (Fig. 22).

8.4 FRAME JOINTING



Frames can be mitre or square jointed. Two splines are recommended if the thickness is greater than 25 mm. (Fig. 23, 24, 25).

8.5 LENGTHWISE JOINTING

For lengthwise jointing, the movable front panel should be set at board thickness. Proceed as indicated in figures (Fig. 26, 27, 28).

9. STARTING UP THE MACHINE

To start up the machine, push button R forward (Fig. 14) to the on position.

To stop the machine, simply press the back of the switch and it will return to the off position.

10. CHANGING THE DISC

WARNING! Unplug the machine from the electrical outlet before any maintenance operations. Remove the cover A fixing bolts (Fig. 29). Separate the base from the machine body (Fig. 30).

Remove the disc with the wrench, as shown in (Fig. 31).

Clean the seat and follow the instructions for assembly in reverse order (Fig. 32).

11. DEPTH ADJUSTEMENT

WARNING! Unplug the machine from the electrical outlet before any maintenance operations. Put the depth regulator in the n° 20 position and set the disc outlet at 12 mm with the nuts, main-

taining the machine in the cutting position (Fig. 33 and 34).

To check the depth, cut a groove, insert a piece of board and mark with a pencil. Turn it over and check that the mark coincides. If not, correct the defect by adjusting the nuts. (Fig. 35).

Recommendations:

Keep the machine clean and lubricate the guides periodically. They should never be left dry (Fig. 36 and 37).

12. MAINTENANCE OF BRUSHES AND COLLECTOR

WARNING! Unplug the machine from the electrical outlet before any maintenance operations.

Remove screws B (Fig. 384) that fasten the side covers and detach both.

Remove the brush-holder H (Fig. 39) with small screwdriver G, using one of the brush-holder side tabs to lever it out.

Push back the end of spring C.

Keep it in this position to extract the brush and replace it with a new genuine Rupes brush. Reinsert the brush-holder, ensuring that it is firmly positioned in the casing and that each of the brushes exerts a small amount of pressure on the collector.

Re-attach the covers F with the corresponding screws, making sure that no wires get caught in the process.

It is advisable to leave the machine running for 15 minutes once the brushes have been changed.

If the collector burns or juts out, it should be serviced by a Rupes service technician. Keep the lead and plug in good working condition.

13. MOUNTING INSTRUCTIONS

SUCTION NOZZLE

Remove the cover E bolt D (Fig. 40). Introduce the nozzle through the guides up to its limit (Fig. 41). Replace the bolt D, pressing the nozzle against the cover (Fig. 42).

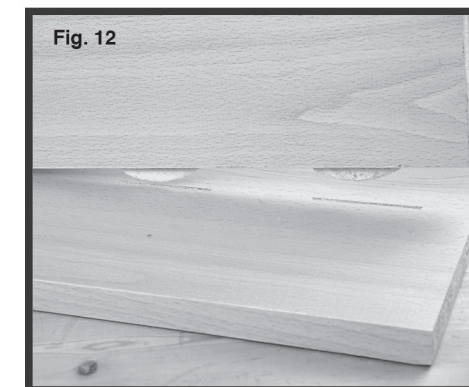
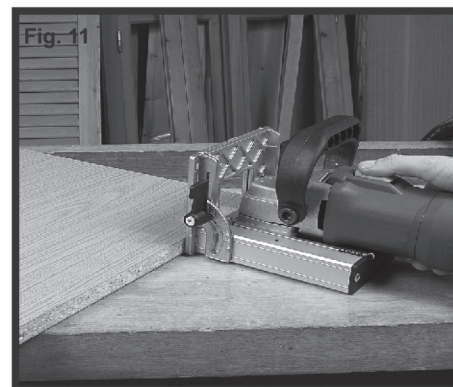
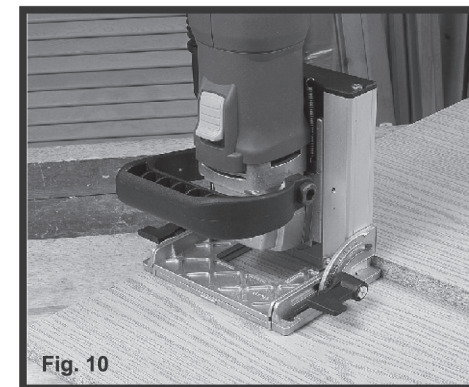
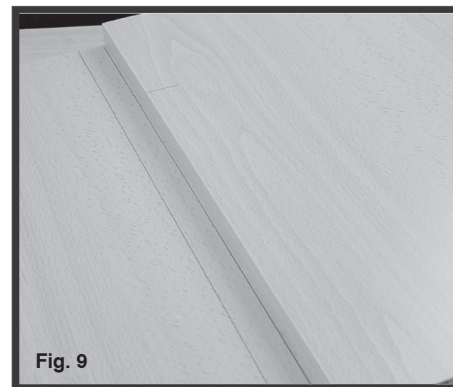
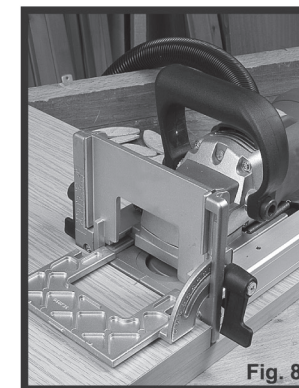
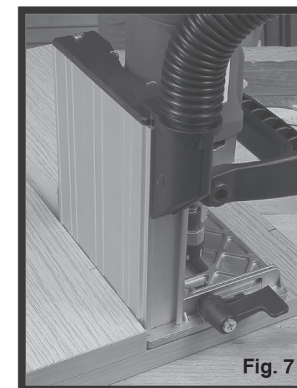
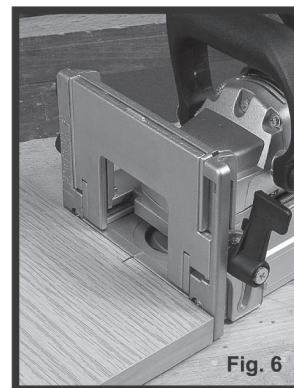
14. NOISE LEVEL AND VIBRATIONS

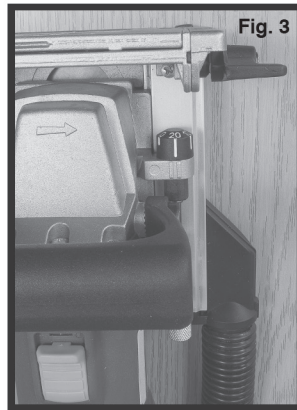
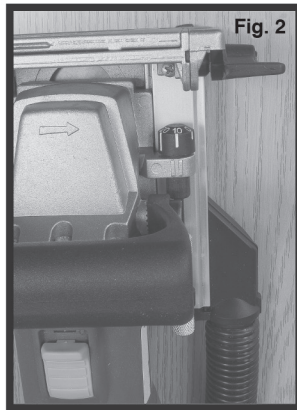
These levels have been measured according to the European Standard EN50144.

Noise level at work area can exceed 85 dB (A). In that case operators should protect themselves against damage to hearing.

15. WARRANTY

All RUPES power tools are guaranteed for 12 months from the date of purchase, excluding any damage which is a result of incorrect use or of natural and tear on the machine. All repairs





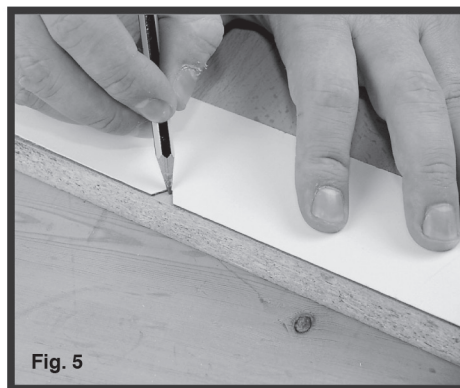
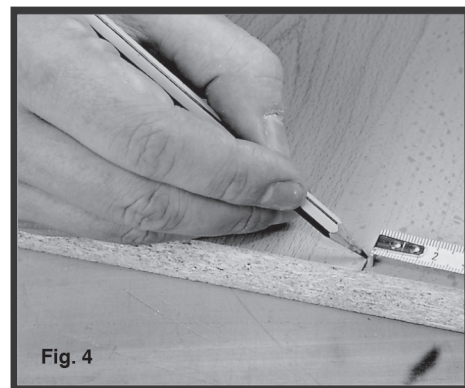
N° 0



N° 10



N° 20



should be carried out by the official RUPES technical assistance service.
RUPES reserves the right to modify its products without prior notice.

Française

RAINUREUSE D'ENTAILLES FL 900V

(FIGURES EN PAGE 22)

IMPORTANT

ATTENTION! Avant d'utiliser la machine, lisez attentivement ce MANUEL D'INSTRUCTIONS et la BROCHURE D'INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ qui vous sont fournis avec cette machine. Assurez-vous de bien avoir tout compris avant de commencer à travailler sur la machine.

Gardez toujours ces deux manuels d'instructions à portée de la main pour pouvoir les consulter, en cas de besoin.

1. INSTRUCTIONS DE SECURITE POUR L'UTILISATION DE LA FRAISEUSE D'ENTAILLES

1. ATTENTION! Lire attentivement la BROCHURE DES INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ qui est jointe à la documentation de la machine.

2. La tension d'alimentation doit correspondre aux indications de la plaque de caractéristiques de la machine.

3. ATTENTION DANGER: NE PAS INTRODUIRE LA MAIN DANS LA ZONE DE COUPE. Eloigner les mains de la lame. Ne pas prendre la machine par dessous lorsqu'elle est en fonctionnement.

4. Veiller à ce que le mécanisme de protection (recul) fonctionne librement sans risque d'être retenu. Ne pas bloquer le mécanisme avec la lame sortie.

5. POUR REMPLACER LA LAME N'UTILISER QUE DES LAMES ORIGINALES RUPES. Ne jamais utiliser de Lames non conformes aux caractéristiques spécifiées dans ce manuel. Ne pas utiliser de lames en acier rapide.

6. EVITER DE COUPER DES CLOUS OU DES NOEUDS. Repérer les clous et les extraire du bois avant de procéder à la coupe. Essayer d'effectuer la coupe entre les noeuds.

7. ATTENTION! Débrancher la machine du secteur, avant toute opération d'entretien.

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Puissance	900 W
Vitesse à vide	10.000/min
Fraise à rainurer	Ø 100x22x4 mm
Profondeur de fraisage	20 mm
Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré	91 dB (A)
Niveau de puissance acoustique	104 dB (A)
Niveau de vibrations (main-bras) habituel	4,1 m/s ²
Poids	2,9 Kg

3. EQUIPEMENT STANDARD

L'équipement standard comprend: la housse de transport, une fraise carbure, une burette et des clés de service, et buse d'aspiration.

4. DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA FRAISEUSE D'ENTAILLES FL 900V

La fraiseuse d'entailles FL 900V est spécialement conçue pour réaliser le rainurage de panneaux pour la pose de plaquettes d'assemblage. Le réglable de la hauteur et de l'angle de sa tête permet la réalisation de tout type d'assemblage très rapidement et en toute précision. La machine est équipée d'une sortie de copeaux canalisée et d'un connecteur pour y accoupler une prise d'aspiration externe.

5. REGLAGE DES PROFONDEURS

Pour les lamelles n°0, n°10 ou n°20 (Fig. 1, 2, 3), placer l'index respectivement sur la position 0, 10 ou 20, ce qui permet d'obtenir une profondeur de 8, 10 ou 12 mm.

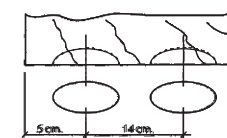
6. LAMELLES EN BOIS

Lamelles n°0 Ref.1405001: Dimensions: 45x15x4 mm

Lamelles n°10 Ref.1405002: Dimensions: 55x19x4 mm

Lamelles n°20 Ref.1405003: Dimensions: 63x24x4 mm

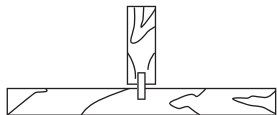
7. REPARTITION DES RAINURES



Un trait de crayon est suffisant (Fig. 4 et 5). Placer le repère de la machine en face du trait (Fig. 6, 7, 8). Les traits peuvent se tracer à l'aide d'une règle, d'un gabarit ou même à l'oeil nu.

8. ASSEMBLAGE

8.1 ASSEMBLAGE EN MILIEU DE PANNEAU



Pour des panneaux de 16, 19 et 22 mm (pour des panneaux plus épais, utiliser la table mobile et la table rebattable):

Situer la pièce à assembler, au bord du trait de crayon qui a été préalablement tracé, comme l'indique la (Fig. 9). Fraiser les rainures verticales, comme l'indique la (Fig. 10), et les horizontales comme il est indiqué sur la (Fig. 11). Coller et monter (Fig. 12).

8.2 ASSEMBLAGE A L'UNE DES EXTREMITES



Quelle que soit l'épaisseur du panneau, utiliser la table mobile et la table rebattable.

Placer la table mobile à la hauteur désirée ou à la hauteur de l'épaisseur du panneau. Placer la table rabattable à 90° et réaliser la rainure (Fig. 13 et 14). Encoller et monter (Fig. 17).

Le déplacement maximal de la table mobile par rapport au centre de la fraise de coupe est de 45 mm. (Fig. 15 et 16).

8.3 ASSEMBLAGE EN ONGLET



Quels que soient l'épaisseur du panneau et l'angle, utiliser la table mobile et la table rabattable (Fig. 18 et 19). Exemple: ONGLET A 45°. Placer la table mobile à la distance désirée et la table rabattable à 45° (Fig. 20 et 21). Encoller et monter (Fig. 22).

8.4 ASSEMBLAGE DES CADRES



On peut faire des assemblages à onglets ou à plat. Il est conseillé de mettre deux cales d'encoche, si l'épaisseur est de plus de 25 mm. (Fig. 23, 24, 25).

8.5 ASSEMBLAGE LONGITUDINAL

Dans le cas des assemblages longitudinaux, positionner la table mobile en fonction de l'épaisseur de panneau et procéder comme indiqué sur les (Fig. 26, 27, 28).

9. MISE EN MARCHÉ

Pour mettre en marche la machine, pousser vers l'avant le bouton R (Fig. 14), qui restera fixé sur la position marche.

Pour arrêter la machine, il suffit d'appuyer sur la partie arrière du bouton, il reviendra automatiquement à sa position de repos.

10. CHANGEMENT DE FRAISE

ATTENTION! Débrancher la machine du secteur, avant toute opération d'entretien.

Enlever les vis A de fixation du couvercle (Fig. 29).

Séparer la base du corps de la machine (Fig. 30). Extraire la fraise en plaçant la clé fixe comme indiqué sur la (Fig. 31).

Nettoyer le siège et procéder de façon inverse pour son montage (Fig. 32).

11. REGLAGE DE LA PROFONDEUR

ATTENTION ! Débrancher la machine du secteur, avant toute opération d'entretien.

Placer l'index sur n°20 et régler la sortie de la fraise à 12 mm au moyen des écrous, en appuyant sur la machine en position de coupe. (Fig. 33 y 34).

Pour vérifier le réglage de la profondeur, réaliser une rainure, introduire une lamelle et tracer un trait. La retourner et vérifier que les traits se superposent ou corriger le défaut en réglant les écrous (Fig. 35).

Recommandations:

La machine doit être propre et les guides doivent être graissés régulièrement, afin qu'ils ne soient jamais secs (Fig. 36 et 37).

12. ENTRETIEN DES BALAIS ET DU COLLECTEUR

ATTENTION! Débrancher la machine du secteur, avant toute opération d'entretien.

Retirer les vis B (Fig. 38) qui fixent les couvercles latéraux et séparer les deux.

Retirer les porte-balais H (Fig. 39) à l'aide d'un petit tournevis G, en faisant levier sur l'une des languettes latérales du porte-balais.

deze door een servicetechnicus van RUPES worden nagekeken.

Houd de draad en stekker in een goede werkconditie.

13. MONTAGEVOORSCHRIFTEN VOOR AFZUIGSTUK

Verwijder de bout D van afdekking E (Fig. 40).

Schuif het afzuigstuk via de geleiders zo diep mogelijk (Fig. 41).

Plaats de bout D opnieuw en druk het afzuigstuk tegen de afdekking (Fig. 42).

14. GELUIDSNIVEAU EN VIBRATIES

Deze niveaus werden gemeten volgens de Europese standaard EN50144.

Het geluidsniveau in een werkgebied kan de 85 dB (A) overschrijden.

In dat geval moeten de gebruikers zichzelf beschermen tegen gehoorbeschadiging.

15. GARANTIE

Alle RUPES-gereedschapswerktuigen hebben een garantie van 12 maanden vanaf de datum van aankoop, exclusief schade die het resultaat is van een incorrect gebruik of een natuurlijke slijtage op de machine. Alle reparaties moeten worden uitgevoerd door de officiële RUPES technische hulpdienst.

RUPES behoudt zich het recht voor om zijn producten te wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving.

8.2 VERBINDEN AAN EEN UITEINDE



Voor alle plaatdiktes, gebruik het beweegbare frontpaneel en de beweegbare geleider.

Plaats het beweegbare frontpaneel op de gewenste hoogte of plaatdikte. Plaats het beweegbare geleiderpaneel in de 90° positie en frees de sleuf (Fig. 13 en 14). Lijm en assembleer (Fig. 17).

De maximale verplaatsing van het beweegbare frontpaneel over het midden van het freesmes is 45 mm. (Fig. 15 en 16).

8.3 SCHUIN VERBINDEN



Voor alle plaatdiktes en hoeken, gebruik het beweegbare frontpaneel en de beweegbare geleider (Fig. 18 en 19). Voorbeeld: 45° SCHUINE VERBINDING.

Positioneer het beweegbare frontpaneel op de gewenste afstand en de beweegbare geleider op 45° (Fig. 20 en 21). Lijm en assembleer (Fig. 22).

8.4 VIERKANT VERBINDEN



Frames kunnen schuin of vierkant worden verbonden. Twee spieën worden aanbevolen indien de dikte meer dan 25 mm bedraagt. (Fig. 23, 24, 25).

8.5 OVERLANGS VERBINDEN

Om overlangs te verbinden, moet het beweegbare frontpaneel ingesteld zijn op de plaatdikte. Ga verder zoals aangegeven in de volgende figuren (Fig. 26, 27, 28).

9. DE MACHINE OPSTARTEN

Om de machine op te starten, druk knop R voorwaarts (Fig. 14) naar de aan-positie.

Om de machine te stoppen, druk op de achterkant van de schakelaar en deze zal naar de uit-positie terugkeren.

10. HET MES VERVANGEN

WAARSCHUWING! Trek de stekker van de machine uit het stopcontact voor onderhoudswerk wordt uitgevoerd.

Verwijder de bevestigingsbouten van afdekking A (Fig. 29).

Scheid de zool van het machinelichaam (Fig. 30). Verwijder het mes met de sleutel zoals getoond in (Fig. 31).

Reinig de behuizing en volg de montage-instructies voor een montage in omgekeerde volgorde (Fig. 32).

11. AFSTELLING VAN DE DIEPTE

WAARSCHUWING! Trek de stekker van de machine uit het stopcontact voor onderhoudswerk wordt uitgevoerd.

Plaats de diepteregelaar in de nr. 20 positie en stel de schijfopening in op 12 mm met de moeren,

met de machine in de snijpositie (Fig. 33 en 34). Om de diepte te controleren, frees een groef, steek hierin een plaat en markeer met een potlood. Draai om en controleer dat het merkteken overeenkomt. Indien dit niet het geval is, corrigeer dit door de moeren aan te passen. (Fig. 35).

Aanbevelingen:

Houd de machine proper en smeer de geleiders van tijd tot tijd. Ze zouden nooit droog mogen zijn (Fig. 36 en 37).

12. ONDERHOUD VAN BORSTELS EN AFZUIGER

WAARSCHUWING! Trek de stekker van de machine uit het stopcontact voor onderhoudswerk wordt uitgevoerd.

Verwijder de schroeven B (Fig. 384) die de zijbedekking vastmaken en maak beide los.

Verwijder de borstelhouder H (Fig. 39) met een kleine schroevendraaier G, met behulp van één van de borstelhouder zijlipjes om deze eruit te halen.

Druk het uiteinde van veer C terug.

Houd deze in positie om de borstel te verwijderen en vervang met een nieuwe echte RUPES-borstel.

Plaats de borstelhouder terug en zorg ervoor dat deze stevig in de behuizing zit en dat elk van de borstels een kleine druk op de afzuiger uitoefent. Herbevestig de afdekkingen F met de overeenkomstige schroeven en zorg ervoor dat er tijdens dit proces geen draden geklemd geraken.

Het is aan te raden om de machine gedurende 15 minuten te laten werken wanneer de borstels vervangen werden.

Indien de afzuiger brandt of uitsteekt moeten

Déplacer vers l'arrière l'extrémité du ressort C. Le retenir dans cette position pour extraire le balai et le remplacer par un balai neuf d'origine RUPES. Reposer le porte-balais en prenant soin de bien l'asseoir dans la carcasse, pour que chaque balai pousse doucement sur le collecteur.

Remonter les couvercles F avec les vis correspondantes, en s'assurant de ne pas pincer un câble lors de l'assemblage des deux couvercles. Il est recommandé de mettre en marche la machine pendant 15 minutes après avoir changé les balais.

Si le collecteur présente des brûlures ou des ressaits, il est recommandé de le faire réparer dans un service technique RUPES. Toujours maintenir le câble et la prise dans de bonnes conditions de service.

13. INSTRUCTIONS DE MONTAGE DE LA TUYÈRE D'ASPIRATION

Enlever la vis D qui maintient en place le couvercle E (Fig. 40).

Introduire à fond la tuyère à travers les guides (Fig. 41). Replacer la vis D en appuyant la tuyère sur le couvercle (Fig. 42).

14. NIVEAU DE BRUITS ET VIBRATIONS

Les mesures de cet outil ont été effectuées selon la Norme Européenne EN50144.

Le niveau de bruits sur le poste de travail peut dépasser 85 dB (A). Dans ce cas, l'utilisateur de l'outil doit prendre des mesures de protection contre le bruit.

15. GARANTIE

Tous les machines électro-portatives RUPES ont une garantie valable 12 mois à partir de la date d'achat, n'étant exclues toutes manipulations ou dommages causés par des managements inadéquats ou par l'usure naturelle de la machine. Pour toute réparation, s'adresser au Service Officiel d'Assistance Technique RUPES.

RUPES se réserve le droit de modifier ses produits sans avis préalable.

Deutsch

LAMELLENFRÄSMASCHINE FL 900V

(ABBILDUNGS IN SEITE 22)

BITTE BEACHTEN!

Wichtiger Hinweis: Lesen Sie bitte vor Benutzung der Maschine die beiliegende GEBRAUCHSANWEISUNG und die ALLGEMEINEN SICHER-

HEITSHINWEISE sorgfältig durch.

Stellen Sie sicher, dass Sie sowohl die Gebrauchsanweisung als auch die allgemeinen Sicherheitshinweise verstanden haben, bevor Sie die Maschine bedienen. Bewahren Sie beide Gebrauchsanweisungen zum späteren Nachschlagen auf.

1. SICHERHEITSHINWEISE ZUR BENUTZUNG DER PABNUTFRÄSMASCHINE

1. ACHTUNG! Die Broschüre ÜBER ALLGEMEINE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN, die bei den Unterlagen zur Maschine zu finden ist, aufmerksam durchlesen.

2. Die Netzspannung muß mit der auf dem Typenschild der Maschine angegebenen Betriebsspannung übereinstimmen.

3. VORSICHT! DIE HÄNDE STETS VOM SCHNITTBEREICH ENTFERNT HALTEN. Niemals die Maschine in der Nähe der Fräse anfassen! Die Maschine nicht von unten greifen, solange sie in Betrieb ist.

4. Versichern Sie sich, dass der Schutzmechanismus (Rücklauf) sich frei bewegen und sich nicht festfahren kann. Den Mechanismus nicht blockieren, wenn das Messer ausgefahren ist.

5. BEIM AUSWECHSELN DES MESSERS NUR ORIGINAL RUPES-MESSER VERWENDEN. Niemals Messer einsetzen, die die Merkmale und Spezifikationen dieses Handbuchs nicht erfüllen. Keine verformten oder zerbrochenen Messer verwenden. Keine Schnellstahlmesser verwenden.

6. DEN KONTAKT MIT NÄGELN ODER ASTANSÄTZEN UNBEDINGT VERMEIDEN. Das Material genauestens überprüfen und alle Metallgegenstände vor dem Fräsen entfernen. Nicht zwischen Astansätzen schneiden.

7. ACHTUNG! Ziehen Sie immer den Netzstecker, bevor Sie Wartungsarbeiten an der Maschine durchführen.

2. TECHNISCHE DATEN

Leistung	900 W
Umdrehungen	10.000/min
Fräse	Ø 100 x 22 x 4 mm
Maximale Frästiefe	20 mm
Umgerechnetes akustisches Dauerdruckpegeläquivalent	91 dB (A)
Akustischer Leistungspegel	104 dB (A)
Übliches Schwingungsniveau (Hand-Arm)	4,1 m/s ²
Gewicht	2,9 Kg

3. STANDARDAUSFÜHRUNG

Die Standardausführung enthält: Transportkoffer, Hartmetallfräse, Schmierkanne, Spannschlüssel

4. BESCHREIBUNG DER LAMELLO-NUTFRÄSE FL 900V

Die Lamello-Nutfräse FL 900V wurde speziell für das Fräsen der Nuten für Lamello-Verbindungen an Holzplatten entwickelt.

Das in Höhe und Winkel verstellbare Fräswerkzeug ermöglicht die schnelle und exakte Positionierung der Fräsnut. Die Maschine verfügt über einen Auslass für die gesteuerte Spanabführung und einen Anschluss für eine externe Absaugvorrichtung.

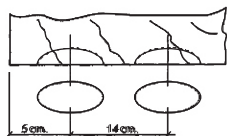
5. SCHNITTIEFENEINSTELLUNG

Für die Steckelemente Nr. 0, 10 und 20 (Abb. 1, 2, 3) die Maschine auf die jeweilige Stellung 0, 10 oder 2 einstellen, wodurch eine Schnitttiefe von 8, 10 oder 12 mm erreicht wird.

6. STECKELEMENTE AUS HOLZ

Steckel. Nr.0 Ref.140500: Abmes.: 45x15x4mm
Steckel. Nr.10 Ref.1405002: Abmes.: 55x19x4mm
Steckel. Nr.20 Ref.1405003: Abmes.: 63x24x4mm

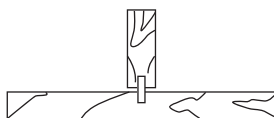
7. VERTEILUNG DER NUTEN



Einfach mit Bleistift markieren. (Abb. 4 und 5) Den Referenzpunkt der Maschine mit der Markierung in Übereinstimmung bringen. (Abb. 6, 7 und 8) Die Schnittbreite mit dem Metermaß, einer Schablone oder sogar nach Gefühl bestimmen.

8. FRÄSNUTEN

8.1 VERBINDUNG INMITTEN VON HOLZPLATTEN



Für 16, 19 und 22 mm-Holzplatten. (für stärkere Platten das bewegliche und das

kippbare Frontteil benutzen):

Legen Sie das verbindende Teil so wie in (Abb. 9) zu sehen am Rand der vorher gezogenen Bleistiftlinie an. Fräsen Sie die senkrechten Nuten wie in (Abb. 10) und die waagerechten wie in (Abb. 11) gezeigt. Leim auftragen und zusammensetzen (Abb. 12).

8.2 VERBINDUNGEN AN EINEM ENDE



Hierzu für jegliche Materialstärke das bewegliche und das kippbare Frontteil benutzen. Das bewegliche Frontteil auf die gewünschte Holzplattenstärke einstellen. Das kippbare Frontteil in die 90°-Stellung bringen. Die Nuten schneiden (Abb. 13 und 14). Leim angeben und zusammensetzen (Abb. 17).

Der größtmögliche Abstand des beweglichen Frontteils vom Zentrum der Schneidfräse beträgt 45 mm (Abb. 15 und 16).

8.3 VERBINDUNGEN AUF GEHRUNG



Für alle Materialstärken und Gehrungswinkel das bewegliche und das kippbare Frontteil benutzen (Abb. 18 und 19). Beispiel: GEHRUNGSWINKEL 45°. Das bewegliche Frontteil auf den gewünschten Abstand einstellen während das kippbare Frontteil auf 45° eingestellt wird (Abb. 20 und 21). Leim angeben und zusammensetzen (Abb. 22).

8.4 RAHMENVERBINDUNGEN



Rahmen können sowohl eckig als auf Gehrung montiert werden. Es wird empfohlen, bei Materialstärken über 25 mm zwei Steckelemente einzusetzen (Abb. 23, 24, 25).

8.5 VERBINDUNGEN IN LÄNGSRICHTUNG

Für Verbindungen in Längsrichtung das bewegliche Frontteil auf die Holzstärke einstellen und

BELANGRIJK

WAARSCHUWING! Lees zorgvuldig deze BEDIENINGSINSTRUCTIES en de bijgeleverde brochure met VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN voor u de machine gebruikt. Zorg ervoor dat u deze begrijpt voor u de machine de eerste keer bedient.

Bewaar de beide sets voorschriften voor toekomstige vragen.

1. VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VOOR HET GEBRUIK VAN DE LAMELLENFREESMACHINE

1. WAARSCHUWING! Lees zorgvuldig de brochure met VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN die zich bij de machinedocumenten bevindt.

2. De voedingsspanning moet dezelfde zijn als aangegeven op het specificatieplaatje.

3. GEVAAR: HOUD DE HANDEN WEG VAN DE SNIJZONE. Plaats de handen nooit nabij het freemes. Houd de onderzijde van de machine niet vast wanneer deze in werking is.

4. Zorg ervoor dat het veiligheidsmechanisme (retractie) vrij werkt zonder gevaar te worden tegengehouden. Blokkeer het mechanisme niet met het freemes in een aanraakbare positie.

5. GEBRUIK BIJ VERVANGING VAN HET MES ENKEL ORIGINELE RUPES-MESSEN. Gebruik nooit messen die niet voldoen aan de eigenschappen gespecificeerd in deze handleiding. Gebruik geen misvormde of gebroken freesmesen. Gebruik geen hogesnelheid staal.

6. VERMIJD OM NAGELS EN KNOPEN TE FREZEN. Inspecteer het hout en verwijder de nagels voor het frezen.

Probeer niet door knopen te frezen.

7. WAARSCHUWING! Trek de stekker van de machine uit het stopcontact voor onderhoudswerk wordt uitgevoerd.

2. SPECIFICATIES

Vermogen 900 W
Onbelast toerental 10.000/min
Frees Ø100x22x4 mm
Maximum diepte 20 mm
Equivalent gemeten continu akoestisch
drukkniveau 91 dB (A)
Niveau van akoestisch vermogen 104 dB (A)
Gebruikelijk vibratieniveau (hand-arm) 4,1 m/s²
Gewicht 2,9 Kg

3. STANDAARD UITRUSTING

De standaard uitrusting omvat: draagtas; hardmetalen schijf, oliekan en machinesleutels en stofafzuiger.

4. ALGEMENE BESCHRIJVING VAN DE FL900V LAMELLENFREESMACHINE

De FL900V lamellenfreesmachine is vooral ontworpen voor het maken van sleuven in panelen voor het plaatsen van spieën.

De hoek en de hoogte van de kop zijn aanpasbaar, wat betekent dat u elke type houtverbinding snel en accuraat kunt maken. De machine is voorzien van een spaanafzuiging en een aansluiting voor het aankoppelen ervan naar een externe zuigbron.

5. AFSTELLING VAN DIEPTE

Voor nr. 0, nr. 10 of nr. 20 (Fig. 1, 2 en 3) spieën, stel de afstelling in op resp. 0, 10 of 20, om een diepte van 8, 10 of 12 mm te verkrijgen.

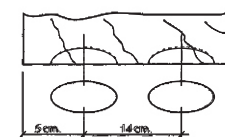
6. HOUTEN SPIEËN

Nr. 0 spieën Ref.1405001: Afmetingen: 45x15x4 mm

Nr. 10 spieën Ref.1405002: Afmetingen: 55x19x4 mm

Nr. 20 spieën Ref.1405003: Afmetingen: 63x24x4 mm

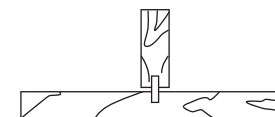
7. DE SLEUVEN KLAARMAKEN



Een potloodlijn is voldoende voor deze bewerking (Fig. 4 en 5). Positioneer hiertegen het referentieteken op de machine (Fig. 6, 7 en 8). De potloodlijnen kunnen worden getrokken met een liniaal, een vormplaat of zelfs met het oog.

8. VERBINDEN

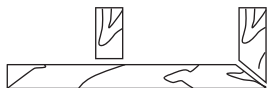
8.1 VERBINDEN MET EEN VLAK OPPERVLAK



Voor platen van 16, 19 en 22 mm (voor grotere platen gebruik het beweegbaar frontdeel en de beweegbare geleider):

Plaats het te verbinden stuk aan de rand van de eerder getrokken potloodlijn zoals getoond in (Fig 9). Frees de verticale groeven zoals getoond in (Fig. 10) en de horizontale groeven zoals getoond in (Fig. 11). Lijm en assembleer. (Fig. 12).

8.4 СОЕДИНЕНИЕ РАМОЧНЫХ КОНСТРУКЦИЙ



Основными типами соединений являются соединение «в ус» и торцевое соединение. При толщине заготовки более 25 мм должны использоваться две соединительные шпонки (рис 23, 24, 25).

8.5 ПРОДОЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

При сочленении в длину установите переднюю пластину на требуемую толщину доски и выполните действия, представленные на рис. 26, 27 и 28.

9. НАЧАЛО РАБОТЫ МАШИНЫ

Включение машины производится перемещением кнопки R вперед (рис. 2). Для выключения инструмента нажмите на заднюю часть пусковой кнопки. Кнопка вернется в положение «выключено» автоматически.

10. ЗАМЕНА ФРЕЗЕРНОГО ДИСКА

Внимание! Отключить машину от электрической сети перед проведением работы. Удалить фиксирующие болты «А» (рис 29). Отделить основание от корпуса фрезера (рис. 30). Демонтировать диск с помощью гаечного ключа, как показано на (рис. 31). Очистить посадочное место и установить новый диск, следуя инструкции в обратном порядке (рис 32).

11. НАСТРОЙКА РЕГУЛЯТОРА ГЛУБИНЫ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Внимание! Отключить машину от электрической сети перед проведением работы. Установите регулятор глубины в положение 20. Настройте глубину фрезерования на 12 мм с помощью гаек, сохраняя аппарат в режущем положении (рис. 33 и 34).

Для проверки глубины фрезерования сделайте пробный прорез, вставьте в него шкант и сделайте отметку карандашом. После этого вытащите шкант, вставьте его обратной стороной и проверьте, совпадает ли сделанная вами отметка. При необходимости отрегулируйте глубину с помощью гаек (рис 35).

Рекомендации:

Держите машину в чистоте и, периодически, смазывайте направляющие, они должны быть в смазке постоянно (рис. 36 и 37).

12. ОБСЛУЖИВАНИЕ ЩЕТОК И КОЛЛЕКТОРА

Внимание! Отключить машину от электрической сети перед проведением работы. Отвинтите винты F (рис. 38 и 39), разъедините корпус фрезера. Теперь вы видите щетки и их крепление. Снимите пружины "С", которыми прижимаются щетки, и замените щетки новыми (используйте оригинальные запчасти RUPES). Убедитесь, что щетки свободно скользят по направляющим. Соберите аппарат в обратном порядке.

Мы рекомендуем после замены щеток запустить фрезер на 15 минут в холостом режиме для приработки щеток.

Если при замене щеток вы обнаружите повреждения или прожженности на коллекторе, мы рекомендуем вам обратиться для ремонта в уполномоченный сервисный центр RUPES. Никогда не используйте в таких случаях наждачную бумагу. Следите за состоянием кабеля и вилки.

13. УСТАНОВКА ВЫТЯЖНОГО ПАТРУБКА

Снимите чехол "Е" и болт "D" (рис. 40). Вставьте вытяжной патрубок до упора (рис 41). Установите болт "D", прижав патрубок к кожуху фрезера (рис. 42).

14. УРОВЕНЬ ВИБРАЦИИ И ШУМА

Уровень шума и вибрации указанного электрического инструмента был замерен в соответствии с Европейским Стандартом EN 50144. Уровень шума в рабочем месте может превысить 85 дБ (А), поэтому пользователь должен использовать средства шумозащиты.

15. ГАРАНТИЯ

Все изделия фирмы RUPES имеют гарантию 12 месяцев с момента продажи. Гарантия не распространяется на ущерб или повреждения, возникшие в результате некорректного использования или естественного износа изделия. Любой ремонт должен выполняться на уполномоченных сервисных центрах RUPES.

Фирма RUPES оставляет за собой право на внесение изменений в свои изделия без предварительного уведомления.

Nederlands

FL900V LAMELLENFREESMACHINE

(ILLUSTRATIES OP PAGINA 22)

nach den Abbildungen (Abb. 26, 27 und 28) vorgehen.

9. INBETRIEBNAHME

Zum Einschalten der Maschine schieben Sie Schalter R nach vorn (Abb. 14), der in der Betriebsposition einrastet.

Zum Ausschalten der Maschine drücken Sie einfach hinten auf den Schalter; dieser kehrt automatisch in seine Ruhestellung zurück.

10. WECHSEL DES SCHNEIDWERKZEUGS

ACHTUNG!! Ziehen Sie immerden Netzstecker, bevor Sie Wartungsarbeiten an der Maschine durchführen.

Die Schrauben A lösen, mit den der Deckel festgehalten wird (Abb. 29).

Die Grundplatte vom Maschinenkörper lösen (Abb. 30).

Zum Ausbauen des Schneidwerkzeugs den Maulschlüssel wie in (Abb. 31) gezeigt ansetzen. Den Fräsensitz säubern und zur Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen (Abb. 32).

11. REGULIERUNG DER TIEFENEINSTELLUNG

ACHTUNG!! Ziehen Sie immerden Netzstecker, bevor Sie Wartungsarbeiten an der Maschine durchführen.

Den Tiefenregler auf die Stellung 20 bringen, die Schnittiefe der Fräse mit Hilfe der Muttern auf 12 mm einstellen und dabei die Maschine in Schneidposition halten (Abb. 33 und 34).

Zur Überprüfung der Schnittiefe eine Probenut fräsen, dort ein Stekelement einsetzen und mit einem Bleistiftstrich markieren. Danach das Stekelement umgekehrt einsetzen und überprüfen, ob die vorherige Markierung im Holz verschwindet.

Eventuell die Tiefeneinstellung mit den Muttern nachstellen (Abb. 35).

Empfehlungen:

Die Maschine stets sauberhalten und öfters die Führungen schmieren, damit diese niemals trocken laufen (Abb. 36 und 37).

12. WARTUNG DER KOHLEBÜRSTEN UND DES SCHLEIFRINGS

ACHTUNG!! Ziehen Sie immerden Netzstecker, bevor Sie Wartungsarbeiten an der Maschine durchführen.

Drehen Sie die Schrauben B (Abb. 38) heraus, mit denen die Seitenverkleidungen festgeschraubt sind, und nehmen Sie beide Teile ab. Nehmen Sie die Kohlebürstenhalter H (Abb. 39) mit Hilfe des kleinen Schraubenziehers G

heraus, indem Sie ihn als Hebel an eine der seitlichen Einsparungen des Kohlebürstenhalters ansetzen.

Drücken Sie das Ende von der Feder C nach hinten.

Halten Sie sie in dieser Position, um die Kohlebürste herauszunehmen und durch eine Original-RUPES-Kohlebürste zu ersetzen. Setzen Sie den Kohlebürstenhalter wieder ein und achten Sie darauf, dass er fest im Gehäuse sitzt und die einzelnen Kohlebürsten einen leichten Druck auf den Schleifring ausüben.

Bringen Sie die Verkleidungen F mit den entsprechenden Schrauben wieder an und achten Sie darauf, dass dabei kein Kabel eingeklemmt wird. Wir empfehlen, das Gerät nach dem Wechsel der Bürsten etwa 15 Minuten lang laufen zu lassen. Weist der Schleifring Verbrennungsspuren oder Sprünge auf, sollte er von einem Technischen Kundendienst RUPES instand gesetzt werden. Stets auf einen guten Zustand des Kabels und des Steckers achten.

13. MONTAGEANLEITUNG SAUGDÜSE

Die Schraube D zur Befestigung des Deckels E lösen (Abb. 40).

Die Düse bis zum Anschlag in die Führung einschieben (Abb. 41). Die Schraube D wieder montieren und dabei die Düse gegen den Deckel drücken (Abb. 42).

14. GERÄUSCHPEGEL UND SCHWINGUNSNIVEAU

Die Messungen an diesem Werkzeug wurden nach der europäischen Norm EN50144.

Der Geräuschpegel am Arbeitsplatz kann über 85 dB (A) liegen. In diesem Fall sind für den Benutzer des Werkzeugs Lärmschutzmaßnahmen zu treffen.

15. GARANTIE

Alle Elektrowerkzeuge von RUPES haben eine Garantie von 12 Monaten ab dem Lieferdatum. Hiervon ausgeschlossen sind alle Eingriffe oder Schäden aufgrund von unsachgemäßem Gebrauch oder natürlicher Abnutzung des Geräts. Wenden Sie sich im Falle einer Reparatur immer an den zugelassenen Kundendienst von RUPES.

RUPES behält sich das Recht vor, die Produkte ohne vorherige Ankündigung zu verändern.

FRESADORA ENSAMBLADORA FL 900V

(FIGURAS EN PÁGINA 22)

IMPORTANTE

¡ATENCIÓN! Antes de utilizar la máquina lea atentamente éste MANUAL DE INSTRUCCIONES y el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjunta. Asegúrese de haberlos comprendido antes de empezar a operar con la máquina. Conserve los dos manuales de instrucciones para posibles consultas posteriores.

1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA EL MANEJO DE LA ENSAMBLADORA

1. ¡ATENCIÓN! Leer atentamente el FOLLETO DE INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD que se adjunta con la documentación de la máquina.

2. La tensión de alimentación debe corresponder con los datos indicados en la chapa características.

3. PELIGRO; MANTENER LAMANOALEJADA DEL AREA DE CORTE. Mantener las manos lejos de la cuchilla. No coger la máquina por debajo mientras está en funcionamiento.

4. Asegúrese que el mecanismo de protección (retroceso) funcione libremente sin posibilidad de quedar retenido. No bloquear el mecanismo con la cuchilla salida.

5. AL SUSTITUIR LA CUCHILLA, USAR SOLAMENTE CUCHILLAS ORIGINALES RUPES.

No utilizar nunca cuchillas que no cumplan las características especificadas en este manual. No utilizar cuchillas deformadas o que presenten roturas. No emplear cuchillas de acero rápido.

6. EVITE CORTAR CLAVOS Y NUDOS. Inspeccionar y sacar los clavos de la madera antes de cortar. Intentar evitar cortar entre nudos.

7. ATENCION: Para cualquier manipulación de la máquina, desconectarla de la red eléctrica como medida de seguridad para el operario.

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Potencia 900 W
 Revoluciones 10.000/min
 Cuchilla Ø 100x22x4 mm
 Profundidad máx.fresado 20 mm
 Nivel de presión acústica continuo equivalente ponderado 91 dB (A)
 Nivel de potencia acústica 104 dB (A)
 Nivel de vibraciones (mano-brazo)

habitual 4,1 m/s²
 Peso 2,9 Kg

3. EQUIPO ESTANDAR

El equipo estandar incluye: maletín de transporte, fresa de metal duro, aceitera de engrase, llaves de servicio y tobera aspiración.

4. DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA ENSAMBLADORA FL 900V

La ensambladora FL 900V esta especialmente diseñada para realizar el ranurado en paneles para la colocación de pastillas de ensamblaje. Su cabezal regulable en altura y ángulo permite la realización de cualquier tipo de ensamblaje con gran rapidez y precisión. La máquina va equipada con salida de viruta canalizada y conector para acoplar toma de aspiración externa.

5. REGULACIÓN DE PROFUNDIDADES

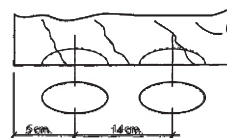
Para láminas de nº0, nº10 o nº20 (Fig. 1, 2, 3) situar el regulador en posición 0, 10 o 20 respectivamente, obteniendo así una profundidad de 8, 10 o 12 mm.

6. PASTILLAS DE MADERA

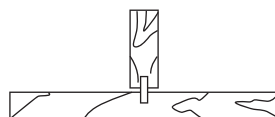
Pastillas nº0 Ref.1405001: Medidas: 45x15x4 mm.

Pastillas nº10 Ref.1405002: Medidas: 55x19x4 mm.

Pastillas nº20 Ref.1405003: Medidas: 63x24x4 mm.

7. DISTRIBUCIÓN DE LAS RANURAS

Un trazo de lápiz es suficiente. (Fig. 4 y 5). Situar la referenciade la máquinaenfrenteal mismo. (Fig. 6, 7, 8) Los trazos se efectúan con la ayuda de un metro, una plantilla o incluso a ojo.

8. ENSAMBLAJE**8.1 ENSAMBLAJE EN MEDIO DEL TABLERO**

Para tableros de 16, 19 y 22 mm (para table-ros

pristupit k obrabotke zagotovki, vnimatelno osmotrite ee i udalite iz nee vse gvozdi i prochie metallicheskie obyekty. Staraytesya ne pilit po suchkam.

Выключайте машину из сети перед проведением технического обслуживания.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Потребляемая мощность 900 Вт
 Холостая скорость 10000 /мин
 Фреза 100x22x4 мм
 Max. глубина фрезерования 20 мм
 Эквивалентный уровень акустического давления 91 dB(A)
 Уровень акустического давления 104 dB(A)
 Обычный уровень вибрации 4,1 м/с
 Вес 2,9Кг

3. СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Стандартная комплектация включает: кейс для переноски, твердосплавную фрезу, масленку, зажимный ключ и переходник для подключения к пылесборнику.

4. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ FL 900V

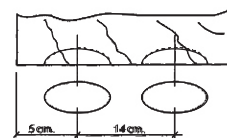
Фрезер предназначен для выполнения прорезей в панелях для установки соединительного элемента (шканта). Угол и высота паза регулируются, это означает, что вы можете делать любой вид соединения быстро и аккуратно. Машина оснащена выходным каналом с соединителем для подключения внешнего пылеудалющего аппарата.

5. РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ

Для шканта типоразмеров ~ 0, 10 или 20 (рис 1, 2 и 3), установите регулятор глубины фрезерования на 0, 10 или 20, соответственно, глубина паза составит 8, 10 или 12мм.

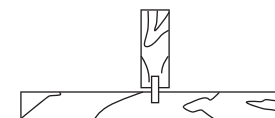
6. ШКАНТЫ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ

Шкант ~0, артикул 1405001: размеры 45x15x4 мм
 Шкант ~10, артикул 1405002: размеры 55x19x4 мм
 Шкант ~20, артикул 1405003: размеры 63x24x4 мм

7. РАЗМЕТКА ОТВЕРСТИЯ

Для этой операции вам будет достаточно провести линию карандашом (рис. 4 и 5). После этого установите контрольную точку фрезера по

разметке (рис. 6, 7 и 8). Разметку можно проводить по линейке, по шаблону или даже на глаз.

8. СОЕДИНЕНИЕ**8.1 СОЕДИНЕНИЕ ЗАГOTOVK ПО ПЛОСКОСТИ**

толщиной 16, 19 и 22 мм (для заготовок большей толщины, чем указано, используйте регулируемый передний упор и направляющую линейку.). Установите присоединяемую деталь по краю предварительно проведенной линии разметки (рис. 9). Профрезеруйте вертикальные пазы (рис. 10) и горизонтальные пазы (рис. 11). После этого нанесите клей и соедините детали (рисунок 12).

8.2 ПРИ СОЕДИНЕНИИ ЗАГOTOVK ПО ВСЕЙ

длине используйте регулируемые передний упор и направляющую линейку. Положение переднего упора определяется в зависимости от заданной высоты. Установите переднюю пластину на требуемую толщину доски. Установите линейку под углом 90°. Профрезеруйте пазы (рис. 13 и 14). После этого нанесите клей и соедините детали (рисунок 17). Максимально возможное смещение передней пластины от центра фрезы – 45 мм (рис. 15 и 16).

8.3 УГЛОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Для любой толщины панелей и при любом угле скоса используйте передвижную переднюю пластину и передвижную линейку (рис. 18 и 19). Пример: угол скоса 45°. Установите переднюю пластину на требуемую высоту. Установите линейку под углом 45°. Профрезеруйте пазы (рис. 20 и 21). После этого нанесите клей и соедините детали (рисунок 22).

Posicionar o regulador no nº 20 e, por meio das porcas, graduar a saída do disco para 12 mm, mantendo uma pressão sobre a máquina na posição de corte (Figs. 33 e 34).

A fim de verificar a profundidade, faça uma ranhura, introduza uma lâmina e marque um traço. Dê-lhe a volta e verifique se o traço se sobrepõe, ou então proceda à correção do defeito, regulando através das porcas (Fig. 35).

Recomendações:

Mantenha sempre a máquina limpa e realize uma lubrificação periódica das guias, a fim de que elas não possam nunca ficar secas (Figs. 36 e 37).

12. MANUTENÇÃO DAS ESCOVAS E DO COLECTOR

ATENÇÃO! Desligue a máquina da rede eléctrica antes de efectuar qualquer operação de manutenção.

Retirar os parafusos B (Fig. 38) que fixam as tampas laterais, e separar ambas as tampas. Extrair os porta-escovas H (Fig. 39) com a ajuda de uma pequena chave de parafusos G, fazendo alavanca sobre uma das pestanas laterais do porta-escovas.

Deslocar a extremidade da mola C para trás. Mantê-la nesta posição para extrair a escova e substituí-la por uma nova original da RUPES. Colocar novamente o porta-escovas, de modo que este fique bem assente na carcaça e que cada uma das escovas exerça uma ligeira pressão sobre o colector.

Montar as tampas F com os respectivos parafusos, certificando-se de que nenhum cabo fica preso na montagem de ambas.

É aconselhável que a máquina seja posta em funcionamento durante cerca de 15 minutos, uma vez mudadas as escovas.

Se o colector apresentar queimaduras ou ressaltos, é recomendável repará-lo num serviço técnico Rupes.

Manter sempre o cabo e a ficha em boas condições de serviço.

13. INSTRUÇÕES DE MONTAGEM DA TUBAGEM DE ASPIRAÇÃO

Tirar o parafuso D que fixa a tampa E (Fig. 40). Introduzir a tubagem pelas guias, até estabelecer o topo (Fig. 41).

Colocar, de novo, o parafuso D no seu sítio, apertando a tubagem na tampa (Fig. 42).

14. NÍVEL DE RUÍDOS E VIBRAÇÕES

As medições desta ferramenta foram efectuadas de acordo com a Norma Europeia EN50144. O

nível de ruídos no lugar de trabalho pode ultrapassar 85 dB (A). Neste caso, é necessário tomar medidas de protecção para o utente contra o ruído da máquina.

15. GARANTIA

Todas as máquinas electroportáteis RUPES possuem uma garantia válida por 12 meses contados a partir do dia do seu fornecimento, ficando dela excluídas todas aquelas manipulações ou danos ocasionados por utilizações não adequadas ou pelo desgaste natural da máquina. Para qualquer reparação, há que se dirigir ao Serviço Oficial de Assistência Técnica RUPES.

A RUPES reserva para si o direito de poder modificar os seus productos, sin a necessidade de aviso prévio.

РУССКИЙ

ФРЕЗЕР ДЛЯ ШКАНТОВ И ПАЗОВ FL 900V

Инструкция по применению

ОЧЕНЬ ВАЖНО

ВНИМАНИЕ! Прежде, чем начать пользоваться станком прочтите внимательно это РУКОВОДСТВО и прилагаемую БРОШЮРУ С ИНСТРУКЦИЯМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ. До того, как приступить к работе на станке удостоверьтесь, что Вы хорошо освоили их содержание. Сохраните руководство и брошюру для возможных последующих консультаций.

1. ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с инструкцией по мерам безопасности

Перед подключением аппарата к электросети убедитесь, что напряжение в сети совпадает с напряжением, указанным в документации инструмента.

Никогда не вносите руки в зону резания. Не приближайте руки к режущему инструменту. Во время работы не держитесь руками за основание аппарата. Убедитесь, что защитный механизм свободно передвигается и ничем не заблокирован.

При замене режущего инструмента используйте только оригинальные ножи RUPES. Не используйте фрезы, не удовлетворяющие характеристикам, указанным в данной инструкции. Не пользуйтесь поврежденными или сильно изношенными фрезами. Не пользуйтесь фрезами из быстрорежущей стали. Прежде чем

mayores utilizar el frontal móvil y el frontal abatible): Situar la pieza a ensamblar, al bordese indica en la (Fig. 9). Fresar las ranuras verticales según se indica en la (Fig. 10), y las horizontales según la (Fig. 11). Encolar y montar (Fig. 12).

8.2 ENSAMBLAJE DE UN EXTREMO



Para cualquier espesor del tablero, utilizar el frontal móvil y el frontal abatible. Colocar el frontal móvil a la altura deseada o del espesor del tablero. Colocar el frontal abatible en posición de 90° y efectuar la ranura (Fig. 13 y 14). Encolar y montar (Fig. 17). El desplazamiento máximo del frontal móvil, sobre el centro de la fresa de corte es de 45 mm (Fig. 15 y 16).

8.3 ENSAMBLAJE EN INGLETE



Para cualquier espesor del tablero y ángulo, utilizar el frontal móvil y el frontal abatible (Fig. 18 y 19) Ejemplo: INGLETE A 45°. Situar a la distancia deseada el frontal móvil y el frontal abatible a 45° (Fig. 20 y 21). Encolar y montar (Fig. 22).

8.4 ENSAMBLAJE DE MARCOS



Pueden hacerse ensamblajes de marcos a testa o en inglete. Es aconsejable poner dos láminas si el espesor es mayor de 25 mm (Fig. 23, 24, 25).

8.5 ENSAMBLAJE LONGITUDINAL

Para ensamblajes longitudinales, situar el frontal móvil de acuerdo con el espesor del tablero, y proceder según figuras (Fig. 26, 27, 28).

9. PUESTA EN MARCHA

Para la puesta en marcha de la máquina presionar hacia delante sobre el pulsador R (Fig. 14) el cual se quedará enclavado en posición de marcha. Para parar la máquina.

10. CAMBIO DE DISCO

ATENCIÓN! Desconecte la máquina de la red eléctrica para cualquier operación de mantenimiento.

Quitar los tornillos A que sujetan la tapa: (Fig. 29). Separar la base del cuerpo máquina (Fig. 30). Extraer disco situando la llave fija según (Fig. 31). Limpiar asiento, y proceder a la inversa para su montaje (Fig. 32).

11. REGULACIÓN DE LA PROFUNDIDAD

ATENCIÓN! Desconecte la máquina de la red eléctrica para cualquier operación de mantenimiento.

Posicionar regulador en el nº20 y graduar la salida del disco a 12 mm mediante las tuercas, manteniendo la máquina presionada en posición de corte. (Fig. 33 y 34).

Para verificar la profundidad haga una ranura, introduzca una lámina y marque un trazo. Dele la vuelta y compruebe que el trazo se superpone, o corrija el defecto regulando las tuercas. (Fig. 35). Recomendaciones:

Mantenga limpia la máquina y efectúe un engrase periódico de las guías, para que no queden nunca secas. (Fig. 36 y 37).

12. MANTENIMIENTO DE ESCOBILLAS Y COLECTOR

ATENCIÓN! Desconecte la máquina de la red eléctrica para cualquier operación de mantenimiento.

Quitar los tornillos B (Fig. 38) que sujetan las tapas laterales y separar ambas.

Extraer los portaescobillas H (Fig. 39) con la ayuda de un pequeño destornillador G, haciendo palanca sobre una de las pestañas laterales del portaescobillas.

Desplazar hacia atrás el extremo del muelle C. Retenerlo en esta posición para extraer la escobilla y sustituirla por una nueva original Rupes. Colocar de nuevo el portaescobillas procurando que asiente firmemente en la carcasa y que cada una de las escobillas presionen suavemente sobre el colector.

Montar las tapas F con sus correspondientes tornillos, asegurándose de no pellizcar ningún cable en el ensamblaje de ambas.

Es aconsejable que se tenga en marcha durante unos 15 minutos la máquina una vez cambiadas las escobillas.

Si el colector presenta quemaduras o resaltes, se recomienda hacerlo reparar en un servicio técnico RUPES.

Mantenga siempre el cable y el enchufe en buenas condiciones de servicio.

13. INSTRUCCIONES DE MONTAJE DE LA TOBERA ASPIRACIÓN

Quitar el tornillo D que sujeta la tapa E (Fig. 40). Introducir la tobera por las guías hasta hacer tope (Fig. 41). Situar el tornillo D de nuevo en su sitio apretando la tobera sobre la tapa (Fig. 42).

14. NIVEL DE RUIDOS Y VIBRACIONES

Las mediciones de esta herramienta han sido efectuadas según Norma Europea EN50144. El nivel de ruidos en el puesto de trabajo puede sobrepasar 85 dB (A). En este caso es necesario tomar medidas de protección contra el ruido para el usuario de la herramienta.

15. GARANTÍA

Todas las máquinas electroportátiles RUPES, tienen una garantía válida de 12 meses a partir del día de suministro, quedando excluidas todas las manipulaciones o daños ocasionados por manejos inadecuados o por desgaste natural de la máquina. Para cualquier reparación, dirigirse al Servicio Oficial de Asistencia Técnica RUPES. RUPES se reserva el derecho de modificar sus productos sin previo aviso.

Portugués

FRESADORA DE LAMELAS FL 900V

(FIGURAS EM PAGINA 22)

IMPORTANTE

ATENÇÃO! Antes de utilizar a máquina leia atentamente este MANUAL DE INSTRUÇÕES e o FOLHETO DE INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA anexo. Assegure-se de os ter compreendido antes de começar a trabalhar com a máquina. Conserve os dois manuais de instruções para possíveis consultas posteriores.

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA PARA O USO DA ENSAMBLADORA

- 1. ATENÇÃO! Ler atentamente o FOLHETO DE INSTRUÇÕES GERAIS DE SEGURANÇA, que se anexa à documentação da máquina.
- 2. A tensão eléctrica de alimentação deve ser igual à que consta nos elementos indicados na placa de características.
- 3. PERIGO: MANTER AS MÃOS AFASTADAS DA AREA DE CORTE. Manter as mãos longe do cutelo. Enquanto estiver a funcionar, não agarrar nunca a máquina por baixo.
- 4. Certifique-se de que o mecanismo de protec-

- ção (retrocesso) funcione livremente, sem a possibilidade de poderficar retido. Não bloquear o mecanismo com o Cutelo saída.
- 5. AO SUBSTITUIR O CUTELO, USAR SOMENTE CUTELOS ORIGINAIS RUPES. Não utilizar jamais Cutelos que não cumpram as características especificadas neste Manual. Não usar Cutelos deformados ou que apresentem rupturas. Não empregar cutelos de aço rápido.
- 6. EVITAR CORTAR PREGOS E NÓS DA MADEIRA. Inspeccionar e depois retirar os pregos da madeira, antes de proceder a cortar. Tentar evitar o corte entre nós da madeira.
- 7. ATENÇÃO! Desligue a máquina da rede eléctrica antes de efectuar qualquer operação de manutenção.

2. CARACTERISTICAS TECNICAS

Potência eléctrica	900 W
Rotações	10.000/min
Fresa	Ø 100x22x4 mm
Profundidade máxima defresagem	20 mm
Nível de pressão acústica contínuo equivalente ponderado	91 dB (A)
Nível de potência acústica	104dB (A)
Nível de vibrações (mão-braço) habitual	4,1 m/s²
Peso	2,9 Kg

3. EQUIPAMENTO STANDARD

O equipamento standard compõe-se de: Mala para o transporte, fresa de metal duro, almotolia para a lubrificação, chaves ferramentas de serviço e tubagem de aspiração.

4. DESCRIÇÃO GERAL DA ENSAMBLADORA FL 900V

A ensabladora FL 900V foi especialmente concebida para realizar as ranhuras em painéis para a colocação de pastilhas de montagem. A sua cabeça regulável em altura e em ângulo permite realizar qualquer tipo de montagem com grande rapidez e precisão. A máquina está equipada com uma saída de serrim canalizada e com um conector para acoplar uma boca de aspiração externa.

5. REGULAÇÃO DE PROFUNDIDADES

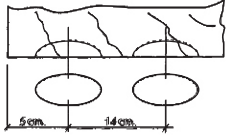
Para lâminas do nº 0, do nº 10 ou do nº 20 (Figs. 1, 2 e 3), há que colocar o regulador nas posições de 0, de 10 ou de 20, respectivamente, obtendo assim uma profundidade de 8, de 10 ou de 12 mm.

6. PASTILHAS DE MADEIRA

Pastilha nº 0 Refª 1405001: Med.: 45x15x4 mm.

Pastilha nº 10 Refª 1405002: Med.: 55x19x4 mm.
Pastilha nº 20 Refª 1405003: Med.: 63x24x4 mm.

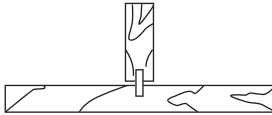
7. DISTRIBUIÇÃO DAS RANHURAS



Torna-se suficiente efectuar um traço de lápis (Figs. 4 e 5). Depois, colocar a referência da máquina face ao dito traço (Figs. 6, 7 e 8). Os traços realizam-se com a ajuda de uma régua, de um escantilhão ou até mesmo a olho.

8. MONTAGEM

8.1 ENSAMBLAGEM A MEIO DO TABULEIRO



Para tabuleiros de 16, de 19 e de 22 mm. (para tabuleiros mais grossos, há que utilizar o frontal móvel e o frontal abatível): Colocar a peça a ensamblar à beira do risco de lápis previamente traçado, tal como se indica na (Fig. 9). Fresar as ranhuras verticais conforme se indica na (Fig. 10), e as ranhuras horizontais segundo se mostra na (Fig. 11). Colocar e montar (Fig. 12).

8.2 ENSAMBLAGEM NUM EXTREMO



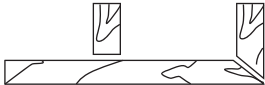
Para qualquer que seja a espessura do tabuleiro, há que utilizar o frontal móvel e o frontal abatível. Colocar o frontal móvel na altura desejada ou na da espessura do tabuleiro. Colocar o frontal abatível na posição de 90° e efectuar a ranhura (Figs. 13 e 14). Colar e montar (Fig. 17). A deslocação máxima do frontal móvel sobre o centro da fresa de corte, é de 45 mm. (Figs. 15 e 16).

8.3 ENSAMBLAGEM EM MALHETE



Para qualquer que seja a espessura do tabuleiro e o ângulo, há que utilizar o frontal móvel e o frontal abatível (Figs. 18 e 19). Exemplo: MALHETE de 45°. Colocar o frontal móvel à distância desejada e o frontal abatível a 45° (Figs. 20 e 21). Colar e montar (Fig. 22).

8.4 ENSAMBLAGEM DE CAIXILHOS



Podem fazer-se ensamblagens de caixilhos em recto ou em malhete. Se a espessura for maior que 25 mm, é aconselhável usar duas lâminas (Figs. 23, 24 e 25).

8.5 ENSAMBLAGEM LONGITUDINAL

Para realizar ensamblagens longitudinais, há que colocar o frontal móvel de acordo com a espessura do tabuleiro e proceder conforme se indica nas figuras (Figs. 26, 27 e 28).

9. ACCIONAMENTO

Para ligar a máquina, pressionar para a frente o botão R (Fig. 14) que ficará engatado na posição de funcionamento. Para parar a máquina basta exercer pressão sobre a parte traseira do botão para que este regresse automaticamente à sua posição de repouso.

10. MUDANÇA DE DISCO

ATENÇÃO! Desligue a máquina da rede eléctrica antes de efectuar qualquer operação de manutenção. Tirar os parafusos A que fixam a tampa (Fig. 29). Desarmar a base, do corpo da máquina (Fig. 30). Extrair disco, colocando a chave fixa conforme se indica na figura (Fig. 31). Limpar o assento e, para a sua montagem, há que proceder na ordem inversa à da antes indicada (Fig. 32).

11. REGULAÇÃO DA PROFUNDIDADE

ATENÇÃO! Desligue a máquina da rede eléctrica antes de efectuar qualquer operação de manutenção.