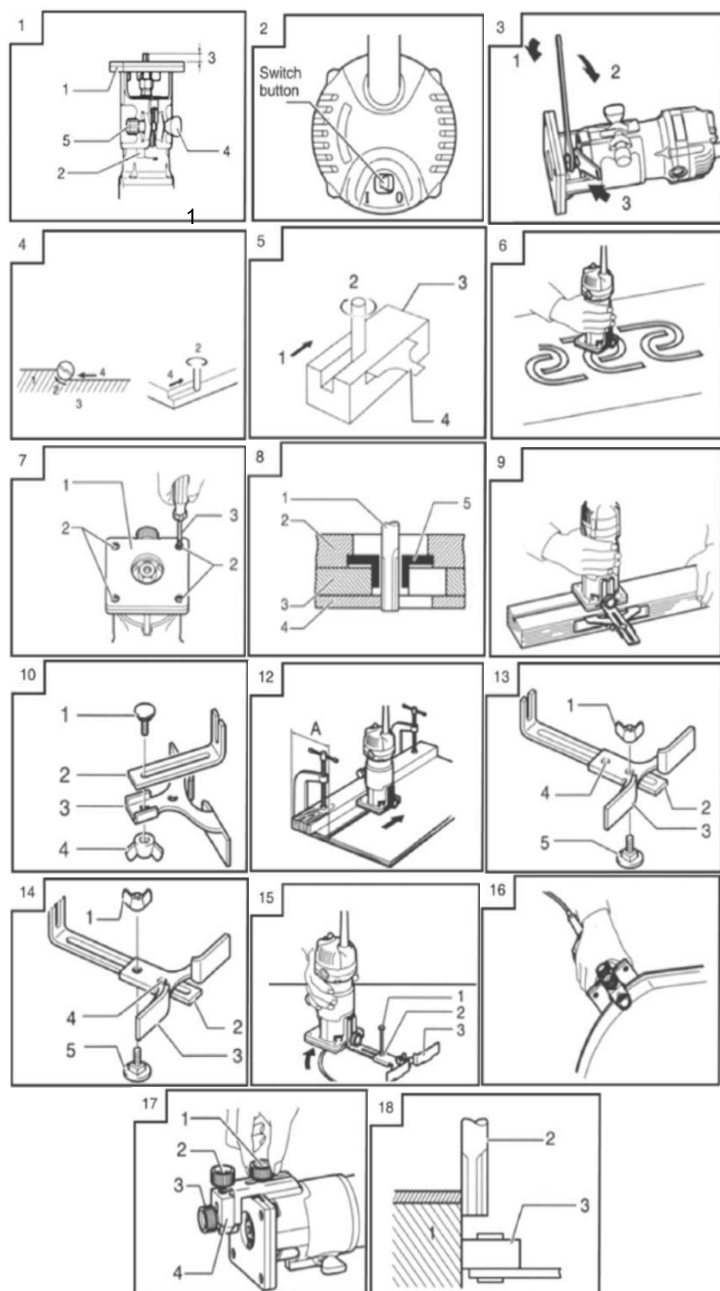


GRAPHITE



59G718





(pl) INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA	4
(en) TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS.....	6
(uk) ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ	8
(ro) TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE.....	10
(hu) AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA	12
(it) TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI.....	15
(fr) TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES	17
(de) ÜBERSETZUNG DER URSPRÜNGLICHEN ANLEITUNG	19
(ru) ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ.....	22
(cs) PŘEKLAD PŮVODNÍHO NÁVODU	24
(sk) PREKLAD PÔVODNÝCH POKYNOV.....	26
(hr) PRIJEVOD ORIGINALNIH UPUTSTAVA.....	28
(lt) ORIGINALŲ NAUDOJIMO INSTRUKCIJŲ VERTIMAS	30
(lv) ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKOJUMS	33
(sl) PREVOD IZVIRNIH NAVODIL	35
(bg) ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ.....	37
(sr) ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТАВА	39
(el) ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ	41
(nl) VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES	44
(pt) TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS	46
(es) TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES	49
(et) ORIGINAALJUHENDITE TÖLGE	51

(pl)
INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA

Trymer do krawędzi
59G718

UWAGA Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje, ilustracje i specyfikacje dostarczone wraz z tym elektronarzędziem. Nieprzestrzeganie wszystkich poniższych instrukcji może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub poważne obrażenia.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do wykorzystania w przyszłości.

- Trzymać elektronarzędzie za izolowane powierzchnie chwytne, ponieważ powierzchnia szlifująca może zetknąć się z własnym przewodem. Przecięcie przewodu pod napięciem może spowodować, że odsłonięte metalowe elementy elektronarzędzia znajdą się pod napięciem, co grozi porażeniem prądem elektrycznym.
- Użyj zacisków lub innego praktycznego sposobu, aby zamocować i podeprzeć obrabiany przedmiot na stabilnej platformie. Trzymanie przedmiotu w dłoni lub przyciskając go do ciała powoduje, że jest on niestabilny i może doprowadzić do utraty kontroli.

OBJAŚNIENIE ZASTOSOWANYCH PIKTOGRAMÓW



1 2 3 4



5 6

1. Przeczytaj dokładnie instrukcje obsługi
2. Używaj środki ochrony osobistej (gogle ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową)
3. Nie wyrzucać z odpadami domowymi
4. Urządzenie spełnia wymogi przepisów Unii Europejskiej.
5. Znak certyfikacji EAC.
6. Znak certyfikacji rynku ukraińskiego.

OPIS STRON GRAFICZNYCH

Rysunek 1

1. Płytką podstawy
2. Wskaźnik głębokości
3. Głębokość cięcia
4. Pokrętło mocujące
5. Śruba regulacji

Rysunek 2

1. Włącznik / wyłącznik

Rysunek 3

1. Kierunek demontażu
2. Kierunek montażu
3. Uchwyt

Rysunek 4

1. Obrabiany element
2. Kierunek obrotu frezu
3. Widok z góry
4. Kierunek posuwu

Rysunek 5

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

Rysunek 7

1. Płytką podstawy
2. Wkręty
3. Wkrętak

Rysunek 8

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

Rysunek 10

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

Rysunek 11

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

Rysunki 13 i 14

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

Rysunek 15

1. Gwóźdź
2. Otwór centralny
3. Prowadnica równoległa

Rysunek 17

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

Rysunek 18

1. Obrabiany element
2. Frez
3. Prowadnica łożyskowa

WYPOSAŻENIE

- | | |
|--------------------------|--------|
| • Klucz płaski – | 2 szt. |
| • Frezy – | 2 szt. |
| • Tuleja zaciskowa – | 3 szt. |
| • Tuleja prowadząca – | 1 szt. |
| • Prowadnica prosta – | 1 szt. |
| • Prowadnica kopiująca – | 1 szt. |

OZNACZENIA NA URZĄDZENIU

SN	RRRRMM Y XXXXX	NNN
----	----------------	-----

- | | |
|-------|-----------------------|
| RRRR | -rok produkcji |
| MM | -miesiąc produkcji |
| Y | -oznaczenie dodatkowe |
| XXXXX | -numer seryjny |
| NNN | -oznaczenie dodatkowe |

BUDOWA I ZASTOSOWANIE

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

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Dostosowanie głębokości cięcia

- Poluzuj pokrętkę mocującą. Dostosuj położenie podstawy tak, aby uzyskać pożądaną głębokość cięcia. Dokręć pokrętkę mocującą. (Rys 1)

Włączanie / wyłączanie

- Aby włączyć urządzenie, przesunąć włącznik w pozycję „I”.
- Aby wyłączyć, przesunąć przycisk w pozycję „O”. (Rys 2).

Montaż i demontaż frezów

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

Frezowanie

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

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

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

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

Tuleja prowadząca

- Po przełożeniu frezu przez tuleję prowadzącą możliwe jest frezowanie od szablonu (Rys 6).
- Zdejmij płytę podstawy przez poluzowanie wkrętów. Umieść tuleję prowadzącą w podstawie, następnie przy pomocy tuleję podstawy mocno dokręcając wkręty
- Zamontuj szablon na obrabianym elemencie. Umieść frez w szablonie. Prowadź narzędzie wzdłuż szablonu

Prowadnica równoległa (opcjonalna)

- Prowadnica równoległa jest przydatna przy pracy na granicy lub krawędzi elementu obrabianego (Rys 9).
- Użyj śruby oraz nakrętki motylkowej aby przymocować prowadnicę równoległą do prowadnicy (Rys 10).
- Użyj wkrętu mocującego by zamontować prowadnicę na frezarce. Aby regulować położenie prowadnicy równoległej, poluzuj nakrętkę motylkową. Po ustaleniu odpowiedniej pozycji, dokręć nakrętkę (Rys 11).
- Jeżeli odległość od krawędzi przedmiotu obrabianego jest zbyt duża aby użyć prowadnicy równoległej, należy przymocować element pomocniczy do przedmiotu obrabianego (np. prostą deskę). Następnie należy prowadzić frezarkę wzdłuż elementu pomocniczego (Rys 12).

Frezowanie okręgu.

- Po zamontowaniu prowadnicy równoległej, możliwe jest frezowanie po okręgu. Promień okręgu, rozumiane jako dystans pomiędzy frezem a środkiem okręgu:
- Promień minimalny: 70 mm Promień maksymalny: 221 mm
- W celu wycięcia okręgu o promieniu od 70 mm do 121 mm, zamontuj prowadnicę zgodnie z Rys 13.
- W celu wycięcia okręgu o promieniu od 121 mm do 221 mm zamontuj prowadnicę zgodnie z Rys 14.
- Frezowanie po okręgu o promieniu od 172 mm do 186 mm nie jest możliwe.
- Umieść otwór centralny prowadnicy nad centralnym punktem obrabianego elementu. Przymocuj prowadnicę do elementu za pomocą gwoździ o wielkości mniejszej niż 6 mm przybitego przez otwór centralny. Frezować należy zgodnie z ruchem wskazówek zegara (Rys 15).

Prowadnica łożyskowa

- W celu wygodnego operowania urządzeniem na przy pracy z meblami np. biurkami, łóżkami, krzesłami itd., można użyć prowadnicy łożyskowej. Umożliwia ona precyzyjny ruch urządzenia zapewniający wysoką jakość obróbki (Rys 16).
- Użyj nakrętki mocującej (A) aby przymocować prowadnicę do płytki podstawy. Poluzuj nakrętkę (B) aby dostosować dystans pomiędzy prowadnicą a frezem. Mocno dokręć nakrętkę (B) po ustaleniu odpowiedniego położenia (Rys 17).
- Operując urządzeniem należy pewnie dociskać prowadnicę do krawędzi obrabianego elementu (Rys 18).

UWAGA: Przed dostosowaniem urządzenia lub funkcji należy upewnić się, że urządzenie jest wyłączone oraz odłączone od źródła prądu. Poniżej zamieszczono legendę dla poszczególnych rysunków umieszczonych na początku instrukcji.

DANE ZNAMIONOWE

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

DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

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

Informacje na temat hałasu i wibracji

Poziom emitowanego hałasu przez urządzenie opisano poprzez: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L_{pA} oraz poziom mocy akustycznej L_{WA} (gdzie K oznacza niepewność pomiaru). Drgania emitowane przez urządzenie opisano poprzez wartość przyspieszeń drgań a_h (gdzie K oznacza niepewność pomiaru). Podane w niniejszej instrukcji: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L_{pA} , poziom mocy akustycznej L_{WA} oraz wartość przyspieszeń drgań a_h zostały zmierzone zgodnie z normą EN 62841-1. Podany poziom drgań a_h może zostać użyty do porównywania urządzeń oraz do wstępnej oceny ekspozycji na drgania. Podany poziom drgań jest reprezentatywny jedynie dla podstawowych zastosowań urządzenia. Jeżeli urządzenie zostanie użyte do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, poziom drgań może ulec zmianie. Na wyższy poziom drgań będzie wpływać niewystarczająca czy zbyt rzadka konserwacja urządzenia. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować zwiększenie ekspozycji na drgania podczas całego okresu pracy.

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

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

OCHRONA ŚRODOWISKA



Produktów zasilanych elektrycznie nie należy wyrzucać wraz z domowymi odpadkami, lecz oddać je do utylizacji w odpowiednich zakładach. Informacji na temat utylizacji udzieli sprzedawca produktu lub miejscowe władze. Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje niebezpieczne dla środowiska naturalnego. Sprzęt nie poddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: „GTX Poland”) informuje, iż wszelkie prawa autorskie do treści niniejszej instrukcji (dalej: „Instrukcja”), w tym m.in. jej tekstu, zamieszczonych fotografii, schematów, rysunków, a także jej kompozycji, należą wyłącznie do GTX Poland i podlegają ochronie prawnej zgodnie z ustawą z dnia 4 lutego

1994 roku, o prawie autorskim i prawach pokrewnych (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 z późn. zm.). Kopiowanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnych całości Instrukcji jak i poszczególnych jej elementów, bez zgody GTX Poland wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i karniej.

GWARANCJA I SERWIS

Warunki gwarancji oraz opis postępowania w przypadku reklamacji zawarte są w załączonej do produktu Karcie Gwarancyjnej.

Serwis Centralny GTX Service Sp. z o.o. Sp.k.

ul. Pograniczna 2/4 tel. +48 22 364 53 50 02-285 Warszawa e-mail bok@gtxservice.com

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej gtxservice.com
Zeskanuj QR kod i wejdź na gtxservice.com

GTX SERVICE
CIRCULAR ECONOMY SOLUTIONS



Deklaracja zgodności WE

Producent: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Produkt: Trymer do krawędzi

Model: 59G718

Nazwa handlowa: GRAPHITE

Numer seryjny: 00001 + 99999

Niniejsza deklaracja zgodności wystawiona zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE

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

Oraz spełnia wymagania norm:

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

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

EN IEC 63000:2018

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

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

Podpisano w imieniu:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Pełnomocnik ds. jakości firmy GTX POLAND

Warszawa, 2025-04-17

(en)

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS

Edge trimmer
59G718

CAUTION Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications supplied with this power tool. Failure to follow all the instructions below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Keep all warnings and instructions for future reference.

- **Hold the power tool by the insulated gripping surfaces, as the grinding surface may come into contact with the power cord itself.** Cutting through a live cable may cause exposed metal parts of the power tool to become live, posing a risk of electric shock.
- **Use clamps or another suitable method to secure and support the workpiece on a stable platform.** Holding the workpiece in your hand or pressing it against your body makes it unstable and may lead to loss of control.

EXPLANATION OF THE PICTOGRAMS USED



1. Read the operating instructions carefully
2. Use personal protective equipment (safety goggles, ear protectors, dust mask)
3. Do not dispose of with household waste
4. The device complies with European Union regulations.
5. EAC certification mark.
6. Ukrainian market certification mark.

DESCRIPTION OF ILLUSTRATIONS

Figure 1

1. Base plate
2. Depth gauge
3. Cutting depth
4. Clamping knob
5. Adjustment screw

Figure 2

1. On/off switch

Figure 3

1. Direction of disassembly
2. Assembly direction
3. Handle

Figure 4

1. Workpiece
2. Direction of cutter rotation
3. Top view
4. Feed direction

Figure 5

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

Figure 7

1. Base plate
2. Screws
3. Screwdriver

Figure 8

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

Figure 10

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

Figure 11

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

Figures 13 and 14

1. Wing nut
2. Guide
3. Parallel guide
4. Centre hole
5. Screw

Figure 15

1. Nail
2. Centre hole
3. Parallel guide

Figure 17

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

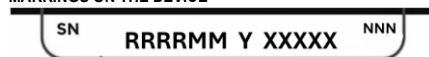
Figure 18

1. Workpiece
2. Milling cutter
3. Bearing guide

EQUIPMENT

- Spanner – 2
- Cutters – 2
- Clamping sleeve – 3
- Guide sleeve – 1
- Straight guide – 1
- Tracing guide – 1

MARKINGS ON THE DEVICE



- RRRR – year of manufacture
- MM – month of manufacture
- Y – additional designation
- XXXXX – serial number
- NNN – additional designation

CONSTRUCTION AND APPLICATION

The top spindle router is a hand-held power tool, classified in protection class II. It is driven by a commutator motor mounted vertically in relation to the workpiece surface. Power tools of this type are widely used for routing in wood and wood-based materials. They are used for light joinery, parquet flooring, decorating, and renovation and construction work. **Do not use the power tool for any purpose other than that for which it is intended.**

OPERATING INSTRUCTIONS

Adjusting the cutting depth

- Loosen the locking knob. Adjust the position of the base to achieve the desired cutting depth. Tighten the locking knob. (Fig. 1)

Switching on / off

- To switch the tool on, move the switch to the 'I' position.
- To switch it off, move the switch to the 'O' position. (Fig. 2).

Fitting and removing cutters

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

Milling

- Position the tool on the workpiece so that the cutter does not come into contact with its surface. Once full rotational speed has been reached, move the tool in the desired direction. Ensure that the tool's base plate remains in contact with the surface of the workpiece at all times whilst milling. Maintain a constant feed rate. (Fig. 4).

NOTE: An excessively fast feed rate will adversely affect the quality of the machining and may damage the cutter and the machine's motor. An excessively slow feed rate will cause the cutters to overheat, which will also adversely affect the quality of the machining. It is advisable to test the appropriate feed rate on a test piece before use.

- If you are using guide rails, ensure they are fitted on the right-hand side relative to the direction of feed. (Fig. 5).

NOTE: Excessive load on the machine will cause the drive to overload. The maximum milling depth is 3 millimetres. Greater depths can be achieved by milling in multiple passes.

Guide sleeve

- Once the cutter has been inserted through the guide sleeve, it is possible to rout using a template (Fig. 6).
- Remove the base plate by loosening the screws. Place the guide sleeve into the base, then secure the base plate by tightening the screws firmly
- Fit the jig to the workpiece. Position the router bit in the jig. Guide the tool along the jig

Parallel guide (optional)

- The parallel guide is useful when working along the edge or boundary of the workpiece (Fig. 9).
- Use a screw and a wing nut to secure the parallel guide to the guide rail (Fig. 10).
- Use a fixing screw to mount the guide on the router. To adjust the position of the parallel guide, loosen the wing nut. Once the correct position has been set, tighten the nut (Fig. 11).
- If the distance from the edge of the workpiece is too great to use the parallel guide, attach a support piece to the workpiece (e.g. a straight board). Then guide the router along the support piece (Fig. 12).

Milling a circle.

- Once the parallel guide is fitted, it is possible to mill in a circle. The circle's radius, defined as the distance between the cutter and the centre of the circle:
- Minimum radius: 70 mm Maximum radius: 221 mm
- To cut a circle with a radius between 70 mm and 121 mm, fit the guide as shown in Fig. 13.
- To cut a circle with a radius between 121 mm and 221 mm, fit the guide as shown in Fig. 14.
- Milling along a circle with a radius between 172 mm and 186 mm is not possible.
- Position the guide's central hole over the centre point of the workpiece. Secure the guide to the workpiece using a nail smaller than 6 mm driven through the central hole. Mill in a clockwise direction (Fig. 15).

Ball-bearing guide

- To operate the tool comfortably when working on furniture such as desks, beds, chairs, etc., you can use a ball-bearing guide. This enables precise movement of the tool, ensuring high-quality machining (Fig. 16).
- Use the fixing nut (A) to secure the guide to the base plate. Loosen the nut (B) to adjust the distance between the guide and the router bit. Tighten the nut (B) firmly once the correct position has been set (Fig. 17).
- When operating the tool, press the guide firmly against the edge of the workpiece (Fig. 18).

NOTE: Before adjusting the machine or its functions, ensure that the machine is switched off and disconnected from the mains.

Below is a key to the individual diagrams at the start of this manual.

RATED DATA

Parameter	Value
Supply voltage	230 V AC
Mains frequency	50 Hz
Rated power	510 W
Idle speed range	30,000 min ⁻¹
Diameter of collet chucks	Ø 6.35 mm
Protection class	II
Weight	1.64 kg
59G718 denotes both the type and designation of the device	

NOISE AND VIBRATION DATA

Sound pressure level	L _{pa} = 89 dB(A) K = 3 dB(A)
----------------------	--

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

Information on noise and vibration

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

The sound pressure level L_{pA} , sound power level L_{WA} and vibration acceleration value a_h given in this manual have been measured in accordance with standard EN 62841-1. The stated vibration level a_h may be used to compare devices and for a preliminary assessment of vibration exposure.

The vibration level stated is representative only of the equipment's standard applications. If the equipment is used for other applications or with different working tools, the vibration level may change. Inadequate or infrequent maintenance of the equipment will result in higher vibration levels. The reasons stated above may lead to increased exposure to vibration throughout the entire period of use.

To accurately estimate vibration exposure, account for periods when the device is switched off or when it is switched on but not in use. After carefully assessing all factors, the total vibration exposure may turn out to be significantly lower.

To protect the user from the effects of vibration, additional safety measures should be implemented, such as: regular maintenance of the equipment and work tools, ensuring that hands remain at a suitable temperature, and proper work organisation.

ENVIRONMENTAL PROTECTION



Electrically powered products must not be disposed of with household waste, but must be handed over for recycling at appropriate facilities. Information on recycling can be obtained from the product's retailer or local authorities. End-of-life electrical and electronic equipment contains substances that are harmful to the environment. Equipment that is not recycled poses a potential threat to the environment and human health.

'GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością' Limited Partnership, with its registered office in Warsaw, ul. Pograniczna 2/4 (hereinafter: 'GTX Poland'), hereby states that all copyright in the content of this manual (hereinafter: 'Manual'), including, amongst other things, its text, photographs, diagrams, illustrations, as well as its layout, belong exclusively to GTX Poland and are protected by law in accordance with the Act of 4 February 1994 on Copyright and Related Rights (i.e. Journal of Laws 2006 No. 90, item 631, as amended). Copying, processing, publishing or modifying the Manual in its entirety or any of its individual elements for commercial purposes without the express written consent of GTX Poland is strictly prohibited and may result in civil and criminal liability.

EC Declaration of Conformity

Manufacturer: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Warsaw

Product: Edge trimmer

Model: 59G718

Trade name: GRAPHITE

Serial number: 00001 to 99999

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

The product described above complies with the following documents:

Machinery Directive 2006/42/EC

Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU

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

And meets the requirements of the following standards:

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

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

EN IEC 63000:2018

This declaration applies solely to the machine in the condition in which it was placed on the market and does not cover components

added by the end-user or subsequent modifications carried out by them.

Name and address of the person resident or established in the EU authorised to prepare the technical documentation:

Signed on behalf of:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Warsaw

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Quality Representative for GTX POLAND

Warsaw, 17 April 2025

(uk)

ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ

Обрізувач країв

59G718

УВАГА! Ознайомтеся з усіма попередженнями щодо безпеки, інструкціями, ілюстраціями та технічними характеристиками, що додаються до цього електроінструменту. Недотримання всіх наведених нижче інструкцій може призвести до ураження електричним струмом, пожежі та/або серйозних травм.

Зберігайте всі попередження та інструкції для подальшого використання.

- Тримайте електроінструмент за ізольовані поверхні рукоятки, оскільки шліфувальна поверхня може контактувати з самим шнуром живлення. Розрізання кабелю під напругою може призвести до того, що оголені металеві частини електроінструмента стануть під напругою, що створює ризик ураження електричним струмом.
- Використовуйте затискачі або інший відповідний спосіб для закріплення та підтримки заготовки на стійкій платформі. Тримання заготовки в руці або притискання її до тіла робить її нестійкою та може призвести до втрати контролю.

ПОЯСНЕННЯ ВИКОРИСТАНИХ ПІКТОГРАМ



1



2



3



4



5



6

1. Уважно прочитайте інструкцію з експлуатації
2. Використовуйте засоби індивідуального захисту (захисні окуляри, навушники, пілозахисну маску)
3. Не викидайте разом із побутовими відходами
4. Пристрій відповідає вимогам законодавства Європейського Союзу.
5. Знак сертифікації EAC.
6. Знак сертифікації для українського ринку.

ОПИС ІЛЮСТРАЦІЙ

Рисунок 1

1. Опорна плита
2. Глибиномір
3. Глибина різання
4. Затискача ручка
5. Регульований гвинт

Рис. 2

1. Вимикач

Рис. 3

1. Напрямок розбирання
2. Напрямок складання
3. Ручка

Рисунок 4

1. Деталь
2. Напрямок обертання фрези
3. Вигляд зверху

4. Напрямок подачі

Рисунок 5

1. Напрямок подачі
2. Напрямок обертання фрези
3. Деталь
4. Паралельна напрямна

Рисунок 7

1. Опорна плита
2. Гвинти
3. Викиртка

Рис. 8

1. Ножиці
2. Опорна плита
3. Шаблон
4. Деталь
5. Направляюча втулка

Рисунок 10

1. Гвинт
2. Направляюча
3. Паралельна направляюча
4. Крильчата гайка

Рисунок 11

1. Кріпильний гвинт
2. Паралельна направляюча
3. Крильчата гайка
4. Опорна пластина

Рисунки 13 і 14

1. Крильчата гайка
2. Направляюча
3. Паралельна направляюча
4. Центральний отвір
5. Гвинт

Рис. 15

1. Цвях
2. Центральний отвір
3. Паралельна направляюча

Рис. 17

1. Затискна гайка (А)
2. Регулювальна гайка
3. Затискна гайка (В)
4. Направляюча з підшипником

Рисунок 18

1. Заготовка
2. Фреза
3. Направляюча підшипника

ОБЛАДНАННЯ

- Гайковий ключ – 2
- Фрези – 2
- Затискна втулка – 3
- Направляюча втулка – 1
- Пряма направляюча – 1
- Направляюча для трасування – 1

МАРКУВАННЯ НА ПРИСТРОЇ



- RRRR – рік виготовлення
- MM – місяць виготовлення
- Y – додаткове позначення
- XXXXX – серійний номер
- NNN – додаткове позначення

БУДОВА ТА ЗАСТОСУВАННЯ

Фрезер з верхнім шпинделем — це ручний електроінструмент, що належить до класу захисту II. Він приводиться в дію щітковим двигуном, встановленим вертикально відносно поверхні заготовки. Електроінструменти цього типу широко використовуються для фрезерування деревини та матеріалів на основі деревини. Вони застосовуються для легких столярних робіт, укладання паркету, оздоблювальних, ремонтних та будівельних робіт. **Не використовуйте електроінструмент для будь-яких інших цілей, крім тих, для яких він призначений.**

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Регулювання глибини різання

- Ослабте фіксувальну ручку. Відрегулюйте положення основи, щоб досягти бажаної глибини різання. Затягніть фіксувальну ручку. (Рис. 1)

Увімкнення / вимкнення

- Щоб увімкнути інструмент, переведіть вимикач у положення «I».
- Щоб вимкнути інструмент, переведіть вимикач у положення «O». (Рис. 2).

Встановлення та зняття різальних насадок

Щоб встановити різальний інструмент, вставте його в гніздо, а потім за допомогою двох гайкових ключів затягніть затискні гайки. Щоб зняти різальний інструмент, ослабте їх (рис. 3).

Фрезерування

- Розташуйте інструмент на заготовці так, щоб фреза не торкалася її поверхні. Після досягнення повної швидкості обертання перемістіть інструмент у потрібному напрямку. Переконайтеся, що під час фрезерування опорна пластина інструменту постійно залишається в контакт з поверхнею заготовки. Підтримуйте постійну швидкість подачі. (Рис. 4).

ПРИМІТКА: Надто висока швидкість подачі негативно вплине на якість обробки та може пошкодити фрезу й двигун верстата. Надто низька швидкість подачі призведе до перегріву фрез, що також негативно вплине на якість обробки. Перед використанням рекомендується перевірити відповідну швидкість подачі на пробному зразку.

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

ПРИМІТКА: Надмірне навантаження на верстат призведе до перевантаження приводу. Максимальна глибина фрезерування становить 3 міліметри. Більшу глибину можна досягти шляхом фрезерування у кілька проходів.

Направляюча втулка

- Після того як фреза вставлена через направляючу втулку, можна виконувати фрезерування за шаблоном (рис. 6).
- Зніміть опорну пластину, ослабивши гвинти. Встановіть направляючу втулку в опору, а потім закріпіть опорну пластину, щільно затягнувши гвинти
- Встановіть притисний пристрій на заготовку. Встановіть фрезу в притисний пристрій. Наведіть інструмент уздовж притисного пристрою

Паралельна направляюча (опція)

- Паралельна направляюча корисна під час роботи вздовж краю або межі заготовки (рис. 9).
- Закріпіть паралельну направляючу на напрямній рейці за допомогою гвинта та крильчастої гайки (рис. 10).
- Закріпіть напрямну на фрезері за допомогою кріпильного гвинта. Щоб відрегулювати положення паралельної напрямної, ослабте крильчасту гайку. Після встановлення потрібного положення затягніть гайку (рис. 11).
- Якщо відстань від краю заготовки занадто велика для використання паралельної направляючої, прикріпіть до заготовки опорну деталь (наприклад, пряму дошку). Потім ведіть фрезер уздовж опорної деталі (рис. 12).

Фрезерування кола.

- Після встановлення паралельної направляючої можна фрезерувати по колу. Радіус кола, що визначається як відстань між фрезою та центром кола:
- Мінімальний радіус: 70 мм
- Максимальний радіус: 221 мм

- Щоб вирізати коло з радіусом від 70 мм до 121 мм, встановіть направляючу, як показано на **рис. 13**.
- Щоб віфрезерувати коло з радіусом від 121 мм до 221 мм, встановіть направляючу, як показано на **рис. 14**.
- Фрезерування по колу з радіусом від 172 мм до 186 мм неможливе.
- Розташуйте центральний отвір направляючої над центральною точкою заготовки. Закріпіть направляючу на заготовці за допомогою цвяха діаметром менше 6 мм, вбитого через центральний отвір. Фрезеруйте за годинниковою стрілкою (**рис. 15**).

Направляюча на кулькових підшипниках

- Для зручної роботи з інструментом під час обробки меблів, таких як столи, ліжка, стільці тощо, можна використовувати направляючу на кулькових підшипниках. Це забезпечує точне переміщення інструменту та гарантує високу якість обробки (**рис. 16**).
- За допомогою фіксувальної гайки (А) закріпіть направляючу на опорній пластині. Ослабте гайку (В), щоб відрегулювати відстань між направляючою та фрезею. Після встановлення правильного положення щільно затягніть гайку (В) (**рис. 17**).
- Під час роботи з інструментом щільно притискайте направляючу до краю заготовки (**рис. 18**).

ПРИМІТКА: Перед регулюванням верстата або його функцій переконайтеся, що верстат вимкнено та від'єднано від електромережі.

Нижче наведено пояснення до окремих схем, розміщених на початку цього посібника.

НОМІНАЛЬНІ ПАРАМЕТРИ

Параметр	Значення
Напруга живлення	230 V AC
Частота мережі	50 Hz
Номинальна потужність	510 W
Діапазон холостого ходу	30 000 об/хв
Діаметр цангових патронів	Ø 6,35 мм
Клас захисту	II
Вага	1,64 кг
59G718 позначає як тип, так і найменування пристрою	

ДАНІ ЩОДО ШУМУ ТА ВІБРАЦІЇ

Рівень звукового тиску	$L_{pA} = 89$ дБ(А) К = 3 дБ(А)
Рівень звукової потужності	$L_{WA} = 100$ дБ(А) К = 3 дБ(А)
Значення прискорення вібрації	$a_h = 2,21$ м/с ² К = 1,5 м/с ²

Інформація про шум та вібрацію

Шум, що випромінюється обладнанням, характеризується: рівнем звукового тиску L_{pA} та рівнем звукової потужності L_{WA} (де К позначає похибку вимірювання). Вібрації, що випромінюються обладнанням, характеризуються значенням прискорення вібрації a_h (де К позначає похибку вимірювання).

Рівень звукового тиску L_{pA} , рівень звукової потужності L_{WA} та значення прискорення вібрації a_h наведені в цьому посібнику, були виміряні відповідно до стандарту EN 62841-1. Зазначений рівень вібрації a_h можна використовувати для порівняння пристроїв та для попередньої оцінки впливу вібрації.

Зазначений рівень вібрації є характерним лише для стандартних умов експлуатації обладнання. Якщо обладнання використовується для інших цілей або з іншими робочими інструментами, рівень вібрації може змінитися. Неналежне або нерегулярне технічне обслуговування обладнання призведе до підвищення рівня вібрації. Зазначені вище причини можуть призвести до збільшення впливу вібрації протягом усього періоду експлуатації.

Для точної оцінки впливу вібрації слід враховувати періоди, коли пристрій вимкнений або увімкнений, але не використовується. Після ретельного аналізу всіх факторів загальний вплив вібрації може виявитися значно нижчим.

Для захисту користувача від впливу вібрації слід вжити додаткових заходів безпеки, таких як: регулярне технічне обслуговування

обладнання та робочих інструментів, забезпечення відповідної температури рук та належна організація праці.

ОХОРОНА НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА



Вироби, що працюють на електроенергії, не можна викидати разом із побутовими відходами; їх необхідно здавати на переробку до відповідних установ. Інформацію щодо переробки можна отримати у продавця виробу або в місцевих органах влади. Електричне та електронне обладнання, що відслуговує свій термін, містить речовини, шкідливі для навколишнього середовища. Обладнання, яке не піддається переробці, становить потенційну загрозу для навколишнього середовища та здоров'я людей.

Товариство з обмеженою відповідальністю «GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością», з місцезнаходженням у Варшаві, вул. Поранична, 2/4 (далі — «GTX Poland»), цим заявляє, що всі авторські права на зміст цього посібника (далі — «Посібник»), включаючи, серед іншого, його текст, фотографії, діаграми, ілюстрації, а також його макет, належать виключно GTX Poland і захищені законом відповідно до Закону від 4 лютого 1994 року про авторське право та суміжні права (тобто «Збірник законів» 2006 р., № 90, пункт 631, із змінами). Копіювання, обробка, публікація або модифікація Посібника в цілому або будь-яких його окремих елементів з комерційною метою без явної письмової згоди компанії GTX Poland суворо заборонені та можуть призвести до цивільної та кримінальної відповідальності.

(ro) TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE

Mașină de tăiat margini 59G718

ATENȚIE Citiți toate avertismentele de siguranță, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile furnizate împreună cu această unealtă electrică. Nerespectarea tuturor instrucțiunilor de mai jos poate duce la electrocutare, incendii și/sau vătămări grave.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultare ulterioară.

- Țineți unealta electrică de suprafețele de prindere izolate, deoarece suprafața de șlefuire poate intra în contact cu cablul de alimentare. Tăierea unui cablu sub tensiune poate face ca părțile metalice expuse ale unelei electrice să devină sub tensiune, prezentând un risc de electrocutare.
- Folosiți cleme sau o altă metodă adecvată pentru a fixa și susține piesa de prelucrat pe o platformă stabilă. Ținerea piesei de prelucrat în mână sau apăsarea acesteia împotriva corpului o face instabilă și poate duce la pierderea controlului.

EXPLICAȚIA PICTOGRAMELOR UTILIZATE



1

2

3

4



5

6

1. Citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare
2. Folosiți echipament de protecție personală (ochelari de protecție, protecție auditivă, mască antipraf)
3. A nu se arunca împreună cu deșeurile menajere
4. Dispozitivul respectă reglementările Uniunii Europene.
5. Marca de certificare EAC.
6. Marca de certificare pentru piața ucraineană.

DESCRIEREA ILUSTRAȚIILOR

Figura 1

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

Figura 2

1. Comutator de pornire/oprire
- Figura 3**
1. Direcția de demontare
 2. Direcția de asamblare
 3. Mâner

- Figura 4**
1. Piesa de prelucrat
 2. Direcția de rotație a frezei
 3. Vedere de sus
 4. Direcția de avans

- Figura 5**
1. Direcția de avans
 2. Direcția de rotație a frezei
 3. Piesa de prelucrat
 4. Ghidaj paralel

- Figura 7**
1. Placă de bază
 2. Șuruburi
 3. Șurubelniță

- Figura 8**
1. Cuțit
 2. Placă de bază
 3. Șablon
 4. Piesa de prelucrat
 5. Manșon de ghidare

- Figura 10**
1. Șurub
 2. Ghidaj
 3. Ghidaj paralel
 4. Piuliță fluture

- Figura 11**
1. Șurub de fixare
 2. Ghidaj paralel
 3. Piuliță fluture
 4. Placă de bază

- Figurile 13 și 14**
1. Piuliță fluture
 2. Ghidaj
 3. Ghidaj paralel
 4. Orificiu central
 5. Șurub

- Figura 15**
1. Cuie
 2. Orificiu central
 3. Ghidaj paralel

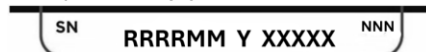
- Figura 17**
1. Piuliță de strângere (A)
 2. Piuliță de reglare
 3. Piuliță de strângere (B)
 4. Ghidaj cu rulment

- Figura 18**
1. Piesa de prelucrat
 2. Freză
 3. Ghidaj cu rulment

ECHIPAMENT

- | | |
|------------------------|---|
| • Cheie – | 2 |
| • Freze – | 2 |
| • Manșon de prindere – | 3 |
| • Manșon de ghidare – | 1 |
| • Ghidaj drept – | 1 |
| • Ghidaj de trasare – | 1 |

MARCAJELE DE PE DISPOZITIV



- | | |
|-------|-------------------------|
| RRRR | – anul de fabricație |
| MM | – luna fabricației |
| Y | – denumire suplimentară |
| XXXXX | – număr de serie |
| NNN | – denumire suplimentară |

CONSTRUCȚIE ȘI UTILIZARE

Routerul cu ax superior este o unealtă electrică portabilă, clasificată în clasa de protecție II. Este acționat de un motor cu comutator montat vertical față de suprafața piesei de prelucrat. Unelele electrice de acest tip sunt utilizate pe scară largă pentru frezarea lemnului și a materialelor pe bază de lemn. Sunt utilizate pentru lucrări ușoare de tâmplărie, parchet, decorare, precum și pentru lucrări de renovare și construcție. **Nu utilizați unealta electrică în alte scopuri decât cele pentru care a fost concepută.**

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Reglarea adâncimii de tăiere

- Slăbiți butonul de blocare. Reglați poziția bazei pentru a obține adâncimea de tăiere dorită. Strângeți butonul de blocare. (Fig. 1)

Pornirea / oprirea

- Pentru a porni unealta, mutați comutatorul în poziția „I”.
- Pentru a-l opri, mutați comutatorul în poziția „O”. (Fig. 2).

Montarea și demontarea frezelor

Pentru a monta o lamă, așezați-o în soclu, apoi folosiți două chei pentru a strânge piulițele de prindere. Slăbiți-le pentru a scoate lama (Fig. 3).

Frezare

- Poziționați unealta pe piesa de prelucrat astfel încât freza să nu intre în contact cu suprafața acesteia. Odată ce s-a atins viteza maximă de rotație, deplasați unealta în direcția dorită. Asigurați-vă că placa de bază a unelei rămâne în contact cu suprafața piesei de prelucrat pe toată durata frezării. Mențineți o viteză de avans constantă. (Fig. 4).

NOTĂ: O viteză de avans excesiv de mare va afecta negativ calitatea prelucrării și poate deteriora freza și motorul mașinii. O viteză de avans excesiv de mică va provoca supraîncălzirea frezelor, ceea ce va afecta, de asemenea, negativ calitatea prelucrării. Se recomandă testarea vitezei de avans adecvate pe o piesă de test înainte de utilizare.

- Dacă utilizați șine de ghidare, asigurați-vă că acestea sunt montate pe partea dreaptă, raportat la direcția de avans. (Fig. 5).

NOTĂ: O sarcină excesivă asupra mașinii va provoca supraîncălzirea sistemului de acționare. Adâncimea maximă de frezare este de 3 milimetri. Se pot obține adâncimi mai mari prin frezare în mai multe treceri.

Manșon de ghidare

- Odată ce freza a fost introdusă prin manșonul de ghidare, este posibilă frezarea folosind un șablon (Fig. 6).
- Scoateți placa de bază slăbind șuruburile. Așezați manșonul de ghidare în bază, apoi fixați placa de bază strângând ferm șuruburile
- Fixați șablonul pe piesa de prelucrat. Poziționați freza în șablon. Ghidați unealta de-a lungul șablonului

Ghidaj paralel (opțional)

- Ghidajul paralel este util atunci când se lucrează de-a lungul marginii sau conturului piesei de prelucrat (Fig. 9).
- Folosiți un șurub și o piuliță fluture pentru a fixa ghidajul paralel pe șina de ghidare (Fig. 10).
- Folosiți un șurub de fixare pentru a monta ghidajul pe freză. Pentru a regla poziția ghidajului paralel, slăbiți piulița fluture. Odată ce ați stabilit poziția corectă, strângeți piulița (Fig. 11).
- Dacă distanța față de marginea piesei de prelucrat este prea mare pentru a utiliza ghidajul paralel, fixați o piesă de sprijin pe piesa de prelucrat (de exemplu, o scândură dreaptă). Apoi ghidați freza de-a lungul piesei de sprijin (Fig. 12).

Frezarea unui cerc.

- Odată ce ghidajul paralel este montat, este posibilă frezarea unui cerc. Raza cercului, definită ca distanța dintre freză și centrul cercului:
- Raza minimă: 70 mm Raza maximă: 221 mm
- Pentru a tăia un cerc cu o rază cuprinsă între 70 mm și 121 mm, montați ghidajul așa cum se arată în **Fig. 13**.
- Pentru a tăia un cerc cu o rază cuprinsă între 121 mm și 221 mm, montați ghidajul așa cum se arată în **Fig. 14**.
- Frezarea de-a lungul unui cerc cu o rază cuprinsă între 172 mm și 186 mm nu este posibilă.
- Poziționați orificiul central al ghidajului peste punctul central al piesei de prelucrat. Fixați ghidajul de piesa de prelucrat folosind un cui mai mic de 6 mm, introdus prin orificiul central. Frezați în sensul acelor de ceasornic (**Fig. 15**).

Ghidaj cu rulment cu bile

- Pentru a manevra confortabil unealta atunci când lucrați la piese de mobilier, cum ar fi birouri, paturi, scaune etc., puteți utiliza un ghidaj cu rulment cu bile. Acesta permite deplasarea precisă a unelei, asigurând o prelucrare de înaltă calitate (**Fig. 16**).
- Folosiți piulița de fixare (A) pentru a fixa ghidajul pe placa de bază. Slăbiți piulița (B) pentru a regla distanța dintre ghidaj și freza. Strângeți bine piulița (B) odată ce ați stabilit poziția corectă (**Fig. 17**).
- Când utilizați unealta, apăsați ferm ghidajul împotriva marginii piesei de prelucrat (**Fig. 18**).

NOTĂ: Înainte de a regla mașina sau funcțiile acesteia, asigurați-vă că mașina este oprită și deconectată de la rețeaua electrică.

Mai jos găsiți o legendă a diagramelor individuale de la începutul acestui manual.

DATE NOMINALE

Parametru	Valoare
Tensiune de alimentare	230 V AC
Frecvența rețelei	50 Hz
Putere nominală	510 W
Intervalul de turație la ralanti	30.000 min ⁻¹
Diametrul mandrinelor cu mandrină	Ø 6,35 mm
Clasa de protecție	II
Greutate	1,64 kg
59G718 indică atât tipul, cât și denumirea dispozitivului	

DATE PRIVIND ZGOMOTUL ȘI VIBRAȚIILE

Nivelul presiunii acustice	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Nivelul puterii acustice	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Valori ale accelerației vibrațiilor	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2 \text{ K} = 1,5 \text{ m/s}^2$

Informații privind zgomotul și vibrațiile

Zgomotul emis de echipament este caracterizat de: nivelul de presiune acustică L_{pA} și nivelul de putere acustică L_{WA} (unde K reprezintă incertitudinea de măsurare). Vibrațiile emise de echipament sunt caracterizate de valoarea accelerației vibrațiilor a_h (unde K reprezintă incertitudinea de măsurare).

Nivelul de presiune acustică L_{pA} , nivelul de putere acustică L_{WA} și valoarea accelerației vibrațiilor a_h prezentate în acest manual au fost măsurate în conformitate cu standardul EN 62841-1. Nivelul de vibrații indicat a_h poate fi utilizat pentru compararea dispozitivelor și pentru o evaluare preliminară a expunerii la vibrații.

Nivelul de vibrații indicat este reprezentativ numai pentru aplicațiile standard ale echipamentului. Dacă echipamentul este utilizat pentru alte aplicații sau cu unelte de lucru diferite, nivelul de vibrații se poate modifica. Întreținerea inadecvată sau sporadică a echipamentului va duce la niveluri de vibrații mai ridicate. Motivele menționate mai sus pot conduce la o expunere crescută la vibrații pe întreaga perioadă de utilizare.

Pentru a estima cu precizie expunerea la vibrații, luați în considerare perioadele în care dispozitivul este oprit sau când este pornit, dar nu este utilizat. După evaluarea atentă a tuturor factorilor, expunerea totală la vibrații se poate dovedi a fi semnificativ mai mică.

Pentru a proteja utilizatorul de efectele vibrațiilor, trebuie implementate măsuri de siguranță suplimentare, cum ar fi: întreținerea periodică a

echipamentului și a uneltelor de lucru, asigurarea menținerii mâinilor la o temperatură adecvată și organizarea corespunzătoare a muncii.

PROTECȚIA MEDIULUI



Produsele electrice nu trebuie aruncate împreună cu deșeurile menajere, ci trebuie predate spre reciclare la centrele specializate. Informații privind reciclarea pot fi obținute de la distribuitorul produsului sau de la autoritățile locale. Echipamentele electrice și electronice scoase din uz conțin substanțe dăunătoare mediului. Echipamentele care nu sunt reciclate reprezintă o amenințare potențială pentru mediu și sănătatea umană.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością”, societate cu răspundere limitată, cu sediul social în Varșovia, str. Pograniczna 2/4 (denumită în continuare: „GTX Poland”), declară prin prezenta că toate drepturile de autor asupra conținutului acestui manual (denumit în continuare: „Manualul”), inclusiv, printre altele, textul, fotografiile, diagramele, ilustrațiile, precum și structura acestuia, aparțin în mod exclusiv GTX Poland și sunt protejate de lege în conformitate cu Legea din 4 februarie 1994 privind drepturile de autor și drepturile conexe (adică Jurnalul Oficial 2006 nr. 90, punctul 631, cu modificările ulterioare). Copierea, prelucrarea, publicarea sau modificarea Manualului în întregime sau a oricărui element individual al acestuia în scopuri comerciale, fără consimțământul expres scris al GTX Poland, este strict interzisă și poate atrage răspunderea civilă și penală.

Declarația de conformitate CE

Prodător: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varșovia

Produs: Mașină de tăiat margini

Model: 59G718

Denumire comercială: GRAPHITE

Număr de serie: de la 00001 la 99999

Prezenta declarație de conformitate este emisă sub responsabilitatea exclusivă a producătorului.

Produsul descris mai sus este conform cu următoarele documente:

Directiva privind echipamentele tehnice 2006/42/CE

Directiva privind compatibilitatea electromagnetică 2014/30/UE

Directiva RoHS 2011/65/UE, astfel cum a fost modificată prin **Directiva 2015/863/UE**

și îndeplinește cerințele următoarelor standarde:

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

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

EN IEC 63000:2018

Prezenta declarație se aplică exclusiv mașinii în starea în care a fost introdusă pe piață și nu acoperă componentele adăugate de utilizatorul final sau modificările ulterioare efectuate de acesta.

Numele și adresa persoanei rezidente sau stabilite în UE, autorizată să întocmească documentația tehnică:

Semnat în numele:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varșovia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Reprezentantul responsabil cu calitatea pentru GTX POLAND
Varșovia, 17 aprilie 2025

(hu)
AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA

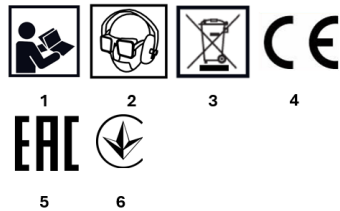
Élvágó
59G718

FIGYELEM Olvassa el az elektromos szerszámhoz mellékelt összes biztonsági figyelemztetést, utasítást, ábrát és műszaki adatot. Az alábbi utasítások be nem tartása áramütéshoz, tűzhöz és/vagy súlyos sérülésekhez vezethet.

Örizz meg az összes figyelemztetést és utasítást későbbi felhasználás céljából.

- A szerszámot a szigetelt fogófelületeken fogja meg, mivel a csiszolófelület érintkezésbe kerülhet magával a tápkábelrel. Áram alatt álló kábel átvágása esetén a szerszám szabadon álló fémrészei is áram alá kerülhetnek, ami áramütés veszélyét jelenti.
- Rögzítse és támaszkodja alá a munkadarabot szorítókkal vagy más megfelelő módszerrel egy stabil felületen. Ha a munkadarabot a kezében tartja vagy a testéhez nyomja, az instabillá válik, és ez az irányítás elvesztéséhez vezethet.

A HASZNÁLT PIKTOGRAMOK MAGYARÁZATA



- 1. Gondosan olvassa el a használati utasítást
- 2. Használjon egyéni védőfelszerelést (védőszemüveg, fülvédő, porálarc)
- 3. Ne dobja a háztartási hulladék közé
- 4. A készülék megfelel az Európai Unió előírásainak.
- 5. EAC tanúsítási jel.
- 6. Ukrán piaci tanúsító jel.

AZ ÁBRÁK LEÍRÁSA

- 1. ábra
 - 1. Alaplemez
 - 2. Mélységmérő
 - 3. Vágási mélység
 - 4. Rögzítógomb
 - 5. Beállítócsavar
- 2. ábra
 - 1. Be-/kikapcsoló gomb
- 3. ábra
 - 1. Szétszerelés iránya
 - 2. Összeszerelés iránya
 - 3. Fogantyú
- 4. ábra
 - 1. Munkadarab
 - 2. A maró forgásiránya
 - 3. Felülnézet
 - 4. Előtölási irány
- 5. ábra
 - 1. Előtölási irány
 - 2. A maró forgásiránya
 - 3. Munkadarab
 - 4. Párhuzamos vezető
- 7. ábra
 - 1. Alaplemez
 - 2. Csavarok
 - 3. Csavarhúzó
- 8. ábra
 - 1. Vágó
 - 2. Alaplemez
 - 3. Sablon
 - 4. Munkadarab
 - 5. Vezetőhüvely
- 10. ábra
 - 1. Csavar
 - 2. Vezető
 - 3. Párhuzamos vezető
 - 4. Szárnyas anya
- 11. ábra
 - 1. Rögzítőcsavar
 - 2. Párhuzamos vezető
 - 3. Szárnyas anya
 - 4. Alaplemez

- 13. és 14. ábra
 - 1. Szárnyas anya
 - 2. Vezető
 - 3. Párhuzamos vezető
 - 4. Középső furat
 - 5. Csavar
- 15. ábra
 - 1. Szög
 - 2. Középső furat
 - 3. Párhuzamos vezető

- 17. ábra
 - 1. Rögzítőanya (A)
 - 2. Beállítóanya
 - 3. Rögzítőanyát (B)
 - 4. Csapágvezető

- 18. ábra
 - 1. Megmunkálendő darab
 - 2. Maró
 - 3. Csapágvezető

SZERSZÁMOK

- Csavarkulcs – 2
- Marók – 2
- Szorítóhüvely – 3
- Vezetőhüvely – 1
- Egyenes vezető – 1
- Nyomkövető – 1

A KÉSZÜLÉKEN LÉVŐ JELÖLÉSEK



- RRRRR – gyártási év
- MM – gyártás hónapja
- Y – kiegészítő jelölés
- XXXXX – sorozatszám
- NNN –kiegészítő megjelölés

FELÉPÍTÉS ÉS ALKALMAZÁS

A felső orsós marógép egy kézi elektromos szerszám, amely a II. védelmi osztályba tartozik. Meghajtásáról egy kommutátoros motor gondoskodik, amely a munkadarab felületéhez képest függőlegesen van felszerelve. Az ilyen típusú elektromos szerszámokat széles körben használják fa és faalapú anyagok marásához. Könnyű asztalosmunkákhoz, parkettázáshoz, díszítéshez, valamint felújítási és építési munkákhoz alkalmazzák őket. **Az elektromos szerszámot kizárólag a rendeltetésszerű célra használja.**

ÜZEMELTETÉSI ÚTMUTATÓ

A vágási mélység beállítása

- Lazítsa meg a rögzítógombot. Állítsa be az alaplap helyzetét a kívánt vágási mélység eléréséhez. Húzza meg a rögzítógombot. (1. ábra)

Be- és kikapcsolás

- A szerszám bekapcsolásához állítsa a kapcsolót „I” állásba.
- A kikapcsoláshoz állítsa a kapcsolót „O” állásba. (2. ábra)

Vágófejek felszerelése és leszerelése

A vágószerszám felszereléséhez helyezze azt a foglalatba, majd két csavarkulccsal húzza meg a rögzítőanyákat. A vágószerszám eltávolításához lazítsa meg az anyákat (3. ábra).

Marás

- Helyezze a szerszámot úgy a munkadarabra, hogy a marószerszám ne érintkezzen annak felületével. Miután a szerszám elérte a teljes fordulatszámot, mozgassa a szerszámot a kívánt irányba. Győződjön meg arról, hogy a szerszám alaplemeze a marás során végig érintkezésben maradjon a munkadarab felületével. Tartsa állandóan az előtölási sebességet. (4. ábra).

MEGJEGYZÉS: A túl gyors előtölés kedvezőtlenül befolyásolja a megmunkálás minőségét, és károsíthatja a marószerszámot és a gép

motorját. A túl lassú előtolás a marószerszámok túlmelegedéséhez vezet, ami szintén kedvezőtlenül befolyásolja a megmunkálás minőségét. Célzerű a megfelelő előtolást használat előtt egy próbadarabon kipróbálni.

- Ha vezetősíneket használ, ügyeljen arra, hogy azok az előtolás irányához képest a jobb oldalon legyenek felszerelve. **(5. ábra).**

MEGJEGYZÉS: A gépre nehezedő túlzott terhelés a hajtás túlterheléséhez vezet. A maximális marási mélység 3 milliméter. Ennél nagyobb mélységet több lépésben történő marással lehet elérni.

Vezetőhüvely

- Miután a marót behelyezte a vezetőhüvelybe, sablon segítségével végezhet marást **(6. ábra).**
- A csavarok meglazításával vegye le az alapelemet. Helyezze a vezetőhüvelyt az alapba, majd a csavarok szoros meghúzásával rögzítse az alapelemet.
- Szerelje fel a sablont a munkadarabra. Helyezze a marószerszámot a sablonba. Vezesse a szerszámot a sablon mentén

Párhuzamos vezető (opcionális)

- A párhuzamos vezető akkor hasznos, ha a munkadarab széle vagy határa mentén dolgozik **(9. ábra).**
- Csavarral és szárnnyárával rögzítse a párhuzamos vezetőt a vezetősínhez **(10. ábra).**
- Rögzítőcsavarral szerelje fel a vezetőt a marógépre. A párhuzamos vezető helyzetének beállításához lazítsa meg a szárnnyárat. Miután beállította a megfelelő pozíciót, húzza meg az anyát **(11. ábra).**
- Ha a munkadarab szélétől való távolság túl nagy a párhuzamos vezető használatához, rögzítsen egy támasztóelemet a munkadarabra (pl. egy egyenes deszkát). Ezután vezesse a marógépet a támasztóelem mentén **(12. ábra).**

Kör marása.

- A párhuzamos vezető felszerelése után kör alakú marás végezhető. A kör sugara, amely a marószerszám és a kör középpontja közötti távolság:
- Minimális sugár: 70 mm Maximális sugár: 221 mm
- 70 mm és 121 mm közötti sugárú kör marásához szerelje fel a vezetőt **a 13. ábrán** látható módon.
- 121 mm és 221 mm közötti sugárú kör marásához szerelje fel a vezetőt **a 14. ábra** szerint.
- 172 mm és 186 mm közötti sugárú kör mentén történő marás nem lehetséges.
- Helyezze a vezető központi furatát a munkadarab középpontjára. Rögzítse a vezetőt a munkadarabhoz egy 6 mm-nél kisebb szöggel, amelyet a központi furaton keresztül ver be. Marjon az óramutató járásával megegyező irányban **(15. ábra).**

Golyóscsapágyas vezető

- Az íróasztalok, ágyak, székek stb. megmunkálásakor a szerszám kényelmes kezelése érdekében golyóscsapágyas vezetőt használhat. Ez lehetővé teszi a szerszám pontos mozgását, biztosítva a kiváló minőségű megmunkálást **(16. ábra).**
- A rögzítőnyárával (A) rögzítse a vezetőt az alapelemhez. Lazítsa meg az anyát (B) a vezető és a marófej közötti távolság beállításához. A megfelelő pozíció beállítása után szorosan húzza meg az anyát (B) **(17. ábra).**
- A szerszám használatá során nyomja a vezetőt szorosan a munkadarab széléhez **(18. ábra).**

MEGJEGYZÉS: A gép vagy funkcióinak beállítása előtt győződjön meg arról, hogy a gép ki van kapcsolva és leválasztva van a hálózatról. Az alábbiakban megtalálja a kézikönyv elején található egyes ábrák magyarázatát.

NÉVLEGES ADATOK

Paraméter	Érték
Tápfeszültség	230 V AC
Hálózati frekvencia	50 Hz
Névleges teljesítmény	510 W
Üresjáratú fordulatszám-tartomány	30 000 min ⁻¹
A befogatókormányok átmérője	Ø 6,35 mm
Védelmi osztály	II
Súly	1,64 kg

Az 59G718 jelölés a készülék típusát és megnevezését is jelzi

ZAJ- ÉS REZGÉSI ADATOK

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

Információk a zajról és a rezgésről

A berendezés által kibocsátott zajt a következő értékek jellemzik: a hangnyomásszint L_{pA} és a hangteljesítményszint L_{WA} (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli). A berendezés által kibocsátott rezgéseket a rezgésgyorsulási érték a_h jellemzi (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli).

A jelen kézikönyvben megadott hangnyomásszint L_{pA} , hangteljesítményszint L_{WA} és rezgésgyorsulási érték a_h az EN 62841-1 szabványnak megfelelően került mérésre. A megadott rezgésszint a_h felhasználható eszközök összehasonlítására és a rezgésnek való kitettség előzetes értékelésére.

A megadott rezgésszint kizárólag a berendezés szokásos alkalmazásaira jellemző. Ha a berendezést más alkalmazásokhoz vagy eltérő munkaszerszámokkal használják, a rezgésszint változhat. A berendezés nem megfelelő vagy ritka karbantartása magasabb rezgésszinteket eredményez. A fent említett okok a teljes használati időszak alatt megnövekedett rezgésterheléshez vezethetnek.

A rezgésterhelés pontos becsüléséhez vegye figyelembe azokat az időszakokat is, amikor a készülék ki van kapcsolva, vagy be van kapcsolva, de nem használják. Az összes tényező alapos értékelése után a teljes rezgésterhelés jelentősen alacsonyabbnak bizonyulhat.

A felhasználó védelme érdekében a rezgés hatásaitól további biztonsági intézkedéseket kell végrehajtani, például: a berendezés és a munkaszerszámok rendszeres karbantartása, a kezek megfelelő hőmérsékletének biztosítása, valamint a munka megfelelő szervezése.

KÖRNYEZETVÉDELME



Az elektromos meghajtású termékeket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani, hanem azokat az erre a célra kijelölt létesítményekben kell leadni újrahasznosításra. Az újrahasznosítással kapcsolatos információkat a termék forgalmazójától vagy a helyi hatóságoktól lehet beszerezni. Az élettartamuk végéhez érkezett elektromos és elektronikus berendezések környezetre káros anyagokat tartalmaznak. Az újrahasznosításra nem kerülő berendezések potenciális veszélyt jelentenek a környezetre és az emberi egészségre.

A. GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością korlátozott felelősségű társaság, székhelye: Varsó, ul. Pograniczna 2/4 (a továbbiakban: „GTX Poland”), kijelenti, hogy a jelen kézikönyv (a továbbiakban: „Kézikönyv”) tartalmára, ideértve többek között a szöveget, fényképeket, diagramokat, illusztrációkat, valamint az elrendezést, kizárólag a GTX Poland-ot illeti, és azokat a szerzői jogokról és a szomszédos jogokról szóló, 1994. február 4-i törvény (azaz a 2006. évi 90. számú Törvényt, 631. pont, módosításokkal együtt) szerint törvény véd. A Kézikönyv egészének vagy bármely elemének kereskedelmi célú másolása, feldolgozása, közzététele vagy módosítása a GTX Poland kifejezett írásbeli hozzájárulása nélkül szigorúan tilos, és polgári jogi és büntetőjogi felelősségre vonást vonhat maga után.

EK megfelelőségi nyilatkozat

Gyártó: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varsó

Termék: Élvágó

Modell: 59G718

Kereskedelmi név: GRAPHITE

Sorozatszám: 00001-99999

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot kizárólag a gyártó felelősségére állítja ki.

A fent leírt termék megfelel a következő dokumentumoknak:

2006/42/EK gépekről szóló irányelv

2014/30/EU elektromágneses összeférhetőségi irányelv

2011/65/EU RoHS-irányelv, a 2015/863/EU irányelvvel módosított formában

És megfelel a következő szabványok követelményeinek:

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

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

EN IEC 63000:2018

Ez a nyilatkozat kizárólag a forgalomba hozatalakor fennálló állapotú gépre vonatkozik, és nem terjed ki a , amelyeket a végfelhasználó szerelt be, illetve az általa végzett utólagos módosításokra.

Az EU-ban lakóhellyel vagy székhellyel rendelkező, a műszaki dokumentáció elkészítésére felhatalmazott személy neve és címe:

Aláírt a következő nevében:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Varsó

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski
A GTX POLAND minőségügyi képviselője
Varsó, 2025. április 17.

(it)
TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI

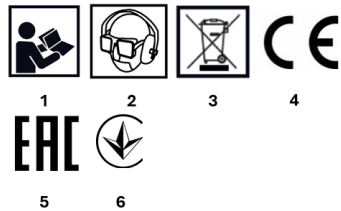
Tagliabordi
59G718

ATTENZIONE Leggere tutte le avvertenze di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche fornite con questo utensile elettrico. La mancata osservanza di tutte le istruzioni riportate di seguito può causare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.

Conservare tutte le avvertenze e le istruzioni per riferimento futuro.

- **Tenere l'utensile elettrico afferrandolo dalle superfici di presa isolate, poiché la superficie di levigatura potrebbe entrare in contatto con il cavo di alimentazione stesso.** Il taglio di un cavo sotto tensione può causare la messa sotto tensione delle parti metalliche esposte dell'utensile elettrico, con conseguente rischio di scossa elettrica.
- **Utilizzare morsetti o un altro metodo adeguato per fissare e sostenere il pezzo da lavorare su una piattaforma stabile.** Tenere il pezzo da lavorare in mano o premerlo contro il corpo lo rende instabile e può portare alla perdita di controllo.

SPIEGAZIONE DEI PITTOGRAMMI UTILIZZATI



1. Leggere attentamente le istruzioni per l'uso
2. Utilizzare i dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, protezioni acustiche, maschera antipolvere)
3. Non smaltire con i rifiuti domestici
4. Il dispositivo è conforme alle normative dell'Unione Europea.
5. Marchio di certificazione EAC.
6. Marchio di certificazione per il mercato ucraino.

DESCRIZIONE DELLE ILLUSTRAZIONI

Figura 1

1. Piastra di base
2. Misuratore di profondità
3. Profondità di taglio
4. Manopola di serraggio
5. Vite di regolazione

Figura 2

1. Interruttore on/off

Figura 3

1. Direzione di smontaggio
2. Direzione di montaggio

3. Maniglia

Figura 4

1. Pezzo da lavorare
2. Senso di rotazione della fresa
3. Vista dall'alto
4. Direzione di avanzamento

Figura 5

1. Direzione di avanzamento
2. Senso di rotazione della fresa
3. Pezzo da lavorare
4. Guida parallela

Figura 7

1. Piastra di base
2. Viti
3. Cacciavite

Figura 8

1. Taglierino
2. Piastra di base
3. Dima
4. Pezzo da lavorare
5. Manicotto di guida

Figura 10

1. Vite
2. Guida
3. Guida parallela
4. Dado ad alette

Figura 11

1. Vite di fissaggio
2. Guida parallela
3. Dado ad alette
4. Piastra di base

Figure 13 e 14

1. Dado ad alette
2. Guida
3. Guida parallela
4. Foro centrale
5. Vite

Figura 15

1. Chiodo
2. Foro centrale
3. Guida parallela

Figura 17

1. Dado di serraggio (A)
2. Dado di regolazione
3. Dado di serraggio (B)
4. Guida con cuscinetto

Figura 18

1. Pezzo da lavorare
2. Fresa
3. Guida del cuscinetto

ATTREZZATURA

- Chiave – 2
- Frese – 2
- Manicotto di serraggio – 3
- Manicotto di guida – 1
- Guida diritta – 1
- Guida di tracciamento – 1

MARCATURE SUL DISPOSITIVO

RRRR – anno di fabbricazione
MM – mese di fabbricazione
Y – designazione aggiuntiva
XXXXX – numero di serie
NNN – designazione aggiuntiva

COSTRUZIONE E APPLICAZIONE

La fresatrice a mandrino superiore è un utensile elettrico portatile, classificato nella classe di protezione II. È azionata da un motore a commutatore montato verticalmente rispetto alla superficie del pezzo da lavorare. Gli utensili elettrici di questo tipo sono ampiamente utilizzati per la fresatura del legno e dei materiali a base di legno. Vengono impiegati per lavori di falegnameria leggera, posa di parquet, decorazione, ristrutturazione e lavori edili. **Non utilizzare l'utensile elettrico per scopi diversi da quelli per cui è stato progettato.**

ISTRUZIONI PER L'USO

Regolazione della profondità di taglio

- Allentare la manopola di bloccaggio. Regolare la posizione della base per ottenere la profondità di taglio desiderata. Serrare la manopola di bloccaggio. (Fig. 1)

Accensione/spengimento

- Per accendere l'utensile, portare l'interruttore in posizione «I».
- Per spegnerlo, portare l'interruttore in posizione «O». (Fig. 2).

Montaggio e smontaggio delle frese

Per montare una fresa, inserirla nell'alloggiamento, quindi utilizzare due chiavi per serrare i dadi di serraggio. Allentarli per rimuovere la fresa (Fig. 3).

Fresatura

- Posizionare l'utensile sul pezzo in lavorazione in modo che la fresa non entri in contatto con la sua superficie. Una volta raggiunta la velocità di rotazione massima, spostare l'utensile nella direzione desiderata. Assicurarsi che la piastra di base dell'utensile rimanga sempre a contatto con la superficie del pezzo in lavorazione durante la fresatura. Mantenere una velocità di avanzamento costante. (Fig. 4).

NOTA: Una velocità di avanzamento eccessivamente elevata comprometterà la qualità della lavorazione e potrebbe danneggiare la fresa e il motore della macchina. Una velocità di avanzamento eccessivamente bassa causerà il surriscaldamento delle frese, compromettendo anch'essa la qualità della lavorazione. Si consiglia di verificare la velocità di avanzamento appropriata su un pezzo di prova prima dell'uso.

- Se si utilizzano guide di scorrimento, assicurarsi che siano montate sul lato destro rispetto alla direzione di avanzamento. (Fig. 5).

NOTA: un carico eccessivo sulla macchina causerà il sovraccarico del motore. La profondità massima di fresatura è di 3 millimetri. È possibile ottenere profondità maggiori effettuando più passate di fresatura.

Manicotto di guida

- Una volta inserita la fresa attraverso il manicotto di guida, è possibile fresare utilizzando una dima (Fig. 6).
- Rimuovere la piastra di base allentando le viti. Posizionare il manicotto di guida nella base, quindi fissare la piastra di base serrando saldamente le viti
- Montare la maschera sul pezzo. Posizionare la fresa nella maschera. Guidare l'utensile lungo la maschera

Guida parallela (opzionale)

- La guida parallela è utile quando si lavora lungo il bordo o il perimetro del pezzo (Fig. 9).
- Utilizzare una vite e un dado ad alette per fissare la guida parallela alla guida lineare (Fig. 10).
- Utilizzare una vite di fissaggio per montare la guida sulla fresatrice. Per regolare la posizione della guida parallela, allentare il dado ad alette. Una volta impostata la posizione corretta, serrare il dado (Fig. 11).

- Se la distanza dal bordo del pezzo è troppo grande per poter utilizzare la guida parallela, fissare un supporto al pezzo (ad es. una tavola diritta). Quindi guidare la fresatrice lungo il supporto (Fig. 12).

Fresatura di un cerchio.

- Una volta montata la guida parallela, è possibile fresare un cerchio. Il raggio del cerchio, definito come la distanza tra la fresa e il centro del cerchio:
- Raggio minimo: 70 mm Raggio massimo: 221 mm
- Per fresare un cerchio con un raggio compreso tra 70 mm e 121 mm, montare la guida come illustrato nella Fig. 13.
- Per fresare un cerchio con un raggio compreso tra 121 mm e 221 mm, montare la guida come illustrato nella Fig. 14.
- Non è possibile fresare lungo un cerchio con un raggio compreso tra 172 mm e 186 mm.
- Posizionare il foro centrale della guida sul punto centrale del pezzo. Fissare la guida al pezzo utilizzando un chiodo di diametro inferiore a 6 mm inserito attraverso il foro centrale. Fresare in senso orario (Fig. 15).

Guida con cuscinetti a sfera

- Per utilizzare comodamente l'utensile durante la lavorazione di mobili quali scrivanie, letti, sedie, ecc., è possibile utilizzare una guida a cuscinetti a sfera. Ciò consente un movimento preciso dell'utensile, garantendo una lavorazione di alta qualità (Fig. 16).
- Utilizzare il dado di fissaggio (A) per fissare la guida alla piastra di base. Allentare il dado (B) per regolare la distanza tra la guida e la fresa. Serrare saldamente il dado (B) una volta impostata la posizione corretta (Fig. 17).
- Durante l'utilizzo dell'utensile, premere con forza la guida contro il bordo del pezzo da lavorare (Fig. 18).

NOTA: Prima di regolare la macchina o le sue funzioni, assicurarsi che la macchina sia spenta e scollegata dalla rete elettrica.

Di seguito è riportata una legenda dei singoli schemi presenti all'inizio del presente manuale.

DATI NOMINALI

Parametro	Valore
Tensione di alimentazione	230 V AC
Frequenza di rete	50 Hz
Potenza nominale	510 W
Intervallo di velocità a vuoto	30.000 min ⁻¹
Diametro dei mandrini a pinza	Ø 6,35 mm
Classe di protezione	II
Peso	1,64 kg
59G718 indica sia il tipo che la denominazione del dispositivo	

DATI RELATIVI A RUMORE E VIBRAZIONI

Livello di pressione sonora	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Livello di potenza sonora	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Valori di accelerazione da vibrazione	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Informazioni su rumore e vibrazioni

Il rumore emesso dall'apparecchiatura è caratterizzato dal livello di pressione sonora L_{pA} e dal livello di potenza sonora L_{WA} (dove K indica l'incertezza di misura). Le vibrazioni emesse dall'apparecchiatura sono caratterizzate dal valore di accelerazione da vibrazione a_h (dove K indica l'incertezza di misura).

Il livello di pressione sonora L_{pA} , il livello di potenza sonora L_{WA} e il valore di accelerazione vibratoria a_h riportati nel presente manuale sono stati misurati in conformità alla norma EN 62841-1. Il livello di vibrazione indicato a_h può essere utilizzato per confrontare i dispositivi e per una valutazione preliminare dell'esposizione alle vibrazioni. Il livello di vibrazione indicato è rappresentativo solo delle applicazioni standard dell'apparecchiatura. Se l'apparecchiatura viene utilizzata per altre applicazioni o con utensili di lavoro diversi, il livello di vibrazione può variare. Una manutenzione inadeguata o sporadica dell'apparecchiatura comporterà livelli di vibrazione più elevati. I motivi sopra indicati possono determinare una maggiore esposizione alle vibrazioni durante l'intero periodo di utilizzo.

Per stimare con precisione l'esposizione alle vibrazioni, occorre tenere conto dei periodi in cui il dispositivo è spento o acceso ma non in uso. Dopo aver valutato attentamente tutti i fattori, l'esposizione totale alle vibrazioni potrebbe risultare significativamente inferiore.

Per proteggere l'utente dagli effetti delle vibrazioni, è necessario adottare misure di sicurezza aggiuntive, quali: manutenzione regolare dell'attrezzatura e degli utensili da lavoro, mantenimento delle mani a una temperatura adeguata e corretta organizzazione del lavoro.

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE



I prodotti alimentati elettricamente non devono essere smaltiti insieme ai rifiuti domestici, ma devono essere consegnati per il riciclaggio presso strutture apposite. È possibile ottenere informazioni sul riciclaggio presso il rivenditore del prodotto o le autorità locali. Le apparecchiature elettriche ed elettroniche a fine vita contengono sostanze nocive per l'ambiente. Le apparecchiature che non vengono riciclate rappresentano una potenziale minaccia per l'ambiente e la salute umana.

La «GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością», con sede legale a Varsavia, in via Pograniczna 2/4 (di seguito: «GTX Poland»), dichiara con la presente che tutti i diritti d'autore relativi al contenuto del presente manuale (di seguito: «Manuale»), inclusi, tra l'altro, il testo, le fotografie, i diagrammi, le illustrazioni e l'impaginazione, appartengono esclusivamente a GTX Poland e sono protetti dalla legge ai sensi della Legge del 4 febbraio 1994 sul diritto d'autore e sui diritti connessi (ovvero Gazzetta Ufficiale 2006 n. 90, voce 631, e successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione o la modifica del Manuale nella sua interezza o di uno qualsiasi dei suoi singoli elementi a fini commerciali senza l'espresso consenso scritto di GTX Poland è severamente vietata e può comportare responsabilità civile e penale.

Dichiarazione di conformità CE

Produttore: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varsavia

Prodotto: Taglierina per bordi

Modello: 59G718

Denominazione commerciale: GRAPHITE

Numero di serie: da 00001 a 99999

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore.

Il prodotto sopra descritto è conforme ai seguenti documenti:

Direttiva Macchine 2006/42/CE

Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE

Direttiva RoHS 2011/65/UE, modificata dalla direttiva 2015/863/UE

E soddisfa i requisiti delle seguenti norme:

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

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

EN IEC 63000:2018

La presente dichiarazione si applica esclusivamente alla macchina nelle condizioni in cui è stata immessa sul mercato e non copre i componenti aggiunti dall'utente finale né le successive modifiche da lui apportate.

Nome e indirizzo della persona residente o stabilita nell'UE autorizzata a redigere la documentazione tecnica:

Firmato per conto di:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varsavia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Responsabile della qualità per GTX POLAND

Varsavia, 17 aprile 2025

(fr)

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES

Taille-bord
59G718

ATTENTION Lisez attentivement tous les avertissements de sécurité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournis avec cet outil électrique. Le non-respect de toutes les instructions ci-dessous peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

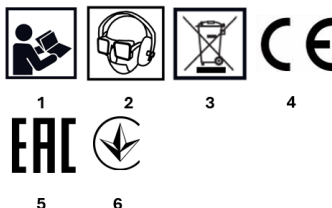
Conservez tous les avertissements et instructions pour pouvoir vous y référer ultérieurement.

• Tenez l'outil électrique par les surfaces de préhension isolées, car la surface de meulage peut entrer en contact avec le cordon

d'alimentation lui-même. La coupe d'un câble sous tension peut mettre sous tension les parties métalliques exposées de l'outil électrique, ce qui présente un risque de choc électrique.

- Utilisez des serre-joints ou toute autre méthode appropriée pour fixer et soutenir la pièce à usiner sur une plate-forme stable. Tenir la pièce à usiner à la main ou la presser contre votre corps la rend instable et peut entraîner une perte de contrôle.

EXPLICATION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS



1. Lisez attentivement le mode d'emploi

2. Utilisez un équipement de protection individuelle (lunettes de sécurité, protections auditives, masque anti-poussière)

3. Ne pas jeter avec les ordures ménagères

4. L'appareil est conforme à la réglementation de l'Union européenne.

5. Marque de certification EAC.

6. Marque de certification pour le marché ukrainien.

DESCRIPTION DES ILLUSTRATIONS

Figure 1

1. Plaque de base
2. Jauge de profondeur
3. Profondeur de coupe
4. Bouton de serrage
5. Vis de réglage

Figure 2

1. Interrupteur marche/arrêt

Figure 3

1. Sens de démontage
2. Sens de montage
3. Poignée

Figure 4

1. Pièce à usiner
2. Sens de rotation de la fraise
3. Vue de dessus
4. Sens d'avance

Figure 5

1. Sens d'avance
2. Sens de rotation de la fraise
3. Pièce à usiner
4. Guide parallèle

Figure 7

1. Plaque de base
2. Vis
3. Tournevis

Figure 8

1. Cutter
2. Plaque de base
3. Gabarit
4. Pièce à usiner
5. Manchon de guidage

Figure 10

1. Vis
2. Guide
3. Guide parallèle
4. Écrou à oreilles

Figure 11

1. Vis de fixation
2. Guide parallèle
3. Écrou papillon
4. Plaque de base

Figures 13 et 14

1. Écrou papillon
2. Guide
3. Guide parallèle
4. Trou central
5. Vis

Figure 15

1. Clou
2. Trou central
3. Guide parallèle

Figure 17

1. Écrou de serrage (A)
2. Écrou de réglage
3. Écrou de serrage (B)
4. Guide à roulement

Figure 18

1. Pièce à usiner
2. Fraise
3. Guide à roulement

EQUIPEMENT

- | | |
|------------------------|---|
| • Clé – | 2 |
| • Fraises – | 2 |
| • Manchon de serrage – | 3 |
| • Manchon de guidage – | 1 |
| • Guide droit – | 1 |
| • Guide de traçage – | 1 |

MARQUAGES SUR L'APPAREIL



- | | |
|-------|------------------------------|
| RRRR | – année de fabrication |
| MM | – mois de fabrication |
| Y | – désignation supplémentaire |
| XXXXX | – numéro de série |
| NNN | – désignation supplémentaire |

CONSTRUCTION ET UTILISATION

La défonceuse à broche supérieure est un outil électrique portatif, classé dans la classe de protection II. Elle est entraînée par un moteur à collecteur monté verticalement par rapport à la surface de la pièce à usiner. Les outils électriques de ce type sont largement utilisés pour le fraissage du bois et des matériaux dérivés du bois. Ils sont utilisés pour la menuiserie légère, la pose de parquets, la décoration, ainsi que pour les travaux de rénovation et de construction. **N'utilisez pas l'outil électrique à d'autres fins que celles pour lesquelles il est prévu.**

MODE D'EMPLOI

Réglage de la profondeur de coupe

- Desserrez le bouton de blocage. Réglez la position de la base pour obtenir la profondeur de coupe souhaitée. Serrez le bouton de blocage. (Fig. 1)

Mise en marche / arrêt

- Pour mettre l'outil en marche, placez l'interrupteur en position « I ».
- Pour l'éteindre, placez l'interrupteur en position « O ». (Fig. 2)

Montage et démontage des lames

Pour monter une lame, placez-la dans son logement, puis utilisez deux clés pour serrer les écrous de serrage. Desserrez-les pour retirer la lame (Fig. 3).

Fraisage

- Positionnez l'outil sur la pièce à usiner de manière à ce que la fraise n'entre pas en contact avec sa surface. Une fois la vitesse de rotation maximale atteinte, déplacez l'outil dans la direction souhaitée. Veillez à ce que la plaque de base de l'outil reste en contact avec la surface de la pièce à usiner à tout moment pendant le fraisage. Maintenez une vitesse d'avance constante. (Fig. 4).

REMARQUE : une vitesse d'avance trop élevée nuira à la qualité de l'usinage et risque d'endommager la fraise ainsi que le moteur de la machine. Une vitesse d'avance trop faible provoquera une surchauffe des fraises, ce qui nuira également à la qualité de l'usinage. Il est conseillé de tester la vitesse d'avance appropriée sur une pièce d'essai avant utilisation.

- Si vous utilisez des rails de guidage, assurez-vous qu'ils sont montés du côté droit par rapport au sens d'avance. (Fig. 5).

REMARQUE : une charge excessive sur la machine provoquera une surcharge de l'entraînement. La profondeur de fraisage maximale est de 3 millimètres. Il est possible d'atteindre des profondeurs supérieures en effectuant plusieurs passes de fraisage.

Douille de guidage

- Une fois la fraise insérée dans le manchon de guidage, il est possible de fraiser à l'aide d'un gabarit (Fig. 6).
- Retirez la plaque de base en desserrant les vis. Placez le manchon de guidage dans la base, puis fixez la plaque de base en serrant fermement les vis
- Fixez le gabarit sur la pièce à usiner. Positionnez la fraise dans le gabarit. Guidez l'outil le long du gabarit

Guide parallèle (en option)

- Le guide parallèle est utile pour travailler le long d'un bord ou d'une limite de la pièce (Fig. 9).
- Utilisez une vis et un écrou papillon pour fixer le guide parallèle au rail de guidage (Fig. 10).
- Utilisez une vis de fixation pour monter le guide sur la défonceuse. Pour régler la position du guide parallèle, desserrez l'écrou à oreilles. Une fois la position correcte obtenue, resserrez l'écrou (Fig. 11).
- Si la distance par rapport au bord de la pièce à usiner est trop importante pour utiliser le guide parallèle, fixez une pièce d'appui à la pièce à usiner (par exemple, une planche droite). Guidez ensuite la défonceuse le long de la pièce d'appui (Fig. 12).

Fraisage d'un cercle.

- Une fois le guide parallèle installé, il est possible de fraiser en cercle. Le rayon du cercle, défini comme la distance entre la fraise et le centre du cercle :
- Rayon minimum : 70 mm Rayon maximum : 221 mm
- Pour découper un cercle d'un rayon compris entre 70 mm et 121 mm, installez le guide comme indiqué sur la fig. 13.
- Pour fraiser un cercle d'un rayon compris entre 121 mm et 221 mm, installez le guide comme indiqué sur la fig. 14.
- Il n'est pas possible de fraiser le long d'un cercle dont le rayon est compris entre 172 mm et 186 mm.
- Positionnez le trou central du guide sur le point central de la pièce. Fixez le guide à la pièce à l'aide d'un clou de moins de 6 mm enfoncé à travers le trou central. Fraisez dans le sens des aiguilles d'une montre (fig. 15).

Guide à roulement à billes

- Pour utiliser l'outil confortablement lors du travail sur des meubles tels que des bureaux, des lits, des chaises, etc., vous pouvez utiliser un guide à roulement à billes. Celui-ci permet un déplacement précis de l'outil, garantissant un usinage de haute qualité (fig. 16).
- Utilisez l'écrou de fixation (A) pour fixer le guide à la plaque de base. Desserrez l'écrou (B) pour régler la distance entre le guide et la fraise. Serrez fermement l'écrou (B) une fois la position correcte réglée (Fig. 17).
- Lors de l'utilisation de l'outil, appuyez fermement le guide contre le bord de la pièce à usiner (Fig. 18).

REMARQUE : avant de régler la machine ou ses fonctions, assurez-vous qu'elle est éteinte et débranchée du secteur.
Vous trouverez ci-dessous une légende des différents schémas figurant au début de ce manuel.

CARACTÉRISTIQUES NOMINALES

Paramètre	Valeur
Tension d'alimentation	230 V AC
Fréquence du réseau	50 Hz
Puissance nominale	510 W
Plage de vitesse à vide	30 000 min ⁻¹
Diamètre des mandrins à pince	Ø 6,35 mm
Indice de protection	II
Poids	1,64 kg
La référence 59G718 désigne à la fois le type et la désignation de l'appareil	

DONNÉES RELATIVES AU BRUIT ET AUX VIBRATIONS

Niveau de pression acoustique	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Niveau de puissance acoustique	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Valeurs d'accélération vibratoire	$a_h = 2,21 \frac{\text{m/s}^2}$ $K = 1,5 \frac{\text{m/s}^2}$

Informations sur le bruit et les vibrations

Le bruit émis par l'équipement est caractérisé par : le niveau de pression acoustique L_{pA} et le niveau de puissance acoustique L_{WA} (où K désigne l'incertitude de mesure). Les vibrations émises par l'équipement sont caractérisées par la valeur d'accélération vibratoire a_h (où K désigne l'incertitude de mesure).

Le niveau de pression acoustique L_{pA} , le niveau de puissance acoustique L_{WA} et la valeur d'accélération vibratoire a_h indiqués dans ce manuel ont été mesurés conformément à la norme EN 62841-1. Le niveau de vibration a_h indiqué peut être utilisé pour comparer des appareils et pour une évaluation préliminaire de l'exposition aux vibrations.

Le niveau de vibrations indiqué n'est représentatif que des applications standard de l'équipement. Si l'équipement est utilisé pour d'autres applications ou avec des outils de travail différents, le niveau de vibrations peut varier. Un entretien inadéquat ou peu fréquent de l'équipement entraînera des niveaux de vibrations plus élevés. Les raisons mentionnées ci-dessus peuvent conduire à une exposition accrue aux vibrations pendant toute la durée d'utilisation.

Pour estimer avec précision l'exposition aux vibrations, il convient de prendre en compte les périodes pendant lesquelles l'appareil est éteint ou allumé mais non utilisé. Après avoir soigneusement évalué tous les facteurs, l'exposition totale aux vibrations peut s'avérer nettement inférieure.

Afin de protéger l'utilisateur contre les effets des vibrations, des mesures de sécurité supplémentaires doivent être mises en œuvre, telles que : l'entretien régulier de l'équipement et des outils de travail, le maintien des mains à une température appropriée et une bonne organisation du travail.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



Les produits électriques ne doivent pas être jetés avec les déchets ménagers, mais doivent être remis à des centres de recyclage appropriés. Des informations sur le recyclage peuvent être obtenues auprès du revendeur du produit ou des autorités locales. Les équipements électriques et électroniques en fin de vie contiennent des substances nocives pour l'environnement. Les équipements qui ne sont pas recyclés constituent une menace potentielle pour l'environnement et la santé humaine.

La société en commandite « GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością », dont le siège social est situé à Varsovie, ul. Pograniczna 2/4 (ci-après dénommée « GTX Poland »), déclare par la présente que tous les droits d'auteur relatifs au contenu du présent manuel (ci-après dénommé « le Manuel »), y compris, entre autres, son texte, ses photographies, ses schémas, ses illustrations ainsi que sa mise en page, appartiennent exclusivement à GTX Poland et sont protégés par la loi conformément à la loi du 4 février 1994 sur le droit d'auteur et les droits voisins (à savoir le Journal officiel de 2006, n° 90, point 631, telle que modifiée). La copie, le traitement, la publication ou la modification du Manuel dans son intégralité ou de l'un de ses éléments individuels à des fins commerciales sans l'autorisation écrite expresse de GTX Poland sont strictement interdits et peuvent entraîner une responsabilité civile et pénale.

Déclaration de conformité CE

Fabricant : GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varsovie

Produit : Coupe-bordures

Modèle : 59G718

Nom commercial : GRAPHITE

Numéro de série : 00001 à 99999

La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.

Le produit décrit ci-dessus est conforme aux documents suivants :

Directive Machines 2006/42/CE

Directive relative à la compatibilité électromagnétique 2014/30/UE

Directive RoHS 2011/65/UE, telle que modifiée par la directive 2015/863/UE

Et répond aux exigences des normes suivantes :

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

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

EN CEI 63000:2018

La présente déclaration s'applique exclusivement à la machine dans l'état où elle a été mise sur le marché et ne couvre pas les composants ajoutés par l'utilisateur final ni les modifications ultérieures effectuées par celui-ci.

Nom et adresse de la personne résidant ou établie dans l'UE habilitée à établir la documentation technique :

Signé au nom de :

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varsovie

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Responsable qualité chez GTX POLAND

Varsovie, le 17 avril 2025

(de) ÜBERSETZUNG DER URSPRÜNGLICHEN ANLEITUNG

Kantenschneider
59G718

VORSICHT Lesen Sie alle Sicherheitshinweise, Anweisungen, Abbildungen und technischen Daten, die diesem Elektrowerkzeug beiliegen. Die Nichtbeachtung aller nachstehenden Anweisungen kann zu Stromschlägen, Bränden und/oder schweren Verletzungen führen.

Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zum späteren Nachschlagen auf.

- Halten Sie das Elektrowerkzeug an den isolierten Griffflächen fest, da die Schleiffläche mit dem Netzkabel selbst in Kontakt kommen kann. Das Durchtrennen eines stromführenden Kabels kann dazu führen, dass freiliegende Metallteile des Elektrowerkzeugs unter Spannung stehen, was die Gefahr eines Stromschlags birgt.
- Befestigen und stützen Sie das Werkstück mit Klemmen oder einer anderen geeigneten Methode auf einer stabilen Unterlage. Wenn Sie das Werkstück in der Hand halten oder gegen Ihren Körper drücken, wird es instabil und kann zur Kontrolle über das Werkzeug führen.

ERLÄUTERUNG DER VERWENDETEN PIKTOGRAMME



1



2



3



4



5



6

1. Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch
2. Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung (Schutzbrille, Gehörschutz, Staubmaske)
3. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen

4. Das Gerät entspricht den Vorschriften der Europäischen Union.
5. EAC-Zertifizierungszeichen.
6. Zertifizierungszeichen für den ukrainischen Markt.

BESCHREIBUNG DER ABBILDUNGEN

Abbildung 1

1. Grundplatte
2. Tiefenmesser
3. Schnitttiefe
4. Klemmknopf
5. Einstellschraube

Abbildung 2

1. Ein-/Aus-Schalter

Abbildung 3

1. Demontagerichtung
2. Montagerichtung
3. Griff

Abbildung 4

1. Werkstück
2. Drehrichtung des Fräasers
3. Draufsicht
4. Vorschubrichtung

Abbildung 5

1. Vorschubrichtung
2. Drehrichtung des Fräasers
3. Werkstück
4. Parallelführung

Abbildung 7

1. Grundplatte
2. Schrauben
3. Schraubendreher

Abbildung 8

1. Schneidwerkzeug
2. Grundplatte
3. Schablone
4. Werkstück
5. Führungshülse

Abbildung 10

1. Schraube
2. Führung
3. Parallelführung
4. Flügelmutter

Abbildung 11

1. Befestigungsschraube
2. Parallelführung
3. Flügelmutter
4. Grundplatte

Abbildungen 13 und 14

1. Flügelmutter
2. Führung
3. Parallelführung
5. Mittelloch
5. Schraube

Abbildung 15

1. Nagel
2. Mittelloch
3. Parallelführung

Abbildung 17

1. Spannmutter (A)
2. Einstellmutter
3. Spannmutter (B)
4. Lagerführung

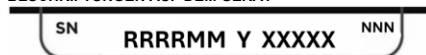
Abbildung 18

1. Werkstück
2. Fräser
3. Lagerführung

AUSRÜSTUNG

- Schraubenschlüssel – 2
- Fräser – 2
- Klemmhülse – 3
- Führungshülse – 1
- Gerade Führung – 1
- Anreißlehre – 1

BESCHRIFTUNGEN AUF DEM GERÄT



- RRRR – Herstellungsjahr
- MM – Herstellungsmonat
- Y – Zusatzbezeichnung
- XXXXX – Seriennummer
- NNN – zusätzliche Bezeichnung

AUFBAU UND ANWENDUNG

Die Oberfräse ist ein handgeführtes Elektrowerkzeug der Schutzklasse II. Sie wird von einem Kommutatormotor angetrieben, der senkrecht zur Werkstückoberfläche montiert ist. Elektrowerkzeuge dieser Art werden häufig zum Fräsen in Holz und Holzwerkstoffen eingesetzt. Sie werden für leichte Tischlerarbeiten, Parkettverlegung, Dekorationsarbeiten sowie Renovierungs- und Bauarbeiten verwendet. **Verwenden Sie das Elektrowerkzeug ausschließlich für den vorgesehenen Verwendungszweck.**

BEDIENUNGSANLEITUNG

Einstellung der Schnitttiefe

- Lösen Sie den Feststellknopf. Stellen Sie die Position des Sockels so ein, dass die gewünschte Schnitttiefe erreicht wird. Ziehen Sie den Feststellknopf fest. (**Abb. 1**)

Ein- und Ausschalten

- Um das Werkzeug einzuschalten, stellen Sie den Schalter auf die Position „I“.
- Zum Ausschalten den Schalter in die Position „O“ stellen. (**Abb. 2**)

Einsetzen und Entfernen von Schneidwerkzeugen

Um einen Fräser einzusetzen, setzen Sie ihn in die Aufnahme ein und ziehen Sie anschließend die Klemmmuttern mit zwei Schraubenschlüsseln fest. Lösen Sie diese, um den Fräser zu entfernen (**Abb. 3**).

Fräsen

- Positionieren Sie das Werkzeug so auf dem Werkstück, dass der Fräser dessen Oberfläche nicht berührt. Sobald die volle Drehzahl erreicht ist, bewegen Sie das Werkzeug in die gewünschte Richtung. Achten Sie darauf, dass die Grundplatte des Werkzeugs während des Fräsens stets Kontakt mit der Oberfläche des Werkstücks hält. Halten Sie einen konstanten Vorschub ein. (**Abb. 4**).

HINWEIS: Ein zu hoher Vorschub beeinträchtigt die Bearbeitungsqualität und kann den Fräser sowie den Motor der Maschine beschädigen. Ein zu geringer Vorschub führt zu einer Überhitzung der Fräser, was ebenfalls die Bearbeitungsqualität beeinträchtigt. Es empfiehlt sich, den geeigneten Vorschub vor dem Einsatz an einem Teststück zu erproben.

- Wenn Sie Führungsschienen verwenden, stellen Sie sicher, dass diese in Bezug auf die Vorschubrichtung auf der rechten Seite angebracht sind. (**Abb. 5**).

HINWEIS: Eine übermäßige Belastung der Maschine führt zu einer Überlastung des Antriebs. Die maximale Frästiefe beträgt 3 Millimeter.

Größere Tiefen lassen sich durch Fräsen in mehreren Durchgängen erreichen.

Führungshülse

- Sobald der Fräser durch die Führungshülse eingeführt wurde, ist das Fräsen anhand einer Schablone möglich (**Abb. 6**).
- Entfernen Sie die Grundplatte, indem Sie die Schrauben lösen. Setzen Sie die Führungshülse in die Grundplatte ein und befestigen Sie die Grundplatte anschließend, indem Sie die Schrauben fest anziehen.
- Befestigen Sie die Halterung am Werkstück. Setzen Sie den Fräser in die Halterung ein. Führen Sie das Werkzeug entlang der Halterung.

Parallelanschlag (optional)

- Die Parallelführung ist nützlich, wenn entlang der Kante oder Begrenzung des Werkstücks gearbeitet wird (**Abb. 9**).
- Befestigen Sie die Parallelführung mit einer Schraube und einer Flügelmutter an der Führungsschiene (**Abb. 10**).
- Befestigen Sie die Führung mit einer Befestigungsschraube an der Oberfräse. Um die Position der Parallelführung einzustellen, lösen Sie die Flügelmutter. Sobald die richtige Position eingestellt ist, ziehen Sie die Mutter fest (**Abb. 11**).
- Ist der Abstand zur Werkstückkante zu groß, um die Parallelführung zu verwenden, befestigen Sie ein Stützstück am Werkstück (z. B. ein gerades Brett). Führen Sie die Oberfräse anschließend entlang des Stützstücks (**Abb. 12**).

Einen Kreis fräsen.

- Sobald die Parallelführung montiert ist, kann kreisförmig gefräst werden. Der Radius des Kreises, definiert als Abstand zwischen Fräser und Kreismittelpunkt:
- Mindestradius: 70 mm Maximalradius: 221 mm
- Um einen Kreis mit einem Radius zwischen 70 mm und 121 mm zu fräsen, montieren Sie die Führung wie in **Abb. 13** gezeigt.
- Um einen Kreis mit einem Radius zwischen 121 mm und 221 mm zu fräsen, montieren Sie die Führung wie in **Abb. 14** gezeigt.
- Das Fräsen entlang eines Kreises mit einem Radius zwischen 172 mm und 186 mm ist nicht möglich.
- Positionieren Sie die zentrale Bohrung der Führung über dem Mittelpunkt des Werkstücks. Befestigen Sie die Führung am Werkstück mit einem Nagel, der kleiner als 6 mm ist und durch die zentrale Bohrung getrieben wird. Fräsen Sie im Uhrzeigersinn (**Abb. 15**).

Kugellagerführung

- Um das Werkzeug bei der Bearbeitung von Möbeln wie Schreibtischen, Betten, Stühlen usw. bequem führen zu können, können Sie eine Kugellagerführung verwenden. Diese ermöglicht eine präzise Führung des Werkzeugs und gewährleistet eine hochwertige Bearbeitung (**Abb. 16**).
- Befestigen Sie die Führung mit der Befestigungsmutter (A) an der Grundplatte. Lösen Sie die Mutter (B), um den Abstand zwischen der Führung und dem Fräser einzustellen. Ziehen Sie die Mutter (B) fest an, sobald die richtige Position eingestellt ist (**Abb. 17**).
- Drücken Sie die Führung beim Arbeiten fest gegen die Kante des Werkstücks (**Abb. 18**).

HINWEIS: Bevor Sie die Maschine oder ihre Funktionen einstellen, vergewissern Sie sich, dass die Maschine ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt ist.

Nachfolgend finden Sie eine Legende zu den einzelnen Abbildungen am Anfang dieser Anleitung.

NENNWERTE

Parameter	Wert
Versorgungsspannung	230 V AC
Netzfrequenz	50 Hz
Nennleistung	510 W
Leerlaufdrehzahlbereich	30.000 min ⁻¹
Durchmesser der Spannzangenfutter	Ø 6,35 mm
Schutzklasse	II
Gewicht	1,64 kg

59G718 bezeichnet sowohl den Typ als auch die Bezeichnung des Geräts

GERÄUSCH- UND SCHWINGUNGSDATEN

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

Informationen zu Lärm und Schwingungen

Der von dem Gerät ausgehende Lärm wird durch den Schalldruckpegel L_{pA} und den Schallleistungspegel L_{WA} charakterisiert (wobei K die Messunsicherheit angibt). Die von dem Gerät ausgehenden Schwingungen werden durch den Schwingbeschleunigungswert a_h charakterisiert (wobei K die Messunsicherheit angibt).

Der in dieser Anleitung angegebene Schalldruckpegel L_{pA} , der Schallleistungspegel L_{WA} und der Schwingbeschleunigungswert a_h wurden gemäß der Norm EN 62841-1 gemessen. Der angegebene Schwingpegel a_h kann zum Vergleich von Geräten und zur vorläufigen Beurteilung der Schwingungsbelastung herangezogen werden.

Der angegebene Schwingungspegel ist nur für die Standardanwendungen des Geräts repräsentativ. Wird das Gerät für andere Anwendungen oder mit anderen Arbeitswerkzeugen eingesetzt, kann sich der Schwingungspegel ändern. Eine unzureichende oder unregelmäßige Wartung des Geräts führt zu höheren Schwingungspegeln. Die oben genannten Gründe können zu einer erhöhten Schwingungsbelastung über den gesamten Nutzungszeitraum hinweg führen.

Um die Vibrationsbelastung genau abzuschätzen, sollten Zeiträume berücksichtigt werden, in denen das Gerät ausgeschaltet ist oder zwar eingeschaltet, aber nicht in Betrieb ist. Nach sorgfältiger Abwägung aller Faktoren kann sich die gesamte Vibrationsbelastung als deutlich geringer erweisen.

Um den Benutzer vor den Auswirkungen von Vibrationen zu schützen, sollten zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen getroffen werden, wie z. B.: regelmäßige Wartung des Geräts und der Arbeitswerkzeuge, Sicherstellung einer angemessenen Temperatur der Hände sowie eine angemessene Arbeitsorganisation.

UMWELTSCHUTZ



Elektrogeräte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen bei entsprechenden Einrichtungen zum Recycling abgegeben werden. Informationen zum Recycling erhalten Sie beim Händler des Produkts oder bei den örtlichen Behörden. Ausgediente Elektro- und Elektronikgeräte enthalten umweltschädliche Stoffe. Geräte, die nicht recycelt werden, stellen eine potenzielle Gefahr für die Umwelt und die menschliche Gesundheit dar.

Die „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“, eine Kommanditgesellschaft mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (im Folgenden: „GTX Poland“), erklärt hiermit, dass alle Urheberrechte an Inhalt dieser Bedienungsanleitung (im Folgenden: „Handbuch“), einschließlich unter anderem des Textes, der Fotos, Diagramme, Abbildungen sowie des Layouts, ausschließlich GTX Poland zustehen und gemäß dem Gesetz vom 4. Februar 1994 über das Urheberrecht und verwandte Schutzrechte (d. h. Gesetzblatt 2006 Nr. 90, Pos. 631, in der jeweils gültigen Fassung) gesetzlich geschützt sind. Das Kopieren, Bearbeiten, Veröffentlichen oder Verändern des Handbuchs in seiner Gesamtheit oder einzelner Elemente zu kommerziellen Zwecken ohne die ausdrückliche schriftliche Zustimmung von GTX Poland ist strengstens untersagt und kann zivil- und strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.

EG-Konformitätserklärung

Hersteller: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa

Produkt: Kantenschneider

Modell: 59G718

Handelsname: GRAPHITE

Seriennummer: 00001 bis 99999

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

Das oben beschriebene Produkt entspricht den folgenden Dokumenten:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Richtlinie 2014/30/EU über elektromagnetische Verträglichkeit

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

Und erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen:

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

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2019
EN IEC 63000:2018

Данная декларация действительна только для машины в том состоянии, в котором она была введена в обращение, и распространяется не на отдельные компоненты,

которые были добавлены пользователем, или от этого пользователя произведены несущественные изменения.

Наименование и адрес лица, ответственного за соответствие в ЕС, или уполномоченного лица, уполномоченного в ЕС:

Подписано в имени:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski
Качество заказчика для GTX POLAND
Варшава, 17. Апрель 2025

(ru)
ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ
Триммер для кромок
59G718

ВНИМАНИЕ! Прочитайте все предупреждения о безопасности, инструкции, иллюстрации и технические характеристики, прилагаемые к данному электроинструменту. Несоблюдение всех приведенных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, возгоранию и/или серьезным травмам.

Сохраните все предупреждения и инструкции для использования в будущем.

- **Держите электроинструмент за изолированные поверхности рукоятки, так как шлифовальная поверхность может соприкоснуться с самим шнуром питания.** Перерезание кабеля под напряжением может привести к тому, что оголенные металлические части электроинструмента станут находящимися под напряжением, что создает риск поражения электрическим током.
- **Используйте зажимы или другой подходящий способ фиксации и поддержки заготовки на устойчивой платформе.** Удерживание заготовки в руке или прижимание её к телу делает её неустойчивой и может привести к потере контроля.

ПОЯСНЕНИЯ К ИСПОЛЪЗУЕМЫМ ПИКТОГРАММАМ



1 2 3 4



5 6

1. Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации
2. Используйте средства индивидуальной защиты (защитные очки, наушники, пылезащитную маску)
3. Не выбрасывайте вместе с бытовыми отходами
4. Устройство соответствует нормам Европейского Союза.
5. Знак сертификации EAC.
6. Знак сертификации для украинского рынка.

ОПИСАНИЕ ИЛЛЮСТРАЦИЙ

Рисунок 1

1. Опорная пластина
2. Глубиномер
3. Глубина реза
4. Зажимная ручка
5. Регулировочный винт

Рис. 2

1. Выключатель

Рис. 3

1. Направление разборки
2. Направление сборки
3. Ручка

Рисунок 4

1. Заготовка
2. Направление вращения режущего инструмента
3. Вид сверху
4. Направление подачи

Рисунок 5

1. Направление подачи
2. Направление вращения режущего инструмента
3. Заготовка
4. Параллельная направляющая

Рисунок 7

1. Опорная пластина
2. Винты
3. Отвертка

Рис. 8

1. Нож
2. Опорная пластина
3. Шаблон
4. Заготовка
5. Направляющая втулка

Рисунок 10

1. Винт
2. Направляющая
3. Параллельная направляющая
4. Баранцовая гайка

Рисунок 11

1. Крепежный винт
2. Параллельная направляющая
3. Баранцовая гайка
4. Опорная пластина

Рисунки 13 и 14

1. Бабочка
2. Направляющая
3. Параллельная направляющая
4. Центральное отверстие
5. Винт

Рисунок 15

1. Гвоздь
2. Центральное отверстие
3. Параллельная направляющая

Рис. 17

1. Зажимная гайка (А)
2. Регулировочная гайка
3. Зажимная гайка (В)
4. Направляющая с подшипником

Рисунок 18

1. Заготовка
2. Фреза
3. Направляющая подшипника

ОБОРУДОВАНИЕ

- | | |
|-------------------------|---|
| • Гаечный ключ – | 2 |
| • Фрезы – | 2 |
| • Зажимная втулка – | 3 |
| • Направляющая втулка – | 1 |
| • Прямая направляющая – | 1 |

- Направляющая для трассировки – 1

МАРКИРОВКА НА УСТРОЙСТВЕ



- RRRR – год выпуска
- MM — месяц выпуска
- Y — дополнительное обозначение
- XXXXX -серийный номер
- NNN -дополнительное обозначение

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

Фрезер с верхним шпинделем представляет собой ручной электроинструмент, относящийся к классу защиты II. Привод осуществляется коммутаторным двигателем, установленным вертикально по отношению к поверхности заготовки. Электроинструменты данного типа широко используются для фрезерования дерева и материалов на основе дерева. Они применяются в небольших столярных работах, при укладке паркета, отделочных работах, а также при ремонтных и строительных работах. **Не используйте электроинструмент для целей, отличных от тех, для которых он предназначен.**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Регулировка глубины реза

- Ослабьте фиксирующую ручку. Отрегулируйте положение опорной пластины для достижения желаемой глубины реза. Затяните фиксирующую ручку. (рис. 1)

Включение/выключение

- Для включения инструмента переведите выключатель в положение «I».
- Для выключения переведите выключатель в положение «O». (рис. 2).

Установка и снятие режущих элементов

Чтобы установить режущий инструмент, поместите его в гнездо, а затем с помощью двух гаечных ключей затяните зажимные гайки. Ослабьте их, чтобы снять режущий инструмент (рис. 3).

Фрезерование

- Установите инструмент на заготовке так, чтобы режущий элемент не соприкасался с её поверхностью. Как только будет достигнута полная скорость вращения, перемещайте инструмент в нужном направлении. Убедитесь, что опорная пластина инструмента постоянно соприкасается с поверхностью заготовки во время фрезерования. Поддерживайте постоянную скорость подачи (рис. 4).

ПРИМЕЧАНИЕ: Слишком высокая скорость подачи негативно повлияет на качество обработки и может привести к повреждению режущего инструмента и двигателя станка. Слишком низкая скорость подачи приведет к перегреву режущих инструментов, что также негативно повлияет на качество обработки. Рекомендуется перед использованием проверить подходящую скорость подачи на пробном образце.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Чрезмерная нагрузка на станок приведёт к перегрузке привода. Максимальная глубина фрезерования составляет 3 миллиметра. Более большую глубину можно достичь путём фрезерования в несколько проходов.

Направляющая втулка

- После того как фреза вставлена через направляющую втулку, можно приступить к фрезерованию с использованием шаблона (рис. 6).
- Снимите опорную пластину, ослабив винты. Установите направляющую втулку на опорную пластину, затем закрепите опорную пластину, плотно затянув винты
- Установите зажимное приспособление на заготовку. Установите фрезу в зажимное приспособление. Ведите инструмент вдоль зажимного приспособления

Параллельная направляющая (опция)

- Параллельная направляющая удобна при работе вдоль кромки или границы заготовки (рис. 9).
- Закрепите параллельную направляющую на направляющей рейке с помощью винта и барашковой гайки (рис. 10).
- Закрепите направляющую на фрезерном станке с помощью крепежного винта. Для регулировки положения параллельной направляющей ослабьте барашковую гайку. После установки нужного положения затяните гайку (рис. 11).
- Если расстояние от края заготовки слишком велико для использования параллельной направляющей, прикрепите к заготовке опорную деталь (например, прямую доску). Затем ведите фрезер вдоль опорной детали (рис. 12).

Фрезерование круга.

- После установки параллельной направляющей можно выполнять фрезерование по кругу. Радиус круга, определяемый как расстояние между фрезой и центром круга:
- Минимальный радиус: 70 мм Максимальный радиус: 221 мм
- Для фрезерования круга с радиусом от 70 мм до 121 мм установите направляющую, как показано на рис. 13.
- Чтобы вырезать круг с радиусом от 121 мм до 221 мм, установите направляющую, как показано на рис. 14.
- Фрезерование по окружности с радиусом от 172 мм до 186 мм невозможно.
- Расположите центральное отверстие направляющей над центром заготовки. Закрепите направляющую на заготовке с помощью гвоздя диаметром не более 6 мм, вбитого через центральное отверстие. Выполняйте фрезерование по часовой стрелке (рис. 15).

Направляющая на шарикоподшипниках

- Для удобной работы инструментом при изготовлении мебели, такой как столы, кровати, стулья и т. д., можно использовать направляющую на шарикоподшипниках. Это обеспечивает точное перемещение инструмента и гарантирует высокое качество обработки (рис. 16).
- Закрепите направляющую на опорной пластине с помощью стопорной гайки (А). Ослабьте гайку (В) для регулировки расстояния между направляющей и фрезой. После установки нужного положения плотно затяните гайку (В) (рис. 17).
- При работе с инструментом плотно прижимайте направляющую к краю заготовки (рис. 18).

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой станка или его функций убедитесь, что станок выключен и отключен от сети.

Ниже приведена легенда к отдельным схемам, приведенным в начале данного руководства.

НОМИНАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Напряжение питания	230 V AC
Частота сети	50 Hz
Номинальная мощность	510 W
Диапазон холостых оборотов	30 000 мин ⁻¹
Диаметр цанговых патронов	Ø 6,35 мм
Класс защиты	II
Вес	1,64 кг
59G718 обозначает как тип, так и обозначение устройства	

ДАННЫЕ О ШУМЕ И ВИБРАЦИИ

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

Информация о шуме и вибрации

Шум, излучаемый оборудованием, характеризуется: уровнем звукового давления L_{pA} и уровнем звуковой мощности L_{WA} (где К обозначает погрешность измерения). Вибрации, излучаемые оборудованием, характеризуются значением ускорения вибрации a_h (где К обозначает погрешность измерения).

Указанные в данном руководстве уровень звукового давления L_{pA} , уровень звуковой мощности L_{WA} и значение ускорения вибрации a_n были измерены в соответствии со стандартом EN 62841-1. Указанный уровень вибрации a_n может использоваться для сравнения устройств и для предварительной оценки воздействия вибрации.

Указанный уровень вибрации характерен только для стандартных условий эксплуатации оборудования. При использовании оборудования в других условиях или с другими рабочими инструментами уровень вибрации может измениться. Ненадлежащее или нерегулярное техническое обслуживание оборудования приведет к повышению уровня вибрации. Указанные выше причины могут привести к увеличению воздействия вибрации в течение всего срока эксплуатации.

Для точной оценки воздействия вибрации следует учитывать периоды, когда устройство выключено или включено, но не используется. После тщательной оценки всех факторов общее воздействие вибрации может оказаться значительно ниже.

Для защиты пользователя от воздействия вибрации следует принять дополнительные меры безопасности, такие как: регулярное техническое обслуживание оборудования и рабочих инструментов, поддержание рук в комфортной температуре и правильная организация труда.

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Изделия с электрическим приводом нельзя выбрасывать вместе с бытовыми отходами; их необходимо сдавать на переработку в соответствующие пункты. Информацию о переработке можно получить у продавца изделия или в местных органах власти. Вышедшее из эксплуатации электрическое и электронное оборудование содержит вещества, вредные для окружающей среды. Оборудование, не подвергнутое переработке, представляет потенциальную угрозу для окружающей среды и здоровья человека.

Товарищество с ограниченной ответственностью «GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» с зарегистрированным офисом в Варшаве, ул. Пограничная, 2/4 (далее — «GTX Poland»), настоящим заявляет, что все авторские права на содержание данного руководства (далее — «Руководство»), включая, помимо прочего, его текст, фотографии, диаграммы, иллюстрации, а также его макет, принадлежат исключительно компании GTX Poland и охраняются законом в соответствии с Законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (т. е. Сборник законов 2006 г., № 90, п. 631, с поправками). Копирование, обработка, публикация или изменение Руководства в целом или каких-либо его отдельных элементов в коммерческих целях без явного письменного согласия компании GTX Poland строго запрещены и могут повлечь за собой гражданскую и уголовную ответственность.

(cs) PŘEKLAD PŮVODNÍHO NÁVODU

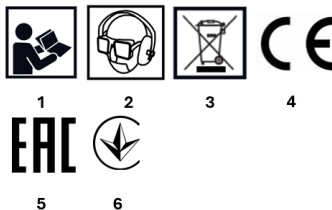
Орешзавч хран
59G718

UPOZORNĚNÍ Přečtete si všechna bezpečnostní varování, pokyny, ilustrace a technické údaje dodané s tímto elektrickým nářadím. Nedodržení všech níže uvedených pokynů může vést k úrazu elektrickým proudem, požáru a/nebo vážnému zranění.

Všechna varování a pokyny si uschovejte pro budoucí použití.

- Elektrické nářadí držte za izolované úchopové plochy, protože brusná plocha může přijít do styku s napájecím kabelem. Při prořiznutí kabelu pod napětím se mohou odkrýt kovové části elektrického nářadí dostat pod napětí, což představuje riziko úrazu elektrickým proudem.
- Použijte svorky nebo jinou vhodnou metodu k upevnění a podepření obrobku na stabilní podložce. Držení obrobku v ruce nebo jeho přitlačování k tělu způsobuje jeho nestabilitu a může vést ke ztrátě kontroly nad ním.

YYSVĚTLENÍ POUŽITÝCH PIKTOGRAMŮ



1. Pečlivě si přečtete návod k obsluze
2. Používejte osobní ochranné prostředky (ochranné brýle, chrániče sluchu, protiprachovou masku)
3. Nevyhazujte s domácím odpadem
4. Zařízení splňuje předpisy Evropské unie.
5. Certifikační značka EAC.
6. Certifikační značka pro ukrajinský trh.

POPIS ILUSTRACÍ

Obrázek 1

1. Základní deska
2. Hloubkoměr
3. Hloubka řezu
4. Úpínací knoflík
5. Nastavovací šroub

Obrázek 2

1. Vypínač

Obrázek 3

1. Směr demontáže
2. Směr montáže
3. Rukojeť

Obrázek 4

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

Obrázek 5

1. Směr posuvu
2. Směr otáčení frézy
3. Obrobek
4. Paralelní vodičko

Obrázek 7

1. Základní deska
2. Šrouby
3. Šroubovák

Obrázek 8

1. Nůžky
2. Základní deska
3. Šablona
4. Obrobek
5. Vodicí pouzdro

Obrázek 10

1. Šroub
2. Vodičko
3. Paralelní vodičko
4. Křídlatá matice

Obrázek 11

1. Upevňovací šroub
2. Paralelní vodičko
3. Křídlová matice
4. Základní deska

Obrázky 13 a 14

1. Křídlová matice
2. Vodítko
3. Paralelní vodítko
4. Středový otvor
5. Šroub

Obrázek 15

1. Hřebík
2. Středový otvor
3. Paralelní vodítko

Obrázek 17

1. Upínací matice (A)
2. Seřizovací matice
3. Upínací matice (B)
4. Ložiskové vedení

Obrázek 18

1. Obrobek
2. Fréza
3. Ložiskové vedení

VYBAVENÍ

- Klíč – 2
- Frézy – 2
- Upínací objímka – 3
- Vodicí pouzdro – 1
- Přímé vedení – 1
- Vodicí lišta – 1

OZNAČENÍ NA ZAŘÍZENÍ



- RRRR – rok výroby
- MM – měsíc výroby
- Y – doplňkové označení
- XXXXX – sériové číslo
- NNN – doplňkové označení

KONSTRUKCE A POUŽITÍ

Frézka s horním vřetenem je ruční elektrické nářadí zařazené do třídy ochrany II. Je poháněna komutátorovým motorem, který je namontován svisle vzhledem k povrchu obrobku. Elektrické nářadí tohoto typu se široce používá k frézování dřeva a materiálů na bázi dřeva. Používá se pro lehké truhlářské práce, pokládání parket, dekorace, renovační a stavební práce. **Nepoužívejte elektrické nářadí k jiným účelům, než k jakým je určeno.**

NÁVOD K PROVOZU

Nastavení hloubky řezu

- Povolte aretační knoflík. Nastavte polohu základny tak, abyste dosáhli požadované hloubky řezu. Utáhněte aretační knoflík. (Obr. 1)

Zapnutí / vypnutí

- Pro zapnutí nářadí přepněte spínač do polohy „I“.
- Pro vypnutí přepněte spínač do polohy „O“. (Obr. 2).

Nasazení a sejmutí fréz

Chcete-li nasadit frézu, vložte ji do objímky a poté pomocí dvou klíčů utáhněte upínací matice. Chcete-li frézu sejmout, matice povolte (Obr. 3).

Frézování

- Nástroj umístěte na obrobek tak, aby fréza nepřicházela do styku s jeho povrchem. Jakmile je dosaženo plných otáček, posuňte nástroj v požadovaném směru. Dbejte na to, aby základová deska nástroje zůstala během frézování neustále v kontaktu s povrchem obrobku. Udržujte konstantní posuv. (Obr. 4).

POZNÁMKA: Příliš vysoká rychlost posuvu negativně ovlivní kvalitu obrábění a může poškodit frézu i motor stroje. Příliš nízká rychlost posuvu způsobí přehřátí fréz, což rovněž negativně ovlivní kvalitu

obrábění. Před použitím se doporučuje vyzkoušet vhodnou rychlost posuvu na zkušebním kusu.

- Pokud používáte vodicí lišty, ujistěte se, že jsou namontovány na pravé straně vzhledem ke směru posuvu. (Obr. 5).

POZNÁMKA: Nadměrné zatížení stroje způsobí přetížení pohonu. Maximální hloubka frézování je 3 milimetry. Větší hloubky lze dosáhnout frézováním ve více průchodech.

Vodicí pouzdro

- Jakmile je fréza zasunuta do vodicího pouzdra, je možné frézovat pomocí šablony (Obr. 6).
- Odšroubujte šrouby a sejměte základovou desku. Vložte vodicí pouzdro do základny a poté základovou desku pevně zajistěte utažením šroubů.
- Připevňte upínací přípravek k obrobku. Umístěte frézu do upínacího přípravku. Vedte nástroj podél upínacího přípravku

Paralelní vodítko (volitelné)

- Paralelní vodítko je užitečné při práci podél hrany nebo okraje obrobku (Obr. 9).
- Paralelní vodítko připevňte k vodicí liště pomocí šroubu a křídlové matice (Obr. 10).
- Vodicí připevňte k frézce pomocí upevňovacího šroubu. Chcete-li nastavit polohu paralelního vodítka, povolte křídlové matice. Jakmile nastavíte správnou polohu, matice utáhněte (Obr. 11).
- Pokud je vzdálenost od okraje obrobku příliš velká na to, aby bylo možné použít paralelní vodítko, připevňte k obrobku opěrný díl (např. rovnou desku). Poté frézu vedte podél opěrného dílu (Obr. 12).

Frézování kruhu.

- Po nasazení paralelního vodítka je možné frézovat kruh. Poloměr kruhu, definovaný jako vzdálenost mezi frézou a středem kruhu:
- Minimální poloměr: 70 mm Maximální poloměr: 221 mm
- Chcete-li vyfrézovat kruh o poloměru mezi 70 mm a 121 mm, namontujte vodítko podle Obr. 13.
- Chcete-li vyfrézovat kruh s poloměrem v rozmezí 121 mm až 221 mm, namontujte vodítko podle Obr. 14.
- Frézování podél kruhu o poloměru v rozmezí 172 mm až 186 mm není možné.
- Umístěte středový otvor vodítka nad středový bod obrobku. Vodítko k obrobku připevňte hřebíkem o průměru menším než 6 mm, který zatlučte skrz středový otvor. Frézujte ve směru hodinových ručiček (Obr. 15).

Vodicí lišta s kuličkovým ložiskem

- Pro pohodlnou práci s nářadím při výrobě nábytku, jako jsou stoly, postele, židle atd., můžete použít kuličkové vedení. To umožňuje přesný pohyb nářadí a zajišťuje vysoce kvalitní obrábění (Obr. 16).
- Pomocí upevňovací matice (A) připevňte vodítko k základové desce. Povolte matici (B) a nastavte vzdálenost mezi vodítkem a frézou. Jakmile nastavíte správnou polohu, matici (B) pevně utáhněte (Obr. 17).
- Při práci s nářadím přitlačte vodítko pevně k okraji obrobku (Obr. 18).

POZNÁMKA: Před seřizováním stroje nebo jeho funkcí se ujistěte, že je stroj vypnutý a odpojený od elektrické sítě.

Níže je uveden legendu k jednotlivým schémátům na začátku tohoto návodu.

JMENOVITÉ ÚDAJE

Parametr	Hodnota
Napájecí napětí	230 V AC
Síťová frekvence	50 Hz
Jmenovitý výkon	510 W
Rozsah volnoběžných otáček	30 000 min ⁻¹
Průměr upínacích kleštin	Ø 6,35 mm
Třída ochrany	II
Hmotnost	1,64 kg

59G718 označuje jak typ, tak označení zařízení

ÚDAJE O HLUKU A VIBRACÍCH

Úroveň akustického tlaku	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
--------------------------	---

Úroveň akustického výkonu	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A) K}$ $= 3 \text{ dB(A)}$
Hodnoty zrychlení vibrací	$a_h = 2,21 \text{ m} \cdot \text{s}^{-2} \text{ K}$ $= 1,5 \text{ m/s}^2$

Informace o hluku a vibracích

Hluk vyzařovaný zařízením je charakterizován: hladinou akustického tlaku L_{pA} a hladinou akustického výkonu L_{WA} (kde K označuje nejistotu měření). Vibrace vyzařované zařízením jsou charakterizovány hodnotou zrychlení vibrací a_h (kde K označuje nejistotu měření). Úroveň akustického tlaku L_{pA} , úroveň akustického výkonu L_{WA} hodnota vibračního zrychlení a_h uvedené v tomto návodu byly změřeny v souladu s normou EN 62841-1. Uvedená úroveň vibrací a_h může být použita k porovnání zařízení a pro předběžné posouzení vystavení vibracím.

Uvedená úroveň vibrací je reprezentativní pouze pro standardní použití zařízení. Pokud je zařízení používáno pro jiné účely nebo s jinými pracovními nástroji, může se úroveň vibrací změnit. Nedostatečná nebo nepravdivá údržba zařízení povede k vyšším úrovním vibrací. Výše uvedené důvody mohou vést ke zvýšené expozici vibracím po celou dobu používání.

Pro přesný odhad expozice vibracím je třeba zohlednit období, kdy je zařízení vypnuté nebo zapnuté, ale nepoužívá se. Po pečlivém zvážení všech faktorů se může celková expozice vibracím ukázat jako výrazně nižší.

K ochraně uživatele před účinky vibrací je třeba zavést další bezpečnostní opatření, jako jsou: pravidelná údržba zařízení a pracovních nástrojů, zajištění vhodné teploty rukou a správná organizace práce.

OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Elektrické výrobky nesmí být likvidovány spolu s komunálním odpadem, ale musí být odevzdány k recyklaci v příslušných zařízeních. Informace o recyklaci lze získat u prodejce výrobku nebo u místních úřadů. Elektrická a elektronická zařízení na konci životnosti obsahují látky škodlivé pro životní prostředí. Zařízení, která nejsou recyklována, představují potenciální hrozbu pro životní prostředí a lidské zdraví.

Společnost „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“, se sídlem ve Varšavě, ul. Pograniczna 2/4 (dále jen „GTX Poland“), tímto prohlašuje, že veškerá autorská práva k obsahu této příručky (dále jen „příručka“), včetně mimo jiné textu, fotografií, schémat, ilustrací i grafického uspořádání, náleží výlučně společnosti GTX Poland a jsou chráněna zákonem v souladu se zákonem ze dne 4. února 1994 o autorských právech a právech souvisejících (tj. Sběrka zákonů 2006 č. 90, položka 631, ve znění pozdějších předpisů). Kopírování, zpracování, zveřejňování nebo úpravy Příručky jako celku či jakýchkoli jejích jednotlivých prvků pro komerční účely bez výslovného písemného souhlasu společnosti GTX Poland jsou přísně zakázány a mohou vést k občanskoprávní i trestní odpovědnosti.

Prohlášení o shodě ES

Výrobce: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285

Varšava

Výrobek: Ořezávač hran

Model: 59G718

Obchodní název: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 až 99999

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

Výše popsaný výrobek je v souladu s následujícími dokumenty:

Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU

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

A splňuje požadavky následujících norem:

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

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

EN IEC 63000:2018

Toto prohlášení se vztahuje výhradně na stroj ve stavu, v jakém byl uveden na trh, a nevztahuje se na součásti

přidaných konečným uživatelem ani následných úprav, které provedl.

Jméno a adresa osoby s bydlištěm nebo sídlem v EU oprávněné k vypracování technické dokumentace:

Podepsáno jménem:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Zástupce pro kvalitu společnosti GTX POLAND

Varšava, 17. dubna 2025

(sk)

PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV

Ořezávač hran

59G718

UPOZORNENIE Prečítajte si všetky bezpečnostné varovania, pokyny, obrázky a technické údaje dodávané s týmto elektrickým náradím. Nedodržanie všetkých nižšie uvedených pokynov môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar a/alebo vážne zranenie.

Všetky varovania a pokyny si uchovajte pre budúce použitie.

- Elektrické náradie držte za izolované úchopové plochy, pretože brúsna plocha môže prísť do kontaktu s napájacím káblom. Pri rezaní kábla pod napätím môžu byť odkryté kovové časti elektrického náradia pod napätím, čo predstavuje riziko úrazu elektrickým prúdom.
- Použite svorky alebo iný vhodný spôsob na upevnenie a podoprenie obrobku na stabilnej plošine. Držanie obrobku v ruke alebo jeho pritlačenie k telu spôsobuje jeho nestabilitu a môže viesť k strate kontroly.

VYSVETLENIE POUŽITÝCH PIKTOGRAMOV



1



2



3



4



5



6

1. Pozorne si prečítajte návod na použitie

2. Používajte osobné ochranné prostriedky (ochranné okuliare, chrániče sluchu, protiprachovú masku)

3. Nevyhadzujte do domového odpadu

4. Zariadenie spĺňa predpisy Európskej únie.

5. Certifikačná značka EAC.

6. Certifikačná značka pre ukrajinský trh.

POPIS ILUSTRÁCIÍ

Obrázok 1

1. Základná doska
2. Hĺbkomer
3. Hĺbka rezu
4. Upevňovací gombík
5. Nastavovací skrutka

Obrázok 2

1. Vypínač

Obrázok 3

1. Smer demontáže
2. Smer montáže
3. Rukoväť

Obrázok 4

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

Obrázok 5

1. Smer posuvu
2. Smer otáčania frézy
3. Obrobok

4. Paralelné vedenie

Obrázok 7

1. Základná doska
2. Skrutky
3. Skrutkovač

Obrázok 8

1. Nožnice
2. Základná doska
3. Šablóna
4. Obrobok
5. Vodicí puzdro

Obrázok 10

1. Skrutka
2. Vodiaca lišta
3. Paralelné vedenie
4. Krídlová matica

Obrázok 11

1. Upevňovací skrutka
2. Paralelné vedenie
3. Krídlová matica
4. Základná doska

Obrázky 13 a 14

1. Krídlová matica
2. Vodiaca lišta
3. Paralelné vedenie
4. Stredový otvor
5. Skrutka

Obrázok 15

1. Klinec
2. Stredový otvor
3. Paralelné vedenie

Obrázok 17

1. Upínacia matica (A)
2. Nastavovacia matica
3. Upínacia matica (B)
4. Ložiskové vedenie

Obrázok 18

1. Obrobok
2. Fréza
3. Ložiskové vedenie

VYBAVENIE

- | | |
|------------------------------|---|
| • Kľúč – | 2 |
| • Frézy – | 2 |
| • Upínacie puzdro – | 3 |
| • Vodicí puzdro – | 1 |
| • Priamočiare vedenie – | 1 |
| • Vodítko na obkresľovanie – | 1 |

OZNAČENIA NA ZARIADENÍ



- | | |
|-------|------------------------|
| RRRR | – rok výroby |
| MM | – mesiac výroby |
| Y | – dodatočné označenie |
| XXXXX | – sériové číslo |
| NNN | – dopĺňajúce označenie |

KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Fréza s horným vretenom je ručné elektrické náradie zaradené do triedy ochrany II. Je poháňaná komutátorovým motorom namontovaným zvisle vo vzťahu k povrchu obrobku. Elektrické náradie tohto typu sa široko používa na frézovanie dreva a materiálov na báze dreva. Používa sa na ľahké stolárske práce, parketové podlahy, dekoratívne práce, renovačné a stavebné práce. **Nepoužívajte elektrické náradie na iné účely, ako na ktoré je určené.**

NÁVOD NA POUŽITIE

Nastavenie hĺbky rezu

- Povoľte poistný gombík. Nastavte polohu základne tak, aby ste dosiahli požadovanú hĺbku rezu. Utiachnite poistný gombík. (**Obr. 1**)

Zapnutie / vypnutie

- Na zapnutie náradia presuňte spínač do polohy „I“.
- Na vypnutie nastavte prepínač do polohy „O“. (**Obr. 2**).

Nasadzovanie a demontáž rezných nástrojov

Na nasadenie frézy ju vložte do objímky a potom pomocou dvoch kľúčov dotiahnite upínacie matice. Na demontáž frézy ich povoľte (**obr. 3**).

Frézovanie

- Nástroj umiestnite na obrobok tak, aby sa fréza nedotýkala jeho povrchu. Akonáhle sa dosiahne plná rýchlosť otáčania, posuňte nástroj v požadovanom smere. Uistite sa, že základná doska nástroja zostáva počas frézovania neustále v kontakte s povrchom obrobku. Udržujte konštantnú rýchlosť posuvu. (**Obr. 4**).

POZNÁMKA: Príliš rýchly posuv nepriaznivo ovplyvní kvalitu obrábania a môže poškodiť frézu aj motor stroja. Príliš pomalý posuv spôsobí prehriatie frézy, čo takisto nepriaznivo ovplyvní kvalitu obrábania. Odporúča sa pred použitím vyskúšať vhodný posuv na skúšobnom kuse.

- Ak používate vodiace lišty, uistite sa, že sú namontované na pravej strane vzhľadom na smer posuvu. (**Obr. 5**).

POZNÁMKA: Nadmerné zaťaženie stroja spôsobí preťaženie pohonu. Maximálna hĺbka frézovania je 3 milimetre. Väčšiu hĺbku je možné dosiahnuť frézovaním vo viacerých prechodoch.

Vodiaca objímka

- Po zasunutí frézy cez vodiacu objímku je možné frézovať pomocou šablóny (**obr. 6**).
- Odskrutkujte skrutky a odstráňte základnú dosku. Vložte vodiacu objímku do základne a potom základnú dosku pevne upevnite dotiahnutím skrutiek.
- Pripevnite upínací rám k obrobku. Umiestnite frézu do upínacieho rámu. Vedeťe nástroj pozdĺž upínacieho rámu

Paralelné vedenie (voliteľné)

- Paralelné vedenie je užitočné pri práci pozdĺž okraja alebo hranice obrobku (**obr. 9**).
- Paralelné vedenie pripevnite k vodiacej lište pomocou skrutky a krídlovej matice (**obr. 10**).
- Vodičko pripevnite k fréze pomocou upevňovacej skrutky. Na nastavenie polohy paralelného vodička povoľte krídlovú maticu. Po nastavení správnej polohy maticu dotiahnite (**obr. 11**).
- Ak je vzdialenosť od okraja obrobku príliš veľká na použitie paralelného vodička, pripevnite k obrobku oporný diel (napr. rovnú dosku). Potom frézu vedte pozdĺž oporného dielu (**obr. 12**).

Frézovanie kruhu.

- Po namontovaní paralelných vodiacich lišt je možné frézovať kruh. Polomer kruhu, definovaný ako vzdialenosť medzi frézou a stredom kruhu:
- Minimálny polomer: 70 mm Maximálny polomer: 221 mm
- Ak chcete vyfrézovať kruh s polomerom v rozmedzí 70 mm až 121 mm, namontujte vodičko tak, ako je znázornené na **obr. 13**.
- Ak chcete vyfrézovať kruh s polomerom v rozmedzí 121 mm až 221 mm, namontujte vodičko tak, ako je znázornené na **obr. 14**.
- Frézovanie po kružnici s polomerom v rozmedzí 172 mm až 186 mm nie je možné.
- Umiestnite stredový otvor vodička nad stred obrobku. Vodičko pripevnite k obrobku pomocou klinca s priemerom menším ako 6 mm, ktorý zapichnete cez stredový otvor. Frézujte v smere hodinových ručičiek (**obr. 15**).

Vodiaca lišta s guľôčkovým ložiskom

- Pre pohodlné ovládanie náradia pri práci na nábytku, ako sú stoly, postele, stoličky atď., môžete použiť guľôčkové vedenie. To umožňuje presný pohyb náradia a zaručuje vysokú kvalitu obrábania (**obr. 16**).
- Pomocou upevňovacej matice (A) pripevnite vodičko k základnej doske. Povoľte maticu (B), aby ste nastavili vzdialenosť medzi

- vodítkom a frézou. Po nastavení správné polohy maticu (B) pevne dotiahnite (obr. 17).
- Pri práci s náradím priláčte vodítko pevne k okraju obrobku (obr. 18).

POZNÁMKA: Pred nastavením stroja alebo jeho funkcií sa uistite, že je stroj vypnutý a odpojený od elektrickej siete.

Nižšie je uvedený zoznam jednotlivých schém na začiatku tohto návodu.

MENOVITÉ ÚDAJE

Parameter	Hodnota
Napájacie napätie	230 V AC
Frekvencia siete	50 Hz
Menovitý výkon	510 W
Rozsah voľnobehových otáčok	30 000 min ⁻¹
Priemer upínacích skŕčiek	Ø 6,35 mm
Trieda ochrany	II
Hmotnosť	1,64 kg
59G718 označuje typ aj označenie zariadenia	

ÚDAJE O HLUKU A VIBRÁCIÁCH

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

Informácie o hluku a vibráciách

Hluk vyžarovaný zariadením je charakterizovaný: hladinou akustického tlaku L_{pA} a hladinou akustického výkonu L_{WA} (kde K označuje neistotu merania). Vibrácie vyžarované zariadením sú charakterizované hodnotou zrýchlenia vibrácií a_h (kde K označuje neistotu merania). Hladina akustického tlaku L_{pA} , hladina akustického výkonu L_{WA} a hodnota vibrácného zrýchlenia a_h uvedené v tomto návode boli namerané v súlade s normou EN 62841-1. Uvedená úroveň vibrácií a_h sa môže použiť na porovnanie zariadení a na predbežné posúdenie vystavenia vibráciám.

Uvedená úroveň vibrácií je reprezentatívna iba pre štandardné použitie zariadenia. Ak sa zariadenie používa na iné účely alebo s inými pracovnými nástrojmi, úroveň vibrácií sa môže zmeniť. Nedostatočná alebo nepravidelná údržba zariadenia bude mať za následok vyššiu úroveň vibrácií. Vyššie uvedené dôvody môžu viesť k zvýšenej expozícii vibráciám počas celého obdobia používania.

Na presný odhad vystavenia vibráciám je potrebné zohľadniť obdobia, keď je zariadenie vypnuté alebo keď je zapnuté, ale nepoužíva sa. Po dôkladnom zhodnotení všetkých faktorov sa môže celkové vystavenie vibráciám ukázať ako výrazne nižšie.

Na ochranu používateľa pred účinkami vibrácií by sa mali zaviesť dodatočné bezpečnostné opatrenia, ako napríklad: pravidelná údržba zariadenia a pracovných nástrojov, zabezpečenie udržania rúk na primeranej teplote a správna organizácia práce.

OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

	Výrobky napájané elektrickou energiou sa nesmú likvidovať spolu s komunálnym odpadom, ale musia sa odovzdať na recykláciu v príslušných zariadeniach. Informácie o recyklácii je možné získať u predajcu výrobku alebo od miestnych orgánov. Elektrické a elektronické zariadenia na konci životnosti obsahujú látky, ktoré sú škodlivé pre životné prostredie. Zariadenia, ktoré nie sú recyklované, predstavujú potenciálnu hrozbu pre životné prostredie a ľudské zdravie.
--	---

Spoločnosť „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“, so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej len „GTX Poland“), týmto vyhlasuje, že všetky autorské práva k obsahu tejto príručky (ďalej len „príručka“), vrátane okrem iného jej textu, fotografií, diagramov, ilustrácií, ako aj jej grafického usporiadania, patria výlučne spoločnosti GTX Poland a sú chránené zákonom v súlade so zákonom zo 4. februára 1994 o autorských a súvisiacich právach (t. j. Zbierka zákonov 2006 č. 90, bod 631, v znení neskorších predpisov). Kopírovanie, spracovávanie, zverejňovanie alebo úprava príručky ako celku alebo akýchkoľvek jej jednotlivých prvkov na komerčné účely bez výslovného písomného súhlasu spoločnosti GTX Poland je prísne zakázané a môže mať za následok občianskoprávnú a trestnoprávnú zodpovednosť.

Vyhlasenie o zhode EÚ

Výrobca: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varšava

Výrobok: Orezávač hrán

Model: 59G718

Obchodný názov: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 až 99999

Toto vyhlásenie o zhode je vydané na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

Vyššie uvedený výrobok spĺňa požiadavky nasledujúcich dokumentov:

Smernica o strojových zariadeniach 2006/42/ES

Smernica o elektromagnetickej kompatibilite 2014/30/EÚ

Smernica RoHS 2011/65/EÚ, zmenená a doplnená smernicou 2015/863/EÚ

A spĺňa požiadavky nasledujúcich noriem:

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

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

EN IEC 63000:2018

Toto vyhlásenie sa vzťahuje výlučne na stroj v stave, v akom bol uvedený na trh, a nevzťahuje sa na komponenty

pridaných konečným používateľom ani následné úpravy, ktoré vykonal.

Meno a adresa osoby s bydliskom alebo sídlom v EÚ, ktorá je oprávnená vypracovať technickú dokumentáciu:

Podpísané v mene:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Zástupca pre kvalitu spoločnosti GTX POLAND

Varšava, 17. apríla 2025

(hr)

PRÍJEVOD ORIGINALNIH UPUTSTAVA

Rubni trimer

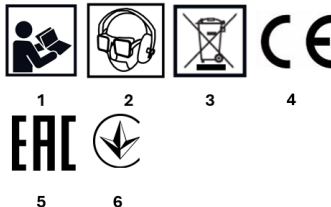
59G718

OPREZ Prečítajte sva sigurnosna upozorenja, upute, ilustracije i specifikacije priložene uz ovaj električni alat. Nepridržavanje svih dolje navedenih uputa može dovesti do električnog udara, požara i/ili teške ozljede.

Sačuvajte sva upozorenja i upute za buduću upotrebu.

- Držite električni alat za izolirane rukohvate, jer se radna površina može dotaknuti samog kabela za napajanje. Prezivanje pod naponom stojećeg kabela može uzrokovati da izloženi metalni dijelovi alata postanu pod naponom, što predstavlja rizik od električnog udara.
- Koristite stegu ili neku drugu prikladnu metodu za učvršćivanje i podupiranje obradka na stabilnoj platformi. Držanje obradka u ruci ili pritiskanje na tijelo čini ga nestabilnim i može dovesti do gubitka kontrole.

OBAŠNJENJE PIKTOGRAMA KOJI SE KORISTE



1. Pažljivo pročitajte upute za uporabu

2. Koristite osobnu zaštitnu opremu (zaštitne naočale, štitiče za uši, masku za prašinu)

3. Ne odlagajte s kućnim otpadom

4. Uređaj je u skladu s propisima Europske unije.

5. Znak EAC certifikacije.

6. Znak certifikacije za ukrajinsko tržište.

OPIS ILUSTRACIJA

Slika 1

1. Osnovna pločica

2. Dubinomjer
3. Dubina reza
4. Gumb za stezanje
5. Vijča za podešavanje

Slika 2

1. Prekidač za uključivanje/isključivanje

Slika 3

1. Smjer rastavljanja
2. Smjer montaže
3. Drška

Slika 4

1. Radni komad
2. Smjer rotacije reznog alata
3. Gornji pogled
4. Smjer hrane

Slika 5

1. Smjer hrane
2. Smjer rotacije reznog alata
3. Radni komad
4. Paralelni vodič

Slika 7

1. Osnovna pločica
2. Vijci
3. Odvijanje

Slika 8

1. Rezač
2. Osnovna pločica
3. Šablona
4. Radni komad
5. Vodična navlaka

Slika 10

1. Vijč
2. Vodicica
3. Paralelni vodič
4. Krilni matica

Slika 11

1. Pričvrtni vijak
2. Paralelni vodič
3. Krilni matica
4. Osnovna ploča

Slika 13 i 14

1. Krilasti matica
2. Vodicica
3. Paralelni vodič
4. Središnja rupa
5. Vijč

Slika 15

1. Čavao
2. Središnja rupa
3. Paralelni vodič

Slika 17

1. Stezna matica (A)
2. Mlazna matica
3. Stezna matica (B)
4. Vođenje ležaja

Slika 18

1. Obradeni dio
2. Frézni nož
3. Vodicica ležaja

OPREMA

- Ključ – 2
- Rezači – 2
- Stezna navlaka – 3
- Vodična navlaka – 1
- Ravni vodič – 1
- Prenosni vodič – 1

OZNAKE NA UREĐAJU



- RRRR – godina proizvodnje
- MM – mjesec proizvodnje
- Y – dodatna oznaka
- XXXXX – serijski broj
- NNN – dodatna oznaka

KONSTRUKCIJA I PRIMJENA

Gornja glodalica je ručna električna oprema, klasificirana u zaštitnu klasu II. Pokreće je strujni motor montiran okomito u odnosu na površinu obradka. Električne alate ove vrste široko se koristi za glodanje u drvu i drvenim materijalima. Koriste se za lakše stolarske radove, parketiranje, uređenje interijera te za renovacijske i građevinske radove. **Ne koristite električni alat ni za koju drugu svrhu osim one za koju je namijenjen.**

UPUTE ZA UPOTREBU

Podešavanje dubine reza

- Otpustite prirubnicu za zaključavanje. Podesite položaj baze kako biste postigli željenu dubinu reza. Zategnite prirubnicu za zaključavanje. (SI. 1)

Uključivanje / isključivanje

- Za uključivanje alata pomaknite prekidač u položaj 'I'.
- Za isključivanje pomaknite prekidač u položaj 'O'. (SI. 2).

Postavljanje i skidanje rezača

Za postavljanje rezača, umetnite ga u utor, a zatim pomoću dvaju ključeva zategnite stezne matice. Otpustite ih za uklanjanje rezača. (SI. 3).

Freziranje

- Postavite alat na obradku tako da rezač ne dođe u dodir s njegovom površinom. Nakon što se postigne puna rotacijska brzina, pomaknite alat u željenom smjeru. Pripazite da podloga alata tijekom glodanja u svakom trenutku ostane u dodiru s površinom obradka. Održavajte stalnu brzinu hoda. (SI. 4).

NAPOMENA: Prebrza brzina hoda negativno će utjecati na kvalitetu obrade i može oštetiti reznu glavu i motor stroja. Prespor tempo hoda uzrokovat će pregrijavanje reznog alata, što će također negativno utjecati na kvalitetu obrade. Preporučljivo je isprobati odgovarajuću brzinu hoda na probnom komadu prije uporabe.

- Ako koristite vodicu, provjerite jesu li montirane na desnoj strani u odnosu na smjer hoda. (SI. 5).

NAPOMENA: Prekomjerno opterećenje stroja uzrokovat će preopterećenje pogona. Maksimalna dubina glodanja je 3 milimetra. Veće dubine mogu se postići glodanjem u više prolaza.

Vodicica

- Nakon što se rezač umetne kroz vodicu, moguće je izrezivanje po predlošku (slika 6).
- Uklonite osnovnu ploču otpuštanjem vijaka. Postavite vodicu u osnovnu ploču, zatim učvrstite osnovnu ploču čvrstim zatezanjem vijaka
- Postavite šablonu na obradku. Postavite frezu u šablonu. Vodite alat duž šablone

Paralelni vodič (opcionalno)

- Paralelni vodič koristan je pri radu duž ruba ili granice obradka (SI. 9).
- Koristite vijak i krilni maticu za pričvršćivanje paralelnog vodičice na vodicu (SI. 10).

- Koristite montažni vijak za pričvršćivanje vodilice na glet-stroj. Za podešavanje položaja paralelne vodilice olabavite krilni maticu. Nakon što je postavljen ispravan položaj, zategnite maticu (Sl. 11).
- Ako je udaljenost od ruba obradka prevelika za upotrebu paralelnog vodilice, pričvrstite potporni dio na obradak (npr. ravnu dasku). Zatim vodite glodalicu duž potpornog dijela (slika 12).

Izrezivanje kruga.

- Nakon što je paralelnog vodilicu montirano, moguće je izrezati krug. Radijus kruga, definiran kao udaljenost između rezača i središta kruga:
- Minimalni promjer: 70 mm Maksimalni promjer: 221 mm
- Za izrezivanje kruga s promjerom između 70 mm i 121 mm, montirajte vodilicu kao što je prikazano na **slici 13**.
- Za izrezivanje kruga s promjerom između 121 mm i 221 mm, postavite vodilicu kao što je prikazano na **slici 14**.
- Freziranje kružnice s promjerom između 172 mm i 186 mm nije moguće.
- Postavite središnju rupu vodiča iznad središnje točke obradka. Pričvrstite vodič za obradak čavličem manjim od 6 mm zabijenim kroz središnju rupu. Frezirajte u smjeru kazaljke na satu (sl. 15).

Vodiči s kugličnim ležajem

- Za udobno rukovanje alatom pri radu na namještaju kao što su stolovi, kreveti, stolice itd., možete koristiti vodilicu s kugličnim ležajem. Ona omogućuje precizno kretanje alata, osiguravajući visokokvalitetnu obradu (slika 16).
- Koristite maticu za pričvršćivanje (A) za pričvršćivanje vodilice na osnovnu ploču. Otpustite maticu (B) za podešavanje udaljenosti između vodilice i freze. Čvrsto zategnite maticu (B) nakon što ste postavili ispravan položaj (Sl. 17).
- Prilikom rada s alatom, čvrsto pritisnite vodilicu uz rub obradka (slika 18).

NAPOMENA: Prije podešavanja stroja ili njegovih funkcija, provjerite je li stroj isključen i odspojen iz strujne mreže. Ispod se nalazi ključ za pojedinačne dijagrame na početku ovog priručnika.

NAMJENSKI PODACI

Parametar	Vrijednost
Napon napajanja	230 V AC
Mrežna frekvencija	50 Hz
Nominalna snaga	510 W
Raspon praznog hoda	30.000 min ⁻¹
Promjer čeljustnih steznih glava	Ø 6,35 mm
Razred zaštite	II
Težina	1,64 kg
59G718 označava i vrstu i oznaku uređaja	

PODACI O BUCI I VIBRACIJAMA

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

Informacije o buci i vibracijama

Buka koju oprema emitira karakterizirana je razinom zvučnog tlaka L_{pA} razinom zvučne snage L_{WA} (pri čemu K označava nesigurnost mjerenja). Vibracije koje oprema emitira karakterizirane su vrijednošću ubrzanja vibracija a_h (pri čemu K označava nesigurnost mjerenja). Razina zvučnog tlaka L_{pA} , razina zvučne snage L_{WA} i vrijednost ubrzanja vibracija a_h navedene su u ovom priručniku izmjerene su u skladu sa standardom EN 62841-1. Navedena razina vibracija a_h može se koristiti za usporedbu uređaja i za preliminarnu procjenu izloženosti vibracijama.

Navedeni razina vibracija je reprezentativna samo za standardne primjene opreme. Ako se oprema koristi za druge primjene ili s različitim radnim alatima, razina vibracija se može promijeniti. Neadekvatno ili rijetko održavanje opreme rezultirat će višim razinama vibracija. Razlozi navedeni iznad mogu dovesti do povećane izloženosti vibracijama tijekom cijelog razdoblja uporabe.

Za točnu procjenu izloženosti vibracijama potrebno je uzeti u obzir razdoblja kada je uređaj isključen ili kada je uključen, ali se ne koristi. Nakon pažljive procjene svih čimbenika, ukupna izloženost vibracijama može se pokazati znatno nižom.

Kako bi se korisnika zaštitilo od učinaka vibracija, potrebno je provesti dodatne sigurnosne mjere, kao što su: redovito održavanje opreme i radnih alata, osiguravanje da ruke ostanu na odgovarajućoj temperaturi i pravilna organizacija rada.

ZAŠTITA OKOLIŠA



Proizvodi na električni pogon ne smiju se odlagati s kućnim otpadom, već se moraju predati na reciklažu u odgovarajuće objekte. Informacije o reciklaži mogu se dobiti od prodavača proizvoda ili lokalnih vlasti. Električna i elektronička oprema na kraju životnog vijeka sadrži tvari koje su štetne za okoliš. Oprema koja se ne reciklira predstavlja potencijalnu prijetnju za okoliš i ljudsko zdravlje.

Tvrtka 'GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością' Limited Partnership, sa sjedištem u Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: 'GTX Poland'), ovime izjavljuje da sva autorska prava na sadržaj ovog priručnika (u daljnjem tekstu: "Priručnik"), uključujući, između ostalog, njegov tekst, fotografije, dijagrame, ilustracije, kao i njegov izgled, isključivo pripadaju tvrtki GTX Poland i zaštićeni su zakonom u skladu sa Zakonom od 4. veljače 1994. o autorskom pravu i srodnim pravima (tj. Narodne novine 2006., br. 90, stavak 631, s izmjenama i dopunama). Kopiranje, obrada, objavljivanje ili izmjena Priručnika u cijelosti ili bilo kojeg od njegovih pojedinačnih elemenata u komercijalne svrhe bez izričite pisane suglasnosti tvrtke GTX Poland strogo je zabranjeno i može dovesti do građansko-pravne i kazneno-pravne odgovornosti.

Izjava o sukladnosti EU

Proizvođač: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varšava

Proizvod: Rubni trimmer

Model: 59G718

Trgovački naziv: GRAPHITE

Serijski broj: 00001 do 99999

Ova izjava o sukladnosti izdana je isključivo na odgovornost proizvođača.

Gornji proizvod je u skladu sa sljedećim dokumentima:

Direktiva o strojevima 2006/42/EZ

Direktiva o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU

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

I ispunjava zahtjeve sljedećih normi:

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

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

EN IEC 63000:2018

Ova izjava odnosi se isključivo na stroj u stanju u kojem je stavljen na tržište i ne obuhvaća komponente dodane od strane krajnjeg korisnika ili naknadne izmjene koje su oni izvršili.

Ime i adresa osobe sa sjedištem ili prebivalištem u EU ovlaštene za izradu tehničke dokumentacije:

Potpisano u ime:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Warsaw

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Predstavnik za kvalitetu za GTX POLAND

Varšava, 17. travnja 2025.

(It)

ORIGINALŲ NAUDOJIMO INSTRUKCIJŲ VERTIMAS

Krašto apipjaustytuvas

59G718

ĮSPĖJIMAS Perskaitykite visus su šiuo elektriniu įrankiu pateiktus saugos įspėjimus, instrukcijas, iliustracijas ir techninius duomenis. Jei nesilaikysite visų žemiau pateiktų instrukcijų, galite patirti elektros smūgį, kilti gaisras ir (arba) patirti rimtų sužalojimų.

Visus įspėjimus ir instrukcijas išsaugokite, kad galėtumėte jais pasinaudoti ateityje.

- Elektrinį įrankį laikykite už izoliuotų rankenų, nes šlifavimo paviršius gali liestis su pačiu maitinimo laidu. Perpjovus įtampą

turintį laidą, atidengtos elektrinio įrankio metalinės dalys gali tapti įtampos nešėjos, o tai kelia elektros smūgio pavojų.

- **Naudokite spaushtukus arba kitą tinkamą būdą, kad apdirbamąjį ruošinį pritvirtintumėte ir paremtumėte ant stabilaus pagrindo.** Laikydami ruošinį rankoje arba prispaudę jį prie kūno, jūs jį destabilizuojate ir galite prarasti kontrolę.

NAUDOJAMŲ PIKTOGRAMŲ PAAIŠKINIMAS



1



2



3



4



5



6

1. Atidžiai perskaitykite naudojimo instrukciją
2. Naudokite asmenines apsaugos priemones (apsauginius akinius, ausų apsaugas, dulkių kaukę)
3. Neišmeskite su buitinėmis atliekomis
4. Prietaisas atitinka Europos Sąjungos reglamentus.
5. EAC sertifikavimo ženklas.
6. Ukrainos rinkos sertifikavimo ženklas.

ILIUSTRACIJŲ APRAŠYMAS

1 paveikslas

1. Pagrindo plokštė
2. Gylio matuoklis
3. Pjovimo gylis
4. Fiksavimo rankenėlė
5. Regulavimo varžtas

2 pav.

1. Įjungimo/išjungimo jungiklis

3 pav.

1. Išardymo kryptis
2. Surinkimo kryptis
3. Rankena

4 pav.

1. Apdirbamasis ruošinys
2. Pjovimo įrankio sukimosi kryptis
3. Vaizdas iš viršaus
4. Pajudėjimo kryptis

5 pav.

1. Pajudėjimo kryptis
2. Pjovimo įrankio sukimosi kryptis
3. Apdirbamasis ruošinys
4. Lygiagretusis kreiptuvas

7 pav.

1. Pagrindo plokštė
2. Sraigtai
3. Atsuktuvai

8 pav.

1. Pjoviklis
2. Pagrindo plokštė
3. Šablonas
4. Apdirbamasis ruošinys
5. Vadovaujančioji įvorė

10 pav.

1. Sraigtas

2. Kreipiamasis elementas
3. Lygiagretusis kreipiklis
4. Sparninė veržlė

11 pav.

1. Tvirtinimo varžtas
2. Lygiagretusis kreipiklis
3. Sparninė veržlė
4. Pagrindo plokštė

13 ir 14 paveiksiai

1. Sparninė veržlė
2. Kreipiklis
3. Lygiagretusis kreipiklis
4. Centrinė skylė
5. Varžtas

15 pav.

1. Vinis
2. Centrinė skylė
3. Lygiagretusis kreiptuvas

17 pav.

1. Fiksavimo veržlė (A)
2. Regulavimo veržlė
3. Fiksavimo veržlė (B)
4. Guolio kreipiklis

18 pav.

1. Apdirbamasis ruošinys
2. Freza
3. Guolio kreipiklis

ĮRANGA

- Veržliarakis – 2
- Frezos – 2
- Fiksavimo mova – 3
- Vadovaujančioji mova – 1
- Tiesus kreipiklis – 1
- Brėžimo kreiptuvas – 1

ŽYMĖS ANT PRIETAISO



- RRRR – pagaminimo metai
- MM – pagaminimo mėnuo
- Y – papildomas žymėjimas
- XXXXX – serijos numeris
- NNN – papildomas pavadinimas

KONSTRUKCIJA IR NAUDOJIMAS

Viršutinio veleno frezavimo staklės yra rankinis elektrinis įrankis, priskiriamas II apsaugos klasei. Jis varomas komutatoriniu varikliu, sumontuotu vertikaliai, atsižvelgiant į apdirbamojo ruošinio paviršių. Šio tipo elektriniai įrankiai plačiai naudojami medžio ir medžio pagrindo medžiagų frezavimui. Jie naudojami lengviems stalių darbams, parketo klojimui, apdailos, remonto ir statybos darbams. **Nenaudokite elektrinio įrankio kitais tikslais, nei tiems, kuriems jis yra skirtas.**

NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

Pjovimo gylio reguliavimas

- Atlaisvinkite fiksavimo rankenėlę. Nustatykite pagrindo padėtį taip, kad būtų pasiektas norimas pjovimo gylis. Priveržkite fiksavimo rankenėlę. (1 pav.)

Įjungimas / išjungimas

- Norėdami įjungti įrankį, perkeltite jungiklį į padėtį „I“.
- Norėdami jį išjungti, perkeltite jungiklį į „O“ padėtį. (2 pav.)

Pjovimo įrankių montavimas ir nuėmimas

Norėdami uždėti pjovimo diską, įdėkite jį į lizdą, tada dviem rakteliais priveržkite fiksavimo veržles. Norėdami nuimti pjovimo diską, jas atsukite (3 pav.).

Frezavimas

- Pritvirtinkite įrankį prie apdirbamojo ruošinio taip, kad pjovimo įrankis nelysėtų jo paviršiaus. Pasiekus pilną sukimosi greitį, judinkite įrankį norima kryptimi. Užtikrinkite, kad frezavimo metu įrankio pagrindo plokštė visą laiką liestųsi su apdirbamojo ruošinio paviršiumi. Laikykites pastovaus padavimo greičio. (4 pav.).

PASTABA: Per didelės padavimo greitis neigiamai paveiks apdirbimo kokybę ir gali sugadinti pjoviklį bei staklių variklį. Per mažas padavimo greitis sukels pjoviklį perkaitimą, o tai taip pat neigiamai paveiks apdirbimo kokybę. Prieš naudojimą rekomenduojama išbandyti tinkamą padavimo greitį ant bandomojo ruošinio.

- Jei naudojate kreipiamuosius bėgius, įsitinkinkite, kad jie būtų pritvirtinti dešinėje pusėje, atsižvelgiant į padavimo kryptį. (5 pav.).

PASTABA: Per didelė staklių apkrova sukels pavaros perkrovą. Maksimalus frezavimo gylis yra 3 milimetrai. Didesnį gylį galima pasiekti frezuojant keliais praėjimais.

Vadovaujančioji įvorė

- Įkišus frezą per kreipiamąjį įvorę, galima frezuoti naudojant šablona (6 pav.).
- Atsukite varžtus ir nuimkite pagrindo plokštę. Įdėkite kreipiamąją įvorę į pagrindą, tada tvirtai priveržkite varžtus, kad pagrindo plokštė būtų pritvirtinta.
- Pritvirtinkite tvirtinimo įtaisą prie apdirbamojo ruošinio. Įdėkite frezą į tvirtinimo įtaisą. Veskite įrankį palei tvirtinimo įtaisą

Lygiagretusis kreiptuvas (pasirenkamas)

- Lygiagretusis kreiptuvas yra naudingas, kai frezuojama palei ruošinio kraštą ar ribą (9 pav.).
- Naudojami varžtai ir sparnuotą varžlę pritvirtinkite lygiagretųjį kreiptuvą prie kreipiamojo bėgio (10 pav.).
- Naudokite tvirtinimo varžtą, kad pritvirtintumėte kreipiamąją prie frezos. Norėdami sureguliuoti lygiagrečiosios kreipiamosios padėtį, atsukite sparnuotą varžlę. Nustatius tinkamą padėtį, priveržkite varžlę (11 pav.).
- Jei atstumas nuo ruošinio krašto yra per didelis, kad būtų galima naudoti lygiagrečiąją kreipiamąją, prie ruošinio pritvirtinkite atraminę detalę (pvz., tiesią lentą). Tada maršrutizatorių vedžiotikite palei atraminę detalę (12 pav.).

Apskrito kontūro frezavimas.

- Pritvirtinus lygiagrečiąją kreipiamąją, galima frezuoti apskritimą. Apskritimo spindulys, apibrėžiamas kaip atstumas tarp frezos ir apskritimo centro:
- Mažiausias spindulys: 70 mm Didžiausias spindulys: 221 mm
- Norėdami išfrezuoti apskritimą, kurio spindulys yra nuo 70 mm iki 121 mm, pritvirtinkite kreipiamąją, kaip parodyta 13 pav.
- Norėdami išfrezuoti apskritimą, kurio spindulys yra nuo 121 mm iki 221 mm, pritvirtinkite kreipiamąją, kaip parodyta 14 pav.
- Frezuoti išilgai apskritimo, kurio spindulys yra nuo 172 mm iki 186 mm, neįmanoma.
- Nukreipkite kreiptuvo centrinę skylę į ruošinio centrą. Prikabinkite kreiptuvą prie ruošinio, per centrinę skylę įkalę mažesnę nei 6 mm vinį. Frezuokite pagal laikrodžio rodyklę (15 pav.).

Virinio guolio kreipiklis

- Norėdami patogiai valdyti įrankį, kai apdirbate baldus, pvz., stalus, lovas, kėdes ir pan., galite naudoti rutulinio guolio kreipiamąją. Tai leidžia tiksliai valdyti įrankį, užtikrinant aukštos kokybės apdirbimą (16 pav.).
- Naudokite tvirtinimo varžlę (A), kad pritvirtintumėte kreiptuvą prie pagrindo plokštės. Atlaisvinkite varžlę (B), kad sureguliuotumėte atstumą tarp kreiptuvo ir frezos. Tinkamai nustatę padėtį, tvirtai priveržkite varžlę (B) (17 pav.).
- Naudojami įrankį, tvirtai prispaudžiotikite kreipiamąją prie ruošinio krašto (18 pav.).

PASTABA: Prieš reguliuodami stakles ar jų funkcijas, įsitinkinkite, kad staklės yra išjungtos ir atjungtos nuo elektros tinklo.

Toliau pateikiamas šio vadovo pradžioje esančių atskirų schemų paaiškinimas.

NOMINALŪS DUOMENYS

Parametras	Vertė
Maitinimo įtampa	230 V AC
Tinklo dažnis	50 Hz

Nominali galia	510 W
Tuščiosios eigos sūkių diapazonas	30 000 min ⁻¹
Spyruoklinių griebtuvų skersmuo	Ø 6,35 mm
Apsaugos klasė	II
Svoris	1,64 kg
59G718 nurodo tiek prietaiso tipą, tiek pavadinimą	

DUOMENYS APIE TRIUKŠMĄ IR VIBRACIJĄ

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

Informacija apie triukšmą ir vibraciją

Įrangos skleidžiamą triukšmą apibūdina: garso slėgio lygis L_{pA} ir garso galios lygis L_{WA} (kur K žymi matavimo neapibrėžtumą). Įrangos skleidžiamus virpesius apibūdina vibracijos pagreičio vertė a_h (kur K žymi matavimo neapibrėžtumą).

Šiame vadove pateikti garso slėgio lygis L_{pA} , garso galios lygis L_{WA} ir vibracijos pagreičio vertė a_h buvo išmatuoti pagal standartą EN 62841-1. Nurodytas vibracijos lygis a_h gali būti naudojamas įrenginiams palyginti ir preliminariam vibracijos poveikio įvertinimui.

Nurodytas vibracijos lygis atspindi tik įprastines įrangos naudojimo sąlygas. Jei įranga naudojama kitoms reikmėms arba su kitais darbo įrankiais, vibracijos lygis gali pasikeisti. Netinkama arba reta įrangos techninė priežiūra lems didesnį vibracijos lygį. Dėl minėtų priežasčių vibracijos poveikis gali padidėti per visą naudojimo laikotarpį.

Norint tiksliai įvertinti vibracijos poveikį, reikia atsižvelgti į laikotarpius, kai prietaisas yra išjungtas arba kai jis yra įjungtas, bet nenaudojamas. Atidžiai įvertinus visus veiksnius, bendras vibracijos poveikis gali pasirodyti esąs žymiai mažesnis.

Siekiant apsaugoti vartotoją nuo vibracijos poveikio, reikėtų imtis papildomų saugos priemonių, pavyzdžiui: reguliariai prižiūrėti įrangą ir darbo įrankius, užtikrinti, kad rankų temperatūra būtų tinkama, bei tinkamai organizuoti darbą.

APLINKOS APSAUGA



Elektrinių prietaisų negalima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis – juos būtina perduoti perdirbti į atitinkamas įstaigas. Informaciją apie perdirbimą galima gauti iš produkto pardavėjo arba vietos valdžios institucijų. Pasenusi elektros ir elektroninė įranga yra aplinkai kenksmingų medžiagų. Neperdirkite įrangą kelia potencialią grėsmę aplinkai ir žmonių sveikatai.

Ribotos atsakomybės bendrovė „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“, kurios būstinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 (toliau – „GTX Poland“), šiuo dokumentu pareikia, kad visos autorių teisės į šio vadovo (toliau – „Vadovas“), įskaitant, be kita ko, jo tekstą, nuotraukas, diagramas, iliustracijas, taip pat jo maketą, priklauso išimtinai „GTX Poland“ ir yra saugomos įstatymu pagal 1994 m. vasario 4 d. Įstatymą dėl autorių teisių ir gretutinių teisių (t. y. Įstatymų leidinys 2006 m. Nr. 90, 631 punktas, su vėlesniais pakeitimais). Kopijuoti, apdoroti, skelbti ar keisti visą Vadovą ar bet kurį jo elementą komerciniais tikslais be aiškaus raštiško „GTX Poland“ sutikimo griežtai draudžiama ir už tai gali būti taikoma civilinė bei baudžiamoji atsakomybė.

ES atitikties deklaracija

Gamintojas: „GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k.“, Pograniczna 2/4, 02-285 Varšuva

Produktas: Kraštų apipjaustytuvas

Modelis: 59G718

Prekinis pavadinimas: GRAPHITE

Serijos numeris: nuo 00001 iki 99999

Ši atitikties deklaracija išduodama gamintojo asmenine atsakomybe.

Aukščiau aprašytas produktas atitinka šiuos dokumentus:

Mašinų direktyva 2006/42/EB

Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES

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

ir atitinka šių standartų reikalavimus:

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

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

EN IEC 63000:2018

Ši deklaracija taikoma tik tai mašinai tokioje būklėje, kokiaje ji buvo pateikta į rinką, ir neapima komponentų,

, kurias pridėjo galutinis vartotojas, arba vėlesnių jo atliktų modifikacijų.
ES gyvenancio ar įsisteigusio asmens, įgalioto parengti techninę dokumentaciją, vardas, pavardė ir adresas:
Pasirašyta vardu:
GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pogranicznca 2/4 02-285 Varšuva

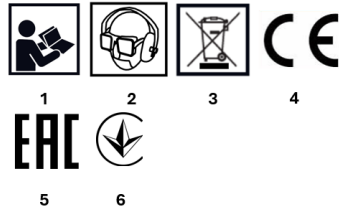
Paweł Kowalski
Paweł Kowalski
„GTX POLAND“ kokybės atstovas
Varšuva, 2025 m. balandžio 17 d.

(lv)
ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKOJUMS
Malas apgriezējs
59G718

BRĪDINĀJUMS Izsiet visus drošības brīdinājumus, instrukcijas, ilustrācijas un specifikācijas, kas pievienotas šim elektriskajam instrumentam. Ja neievērosiet visas zemāk minētās instrukcijas, var rasties elektriskā strāva, ugunsgrēks un/vai nopietni ievainojumi.
Saglabājiet visus brīdinājumus un instrukcijas turpmākai izmantošanai.

- Elektrisko instrumentu turiet aiz izolētājām satvēruma virsmām, jo slīpēšanas virsma var saskarties ar pašu barošanas vadu. Pārgriežot strāvas vadu, elektrisko instrumentu atklātās metāla daļas var kļūt strāvas vadītās, radot elektriskās strāvas trieciena risku.
- Izmantojiet skavas vai citu piemērotu metodi, lai nostiprinātu un atbalstītu apstrādājamo detaļu uz stabilas platformas. Turēt apstrādājamo detaļu rokā vai piespiest to pret ķermeni padara to nestabilu un var izraisīt kontroles zaudēšanu.

IZMANTOTO PIKTOGRAMMU PASKAIDROJUMS



- Uzmanīgi izsiet lietošanas instrukciju
- Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargbrilles, ausu aizsargus, putekļu masku)
- Neizmetiet kopā ar sadzīves atkritumiem
- Ierīce atbilst Eiropas Savienības noteikumiem.
- EAC sertifikācijas zīme.
- Ukrainas tirgus sertifikācijas zīme.

ILUSTRĀCIJU APRAKSTS

1. attēls

- Pamatne
- Dzīluma mēritājs
- Griešanas dziļums
- Fiksēšanas pogu
- Regulēšanas skrūve

2. attēls

- Ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis

3. attēls

- Demontāžas virziens
- Montāžas virziens
- Rokturis

4. attēls

- Apstrādājamais izstrādājums

- Frēzes rotācijas virziens
- Skats no augšas
- Padeves virziens

5. attēls

- Padeves virziens
- Frēzes rotācijas virziens
- Apstrādājamais izstrādājums
- Paralēlā vadība

7. attēls

- Pamatne
- Skrūves
- Skrūvgriezis

8. attēls

- Griezējs
- Pamatne
- Šablons
- Apstrādājamais izstrādājums
- Vadības uzmava

10. attēls

- Skrūve
- Vadotne
- Paralēlā vadotne
- Spārnu uzgrieznis

11. attēls

- Fiksējošā skrūve
- Paralēlā vadu
- Spārnu uzgrieznis
- Pamatne

13. un 14. attēls

- Spārnu uzgrieznis
- Vadotne
- Paralēlā vadotne
- Centrālā atvere
- Skrūve

15. attēls

- Nagla
- Centrālā caurums
- Paralēlā vadotne

17. attēls

- Fiksējošā uzgriežņa (A)
- Regulēšanas uzgrieznis
- Fiksējošā uzgriežņa (B)
- Gultņu vadotne

18. attēls

- Apstrādājamais gabals
- Frēze
- Gultņu vadotne

INSTRUMENTI

- | | |
|------------------------|---|
| • Atslēga – | 2 |
| • Frēzes – | 2 |
| • Fiksējošā uzmava – | 3 |
| • Vadības uzmava – | 1 |
| • Taisna vadotne – | 1 |
| • Marķēšanas vadotne – | 1 |

MARKĒJUMI UZ IERĪCES



- | | |
|------|----------------------|
| RRRR | – ražošanas gads |
| MM | – ražošanas mėnesis |
| Y | – papildu apzīmėjums |

XXXXX -sērijas numurs
NNN -papildu apzīmējums

KONSTRUKCIJA UN LIETOŠANA

Augšējā vārpstas frēze ir rokas elektriskais instruments, kas klasificēts II aizsardzības klasē. To darbinā komutatoru motors, kas uzstādīts vertikāli attiecībā pret aprādājamās detaļas virsmu. Šāda veida elektriskos instrumentus plaši izmanto frēzēšanai koksnē un koksnes materiālos. Tos izmanto vieglajos galdniecības darbos, parketa grīdu ierīkošanā, apdares, renovācijas un būvdarbu veikšanai. **Nelietojiet šo elektrisko instrumentu citiem mērķiem, kā vien tiem, kam tas ir paredzēts.**

LIETOŠANAS NORĀDĪJUMI

Griešanas dziļuma regulēšana

- Atbrīvojiet fiksējošo pogu. Noregulējiet pamatnes stāvokli, lai panāktu vēlamo griešanas dziļumu. Pieskrūvējiet fiksējošo pogu. (1. att.)

Ieslēgšana/izslēgšana

- Lai ieslēgtu instrumentu, pārvietojiet slēdzi uz pozīciju „I”.
- Lai to izslēgtu, pārvietojiet slēdzi uz pozīciju „O”. (2. att.)

Griezēju uzstādīšana un noņemšana

Lai uzstādītu griezēju, ievietojiet to ligzdā, pēc tam izmantojiet divus atslēgas, lai pievienotu fiksējošās uzgriežņus. Atbrīvojiet tos, lai noņemtu griezēju (3. att.).

Frēzēšana

- Novietojiet instrumentu uz aprādājamā gabala tā, lai griezējs nesaskartos ar tā virsmu. Kad ir sasniegts pilns rotācijas ātrums, pārvietojiet instrumentu vēlamajā virzienā. Nodrošiniet, lai instrumenta pamatne frēzēšanas laikā vienmēr paliktu saskarē ar aprādājamā gabala virsmu. Uzturiet nemainīgu padeves ātrumu. (4. att.).

PIEZĪME: Pārāk liels padeves ātrums negatīvi ietekmēs apstrādes kvalitāti un var sabojāt frēzi un mašīnas motoru. Pārāk lēns padeves ātrums izraisīs frēžu pārkaršanu, kas arī negatīvi ietekmēs apstrādes kvalitāti. Pirms lietošanas ieteicams pārbaudīt piemēroto padeves ātrumu uz parauga gabala.

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

PIEZĪME: Pārmērīga slodze uz mašīnu izraisīs piedziņas pārslodzi. Maksimālais frēzēšanas dziļums ir 3 milimetri. Lielāku dziļumu var panākt, frēzējot vairākos posmos.

Vadības uzdeva

- Kad frēze ir ievietota caur vadības uzdevu, ir iespējams frēzēt, izmantojot šablonu (6. att.).
- Noņemiet pamatplati, atskrūvējot skrūves. Ievietojiet vadības uzdevu pamatnē, pēc tam nostipriniet pamatplati, cieši pievienkto skrūves
- Piestipriniet palīgierīci pie aprādājamā materiāla. Novietojiet frēzi palīgierīcē. Vadiet instrumentu pa palīgierīci

Paralēlā vadotne (papildaprīkojums)

- Paralēlā vadotne ir noderīga, strādājot gar detaļas malu vai robežu (9. att.).
- Izmantojiet skrūvi un spārnu uzgriezni, lai nostiprinātu paralēlo vadu pie vadības slīdes (10. att.).
- Izmantojiet fiksējošo skrūvi, lai piestiprinātu vaduli pie frēzes. Lai noregulētu paralēlās vadules pozīciju, atskrūvējiet spārnu uzgriezni. Kad pareizā pozīcija ir iestatīta, pievelciet uzgriezni (11. att.).
- Ja attālums no aprādājamā materiāla malas ir pārāk liels, lai izmantotu paralēlo vadu, piestipriniet atbalsta elementu pie aprādājamā materiāla (piemēram, taisnu dēli). Tad vadiet frēzi gar atbalsta elementu (12. att.).

Apļa frēzēšana.

- Pēc paralēlās vadules uzstādīšanas ir iespējams frēzēt apli. Aplis rādīss, kas definēts kā attālums starp frēzi un apļa centru:
- Minimālais rādīss: 70 mm Maksimālais rādīss: 221 mm
- Lai izfrēzētu apli ar rādīsu no 70 mm līdz 121 mm, piestipriniet vaduli, kā parādīts 13. attēlā.

- Lai izfrēzētu apli ar rādīsu no 121 mm līdz 221 mm, uzstādiet vadu, kā parādīts 14. attēlā.
- Frēzēšana pa apli ar rādīsu no 172 mm līdz 186 mm nav iespējama.
- Novietojiet vadotnes centrālo caurumu virs detaļas centra punkta. Nostipriniet vadotni pie detaļas, izmantojot naglu, kas ir mazāka par 6 mm, un iedziļojiet to caur centrālo caurumu. Frēzējiet pulksteņrādītāja virzienā (15. att.).

Vadotne ar lodīšu gultņiem

- Lai ērti strādātu ar instrumentu, apstrādājot mēbeles, piemēram, rakstāmgaldus, gultas, krēslus utt., varat izmantot lodīšu gultņu vaduli. Tas nodrošina precīzu instrumenta kustību, garantējot augstas kvalitātes apstrādi (16. att.).
- Izmantojiet fiksējošo uzgriezni (A), lai nostiprinātu vaduli pie pamatnes plāksnes. Atbrīvojiet uzgriezni (B), lai noregulētu attālumu starp vaduli un frēzes galviņu. Kad pareizā pozīcija ir iestatīta, cieši pievelciet uzgriezni (B) (17. att.).
- Darbojoties ar instrumentu, stingri piespiediet vaduli pret aprādājamajam materiāla malu (18. att.).

PIEZĪME: Pirms mašīnas vai tās funkciju regulēšanas pārliecinieties, ka mašīna ir izslēgta un atvienota no elektrotīkla. Zemāk ir sniegta atslēga atsevišķajām shēmām šīs rokasgrāmatas sākumā.

NOMINĀLIE DATI

Parametrs	Vērtība
Piegādes spriegums	230 V AC
Tīkla frekvence	50 Hz
Nominālā jauda	510 W
Darības diapazons tukšgaitā	30 000 apgr./min
Spīļu patronu diametrs	Ø 6,35 mm
Aizsardzības klase	II
Svars	1,64 kg
59G718 apzīmē gan ierīces tipu, gan nosaukumu	

DATI PAR TROKŠŅU UN VIBRĀCIJU

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

Informācija par troksni un vibrācijām

Iekārtas radīto troksni raksturo: skaņas spiediena līmenis L_{pA} un skaņas jaudas līmenis L_{WA} (kur K apzīmē mērījumu nenoteiktību). Iekārtas radītās vibrācijas raksturo vibrācijas paātrinājuma vērtība a_h (kur K apzīmē mērījumu nenoteiktību).

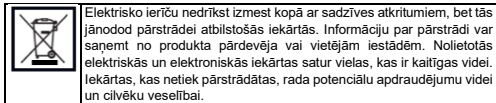
Šajā rokasgrāmatā norādītais skaņas spiediena līmenis L_{pA} , skaņas jaudas līmenis L_{WA} un vibrācijas paātrinājuma vērtība a_h ir noteikti saskaņā ar standartu EN 62841-1. Norādīto vibrācijas līmeni a_h var izmantot, lai salīdzinātu ierīces un veiktu sākotnēju vibrācijas iedarbības novērtējumu.

Norādītais vibrācijas līmenis attiecas tikai uz iekārtas standarta lietošanas gadījumiem. Ja iekārta tiek izmantota citiem mērķiem vai ar citiem darba rīkiem, vibrācijas līmenis var mainīties. Nepietiekama vai neregulāra iekārtas apkope izraisīs augstākus vibrācijas līmeņus. Iepriekš minētē iemesli var izraisīt paaugstinātu vibrācijas iedarbību visā lietošanas periodā.

Lai precīzi novērtētu vibrācijas iedarbību, jāņem vērā laiks, kad ierīce ir izslēgta vai kad tā ir ieslēgta, bet netiek lietota. Pēc rūpīgas visu faktoru izvērtēšanas kopējā vibrācijas iedarbība var izrādīties ļēvorojami zemāka.

Lai pasargātu lietotāju no vibrācijas ietekmes, ir jāievieš papildu drošības pasākumi, piemēram: regulāra iekārtas un darba rīku apkope, roku uzturēšana piemērotā temperatūrā un pareiza darba organizācija.

VIDES AIZSARDZĪBA



Elektrisko ierīču nedrīkst izņemt kopā ar sadzīves atkritumiem, bet tās jānodod pārstrādei atbilstošās iekārtās. Informāciju par pārstrādi var saņemt no produkta pārdevēja vai vietējām iestādēm. Nolietaš elektroniskās un elektroniskās iekārtas satur vielas, kas ir kaitīgas videi. Iekārtas, kas netiek pārstrādātas, rada potenciālu apdraudējumu videi un cilvēku veselībai.

SIA „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością”, kuras reģistrācijas adrese ir Varšava, ul. Pograniczna 2/4 (turpmāk — „GTX Poland”), ar šo paziņo, ka visas autoritātes uz šīs rokasgrāmatas (turpmāk — „rokasgrāmata”), tostarp, cita starpā, tās teksts, fotogrāfijas, diagrammas, ilustrācijas, kā arī tās izkārtojums, pieder ekskluzīvi „GTX Poland” un ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra Likumu par autoritātesbām un blakus tiesībām (t. i., Likumu Vēstnesis 2006. Nr. 90, 631. punkts, ar grozījumiem). Rokasgrāmatas kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modificēšana pilnībā vai jebkura tās atsevišķa elementa komerciālos nolūkos bez GTX Poland skaidras rakstiskas piekrišanas ir stingri aizliegta un var izraisīt civiltiesisko un kriminālo atbildību.

ES atbilstības deklarācija

Ražotājs: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varšava

Produkts: Malu apgriezējs

Modelis: 59G718

Tirdzniecības nosaukums: GRAPHITE

Sērijas numurs: no 00001 līdz 99999

Šī atbilstības deklarācija ir izsniegta, ņemoties pilnu atbildību ražotājam.

Iepriekš aprakstītais produkts atbilst šādiem dokumentiem:

Mašīnbūves direktīva 2006/42/EK

Elektromagnētiskās saderības direktīva 2014/30/ES

RoHS direktīva 2011/65/ES, kas grozīta ar Direktīvu 2015/863/ES

Un atbilst šādu standartu prasībām:

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

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

EN IEC 63000:2018

Šī deklarācija attiecas vienīgi uz iekārtu tādā stāvoklī, kādā tā tika laista tirgū, un neattiecas uz komponentiem, kuras pievienojis gala lietotājs, vai turpmākus pārveidojumus, ko veicis gala lietotājs.

ES rezidējošās vai reģistrētās personas vārds, uzvārds un adrese, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko dokumentāciju:

Parakstītais vārdā:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

GTX POLAND kvalitātes pārstāvis

Varšava, 2025. gada 17. aprīlis

(sl)

PREVOD IZVRNIH NAVODIL

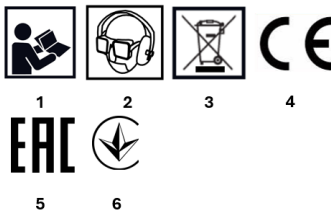
**Rezalnik robov
59G718**

PREVIDNO Preberite vsa varnostna opozorila, navodila, ilustracije in tehnične podatke, priložene temu električnemu orodju. Če ne upoštevat vsih spodnjih navodil, lahko pride do električnega udara, požara in/ali hudih poškodb.

Vsa opozorila in navodila shranite za poznejšo uporabo.

- **Električno orodje držite za izolirane površine za oprijem, saj lahko brušna površina pride v stik s samim napajalnim kablom.** Pri rezanju pod napetostjo napetega kabla se lahko izpostavljeni kovinski deli električnega orodja napolnijo z električno napetostjo, kar predstavlja nevarnost električnega udara.
- **Obratovadni predmet pritrdite in podprite na stabilni podlagi s sponkami ali na drug primeren način.** Če obratovadni predmet držite v roki ali ga pritisnete ob telo, postane nestabilen, kar lahko privede do izgube nadzora.

POJASNILO UPORABLJENIH PIKTOGRAMOV



1. Pozorno preberite navodila za uporabo
2. Uporabljajte osebno zaščitno opremo (zaščitna očala, ušesni čepki, protiprašna maska)
3. Ne odlagajte med gospodinjinski odpad
4. Naprava je v skladu s predpisi Evropske unije.
5. Certifikacijska oznaka EAC.
6. Certifikacijska oznaka za ukrajinski trg.

OPIS SLIK

Slika 1

1. Osnovna plošča
2. Merilnik globine
3. Globina reza
4. Pritrdilni gumb
5. Nastavni vijak

Slika 2

1. Stikalo za vklop/izklop

Slika 3

1. Smer razstavljanja
2. Smer sestavljanja
3. Ročaj

Slika 4

1. Obdelovanec
2. Smer vrtenja rezila
3. Pogled od zgoraj
4. Smer pomika

Slika 5

1. Smer pomika
2. Smer vrtenja rezila
3. Obdelovanec
4. Vzporedna vodila

Slika 7

1. Osnovna plošča
2. Vijaki
3. Vijačnik

Slika 8

1. Rezalnik
2. Osnovna plošča
3. Šablona
4. Obdelovanec
5. Vodilna puša

Slika 10

1. Vijak
2. Vodilo
3. Vzporedno vodilo
4. Krilna matica

Slika 11

1. Pritrdilni vijak
2. Vzporedna vodila
3. Krilna matica
4. Osnovna plošča

Sliki 13 in 14

- 1. Krilna matica
- 2. Vodilo
- 3. Vzporedna vodila
- 4. Sredinska luknja
- 5. Vijak

Slika 15

- 1. Žebelj
- 2. Sredinska luknja
- 3. Vzporedna vodila

Slika 17

- 1. Priključna matica (A)
- 2. Nastavljiva matica
- 3. Priključna matica (B)
- 4. Vodilo z ležajem

Slika 18

- 1. Obdelovanec
- 2. Rezilo
- 3. Vodilo ležaja

OPREMA

- Ključ – 2
- Rezkalna orodja – 2
- Prijemna puša – 3
- Vodilna puša – 1
- Ravna vodila – 1
- Vodilo za risanje – 1

OZNAKE NA NAPRAVI



- RRRR – leto izdelave
- MM – mesec izdelave
- Y – dodatna oznaka
- XXXXX – serijska številka
- NNN – dodatna oznaka

IZDELAVA IN UPORABA

Rezkalnik z zgornjim vretenom je ročno električno orodje, uvrščeno v zaščitni razred II. Pogon zagotavlja komutatorski motor, nameščen navpično glede na površino obdelovanca. Električna orodja te vrste se pogosto uporabljajo za rezkanje lesa in lesnih materialov. Uporabljajo se za lažja mizararska dela, polaganje parketnih tal, dekoriranje ter obnovitvena in gradbena dela. **Električnega orodja ne uporabljajte za noben drug namen, razen za tistega, za katerega je namenjeno.**

NAVODILA ZA UPORABO

Nastavitev globine reza

- Oslabite pritrdilni gumb. Nastavite položaj podnožja, da dosežete želeno globino reza. Zategnite pritrdilni gumb. (sl. 1)

Vklop / izklop

- Za vklop orodja premaknite stikalo v položaj »I«.
- Za izklop premaknite stikalo v položaj „O“. (sl. 2).

Namestitev in odstranitev rezil

Za namestitev rezila ga vstavite v vtičnico, nato pa z dvema ključema privijte pritrdilne matice. Za odstranitev rezila jih popustite (sl. 3).

Rezkanje

- Orodje namestite na obdelovanec tako, da rezilo ne pride v stik z njegovo površino. Ko je dosežena polna hitrost vrtenja, premikajte orodje v zeleno smer. Poskrbite, da ostane osnovna plošča orodja med rezkanjem ves čas v stiku s površino obdelovanca. Ohranjajte konstantno hitrost pomika. (sl. 4).

OPOMBA: Prehitra hitrost pomika bo negativno vplivala na kakovost obdelave in lahko poškoduje rezilo ter motor stroja. Prepočasna hitrost pomika bo povzročila pregrevanje rezil, kar bo prav tako negativno vplivalo na kakovost obdelave. Priporočljivo je, da pred uporabo na preskusnem kosu preizkusite ustrezno hitrost pomika.

- Če uporabljate vodilne letve, poskrbite, da so nameščene na desni strani glede na smer pomika. (sl. 5).

OPOMBA: Prevelika obremenitev stroja bo povzročila preobremenitev pogona. Največja globina rezkanja je 3 milimetre. Večje globine je mogoče doseči z rezkanjem v več prehodih.

Vodilna puša

- Ko je rezilo vstavljeno skozi vodilno pušo, je mogoče rezati z uporabo šablone (sl. 6).
- Odstranite osnovno ploščo tako, da popustite vijake. Vstavite vodilno pušo v podlago, nato pa osnovno ploščo pritrdite tako, da vijake trdno zategnete.
- Pritrdite pripravo na obdelovanec. Namestite rezilo v pripravo. Vodite orodje vzdolž priprave

Vzporedna vodila (opcijsko)

- Vodilo za vzporedno rezanje je koristno pri delu vzdolž roba ali meje obdelovanca (sl. 9).
- Vzpadno vodilo pritrdite na vodilno letev z vijakom in krilno matico (sl. 10).
- Vodilo pritrdite na rezkalnik s pritrdilnim vijakom. Za nastavitve položaja vzporednega vodila popustite krilno matico. Ko nastavite pravi položaj, matico zategnite (sl. 11).
- Če je razdalja od roba obdelovanca prevelika za uporabo vzporednega vodila, na obdelovanec pritrdite oporno letev (npr. ravno desko). Nato vodite rezkalnik vzdolž oporne letve (sl. 12).

Rezkanje kroga.

- Ko je vzporedni vodnik nameščen, je mogoče rezati v krogu. Polmer kroga, opredeljen kot razdalja med rezilom in središčni ležaji:
- Najmanjši polmer: 70 mm Največji polmer: 221 mm
- Za rezanje kroga s polmerom med 70 mm in 121 mm namestite vodilo, kot je prikazano na sliki 13.
- Za rezanje kroga s polmerom med 121 mm in 221 mm namestite vodilo, kot je prikazano na sliki 14.
- Rezkanje po krogu s polmerom med 172 mm in 186 mm ni mogoče.
- Osrednjo luknjo vodila namestite nad središčno točko obdelovanca. Vodilo pritrdite na obdelovanec z žebeljem, manjšim od 6 mm, ki ga zabijete skozi osrednjo luknjo. Rezajte v smeri urinega kazalca (slika 15).

Vodilo s krogličnim ležajem

- Za udobno upravljanje orodja pri delu na pohištvu, kot so mize, postelje, stoli itd., lahko uporabite vodilo s krogličnimi ležaji. To omogoča natančno gibanje orodja in zagotavlja visokokakovostno obdelavo (sl. 16).
- Vodilo pritrdite na osnovno ploščo s pritrdilno matico (A). Zrhlajajte matico (B), da nastavite razdaljo med vodilom in rezilom. Ko nastavite pravi položaj, matico (B) trdno privijte (sl. 17).
- Med delom z orodjem vodilo trdno pritisnite ob rob obdelovanca (sl. 18).

OPOMBA: Preden nastavite stroj ali njegove funkcije, se prepričajte, da je stroj izklopljen in odklopljen iz omrežja.

Spodaj je legenda posameznih shem na začetku tega priročnika.

NAMENSKI PODATKI

Parameter	Vrednost
Napetost napajanja	230 V AC
Frekvenca omrežja	50 Hz
Nazivna moč	510 W
Območje prostega teka	30.000 min ⁻¹
Premer vpenjalnih sklopov	Ø 6,35 mm
Razred zaščite	II
Teža	1,64 kg
59G718 označuje tako tip kot oznako naprave	

PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH

Raven zvočnega tlaka	L _{PA} = 89 dB(A) K = 3 dB(A)
Raven zvočne moči	L _{WA} = 100 dB(A) K = 3 dB(A)
Vrednosti pospeška vibracij	a _h = 2,21 m/s ² K = 1,5 m/s ²

Podatki o hrupu in vibracijah

Шум, който се отделя от оборудването, се определя по: равностойност на звуковия натиск L_{pA} и равностойност на мощността L_{WA} (където K означава мерителна неопределеност). Вибрации, които се отделят от оборудването, се определят по стойността на ускоренията a_h (където K означава мерителна неопределеност). Равностойност на звуковия натиск L_{pA} , равностойност на мощността L_{WA} и стойността на ускоренията a_h , дадени в техническия паспорт, могат да бъдат измерени в съответствие с изискванията на EN 62841-1. Наведените равностойности a_h могат да бъдат използвани за сравнителна оценка на оборудването преди изпитанията.

Наведените равностойности могат да бъдат използвани за стандартни начини на употреба на оборудването. Ако се използва оборудването за други цели или с други допълнителни компоненти, равностойности могат да бъдат различни. Неустойчивост или редко възникване на оборудването може да причини по-високи равностойности на вибрация. Поради дадените причини могат да бъдат доведени до увеличаване на изпитаността на вибрация скоки в цялото време на употреба.

За точна оценка на изпитаността на вибрация трябва да се вземат предвид всички фактори, които могат да повлияят на резултата, като например: вид на оборудването, материал, който се обработва, време на употреба, температура на околната среда и др.

За защита на потребителя преди употреба на оборудването трябва да се вземат допълнителни мерки, като например: правилно използване на оборудването и в допълнителни компоненти, предоставяне на подходяща температура на околната среда и др.

ВАРСТВО ОКОЛНА



Електричните изделия не трябва да се отлагат заедно с битовите отпадъци, тъй като те трябва да бъдат предадени за рециклиране в подходящи центрове. Информация за рециклиране може да бъде получена от продавача на изделията или от местните органи. Електричните и електронните изделия на края на своята жизнена употреба могат да бъдат вредни за околната среда. Оборудването, което не се рециклира, представлява потенциална опасност за околната среда и здравето.

Дружбата с ограничена отговорност »GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością« с седалище в Варшава, ул. Pograniczna 2/4 (в continuare): »GTX Poland«, с тем издателя, да са все авторските права на vsebino tega priročnika (v nadaljnjem besedilu: »priročnik«), vključno med drugim z besedilom, fotografijami, diagrami, ilustracijami ter njegovo postavitevjo, izključno pripadajo družbi GTX Poland in so zakonsko varovane v skladu z Zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorskih in sorodnih pravicah (tj. Uradni list 2006, št. 90, točka 631, kakor je bil spremenjen). Kopiranje, obdelava, objava ali spreminjanje Priročnika v celoti ali katerega koli od njegovih posameznih elementov za komercialne namene brez izrecnega pisanega soglasja podjetja GTX Poland je strogo prepovedano in lahko povzroči civilno in kazensko odgovornost.

Изјава о складности ЕС

Производител: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Варшава

Изделие: Обработчик робов

Модель: 59G718

Търговско име: GRAPHITE

Серийна številka: od 00001 do 99999

Та изјава о складности е издадена изключно на отговорност производителя.

Згорай описан изделие е складен з naslednjimi dokumenti:

Директива о стarih 2006/42/ES

Директива о електромагнетни združljivosti 2014/30/EU

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

In izpolnjuje zahteve naslednjih standardov:

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

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

EN IEC 63000:2018

Та изјава важа изключно за stroj в stanju, v katerem je bil dan na trg, in ne zajema sestavnih delov

, ki jih je dodal končni uporabnik, niti naknadnih sprememb, ki jih je izvedel končni uporabnik.

Ime in naslov osebe s stalnim prebivališčem ali sedežem в EU, pooblaščen за приправо техничне документacije:

Podpisano в imenu:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Варшава

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Pooblaščenec за kakovost pri GTX POLAND

Varšava, 17. april 2025

ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ

Ножица за подстригване на краищата
59G718

ВНИМАНИЕ Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкции, илюстрации и технически характеристики, приложени към този електроинструмент. Неспазването на всички инструкции по-долу може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозни наранявания.

Съхранявайте всички предупреждения и инструкции за бъдеща справка.

- Дръжте електроинструмента за изолираните повърхности за хващане, тъй като шлифоващата повърхност може да влезе в контакт със самия захранващ кабел. Прерязването на кабел под напрежение може да доведе до това откритите метални части на електроинструмента да се наелектризират, което създава риск от токов удар.
- Използвайте скоби или друг подходящ метод, за да закрепите и подпрете детайла върху стабилна платформа. Държането на детайла в ръка или притискането му към тялото ви го прави нестабилен и може да доведе до загуба на контрол.

ОБЯСНЕНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ПИКТОГРАМИ



1



2



3



4



5



6

1. Прочетете внимателно инструкциите за експлоатация
2. Използвайте лични предпазни средства (защитни очила, предпазни слушалки, прахова маска)
3. Не изхвърляйте с битовите отпадъци
4. Устройството отговаря на изискванията на Европейския съюз.
5. Сертификационен знак EAC.
6. Сертификационен знак за украинския пазар.

ОПИСАНИЕ НА ИЛЮСТРАЦИИТЕ

Фигура 1

1. Основа
2. Дълбокомер
3. Дълбочина на рязане
4. Затягащ винт
5. Регулиращ винт

Фигура 2

1. Превключвател за включване/изключване

Фигура 3

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

Фигура 4

1. Детайл
2. Посока на въртене на фрезата
3. Изглед отгоре
4. Посока на подаване

Фигура 5

1. Посока на подаване
2. Посока на въртене на фрезата

3. Детайл
4. Паралелна водача

Фигура 7

1. Основа
2. Винтове
3. Отвертка

Фигура 8

1. Нож
2. Основа
3. Шаблон
4. Детайл
5. Направляваща втулка

Фигура 10

1. Винт
2. Водач
3. Паралелна водача
4. Крилчатата гайка

Фигура 11

1. Закрепващ винт
2. Паралелна водача
3. Крилчатата гайка
4. Опорна плоча

Фигури 13 и 14

1. Крилчатата гайка
2. Водач
3. Паралелна водача
4. Централен отвор
5. Винт

Фигура 15

1. Пирон
2. Централен отвор
3. Паралелна водача

Фигура 17

1. Затягаща гайка (A)
2. Регулираща гайка
3. Затягаща гайка (B)
4. Водач с лагер

Фигура 18

1. Детайл
2. Фреза
3. Лагерна водача

ОБОРУДВАНЕ

- | | |
|-------------------------|---|
| • Ключ – | 2 |
| • Фрези – | 2 |
| • Затягаща втулка – | 3 |
| • Направляваща втулка – | 1 |
| • Права водача – | 1 |
| • Направляваща линия – | 1 |

МАРКИРОВКИ ВЪРХУ УСТРОЙСТВОТО



- | | |
|-------|----------------------------|
| RRRR | – година на производство |
| MM | – месец на производство |
| Y | - допълнително обозначение |
| XXXXX | - сериен номер |
| NNN | - допълнително обозначение |

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИЛОЖЕНИЕ

Фрезата с горен шпиндел е ръчен електроинструмент, класифициран в клас на защита II. Тя се задвижва от комутаторен мотор, монтиран вертикално спрямо повърхността на детайла. Електроинструментите от този тип се използват широко за фрезозване на дърво и материали на дървесна основа. Те се

използват за леки дърводелски работи, полагане на паркет, декорация, както и за ремонтни и строителни работи. **Не използвайте електроинструмента за цели, различни от тези, за които е предназначен.**

ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Регулиране на дълбочината на рязане

- Разхлабете фиксиращия винт. Регулирайте положението на основата, за да постигнете желаната дълбочина на рязане. Затегнете фиксиращия винт. (Фиг. 1)

Включване/изключване

- За да включите инструмента, преместете превключвателя в положение „I“.
- За да го изключите, преместете превключвателя в положение „O“. (Фиг. 2).

Поставяне и сваляне на режещите инструменти

За да монтирате режещ инструмент, поставете го в гнездото, след което използвайте два гаечни ключа, за да затегнете затягащите гайки. Разхлабете ги, за да демонтирате режещия инструмент (фиг. 3).

Фрезозване

- Поставете инструмента върху детайла така, че режещият инструмент да не докосва повърхността му. След като се достигне пълната скорост на въртене, преместете инструмента в желаната посока. Уверете се, че опорната плоча на инструмента остава в постоянен контакт с повърхността на детайла по време на фрезозването. Поддържайте постоянна скорост на подаване. (Фиг. 4).

ЗАБЕЛЕЖКА: Прекалено бързата скорост на подаване ще се отрази неблагоприятно на качеството на обработката и може да повреди режещия инструмент и двигателя на машината. Прекалено бавната скорост на подаване ще доведе до прегряване на режещите инструменти, което също ще се отрази неблагоприятно на качеството на обработката. Препоръчително е да се тества подходящата скорост на подаване върху пробна детайл преди употреба.

- Ако използвате направляващи релси, уверете се, че са монтирани от дясната страна спрямо посоката на подаване. (Фиг. 5).

ЗАБЕЛЕЖКА: Прекомерното натоварване на машината ще доведе до претоварване на задвижването. Максималната дълбочина на фрезозване е 3 милиметра. По-големи дълбочини могат да се постигнат чрез фрезозване в няколко преминавания.

Направляваща втулка

- След като фрезата е поставена през направляващата втулка, е възможно фрезозване с помощта на шаблон (фиг. 6).
- Отстранете основната пластина, като разхлабете винтовете. Поставете направляващата втулка в основата, след което закрепете основната пластина, като затегнете винтовете здраво
- Поставете приспособлението върху детайла. Поставете фрезата в приспособлението. Водете инструмента по приспособлението

Паралелна водача (опция)

- Паралелната водача е поставена при работа по ръба или границата на детайла (фиг. 9).
- Използвайте винт и крилчатата гайка, за да закрепите успоредната водача към направляващата шина (фиг. 10).
- Използвайте фиксиращ винт, за да монтирате водача на фрезата. За да регулирате положението на успоредния водач, разхлабете крилчатата гайка. След като настроите правилното положение, затегнете гайката (фиг. 11).
- Ако разстоянието от ръба на детайла е твърде голямо, за да се използва паралелната водача, закрепете опора към детайла (например права дъска). След това водете фрезата по опората (фиг. 12).

Фрезозване на кръг.

- След като паралелната водача е монтирана, е възможно фрезование по кръг. Радиусът на кръга, определен като разстоянието между фрезата и центъра на кръга:
- Минимален радиус: 70 mm Максимален радиус: 221 mm
- За да изрежете кръг с радиус между 70 mm и 121 mm, монтирайте водача, както е показано на **фиг. 13**.
- За да изрежете кръг с радиус между 121 mm и 221 mm, монтирайте водача, както е показано на **фиг. 14**.
- Фрезването по окръжност с радиус между 172 mm и 186 mm не е възможно.
- Поставете централния отвор на водача върху центъра на детайла. Закрепете водача към детайла с помощта на пирон с диаметър по-малък от 6 mm, забит през централния отвор. Фрезовайте по посока на часовниковата стрелка (**фиг. 15**).

Водач с сачмени лагери

- За да работите удобно с инструмента при обработка на мебели като бюра, легла, столове и др., можете да използвате водач с сачмени лагери. Това позволява прецизно движение на инструмента, като осигурява висококачествена обработка (**фиг. 16**).
- Използвайте фиксиращата гайка (A), за да закрепите водача към основната пластина. Разхлабете гайката (B), за да регулирате разстоянието между водача и фрезата. Затегнете гайката (B) здраво, след като сте настроили правилната позиция (**фиг. 17**).
- Когато работите с инструмента, притиснете водача плътно към ръба на детайла (**фиг. 18**).

ЗАБЕЛЕЖКА: Преди да регулирате машината или нейните функции, се уверете, че машината е изключена и изключена от електрическата мрежа.

По-долу е даден легенда към отделните диаграми в началото на това ръководство.

НОМИНАЛНИ ДАННИ

Параметър	Стойност
Напрежение на захранване	230 V AC
Честота на мрежата	50 Hz
Номинална мощност	510 W
Диапазон на оборотите на празен ход	30 000 об./мин.
Диаметър на канговите патрони	Ø 6,35 mm
Клас на защита	II
Тегло	1,64 kg
59G718 обозначава както типа, така и обозначението на устройството	

ДАННИ ЗА ШУМ И ВИБРАЦИИ

Ниво на звуковото налягане	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Ниво на звуковата мощност	$L_{wA} = 100 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Стойности на ускорението на вибрациите	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2 \text{ K} = 1,5 \text{ m/s}^2$

Информация за шума и вибрациите

Шумът, излъчван от оборудването, се характеризира с: нивото на звуковото налягане L_{pA} и нивото на звуковата мощност L_{wA} (където K обозначава неточността на измерването). Вибрациите, излъчвани от оборудването, се характеризират със стойността на ускорението на вибрациите a_h (където K обозначава неточността на измерването).

Нивото на звуковото налягане L_{pA} , нивото на звуковата мощност L_{wA} и стойността на вибрационното ускорение a_h посочени в настоящото ръководство, са измерени в съответствие със стандарт EN 62841-1. Посоченото ниво на вибрации a_h може да се използва за сравнение на устройства и за предварителна оценка на експозицията на вибрации.

Посоченото ниво на вибрации е представително само за стандартните приложения на оборудването. Ако оборудването се използва за други приложения или с различни работни инструменти, нивото на вибрациите може да се промени. Неадекватната или нередовната поддръжка на оборудването ще доведе до по-високи нива на вибрации. Посочените по-горе

причини могат да доведат до повишено излагане на вибрации през целия период на употреба.

За да се оцени точно експозицията на вибрации, трябва да се отчитат периодите, през които устройството е изключено или когато е включено, но не се използва. След внимателна оценка на всички фактори общата експозиция на вибрации може да се окаже значително по-ниска.

За да се предпази потребителят от въздействието на вибрациите, трябва да се предприемат допълнителни мерки за безопасност, като например: редовна поддръжка на оборудването и работните инструменти, поддържане на ръцете при подходяща температура и правилна организация на работата.

ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА



Продуктите, захранвани с електричество, не трябва да се изхвърлят заедно с битовите отпадъци, а трябва да се предават за рециклиране в съответните съоръжения. Информация за рециклирането може да бъде получена от търговеца, от когото е закупен продуктът, или от местните власти. Електрическото и електронното оборудване в края на жизнения си цикъл съдържа вещества, които са вредни за околната среда. Оборудването, което не се рециклира, представлява потенциална заплаха за околната среда и човешкото здраве.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ – дружество с ограничена отговорност, със седалище във Варшава, ул. „Погранична“ 2/4 (наричано по-нататък „GTX Poland“), с настоящото декларира, че всички авторски права върху съдържанието на настоящото ръководство (наричано по-нататък: „Наръчник“), включително, наред с другото, неговия текст, фотографии, диаграми, илюстрации, както и оформлението му, принадлежат изключително на GTX Poland и са защитени от закона в съответствие със Закона от 4 февруари 1994 г. за авторското право и сродните му права (т.е. Държавен вестник 2006 г., бр. 90, точка 631, с последващите изменения). Копирането, обработката, публикуването или промяната на Наръчника в неговата цялост или на него и да е от отделните му елементи за търговски цели без изричното писмено съгласие на GTX Poland е строго забранено и може да доведе до гражданска и наказателна отговорност.

Декларация за съответствие на ЕО

Производител: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Варшава

Продукт: Тример за ръбове

Модел: 59G718

Търговско наименование: GRAPHITE

Сериен номер: от 00001 до 99999

Настоящата декларация за съответствие се издава на изцяло отговорност на производителя.

Описаният по-горе продукт отговаря на следните документи:

Директива за машините 2006/42/ЕО

Директива за електромагнитна съвместимост 2014/30/ЕС

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

И отговаря на изискванията на следните стандарти:

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

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

EN IEC 63000:2018

Настоящата декларация се отнася единствено за машината в състоянието, в което е била пусната на пазара, и не обхваща компоненти

, добавени от крайния потребител, нито последващи модификации, извършени от него.

Име и адрес на лицето, пребиваващо или установено в ЕС, упълномощено да изготви техническата документация:

Подписано от името на:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Варшава

Paweł Kowalski

Павел Ковалски

Представител по качеството на GTX POLAND

Варшава, 17 април 2025 г.

(sr)

ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТВА

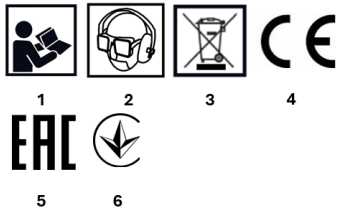
Ивична тримерка
59G718

ОПРЕЗ: Прочитајте све безбедносне упозорења, упутства, илустрације и спецификације приложене уз овај електрични алат. Непоштовање свих доле наведених упутстава може довести до струјног удара, пожара и/или озбиљних повреда.

Сачувајте све упозорења и упутства за будућу употребу.

- Држите електрични алат за изолиране рукохвате, јер се радна површина може додирнути са самим каблом за напајање. Пресецање под напоном кабла може учинити да изложени метални делови алата постану под напонам, што представља ризик од струјног удара.
- Користите стезалке или неки други погодан метод да причврстите и ослоните обрадак на стабилној платформи. Држање обратка у руци или притискање уз тело га чини нестабилним и може довести до губитка контроле.

ОБЈАШЊЕЊЕ ПИКТОГРАМА КОЈИ СЕ КОРИСТЕ



- Пажљиво прочитајте упутства за употребу
- Користите личну заштитну опрему (заштитне наочаре, заштиту за уши, маску за прашину)
- Не одбацујте са кућним отпадом
- Уређај је у складу са прописима Европске уније.
- Знак ЕАС сертификације.
- Марка сертификације за украјинско тржиште.

ОПИС ИЛУСТРАЦИЈА

Слика 1

- Оснотна плоча
- Длабокомер
- Дубина резања
- Точак за затезање
- Прилагођав вијак

Слика 2

- Прекидач за

Слика 3 укључивање/искључивање

- Смер растављања
- Смер склапања
- Ручка

Слика 4

- Радни комад
- Смер ротације резног алата
- Горњи поглед
- Смер храњења

Слика 5

- Смер храњења
- Смер ротације резног алата
- Радни комад
- Паралелни водич

Слика 7

- Оснотна плоча
- Вијци
- Шрафцигер

Слика 8

- Секач
- Оснотна плоча
- Шаблон
- Радни комад
- Водећи рукав

Слика 10

- Вијак
- Водич
- Паралелни водич
- Крилни точак

Слика 11

- Вијак за причвршћивање
- Паралелни водич
- Крилти вијак
- Основна плоча

Слике 13 и 14

- Крилти вијак
- Водич
- Паралелни водич
- Централна рупа
- Вијак

Слика 15

- Клин
- Централна рупа
- Паралелни водич

Слика 17

- Стезна матица (А)
- Пружна матица
- Стезна матица (В)
- Водич лежаја

Слика 18

- Обрадак
- фреза
- Водич лежаја

ОПРЕМА

- Кључ – 2
- Резачи – 2
- Стезна навлака – 3
- Водећи навлак – 1
- Права водилица – 1
- Водич за прецртавање – 1

ОЗНАКЕ НА УРЕЂАЈУ



- RRRR – година производње
- MM – месец производње
- Y – додатна ознака
- XXXXX – серијски број
- NNN – додатна ознака

КОНСТРУКЦИЈА И ПРИМЕНА

Горњи фрезерски уређај је ручна електрична алатка, класификована у заштитни разред II. Покреће га колекторски мотор монтиран вертикално у односу на површину обрадка. Електричне алате овог типа широко се користе за фрезовање дрвета и дрвених материјала. Користе се за лагане столарске радове, паркетне подове, декорацију, као и за радове на реновирању и изградњи. **Не користите електричну алатку у било коју другу сврху осим оне за коју је намењена.**

УПУТСТВО ЗА РАД

Подешавање дубине резања

- Опустите кочницу. Подесите положај основе да бисте постигли жељену дубину реза. Затегните кочницу. (Сл. 1)

Укључивање / искључивање

- Да бисте укључили алат, померите прекидач у положај "I".
- Да бисте га искључили, померите прекидач у положај "O". (Сл. 2).

Уградња и уклањање резача

Да бисте поставили резач, ставите га у насад, а затим употребите два кључа да затегнете стезне матице. Опустите их да бисте уклонили резач (сл. 3).

Фрезовање

- Поставите алат на обрадк тако да резач не дође у контакт са његовом површином. Када се постигне пуна ротациона брзина, померите алат у жељеном правцу. Обезбедите да основна плоча алата остане у контакту са површином обратка током целог процеса глодања. Одржавајте константну брзину храњења. (Сл. 4).

НАПОМЕНА: Превисхе брза брзина храњења негативно ће утицати на квалитет обраде и може оштетити резач и мотор машине. Превисхе спора брзина храњења изазваће прегревање резача, што ће такође негативно утицати на квалитет обраде. Препоручљиво је тестирати одговарајућу брзину храњења на пробном комаду пре употребе.

- Ако користите водилице, уверите се да су постављене на десној страни у односу на смер храњења. (Сл. 5).

НАПОМЕНА: Прекомерно оптерећење машине изазваће прептерећење погона. Максимална дубина глодања је 3 мм. Веће дубине могу се постићи глодањем у више пролаза.

Водећи навлак

- Када се резач убаци кроз водилицу, могуће је извођење рутирања по шаблону (сл. 6).
- Уклоните основу отпуштањем вијка. Ставите водилицу у основу, затим учврстите основу затезањем вијка.
- Причврстите шаблон за обраду на обрадк. Поставите фрезу у шаблон. Водите алат дуж шаблона

Паралелни водич (опционално)

- Паралелни водич је користан при раду дуж ивице или границе обрадк (сл. 9).
- Користите вијак и крилату матицу да причврстите паралелни водич за водилицу (сл. 10).
- Користите монтажни вијак да причврстите водилицу на рутер. Да бисте подесили положај паралелне водилице, опустите крилну навртку. Када је жељени положај подешен, затегните навртку (сл. 11).
- Ако је удаљеност од ивице обрадк превелика за употребу паралелног водича, причврстите потпорни комад на обрадк (нпр. равну даску). Затим водите рутер дуж потпорног комада (сл. 12).

Фрезовање круга.

- Када се паралелни водич монтира, могуће је издубити круг. Радијус круга, дефинисан као удаљеност између резног алата и центра круга:
- Минимални радијус: 70 мм Максимални радијус: 221 мм
- Да бисте исекили круг радијуса између 70 мм и 121 мм, поставите водич као што је приказано на **слици 13**.
- Да бисте исекили круг радијуса између 121 мм и 221 мм, поставите водилицу као што је приказано на **слици 14**.
- Фрезовање дуж круга радијуса између 172 мм и 186 мм није могуће.
- Поставите централни отвор водилице изнад средишње тачке радње. Причврстите водилицу за радњу тако што ћете кроз централни отвор заобити ексерих мањи од 6 мм. Фрезујте у смеру казаљке на сату (сл. 15).

Водич са кућичним лежајем

- Да бисте удобно користили алат при раду на намештају као што су столови, кревети, столице итд., можете користити водилицу са кућичним лежајем. Ово омогућава прецизно кретање алата, обезбеђујући квалитетну обраду (сл. 16).
- Користите стезну матицу (А) да причврстите водилицу за основу. Опустите матицу (В) да бисте подесили размак између водилице и фрезе. Чврсто затегните матицу (В) када сте подесили жељени положај (Сл. 17).

- При раду са алатом, чврсто притисните вођицу уз ивицу обрадк (сл. 18).

НАПОМЕНА: Пре подешавања машине или њених функција, уверите се да је машина искључена и одспојена из напајања. Испод је кључ за појединачне дијаграме на почетку овог упутства.

ТЕХНИЧКИ ПОДАЦИ

Параметар	Вредност
Напон напајања	230 V AC
Фреквенција мреже	50 Hz
Номинална снага	510 W
Опсег празне ходне брзине	30.000 мин ⁻¹
Пречник колетних стезаљки	Ø 6,35 мм
Класа заштите	II
Тежина	1,64 кг
59G718 означава и тип и ознаку уређаја	

ПОДАЦИ О БУЦИ И ВИБАЦИЈАМА

Ниво звучног притиска	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Ниво звучне снаге	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Вредности убрзања вибрација	$a_{h1} = 2,21 \text{ m/s}^2 \text{ K} = 1,5 \text{ m/s}^2$

Информације о буци и вибрацијама

Бука коју емитује опрема карактерише се: нивоима звучног притиска L_{pA} нивоима звучне снаге L_{WA} (где K означава неизвесност мерења). Вибрације које емитује опрема карактеришу се вредношћу убрзања вибрација a_{h1} (где K означава неизвесност мерења).

Ниво звучног притиска L_{pA} , ниво звучне снаге L_{WA} вредност убрзања вибрација a_{h1} наведени у овом приручнику измерени су у складу са стандардом EN 62841-1. Наведени ниво вибрација a_{h1} може се користити за упоређивање уређаја и за прелиминарну процену изложености вибрацијама.

Наведени ниво вибрације је репрезентативан само за стандардне примене опреме. Ако се опрема користи за друге примене или са различитим радним алатима, ниво вибрације се може променити. Неадекватно или ретко одржавање опреме довешће до виших нивоа вибрације. Разлози наведени изнад могу довести до повећане изложености вибрацијама током целог периода коришћења.

Да би се тачно проценила изложеност вибрацијама, узети у обзир периоде када је уређај искључен или када је укључен, али се не користи. Након пажљиве процене свих фактора, укупна изложеност вибрацијама може се показати као знатно нижа.

Да би се заштитио корисник од последица вибрација, треба предузети додатне безбедносне мере, као што су: редовно одржавање опреме и радних алата, обезбеђивање да руке остану на одговарајућој температури и правилна организација рада.

ЗАШТИТА ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ



Производи на електрични погон не смеју да се одлажу са кућним отпадом, већ морају да се предају на рециклажу у одговарајуће објекте. Информације о рециклажи могу се добити од продавца производа или локалних власти. Електрична и електронска опрема на крају животног века садржи супстанце које су штетне по животну средину. Опрема која се не рециклира представља потенцијалну претњу по животну средину и људско здравље.

Друштво са ограниченим одговорношћу "GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością", са седиштем у Варшави, ул. Pogonieczna 2/4 (у даљем тексту: "GTX Poland"), овим изјављује да сва ауторска права на садржај овог упутства (у даљем тексту: "Упутство"), укључујући, између осталог, његов текст, фотографије, дијаграме, илустрације, као и распоред страница, искључиво припадају компанији GTX Poland и заштићени су законом у складу са Законом од 4. фебруара 1994. о ауторским и сродним правима (тј. Службени лист Пољске 2006, бр. 90, став 631, са изменама). Копирање, обрада, објављивање или мањаше Приручника у целини или било кој његовог појединачног елемента у комерцијалне сврхе без изричитог писменог пристанка компаније GTX Poland строго је забрањено и може довести до грађанске и кривичне одговорности.

(el)
ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ

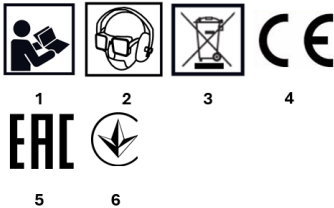
**Κόφτης άκρων
59G718**

ΠΡΟΣΟΧΗ Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας, τις οδηγίες, τις εικόνες και τις προδιαγραφές που παρέχονται μαζί με αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο. Η μη τήρηση όλων των παρακάτω οδηγιών μπορεί να οδηγήσει σε ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρό τραυματισμό.

Φυλάξτε όλες τις προειδοποιήσεις και τις οδηγίες για μελλοντική αναφορά.

- Κρατήστε το ηλεκτρικό εργαλείο από τις μονωμένες επιφάνειες λήβης, καθώς η επιφάνεια λείανσης ενδέχεται να έρθει σε επαφή με το ίδιο το καλώδιο τροφοδοσίας. Η κοπή ενός καλωδίου υπό τάση μπορεί να προκαλέσει την ηλεκτροδότηση των εκτεθειμένων μεταλλικών μερών του ηλεκτρικού εργαλείου, δημιουργώντας κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- Χρησιμοποιήστε σφιγκτήρες ή άλλη κατάλληλη μέθοδο για να στερεώσετε και να στηρίξετε το τεμάχιο εργασίας σε μια σταθερή πλατφόρμα. Το να κρατάτε το τεμάχιο εργασίας στο χέρι σας ή να το πιέζετε πάνω στο σώμα σας το καθιστά ασταθές και μπορεί να οδηγήσει σε απώλεια ελέγχου.

ΕΠΕΞΗΓΗΣΗ ΤΩΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΜΕΝΩΝ ΠΙΚΤΟΓΡΑΜΜΩΝ



1. Διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες χρήσης
2. Χρησιμοποιήστε εξοπλισμό ατομικής προστασίας (γυαλιά ασφαλείας, προστατευτικά αυτιών, μάσκα σκόνης)
3. Μην το απορρίπτετε μαζί με τα οικιακά απορρίμματα
4. Η συσκευή συμμορφώνεται με τους κανονισμούς της Ευρωπαϊκής Ένωσης.
5. Σήμα πιστοποίησης EAC.
6. Σήμα πιστοποίησης για την αγορά της Ουκρανίας.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΕΙΚΟΝΩΝ

Εικόνα 1

1. Βάση
2. Μετρητής βάθους
3. Βάθος κοπής
4. Πόμολο σύσφιξης
5. Βίδα ρύθμισης

Εικόνα 2

1. Διακόπτης ενεργοποίησης/απενεργοποίησης

Εικόνα 3

1. Κατεύθυνση αποσυναρμολόγησης
2. Κατεύθυνση συναρμολόγησης
3. Λαβή

Εικόνα 4

1. Τεμάχιο εργασίας
2. Κατεύθυνση περιστροφής του κοπτικού
3. Κάτοψη
4. Κατεύθυνση προώθησης

Σχήμα

5

1. Κατεύθυνση προώθησης

2. Κατεύθυνση περιστροφής του κοπτικού
3. Τεμάχιο εργασίας
4. Παράλληλος οδηγός

Εικόνα 7

1. Βάση
2. Βίδες
3. Κατσαβίδι

Εικόνα 8

1. Κόφτης
2. Βάση
3. Πρότυπο
4. Τεμάχιο εργασίας
5. Χιτώνιο οδηγήσεως

Σχήμα 10

1. Βίδα
2. Οδηγός
3. Παράλληλος οδηγός
4. Παξιμάδι με πτερύγια

Εικόνα 11

1. Βίδα στερέωσης
2. Παράλληλος οδηγός
3. Παξιμάδι με πτερύγια
4. Πλάκα βάσης

Εικόνες 13 και 14

1. Παξιμάδι με πτερύγια
2. Οδηγός
3. Παράλληλος οδηγός
4. Κεντρική οπή
5. Βίδα

Εικόνα 15

1. Καρφι
2. Κεντρική οπή
3. Παράλληλος οδηγός

Εικόνα 17

1. Παξιμάδι σύσφιξης (Α)
2. Παξιμάδι ρύθμισης
3. Παξιμάδι σύσφιξης (Β)
4. Οδηγός ρουλεμάν

Εικόνα 18

1. Τεμάχιο εργασίας
2. Φρέζα
3. Οδηγός ρουλεμάν

ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ

• Κλειδί –	2
• Φρέζες –	2
• Σφιγκτήρας –	3
• Χιτώνιο οδηγήσεως –	1
• Ευθύγραμμος οδηγός –	1
• Οδηγός χάραξης –	1

ΕΠΙΓΡΑΦΕΣ ΣΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ



RRRR	– έτος κατασκευής
MM	– μήνας κατασκευής
Y	– πρόσθετη ονομασία
XXXXX	– αριθμός σειράς
NNN	– πρόσθετη ονομασία

ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ

Το φρέζακι με άνω άξονα είναι ένα χειροκίνητο ηλεκτρικό εργαλείο, που ανήκει στην κατηγορία προστασίας II. Κινείται από έναν κινητήρα με

συλλέκτη, ο οποίος είναι τοποθετημένος κάθετα σε σχέση με την επιφάνεια του τεμαχίου εργασίας. Τα ηλεκτρικά εργαλεία αυτού του τύπου χρησιμοποιούνται ευρέως για φρεζάρισμα σε ξύλο και υλικά με βάση το ξύλο. Χρησιμοποιούνται για ελαφριές ξυλουργικές εργασίες, δάπεδα παρκέ, διακόσμηση, καθώς και εργασίες ανακαίνισης και κατασκευής. **Μην χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο για σκοπούς άλλους από αυτούς για τους οποίους προορίζεται.**

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Ρύθμιση του βάθους κοπής

- Χαλαρώστε το κομπίτι ασφάλισης. Ρυθμίστε τη θέση της βάσης για να επιτύχετε το επιθυμητό βάθος κοπής. Σφίξτε το κομπίτι ασφάλισης. **(Εικ. 1)**

Ενεργοποίηση / απενεργοποίηση

- Για να ενεργοποιήσετε το εργαλείο, μετακινήστε το διακόπτη στη θέση «I».
- Για να το απενεργοποιήσετε, μετακινήστε το διακόπτη στη θέση «Ο». **(Εικ. 2).**

Τοποθέτηση και αφαίρεση κοπτικών

Για να τοποθετήσετε ένα κοπτικό, τοποθετήστε το στην υποδοχή και, στη συνέχεια, χρησιμοποιήστε δύο κλειδιά για να σφίξετε τα παξιμαδιά σύσφιξης. Χαλαρώστε τα για να αφαιρέσετε το κοπτικό **(Εικ. 3).**

Φρεζάρισμα

- Τοποθετήστε το εργαλείο πάνω στο τεμάχιο εργασίας έτσι ώστε το κοπτικό να μην έρχεται σε επαφή με την επιφάνειά του. Μόλις επιτευχθεί η πλήρης ταχύτητα περιστροφής, μετακινήστε το εργαλείο προς την επιθυμητή κατεύθυνση. Βεβαιωθείτε ότι η βάση του εργαλείου παραμένει σε επαφή με την επιφάνεια του τεμαχίου εργασίας καθ' όλη τη διάρκεια της φρεζαρίσματος. Διατηρήστε σταθερό ρυθμό προώθησης. **(Εικ. 4).**

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Ένας υπερβολικά γρήγορος ρυθμός προώθησης θα επηρεάσει αρνητικά την ποιότητα της κατεργασίας και ενδέχεται να προκαλέσει ζημιά στο κοπτικό και στον κινητήρα του μηχανήματος. Ένας υπερβολικά αργός ρυθμός προώθησης θα προκαλέσει υπερθέρμανση των κοπτικών, γεγονός που επίσης θα επηρεάσει αρνητικά την ποιότητα της κατεργασίας. Συνιστάται να δοκιμάσετε τον κατάλληλο ρυθμό προώθησης σε ένα δοκιμαστικό τεμάχιο πριν από τη χρήση.

- Εάν χρησιμοποιείτε οδηγούς, βεβαιωθείτε ότι έχουν τοποθετηθεί στη δεξιά πλευρά σε σχέση με την κατεύθυνση της προώθησης. **(Εικ. 5).**

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Το υπερβολικό φορτίο στο μηχανήμα θα προκαλέσει υπερφόρτωση του κινητήρα. Το μέγιστο βάθος φρεζαρίσματος είναι 3 χιλιοστά. Μεγαλύτερα βάθη μπορούν να επιτευχθούν με φρεζάρισμα σε πολλαπλές περάσματα.

Χιτώνιο οδήγησης

- Μόλις εισαχθεί το φρεζάκι μέσα από το χιτώνιο οδήγησης, είναι δυνατή η φρεζάρισμα χρησιμοποιώντας ένα πρότυπο **(Εικ. 6).**
- Αφαιρέστε την πλάκα βάσης χαλαρώνοντας τις βίδες. Τοποθετήστε το χιτώνιο οδήγησης στη βάση και, στη συνέχεια, στερεώστε την πλάκα βάσης σφίγγοντας καλά τις βίδες.
- Τοποθετήστε το στήριγμα στο τεμάχιο εργασίας. Τοποθετήστε το φρεζάκι στο στήριγμα. Κατευθύνετε το εργαλείο κατά μήκος του στήριγματος.

Παράλληλος οδηγός (προαιρετικός)

- Ο παράλληλος οδηγός είναι χρήσιμος όταν εργάζεστε κατά μήκος της άκρης ή του περιγράμματος του τεμαχίου εργασίας **(Εικ. 9).**
- Χρησιμοποιήστε μια βίδα και ένα παξιμαδί πεταλούδας για να στερεώσετε τον παράλληλο οδηγό στη ράγα οδήγησης **(Εικ. 10).**
- Χρησιμοποιήστε μια βίδα στερέωσης για να τοποθετήσετε τον οδηγό στο φρεζάκι. Για να ρυθμίσετε τη θέση του παράλληλου οδηγού, χαλαρώστε το παξιμαδί με πεντάρι. Μόλις ρυθμίσετε τη σωστή θέση, σφίξτε το παξιμαδί **(Εικ. 11).**
- Εάν η απόσταση από την άκρη του τεμαχίου εργασίας είναι πολύ μεγάλη για να χρησιμοποιήσετε τον παράλληλο οδηγό, στερεώστε ένα τεμάχιο στήριξης στο τεμάχιο εργασίας (π.χ. μια ευθεία σανίδα). Στη συνέχεια, καθοδηγήστε το φρεζάκι κατά μήκος του τεμαχίου στήριξης **(Εικ. 12).**

Φρεζάρισμα κύκλου.

- Μόλις τοποθετηθεί ο παράλληλος οδηγός, είναι δυνατή η φρεζάρισμα ενός κύκλου. Η ακτίνα του κύκλου, που ορίζεται ως η απόσταση μεταξύ του κοπτικού και του κέντρου του κύκλου:
- Ελάχιστη ακτίνα: 70 mm Μέγιστη ακτίνα: 221 mm
- Για να φρεζάρετε έναν κύκλο με ακτίνα μεταξύ 70 mm και 121 mm, τοποθετήστε τον οδηγό όπως φαίνεται στην **Εικ. 13.**
- Για να φρεζάρετε έναν κύκλο με ακτίνα μεταξύ 121 mm και 221 mm, τοποθετήστε τον οδηγό όπως φαίνεται στην **Εικ. 14.**
- Δεν είναι δυνατή η φρεζάρισμα κατά μήκος κύκλου με ακτίνα μεταξύ 172 mm και 186 mm.
- Τοποθετήστε την κεντρική οπή του οδηγού πάνω από το κέντρο του τεμαχίου εργασίας. Στερεώστε τον οδηγό στο τεμάχιο εργασίας χρησιμοποιώντας ένα κορφή μικρότερο από 6 mm, το οποίο θα εισάγετε μέσω της κεντρικής οπής. Φρεζάρετε προς τη δεξιόστροφη κατεύθυνση **(Εικ. 15).**

Οδηγός με ρουλεμάν

- Για να χειριστείτε άνετα το εργαλείο κατά την κατεργασία επιπέδων όπως γραφεία, κρεβάτια, καρέκλες κ.λπ., μπορείτε να χρησιμοποιήσετε έναν οδηγό με ρουλεμάν. Αυτό επιτρέπει την ακριβή κίνηση του εργαλείου, εξασφαλίζοντας κατεργασία υψηλής ποιότητας **(Εικ. 16).**
- Χρησιμοποιήστε το παξιμαδί στερέωσης (Α) για να στερεώσετε τον οδηγό στην πλάκα βάσης. Χαλαρώστε το παξιμαδί (Β) για να ρυθμίσετε την απόσταση μεταξύ του οδηγού και της φρέζας. Σφίξτε καλά το παξιμαδί (Β) μόλις ρυθμίσετε τη σωστή θέση **(Εικ. 17).**
- Κατά τη λειτουργία του εργαλείου, πιέστε τον οδηγό σταθερά πάνω στην άκρη του τεμαχίου εργασίας **(Εικ. 18).**

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Πριν ρυθμίσετε το μηχανήμα ή τις λειτουργίες του, βεβαιωθείτε ότι το μηχανήμα είναι απενεργοποιημένο και αποσυνδεδεμένο από το δίκτυο.

Παρακάτω παρατίθεται ένας οδηγός για τα επιμέρους διαγράμματα στην αρχή αυτού του εγχειριδίου.

ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Παράμετρος	Τιμή
Τάση τροφοδοσίας	230 V AC
Συχνότητα δικτύου	50 Hz
Ονομαστική ισχύς	510 W
Εύρος στροφών στο ρελαντί	30.000 min ⁻¹
Διάμετρος τσοκ	Ø 6,35 mm
Κλάση προστασίας	II
Βάρος	1,64 kg
Ο κωδικός 59G718 υποδηλώνει τόσο τον τύπο όσο και την ονομασία της συσκευής	

ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΘΟΡΥΒΟΥ ΚΑΙ ΔΟΝΗΣΕΩΝ

Επίπεδο ηχητικής πίεσης	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Επίπεδο ηχητικής ισχύος	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Τιμές επιτάχυνσης κραδασμών	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Πληροφορίες σχετικά με τον θόρυβο και τους κραδασμούς
Ο θόρυβος που εκπέμπεται από τον εξοπλισμό χαρακτηρίζεται από: το επίπεδο ηχητικής πίεσης L_{pA} και το επίπεδο ηχητικής ισχύος L_{WA} (όπου K δηλώνει την αβεβαιότητα της μέτρησης). Οι δονήσεις που εκπέμπονται από τον εξοπλισμό χαρακτηρίζονται από την τιμή επιτάχυνσης δόνησης a_h (όπου K δηλώνει την αβεβαιότητα της μέτρησης).
Το επίπεδο ηχητικής πίεσης L_{pA} , το επίπεδο ηχητικής ισχύος L_{WA} και η τιμή της επιτάχυνσης δόνησης a_h που αναφέρονται στο παρόν εγχειρίδιο έχουν μετρηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN 62841-1. Το αναφερόμενο επίπεδο δόνησης a_h μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη σύγκριση συσκευών και για μια προκαταρκτική εκτίμηση της έκθεσης σε δόνηση.
Το αναφερόμενο επίπεδο δόνησης είναι αντιπροσωπευτικό μόνο των τυπικών εφαρμογών του εξοπλισμού. Εάν ο εξοπλισμός χρησιμοποιείται για άλλες εφαρμογές ή με διαφορετικά εργαλεία εργασίας, το επίπεδο δόνησης ενδέχεται να μεταβληθεί. Η ανεπαρκής ή σπάνια συντήρηση του εξοπλισμού θα οδηγήσει σε υψηλότερα επίπεδα δόνησης. Οι προαναφερθέντες λόγοι ενδέχεται να οδηγήσουν σε αυξημένη έκθεση σε δόνηση καθ' όλη τη διάρκεια της χρήσης.

Για την ακριβή εκτίμηση της έκθεσης σε κραδασμούς, πρέπει να λαμβάνονται υπόψη οι περιόδους κατά τις οποίες η συσκευή είναι απενεργοποιημένη ή όταν είναι ενεργοποιημένη αλλά δεν χρησιμοποιείται. Μετά από προσεκτική αξιολόγηση όλων των παραγόντων, η συνολική έκθεση σε κραδασμούς ενδέχεται να αποδειχθεί σημαντικά χαμηλότερη.

Για την προστασία του χρήστη από τις επιπτώσεις των κραδασμών, πρέπει να λαμβάνονται πρόσθετα μέτρα ασφαλείας, όπως: τακτική συντήρηση του εξοπλισμού και των εργαλείων εργασίας, διασφάλιση ότι τα χέρια παραμένουν σε κατάλληλη θερμοκρασία και σωστή οργάνωση της εργασίας.

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ



Τα ηλεκτρικά προϊόντα δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά πρέπει να παραδίδονται για ανακύκλωση σε κατάλληλες εγκαταστάσεις. Πληροφορίες σχετικά με την ανακύκλωση μπορείτε να λάβετε από τον πωλητή του προϊόντος ή τις τοπικές αρχές. Ο ηλεκτρικός και ηλεκτρονικός εξοπλισμός στο τέλος του κύκλου ζωής του περιέχει ουσίες επιβλαβείς για το περιβάλλον. Ο εξοπλισμός που δεν ανακυκλώνεται αποτελεί πιθανή απειλή για το περιβάλλον και την ανθρώπινη υγεία.

Η «GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością», εταιρεία περιορισμένης ευθύνης, με έδρα στη Βαρσοβία, οδός Pograniczna 2/4 (εφεξής: «GTX Poland»), δηλώνει με το παρόν ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα επί του περιεχομένου του παρόντος εγχειριδίου (εφεξής: «Εγχειρίδιο»), συμπεριλαμβανομένων, μεταξύ άλλων, του κειμένου, των φωτογραφιών, των διαγραμμάτων, των εικονογραφήσεων, καθώς και της διάταξης του, ανήκουν αποκλειστικά στην GTX Poland και προστατεύονται από το νόμο σύμφωνα με τον Νόμο της 4ης Φεβρουαρίου 1994 περί Πνευματικής Ιδιοκτησίας και Συναφών Δικαιωμάτων (δηλ. Εγκριθείς της Κυβέρνησης 2006 αριθ. 90, θέμα 631, όπως τροποποιήθηκε). Η αντιγραφή, η επεξεργασία, η δημοσίευση ή η τροποποίηση του Εγχειριδίου στο σύνολό του ή οποιουδήποτε από τα επιμέρους στοιχεία του για εμπορικούς σκοπούς χωρίς τη ρητή γραπτή συγκατάθεση της GTX Poland απαγορεύεται αυστηρά και ενδέχεται να συνεπάγεται αστική και ποινική ευθύνη.

Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ

Κατασκευαστής: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Βαρσοβία

Προϊόν: Κόφτης άκρων

Μοντέλο: 59G718

Εμπορική ονομασία: GRAPHITE

Αριθμός σειράς: 00001 έως 99999

Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται υπό την αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή.

Το προϊόν που περιγράφεται παραπάνω συμμορφώνεται με τα ακόλουθα έγγραφα:

Οδηγία για τα μηχανήματα 2006/42/ΕΚ

Οδηγία για την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα 2014/30/ΕΕ

Οδηγία RoHS 2011/65/ΕΕ, όπως τροποποιήθηκε από την Οδηγία 2015/863/ΕΕ

Και πληροί τις απαιτήσεις των ακόλουθων προτύπων:

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

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

EN IEC 63000:2018

Η παρούσα δήλωση ισχύει αποκλειστικά για το μηχανήμα στην κατάσταση στην οποία διατέθηκε στην αγορά και δεν καλύπτει εξαρτήματα

που προστέθηκαν από τον τελικό χρήστη ή μεταγενέστερες τροποποιήσεις που πραγματοποιήθηκαν από αυτόν.

Όνομα και διεύθυνση του προσώπου που κατοικεί ή είναι εγκατεστημένο στην ΕΕ και είναι εξουσιοδοτημένο να συντάξει την τεχνική τεκμηρίωση: Υπογράφεται εκ μέρους της:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Βαρσοβία

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Υπεύθυνος ποιότητας της GTX POLAND

Βαρσοβία, 17 Απριλίου 2025

(nl)

VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES

Kantensnijder
59G718

LET OP Lees alle veiligheidswaarschuwingen, instructies, afbeeldingen en specificaties die bij dit elektrisch gereedschap worden geleverd. Het niet opvolgen van alle onderstaande instructies kan leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig letsel.

Bewaar alle waarschuwingen en instructies voor toekomstig gebruik.

- **Houd het elektrisch gereedschap vast bij de geïsoleerde greepvlakken, aangezien het slijpvlak in contact kan komen met het netsnoer zelf.** Het doorsnijden van een stroomvoerende kabel kan ervoor zorgen dat blootliggende metalen onderdelen van het elektrisch gereedschap onder spanning komen te staan, wat een risico op elektrische schokken met zich meebrengt.
- **Gebruik klemmen of een andere geschikte methode om het werkstuk op een stabiel platform vast te zetten en te ondersteunen.** Als u het werkstuk in uw hand houdt of tegen uw lichaam drukt, wordt het onstabiel en kunt u de controle erover verliezen.

UITLEG VAN DE GEBRUIKTE PICTOGRAMMEN



1



2



3



4



5



6

1. Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door
2. Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidsbril, gehoorbescherming, stofmasker)
3. Niet met het huishoudelijk afval weggooien
4. Het apparaat voldoet aan de voorschriften van de Europese Unie.
5. EAC-certificeringsmerk.
6. Oekraïens marktcertificeringsmerk.

BESCHRIJVING VAN DE AFBEELDINGEN

Figuur 1

1. Basisplaat
2. Dieptemeter
3. Snijdiepte
4. Klemknop
5. Stelschroef

Afbeelding

2

1. Aan/uit-schakelaar

Afbeelding

3

1. Demontagerichting
2. Montagerichting
3. Handgreep

Afbeelding

4

1. Werkstuk
2. Draairichting van de frees
3. Bovenaanzicht
4. Aanvoerrichting

Figuur 5

1. Aanvoerrichting
2. Draairichting van de frees
3. Werkstuk
4. Parallele geleiding

Afbeelding

7

1. Basisplaat
2. Schroeven
3. Schroevendraaier

Afbeelding

8

1. Snijmes
2. Basisplaat
3. Sjabloon
4. Werkstuk
5. Geleidehuls

Figuur 10

1. Schroef
2. Geleider
3. Parallele geleider
4. Vleugelmooer

Afbeelding 11

1. Bevestigingsschroef
2. Parallele geleider
3. Vleugelmooer
4. Basisplaat

Afbeeldingen 13 en 14

1. Vleugelmooer
2. Geleider
3. Parallele geleider
4. Middengat
5. Schroef

Afbeelding 15

1. Spijker
2. Middengat
3. Parallele geleider

Afbeelding 17

1. Klemmoer (A)
2. Stelmoer
3. Klemmoer (B)
4. Lagergeleider

Afbeelding 18

1. Werkstuk
2. Frees
3. Lagergeleider

BENODIGDE MATERIALEN

• Moersleutel –	2
• Frezen –	2
• Klemhuls –	3
• Geleidehuls –	1
• Rechte geleider –	1
• Traceergeleider –	1

MARKERINGEN OP HET APPARAAT



RRRR	– bouwjaar
MM	– maand van fabricage
Y	– aanvullende aanduiding
XXXXX	– serienummer
NNN	– aanvullende aanduiding

CONSTRUCTIE EN TOEPASSING

De bovenfrees is een handgereedschap dat is ingedeeld in beschermingsklasse II. Het wordt aangedreven door een commutatormotor die verticaal ten opzichte van het werkstukoppervlak is gemonteerd. Dit type gereedschap wordt veel gebruikt voor het frezen in hout en houtachtige materialen. Het wordt ingezet voor lichte timmerwerkzaamheden, parketvloeren, decoratie, renovatie en

bouwwerkzaamheden. **Gebruik het gereedschap niet voor andere doeleinden dan waarvoor het is bedoeld.**

GEBRUIKSAANWIJZING

De snijdiepte instellen

- Draai de vergrendelknop los. Stel de positie van de basis in om de gewenste snijdiepte te verkrijgen. Draai de vergrendelknop vast. (Afb. 1)

In- en uitschakelen

- Zet het gereedschap aan door de schakelaar in de stand 'I' te zetten.
- Om het gereedschap uit te schakelen, zet u de schakelaar in de stand 'O'. (Afb. 2).

Snijbladen plaatsen en verwijderen

Om een frees te plaatsen, steekt u deze in de opname en draait u vervolgens met twee sleutels de klemmoeren vast. Draai deze los om de frees te verwijderen (Afb. 3).

Frezen

- Plaats het gereedschap op het werkstuk zodanig dat de frees het oppervlak niet raakt. Zodra het gereedschap op volle toerental is gekomen, beweegt u het in de gewenste richting. Zorg ervoor dat de basisplaat van het gereedschap tijdens het frezen te allen tijde in contact blijft met het oppervlak van het werkstuk. Houd een constante aanvoersnelheid aan. (Afb. 4).

OPMERKING: Een te hoge voedingssnelheid heeft een negatieve invloed op de bewerkingskwaliteit en kan de frees en de motor van de machine beschadigen. Een te lage voedingssnelheid leidt tot oververhitting van de frezen, wat eveneens een negatieve invloed heeft op de bewerkingskwaliteit. Het is raadzaam om de juiste voedingssnelheid vooraf op een proefstuk te testen.

- Als u geleiderails gebruikt, zorg er dan voor dat deze aan de rechterzijde zijn gemonteerd ten opzichte van de aanvoerrichting. (Afb. 5).

OPMERKING: Een te hoge belasting van de machine leidt tot overbelasting van de aandrijving. De maximale freesdiepte is 3 millimeter. Grotere dieptes kunnen worden bereikt door in meerdere passages te frezen.

Geleidehuls

- Zodra de frees door de geleidehuls is gestoken, kunt u met behulp van een sjabloon frezen (afb. 6).
- Verwijder de basisplaat door de schroeven los te draaien. Plaats de geleidehuls in de basis en zet de basisplaat vervolgens vast door de schroeven stevig aan te draaien
- Bevestig de mal op het werkstuk. Plaats de frees in de mal. Leid het gereedschap langs de mal

Parallele geleider (optioneel)

- De parallelle geleider is handig bij het werken langs de rand of de grens van het werkstuk (afb. 9).
- Bevestig de parallelle geleider met een schroef en een vleugelmooer aan de geleiderail (afb. 10).
- Bevestig de geleider met een bevestigingsschroef op de bovenfrees. Om de positie van de parallelle geleider aan te passen, draait u de vleugelmooer los. Zodra de juiste positie is ingesteld, draait u de moer weer vast (afb. 11).
- Als de afstand tot de rand van het werkstuk te groot is om de parallelgeleider te gebruiken, bevestig dan een steunstuk aan het werkstuk (bijv. een rechte plank). Leid de bovenfrees vervolgens langs het steunstuk (afb. 12).

Een cirkel frezen.

- Zodra de parallelle geleider is gemonteerd, is het mogelijk om in een cirkel te frezen. De straal van de cirkel, gedefinieerd als de afstand tussen de frees en het middelpunt van de cirkel:
- Minimale straal: 70 mm Maximale straal: 221 mm
- Om een cirkel met een straal tussen 70 mm en 121 mm te frezen, monteert u de geleider zoals weergegeven in **afb. 13**.
- Om een cirkel met een straal tussen 121 mm en 221 mm te frezen, monteert u de geleider zoals weergegeven in **afb. 14**.
- Frezen langs een cirkel met een straal tussen 172 mm en 186 mm is niet mogelijk.

- Plaats het centrale gat van de geleider boven het middelpunt van het werkstuk. Bevestig de geleider aan het werkstuk met een spijker kleiner dan 6 mm die door het centrale gat wordt geslagen. Frees met de klok mee (afb. 15).

Kogellagergeleider

- Om het gereedschap comfortabel te kunnen bedienen bij het bewerken van meubels zoals bureaus, bedden, stoelen, enz., kunt u een kogellagerde geleider gebruiken. Dit maakt een nauwkeurige beweging van het gereedschap mogelijk, wat zorgt voor een hoogwaardige bewerking (afb. 16).
- Bevestig de geleider met de bevestigingsmoer (A) aan de basisplaat. Draai de moer (B) los om de afstand tussen de geleider en de frees in te stellen. Draai de moer (B) stevig vast zodra de juiste positie is ingesteld (afb. 17).
- Druk de geleider tijdens het gebruik stevig tegen de rand van het werkstuk (afb. 18).

OPMERKING: Zorg ervoor dat de machine is uitgeschakeld en losgekoppeld van het stroomnet voordat u de machine of de functies ervan aanpast.

Hieronder vindt u een legenda bij de afzonderlijke afbeeldingen aan het begin van deze handleiding.

NOMINALE GEGEVENS

Parameter	Waarde
Voedingsspanning	230 V AC
Netfrequentie	50 Hz
Nominaal vermogen	510 W
Toerentalbereik bij stationair draaien	30.000 min ⁻¹
Diameter van spatantangen	Ø 6,35 mm
Beschermingsklasse	II
Gewicht	1,64 kg
59G718 geeft zowel het type als de aanduiding van het apparaat aan	

GEGEVENS OVER GELUID EN TRILLINGEN

Geluidsrukniveau	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Geluidsvermogensniveau	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Trillingsversnellingswaarden	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2 \text{ K} = 1,5 \text{ m/s}^2$

Informatie over geluid en trillingen

Het door de apparatuur uitgezonden geluid wordt gekenmerkt door: het geluidsrukniveau L_{pA} en het geluidsvermogensniveau L_{WA} (waarbij K de meetonzekerheid aangeeft). De door de apparatuur uitgezonden trillingen worden gekenmerkt door de trillingsversnellingswaarde a_h (waarbij K de meetonzekerheid aangeeft).

Het geluidsrukniveau L_{pA} , het geluidsvermogensniveau L_{WA} en de trillingsversnellingswaarde a_h die in deze handleiding worden vermeld, zijn gemeten volgens de norm EN 62841-1. Het vermelde trillingsniveau a_h kan worden gebruikt om apparaten te vergelijken en voor een voorlopige beoordeling van de blootstelling aan trillingen.

Het vermelde trillingsniveau is alleen representatief voor de standaardtoepassingen van de apparatuur. Als de apparatuur voor andere toepassingen of met ander gereedschap wordt gebruikt, kan het trillingsniveau veranderen. Onvoldoende of onregelmatig onderhoud van de apparatuur leidt tot hogere trillingsniveaus. De hierboven genoemde redenen kunnen leiden tot een verhoogde blootstelling aan trillingen gedurende de gehele gebruiksperiode.

Om de blootstelling aan trillingen nauwkeurig in te schatten, moet rekening worden gehouden met perioden waarin het apparaat is uitgeschakeld of waarin het wel is ingeschakeld maar niet in gebruik is. Na een zorgvuldige afweging van alle factoren kan de totale blootstelling aan trillingen aanzienlijk lager uitvallen.

Om de gebruiker tegen de effecten van trillingen te beschermen, moeten aanvullende veiligheidsmaatregelen worden genomen, zoals: regelmatig onderhoud van de apparatuur en het gereedschap, ervoor zorgen dat de handen op een geschikte temperatuur blijven, en een goede werkorganisatie.

MILIEUBESCHERMING



Elektrische apparaten mogen niet bij het huisvuil worden weggegooid, maar moeten bij daarvoor bestemde inzamel punten worden ingeleverd voor recycling. Informatie over recycling is verkrijgbaar bij de verkoper van het product of bij de lokale autoriteiten. Afgedankte elektrische en elektronische apparatuur bevat stoffen die schadelijk zijn voor het milieu. Apparatuur die niet wordt gerecycled, vormt een potentieel gevaar voor het milieu en de menselijke gezondheid.

GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, een commanditaire vennootschap met maatschappelijke zetel te Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (hierna: 'GTX Poland'), verklaart hierbij dat alle auteursrechten op de inhoud van deze handleiding (hierna: 'Handleiding'), met inbegrip van onder andere de tekst, foto's, diagrammen, illustraties en de lay-out, uitsluitend toebehoren aan GTX Poland en wettelijk beschermd zijn overeenkomstig de wet van 4 februari 1994 inzake auteursrecht en naburige rechten (d.w.z. Staatsblad 2006 nr. 90, punt 631, zoals gewijzigd). Het kopiëren, bewerken, publiceren of wijzigen van de handleiding in zijn geheel of van afzonderlijke elementen ervan voor commerciële doeleinden zonder de uitdrukkelijke schriftelijke toestemming van GTX Poland is ten strengste verboden en kan leiden tot civielrechtelijke en strafrechtelijke aansprakelijkheid.

EG-conformiteitsverklaring

Fabrikant: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Warschau

Product: Kantensnijder

Model: 59G718

Handelsnaam: GRAPHITE

Serienummer: 00001 tot 99999

Deze conformiteitsverklaring wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant.

Het hierboven beschreven product voldoet aan de volgende documenten:

Machineryrichtlijn 2006/42/EG

Richtlijn inzake elektromagnetische compatibiliteit 2014/30/EU

RoHS-richtlijn 2011/65/EU, zoals gewijzigd bij Richtlijn 2015/863/EU

En voldoet aan de eisen van de volgende normen:

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

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

EN IEC 63000:2018

Deze verklaring geldt uitsluitend voor de machine in de toestand waarin deze op de markt is gebracht en heeft geen betrekking op onderdelen die door de eindgebruiker zijn toegevoegd of door hem aangebrachte latere wijzigingen.

Naam en adres van de in de EU woonachtige of gevestigde persoon die bevoegd is om de technische documentatie op te stellen:

Ondertekend namens:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Warschau

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Kwaliteitsverteenwoordiger voor GTX POLAND

Warschau, 17 april 2025

(pt)

TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS

Cortador de bordas

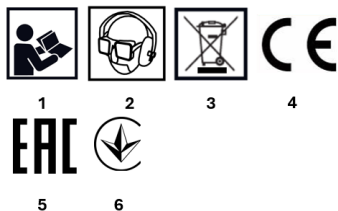
59G718

ATENÇÃO Leia todos os avisos de segurança, instruções, ilustrações e especificações fornecidos com esta ferramenta elétrica. O não cumprimento de todas as instruções abaixo pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves.

Guarde todos os avisos e instruções para consulta futura.

- Segure a ferramenta elétrica pelas superfícies de prensão isoladas, uma vez que a superfície de esmerilagem pode entrar em contacto com o próprio cabo de alimentação. O corte de um cabo sob tensão pode fazer com que as partes metálicas expostas da ferramenta elétrica fiquem sob tensão, representando um risco de choque elétrico.
- Utilize grampos ou outro método adequado para fixar e apoiar a peça de trabalho numa plataforma estável. Segurar a peça de trabalho com a mão ou pressioná-la contra o corpo torna-a instável e pode levar à perda de controlo.

EXPLICAÇÃO DOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS



1. Leia atentamente as instruções de utilização
2. Utilize equipamento de proteção individual (óculos de proteção, protetores auriculares, máscara antipó)
3. Não elimine juntamente com o lixo doméstico
4. O dispositivo cumpre os regulamentos da União Europeia.
5. Marca de certificação EAC.
6. Marca de certificação do mercado ucraniano.

DESCRIÇÃO DAS ILUSTRAÇÕES

Figura 1

1. Placa de base
2. Medidor de profundidade
3. Profundidade de corte
4. Botão de fixação
5. Parafuso de ajuste

Figura 2

1. Interruptor de ligar/desligar

Figura 3

1. Sentido de desmontagem
2. Sentido de montagem
3. Pega

Figura 4

1. Peça
2. Sentido de rotação da fresa
3. Vista superior
4. Direção de avanço

Figura 5

1. Direção de avanço
2. Sentido de rotação da fresa
3. Peça
4. Guia paralela

Figura 7

1. Placa de base
2. Parafusos
3. Chave de fendas

Figura 8

1. Cortador
2. Placa de base
3. Molde
4. Peça
5. Manga-guia

Figura 10

1. Parafuso
2. Guia
3. Guia paralela
4. Porca borboleta

Figura 11

1. Parafuso de fixação
2. Guia paralela
3. Porca borboleta

4. Placa de base

Figuras 13 e 14

1. Porca borboleta
2. Guia
3. Guia paralela
4. Orifício central
5. Parafuso

Figura 15

1. Pregos
2. Orifício central
3. Guia paralela

Figura 17

1. Porca de fixação (A)
2. Porca de regulação
3. Porca de fixação (B)
4. Guia de rolamentos

Figura 18

1. Peça de trabalho
2. Fresa
3. Guia de rolamento

EQUIPAMENTO

- Chave – 2
- Fresas – 2
- Manga de fixação – 3
- Manga guia – 1
- Guia reta – 1
- Guia de traçado – 1

MARCAÇÕES NO DISPOSITIVO



- RRRR – ano de fabrico
- MM – mês de fabrico
- Y – designação adicional
- XXXXX – número de série
- NNN – designação adicional

CONSTRUÇÃO E APLICAÇÃO

A fresadora de eixo superior é uma ferramenta elétrica manual, classificada na classe de proteção II. É acionada por um motor com comutador montado verticalmente em relação à superfície da peça de trabalho. As ferramentas elétricas deste tipo são amplamente utilizadas para fresar madeira e materiais à base de madeira. São utilizadas em trabalhos ligeiros de marcenaria, pavimentos em parquet, decoração, bem como em trabalhos de renovação e construção. **Não utilize a ferramenta elétrica para qualquer outro fim que não seja aquele para o qual se destina.**

INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

Ajuste da profundidade de corte

- Desaperte o botão de bloqueio. Ajuste a posição da base para obter a profundidade de corte desejada. Aperte o botão de bloqueio. (Fig. 1)

Ligar/desligar

- Para ligar a ferramenta, coloque o interruptor na posição «I».
- Para a desligar, coloque o interruptor na posição «O». (Fig. 2).

Montagem e remoção das lâminas

Para instalar uma lâmina, coloque-a no encaixe e, em seguida, utilize duas chaves inglesas para apertar as porcas de fixação. Desaperte-as para remover a lâmina (Fig. 3).

Fresagem

- Posicione a ferramenta sobre a peça de trabalho de forma a que a lâmina não entre em contacto com a sua superfície. Assim que for atingida a velocidade de rotação máxima, mova a ferramenta na direção pretendida. Certifique-se de que a placa de base da ferramenta permanece sempre em contacto com a superfície da

peça de trabalho durante a fresagem. Mantenha uma velocidade de avanço constante. (Fig. 4).

NOTA: Uma velocidade de avanço excessivamente elevada afetará negativamente a qualidade da maquinação e poderá danificar a fresa e o motor da máquina. Uma velocidade de avanço excessivamente baixa provocará o sobreaquecimento das fresas, o que também afetará negativamente a qualidade da maquinação. É aconselhável testar a velocidade de avanço adequada numa peça de teste antes da utilização.

- Se estiver a utilizar calhas de guia, certifique-se de que estas estão montadas no lado direito, em relação ao sentido de avanço. (Fig. 5).

NOTA: Uma carga excessiva na máquina provocará uma sobrecarga no acionamento. A profundidade máxima de fresagem é de 3 milímetros. É possível atingir profundidades maiores através de fresagens em várias passagens.

Manga de guia

- Depois de a fresa ter sido inserida através da manga guia, é possível fresar utilizando um gabarito (Fig. 6).
- Retire a placa de base desapertando os parafusos. Coloque a manga guia na base e, em seguida, fixe a placa de base apertando bem os parafusos
- Encaixe o gabarito na peça de trabalho. Posicione a broca na fresadora no gabarito. Guiar a ferramenta ao longo do gabarito

Guia paralela (opcional)

- A guia paralela é útil ao trabalhar ao longo da borda ou do contorno da peça de trabalho (Fig. 9).
- Utilize um parafuso e uma porca borboleta para fixar a guia paralela ao trilho-guia (Fig. 10).
- Utilize um parafuso de fixação para montar a guia na fresadora. Para ajustar a posição da guia paralela, desaperte a porca borboleta. Depois de definir a posição correta, aperte a porca (Fig. 11).
- Se a distância em relação à borda da peça de trabalho for demasiado grande para utilizar a guia paralela, fixe uma peça de apoio à peça de trabalho (por exemplo, uma tábua reta). Em seguida, guie a fresadora ao longo da peça de apoio (Fig. 12).

Fresagem de um círculo.

- Depois de montada a guia paralela, é possível fresar em círculo. O raio do círculo, definido como a distância entre a lâmina e o centro do círculo:
- Raio mínimo: 70 mm Raio máximo: 221 mm
- Para fresar um círculo com um raio entre 70 mm e 121 mm, instale a guia conforme ilustrado na Fig. 13.
- Para fresar um círculo com um raio entre 121 mm e 221 mm, encaixe a guia conforme ilustrado na Fig. 14.
- Não é possível fresar ao longo de um círculo com um raio entre 172 mm e 186 mm.
- Posicione o orifício central da guia sobre o ponto central da peça de trabalho. Fixe a guia à peça de trabalho utilizando um prego com menos de 6 mm, cravado através do orifício central. Faça a fresagem no sentido horário (Fig. 15).

Guia com rolos de esferas

- Para utilizar a ferramenta com conforto ao trabalhar em móveis, tais como secretárias, camas, cadeiras, etc., pode utilizar uma guia com rolos de esferas. Isto permite um movimento preciso da ferramenta, garantindo uma usinagem de alta qualidade (Fig. 16).
- Utilize a porca de fixação (A) para fixar a guia à placa de base. Desaperte a porca (B) para ajustar a distância entre a guia e a fresa. Aperte bem a porca (B) assim que a posição correta tiver sido definida (Fig. 17).
- Ao utilizar a ferramenta, pressione a guia firmemente contra a borda da peça de trabalho (Fig. 18).

NOTA: Antes de ajustar a máquina ou as suas funções, certifique-se de que a máquina está desligada e desligada da rede elétrica.

Segue-se uma legenda dos diagramas individuais apresentados no início deste manual.

DADOS NOMINAIS

Parâmetro	Valor
-----------	-------

Tensão de alimentação	230 V AC
Frequência da rede	50 Hz
Potência nominal	510 W
Intervalo de rotações em vazio	30 000 min ⁻¹
Diâmetro dos mandris de pinça	Ø 6,35 mm
Classe de proteção	II
Peso	1,64 kg
59G718 indica tanto o tipo como a designação do dispositivo	

DADOS DE RUÍDO E VIBRAÇÃO

Nível de pressão sonora	$L_{pA} = 89 \text{ dB(A) } K = 3 \text{ dB(A)}$
Nível de potência sonora	$L_{WA} = 100 \text{ dB(A) } K = 3 \text{ dB(A)}$
Valores de aceleração de vibração	$a_h = 2,21 \text{ m/s}^2 \text{ } K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Informações sobre ruído e vibração

O ruído emitido pelo equipamento é caracterizado pelo: nível de pressão sonora L_{pA} e pelo nível de potência sonora L_{WA} (onde K representa a incerteza de medição). As vibrações emitidas pelo equipamento são caracterizadas pelo valor de aceleração de vibração a_h (onde K representa a incerteza de medição).

O nível de pressão sonora L_{pA} , o nível de potência sonora L_{WA} e o valor da aceleração de vibração a_h indicados neste manual foram medidos em conformidade com a norma EN 62841-1. O nível de vibração indicado a_h pode ser utilizado para comparar dispositivos e para uma avaliação preliminar da exposição à vibração.

O nível de vibração indicado é representativo apenas das aplicações padrão do equipamento. Se o equipamento for utilizado para outras aplicações ou com ferramentas de trabalho diferentes, o nível de vibração poderá variar. Uma manutenção inadequada ou pouco frequente do equipamento resultará em níveis de vibração mais elevados. As razões acima referidas podem conduzir a uma maior exposição à vibração ao longo de todo o período de utilização.

Para estimar com precisão a exposição à vibração, deve ter-se em conta os períodos em que o dispositivo está desligado ou quando está ligado, mas não está a ser utilizado. Após uma avaliação cuidadosa de todos os fatores, a exposição total à vibração poderá revelar-se significativamente inferior.

Para proteger o utilizador dos efeitos da vibração, devem ser implementadas medidas de segurança adicionais, tais como: manutenção regular do equipamento e das ferramentas de trabalho, garantia de que as mãos se mantêm a uma temperatura adequada e uma organização adequada do trabalho.

PROTEÇÃO AMBIENTAL



Os produtos elétricos não devem ser eliminados juntamente com o lixo doméstico, mas sim entregues para reciclagem em instalações adequadas. É possível obter informações sobre a reciclagem junto do revendedor do produto ou das autoridades locais. Os equipamentos elétricos e eletrónicos em fim de vida contêm substâncias nocivas para o ambiente. Os equipamentos que não são reciclados representam uma ameaça potencial para o ambiente e para a saúde humana.

A «GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością», sociedade em comandita simples, com sede em Varsóvia, na ul. Pograniczna 2/4 (doravante designada «GTX Poland»), declara que todos os direitos de autor sobre o conteúdo deste manual (doravante designado por «Manual»), incluindo, entre outros, o seu texto, fotografias, diagramas, ilustrações, bem como a sua disposição gráfica, pertencem exclusivamente à GTX Poland e estão protegidos por lei, em conformidade com a Lei de 4 de fevereiro de 1994 sobre Direitos de Autor e Direitos Conexos (ou seja, Jornal Oficial de 2006, n.º 90, ponto 631, na sua versão alterada). A cópia, o processamento, a publicação ou a modificação do Manual na sua totalidade ou de qualquer um dos seus elementos individuais para fins comerciais, sem o consentimento expresso por escrito da GTX Poland, são estritamente proibidos e podem resultar em responsabilidade civil e penal.

Declaração de Conformidade CE

Fabricante: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varsóvia

Produto: Cortador de bordas

Modelo: 59G718

Nome comercial: GRAPHITE

Número de série: 00001 a 99999

A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.

O produto acima descrito está em conformidade com os seguintes documentos:

Diretiva relativa às máquinas 2006/42/CE

Diretiva relativa à compatibilidade eletromagnética 2014/30/UE

Diretiva RoHS 2011/65/UE, com a redação que lhe foi dada pela

Diretiva 2015/863/UE

E cumpre os requisitos das seguintes normas:

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

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

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

EN IEC 63000:2018

Esta declaração aplica-se exclusivamente à máquina no estado em que foi colocada no mercado e não abrange componentes adicionados pelo utilizador final nem as modificações posteriores por ele realizadas.

Nome e endereço da pessoa residente ou estabelecida na UE autorizada a elaborar a documentação técnica:

Assinado em nome de:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Varsóvia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Representante de Qualidade de GTX POLAND

Varsóvia, 17 de abril de 2025

(es)

TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

Cortabordes

59G718

PRECAUCIÓN Lea todas las advertencias de seguridad, instrucciones, ilustraciones y especificaciones que se incluyen con esta herramienta eléctrica. El incumplimiento de todas las instrucciones que figuran a continuación puede provocar una descarga eléctrica, un incendio y/o lesiones graves.

Conservar todas las advertencias e instrucciones para consultarlas en el futuro.

- **Sujete la herramienta eléctrica por las superficies de agarre aisladas, ya que la superficie de esmerilado puede entrar en contacto con el propio cable de alimentación.** Cortar un cable con corriente puede hacer que las partes metálicas expuestas de la herramienta eléctrica se electrifiquen, lo que supone un riesgo de descarga eléctrica.
- **Utilice abrazaderas u otro método adecuado para fijar y sujetar la pieza de trabajo sobre una plataforma estable.** Sujetar la pieza de trabajo con la mano o presionarla contra el cuerpo la hace inestable y puede provocar la pérdida de control.

EXPLICACIÓN DE LOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS



1 2 3 4



5 6

1. Lea atentamente las instrucciones de uso
2. Utilice equipo de protección individual (gafas de seguridad, protectores auditivos, mascarilla antipolvo)
3. No lo deseche con la basura doméstica
4. El dispositivo cumple con la normativa de la Unión Europea.
5. Marca de certificación EAC.
6. Marca de certificación del mercado ucraniano.

DESCRIPCIÓN DE LAS ILUSTRACIONES

Figura 1

1. Placa base

2. Medidor de profundidad
3. Profundidad de corte
4. Tornillo de sujeción
5. Tornillo de ajuste

Figura 2

1. Interruptor de encendido/apagado

Figura 3

1. Sentido de desmontaje
2. Sentido de montaje
3. Asa

Figura 4

1. Pieza de trabajo
2. Sentido de giro de la fresa
3. Vista superior
4. Dirección de avance

Figura 5

1. Dirección de avance
2. Sentido de giro de la fresa
3. Pieza de trabajo
4. Guía paralela

Figura 7

1. Placa base
2. Tornillos
3. Destornillador

Figura 8

1. Cúter
2. Placa base
3. Plantilla
4. Pieza de trabajo
5. Manguito guía

Figura 10

1. Tornillo
2. Guía
3. Guía paralela
4. Tuerca de mariposa

Figura 11

1. Tornillo de fijación
2. Guía paralela
3. Tuerca de mariposa
4. Placa base

Figuras 13 y 14

1. Tuerca de mariposa
2. Guía
3. Guía paralela
4. Orificio central
5. Tornillo

Figura 15

1. Clavo
2. Orificio central
3. Guía paralela

Figura 17

1. Tuerca de sujeción (A)
2. Tuerca de ajuste
3. Tuerca de sujeción (B)
4. Guía con rodamiento

Figura 18

1. Pieza de trabajo
2. Fresa
3. Guía de rodamiento

EQUIPO

- Llave – 2
- Fresas – 2
- Manguito de sujeción – 3
- Manguito guía – 1
- Guía recta – 1
- Guía de trazado – 1

MARCADOS EN EL DISPOSITIVO



- RRRR – año de fabricación
- MM – mes de fabricación
- Y – designación adicional
- XXXXX – número de serie
- NNN – designación adicional

CONSTRUCCIÓN Y APLICACIÓN

La fresadora de husillo superior es una herramienta eléctrica manual, clasificada en la clase de protección II. Está accionada por un motor de conmutador montado verticalmente con respecto a la superficie de la pieza de trabajo. Las herramientas eléctricas de este tipo se utilizan ampliamente para fresar madera y materiales derivados de la madera. Se emplean en carpintería ligera, suelos de parqué, decoración, así como en trabajos de renovación y construcción. **No utilice la herramienta eléctrica para ningún fin distinto de aquel para el que está destinada.**

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Ajuste de la profundidad de corte

- Afloje el botón de bloqueo. Ajuste la posición de la base para alcanzar la profundidad de corte deseada. Apriete el botón de bloqueo. (Fig. 1)

Encendido y apagado

- Para encender la herramienta, coloque el interruptor en la posición «I».
- Para apagarla, coloque el interruptor en la posición «O». (Fig. 2).

Colocación y extracción de las fresas

Para montar una fresa, colócala en el alojamiento y, a continuación, utiliza dos llaves para apretar las tuercas de sujeción. Afloja estas tuercas para desmontar la fresa (Fig. 3).

Fresado

- Coloca la herramienta sobre la pieza de trabajo de manera que la fresa no entre en contacto con su superficie. Una vez alcanzada la velocidad de rotación máxima, desplaza la herramienta en la dirección deseada. Asegúrate de que la placa base de la herramienta permanezca en contacto con la superficie de la pieza de trabajo en todo momento durante el fresado. Mantén una velocidad de avance constante. (Fig. 4).

NOTA: Una velocidad de avance excesivamente rápida afectará negativamente a la calidad del mecanizado y puede dañar la fresa y el motor de la máquina. Una velocidad de avance excesivamente lenta provocará el sobrecalentamiento de las fresas, lo que también afectará negativamente a la calidad del mecanizado. Es recomendable comprobar la velocidad de avance adecuada en una pieza de prueba antes de su uso.

- Si utiliza rieles guía, asegúrese de que estén montados en el lado derecho con respecto a la dirección de avance. (Fig. 5).

NOTA: Una carga excesiva en la máquina provocará una sobrecarga del accionamiento. La profundidad máxima de fresado es de 3 milímetros. Se pueden alcanzar mayores profundidades fresando en varias pasadas.

Manguito guía

- Una vez insertada la fresa a través del manguito guía, es posible fresar utilizando una plantilla (Fig. 6).
- Retire la placa base aflojando los tornillos. Coloque el manguito guía en la base y, a continuación, fije la placa base apretando los tornillos con firmeza

- Fije la plantilla a la pieza de trabajo. Coloque la fresa en la plantilla. Guíe la herramienta a lo largo de la plantilla

Guía paralela (opcional)

- La guía paralela resulta útil cuando se trabaja a lo largo del borde o del contorno de la pieza de trabajo (Fig. 9).
- Utilice un tornillo y una tuerca de mariposa para fijar la guía paralela al carril guía (Fig. 10).
- Utiliza un tornillo de fijación para montar la guía en la fresadora. Para ajustar la posición de la guía paralela, afloja la tuerca de mariposa. Una vez fijada la posición correcta, aprieta la tuerca (fig. 11).
- Si la distancia desde el borde de la pieza de trabajo es demasiado grande para utilizar la guía paralela, fije una pieza de apoyo a la pieza de trabajo (por ejemplo, una tabla recta). A continuación, guíe la fresadora a lo largo de la pieza de apoyo (Fig. 12).

Fresado de un círculo.

- Una vez montada la guía paralela, es posible fresar en círculo. El radio del círculo, definido como la distancia entre la fresa y el centro del círculo:
- Radio mínimo: 70 mm. Radio máximo: 221 mm.
- Para fresar un círculo con un radio comprendido entre 70 mm y 121 mm, coloque la guía tal y como se muestra en la fig. 13.
- Para fresar un círculo con un radio comprendido entre 121 mm y 221 mm, coloque la guía tal y como se muestra en la fig. 14.
- No es posible fresar a lo largo de un círculo con un radio comprendido entre 172 mm y 186 mm.
- Coloca el orificio central de la guía sobre el punto central de la pieza de trabajo. Fija la guía a la pieza de trabajo utilizando un clavo de menos de 6 mm introducido a través del orificio central. Fresa en el sentido de las agujas del reloj (fig. 15).

Guía con rodamiento de bolas

- Para manejar la herramienta con comodidad al trabajar en muebles como escritorios, camas, sillas, etc., puede utilizar una guía con rodamiento de bolas. Esto permite un desplazamiento preciso de la herramienta, lo que garantiza un mecanizado de alta calidad (fig. 16).
- Utilice la tuerca de fijación (A) para fijar la guía a la placa base. Afloje la tuerca (B) para ajustar la distancia entre la guía y la fresa. Apriete la tuerca (B) firmemente una vez que haya establecido la posición correcta (Fig. 17).
- Al utilizar la herramienta, presione la guía firmemente contra el borde de la pieza de trabajo (Fig. 18).

NOTA: Antes de ajustar la máquina o sus funciones, asegúrese de que la máquina esté apagada y desconectada de la red eléctrica.

A continuación se incluye una leyenda de los distintos diagramas que aparecen al principio de este manual.

DATOS NOMINALES

Parámetro	Valor
Tensión de alimentación	230 V AC
Frecuencia de red	50 Hz
Potencia nominal	510 W
Rango de revoluciones en vacío	30 000 min ⁻¹
Diámetro de los mandriles de pinza	Ø 6,35 mm
Clase de protección	II
Peso	1,64 kg
59G718 indica tanto el tipo como la denominación del dispositivo	

DATOS SOBRE RUIDO Y VIBRACIONES

Nivel de presión acústica	L _{PA} = 89 dB(A) K = 3 dB(A)
Nivel de potencia acústica	L _{WA} = 100 dB(A) K = 3 dB(A)
Valores de aceleración de vibración	a _h = 2,21 m/s ² K = 1,5 m/s ²

Información sobre ruido y vibraciones

El ruido emitido por el equipo se caracteriza por: el nivel de presión acústica L_{PA} y el nivel de potencia acústica L_{WA} (donde K indica la incertidumbre de medición). Las vibraciones emitidas por el equipo se

caracterizan por el valor de aceleración de vibración a_n (donde K indica la incertidumbre de medición).

El nivel de presión acústica L_{pA} , el nivel de potencia acústica L_{WA} y el valor de aceleración de vibración a_{ue} que figuran en este manual se han medido de conformidad con la norma EN 62841-1. El nivel de vibración indicado a_{ue} puede utilizarse para comparar dispositivos y para realizar una evaluación preliminar de la exposición a las vibraciones.

El nivel de vibración indicado es representativo únicamente de las aplicaciones estándar del equipo. Si el equipo se utiliza para otras aplicaciones o con herramientas de trabajo diferentes, el nivel de vibración puede variar. Un mantenimiento inadecuado o poco frecuente del equipo dará lugar a niveles de vibración más elevados. Las razones mencionadas anteriormente pueden provocar un aumento de la exposición a las vibraciones durante todo el período de uso.

Para estimar con precisión la exposición a las vibraciones, hay que tener en cuenta los periodos en los que el dispositivo está apagado o en los que está encendido pero no se está utilizando. Tras evaluar cuidadosamente todos los factores, la exposición total a las vibraciones puede resultar significativamente menor.

Para proteger al usuario de los efectos de las vibraciones, deben aplicarse medidas de seguridad adicionales, tales como: el mantenimiento periódico del equipo y de las herramientas de trabajo, asegurarse de que las manos se mantengan a una temperatura adecuada y una organización adecuada del trabajo.

PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE



Los productos eléctricos no deben desecharse junto con los residuos domésticos, sino que deben entregarse para su reciclaje en las instalaciones adecuadas. Se puede obtener información sobre el reciclaje en el punto de venta del producto o a través de las autoridades locales. Los aparatos eléctricos y electrónicos al final de su vida útil contienen sustancias nocivas para el medio ambiente. Los aparatos que no se reciclan suponen una amenaza potencial para el medio ambiente y la salud humana.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością», sociedad de responsabilidad limitada, con domicilio social en Varsovia, ul. Pograniczna 2/4 (en adelante, «GTX Poland»), declara por la presente que todos los derechos de autor sobre el contenido de este manual (en adelante, «Manual»), incluidos, entre otros, su texto, fotografías, diagramas, ilustraciones, así como su maquetación, pertenecen exclusivamente a GTX Poland y están protegidos por la ley de conformidad con la Ley de 4 de febrero de 1994 sobre derechos de autor y derechos afines (es decir, Boletín Oficial de 2006, n.º 90, punto 631, en su versión modificada). Queda estrictamente prohibida la copia, el tratamiento, la publicación o la modificación del Manual en su totalidad o de cualquiera de sus elementos individuales con fines comerciales sin el consentimiento expreso por escrito de GTX Poland, lo que podrá dar lugar a responsabilidades civiles y penales.

Declaración de conformidad de la UE

Fabricante: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varsovia

Producto: Cortabordes

Modelo: 59G718

Nombre comercial: GRAPHITE

Número de serie: del 00001 al 99999

La presente declaración de conformidad se emite bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

El producto descrito anteriormente cumple con los siguientes documentos:

Directiva de maquinaria 2006/42/CE

Directiva sobre compatibilidad electromagnética 2014/30/UE

Directiva RoHS 2011/65/UE, modificada por la Directiva 2015/863/UE

Y cumple los requisitos de las siguientes normas:

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

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

EN IEC 63000:2018

Esta declaración se aplica exclusivamente a la máquina en el estado en que se comercializó y no cubre los componentes añadidos por el usuario final ni a las modificaciones posteriores realizadas por este.

Nombre y dirección de la persona residente o establecida en la UE autorizada para elaborar la documentación técnica:

Firmado en nombre de:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Varsovia

Paweł Kowalski

Responsable de calidad de GTX POLAND

Varsovia, 17 de abril de 2025

(et) ORIGINALJUHENDITE TÕLGE

Servaloikur
59G718

HOIATUS Lugege läbi kõik selle elektritööriista kaasasolevad ohutushoiatused, juhised, joonised ja tehnilised andmed. Allpool esitatud juhiste eiramine võib põhjustada elektrilöögi, tulekahju ja/või tõsisid vigastusi.

Säilitage kõik hoiatused ja juhised edaspidiseks kasutamiseks.

- Hoidke elektritööriista isoleeritud käepidemete küljest, kuna lihvimispiind võib puutuda kokku toitejuhtmega. Pingestatud kaabli läbilõikamine võib põhjustada elektritööriista paljastunud metallosade pingestumist, mis tekitab elektrilöögi ohu.
- Kasutage klambreid või muud sobivat meetodit, et kinnitada ja toetada töödeldavat detaili stabiilsel alusel. Töödeldava detaili käes hoidmine või selle keha vastu surumine muudab selle ebatabiilseks ja võib kaasa tuua kontrolli kaotuse.

KASUTATUD PIKTOGRAMMIDE SELGITUS



1



2



3



4



5



6

1. Lugege kasutusjuhendit hoolikalt läbi
2. Kasutage isiklikke kaitsevahendeid (kaitseprillid, kuulmiskaitse, tolumaski)
3. Ärge visake ära koos olmejäätmetega
4. Seade vastab Euroopa Liidu määrustele.
5. EAC-sertifitseerimismärk.
6. Ukraina turu sertifitseerimismärk.

JOONISTE KIRJELDUS

Joonis 1

1. Alusplaat
2. Sügavusmõõtur
3. Lõikesügavus
4. Kinnituspupp
5. Reguleerimiskruvi

Joonis 2

1. Sisse-/väljalüüti

Joonis 3

1. Lahtimooterimise suund
2. Kokkupaneku suund
3. Käepide

Joonis 4

1. Töödeldav detail
2. Lõikuri pöörlemissuund
3. Ülevall vaade
4. Toitesuund

Joonis 5

1. Toitesuund
2. Lõikuri pöörlemissuund
3. Töödeldav detail

4. Paralleeljuht

Joonis 7

1. Alusplaat
2. Kruvid
3. Kruvikeeraja

Joonis 8

1. Lõikur
2. Alusplaat
3. Šabloon
4. Töödeldav detail
5. Juhikmuhv

Joonis 10

1. Kruvi
2. Juhik
3. Paralleeljuht
4. Tiivikmutter

Joonis 11

1. Kinnituskrugi
2. Paralleeljuht
3. Tiivikmutter
4. Alusplaat

Joonised 13 ja 14

1. Tiivikmutter
2. Juhik
3. Paralleeljuht
4. Keskmine auk
5. Kruvi

Joonis 15

1. Nael
2. Keskmine auk
3. Paralleeljuht

Joonis 17

1. Kinnitusmutter (A)
2. Reguleerimismutter
3. Kinnitusmutter (B)
4. Laagrijuhik

Joonis 18

1. Töödeldav detail
2. Frees
3. Laagrijuhik

TÖÖRIISTAD

• Mutrivõti –	2
• Lõikurid –	2
• Kinnitusmuhv –	3
• Juhikmuhv –	1
• Sirge juhik –	1
• Jälgimisjuhik –	1

SEADME MÄRGISTUSED

SN	RRRRMM Y XXXXX	NNN
----	----------------	-----

RRRR	– valmistamis aasta
MM	– tootmise kuu
Y	– täiendav tähis
XXXXX	–seerianumber
NNN	–täiendav tähistus

EHITUS JA KASUTUS

Ülemise spindliga frees on käsitsi kasutatav elektritööriist, mis kuulub II kaitseklassisse. Seda ajab kommutaatorimootor, mis on paigaldatud vertikaalselt töödeldava pinna suhtes. Sellist tüüpi elektritööriistu kasutatakse laialdaselt puidu ja puidupõhiste materjalide freesimiseks. Neid kasutatakse kergete puusepatööde, parketipõrandate paigaldamise, viimistlus-, renoveerimis- ja ehitustööde tegemiseks.

Ärge kasutage elektritööriista muul otstarbel kui selleks, milleks see on ette nähtud.

KASUTUSJUHE

Lõikesügavuse reguleerimine

- Lõdvendage lukustusnuppu. Reguleerige aluse asendit, et saavutada soovitud lõikesügavus. Pingutage lukustusnuppu. (Joonis 1)

Sisselülitamine / väljalülitamine

- Tööriista sisselülitamiseks lükake lüliti asendisse „I”.
- Väljalülitamiseks lükake lüliti asendisse „O”. (Joonis 2).

Lõiketerade paigaldamine ja eemaldamine

Lõiketerade paigaldamiseks asetage need pesasse ja pingutage kinnitusmutrid kahe mutrivõtmega kinni. Lõiketerade eemaldamiseks lahtige need (joonis 3).

Freesimine

- Asetage tööriist töödeldavale detailile nii, et lõiketerad ei puutuks kokku selle pinnaga. Kui tööriist on saavutanud täis pöörlemiskiiruse, liigutage seda soovitud suunas. Veenduge, et tööriista alusplaat püsiks freesimise ajal kogu aeg töödeldava detaili pinnaga kontaktis. Säilitage konstantne etteandekiirus. (Joonis 4).

MÄRKUS: Liiga kiire etteandekiirus mõjutab töötlemise kvaliteeti negatiivselt ja võib kahjustada lõikurit ning masina mootorit. Liiga aeglane etteandekiirus põhjustab lõikurite ülekuumenemist, mis samuti mõjutab töötlemise kvaliteeti negatiivselt. Soovitatav on enne kasutamist sobivat etteandekiirust proovida katse tükil.

- Kui kasutate juhikuid, veenduge, et need on paigaldatud etteandmise suuna suhtes paremale poole. (Joonis 5).

MÄRKUS: Masinale liiga suure koormuse panemine põhjustab ajami ülekoormust. Maksimaalne freesimissügavus on 3 millimeetrit. Suuremat sügavust on võimalik saavutada mitme läbimisega freesimise teel.

Juhikmuhv

- Kui frees on juhikmuhvi kaudu sisse viidud, on võimalik freesida šablooni abil (joonis 6).
- Eemaldage alusplaat, lahti keerates kruvid. Asetage juhikmuhv alusesse ja kinnitage seejärele alusplaat, keerates kruvid tugevasti kinni.
- Kinnitage juhik töösesemele. Paigutage frees tera juhikusse. Juhtige tööriista mööda juhikut

Paralleeljuht (valikuline)

- Paralleeljuht on kasulik, kui töötatakse töödeldava detaili serva või piiri ääres (joonis 9).
- Kinnitage paralleeljuhtimisrežiimis juhtsiinile kruvi ja tiivikmutri abil (joonis 10).
- Kinnitage juhik freesile kinnituskrugiga. Paralleeljuhiku asendi reguleerimiseks lahtige tiivikmutter. Kui õige asend on saavutatud, pingutage mutter kinni (joonis 11).
- Kui vahekaugus töödeldava detaili servast on liiga suur paralleelsuuna kasutamiseks, kinnitage detailile tugitükk (nt sirge laud). Seejärel juhige freesi mööda tugitükki (joonis 12).

Ringi freesimine.

- Kui paralleeljuht on paigaldatud, on võimalik freesida ringi. Ringi raadius, mille on määratletud kui vahemaa freesi ja ringi keskpunkti vahel:
- Minimaalne raadius: 70 mm Maksimaalne raadius: 221 mm
- Ringi freesimiseks, mille raadius on vahemikus 70 mm kuni 121 mm, paigaldage juhik **joonisel 13** näidatud viisil.
- Ringi freesimiseks, mille raadius on vahemikus 121 mm kuni 221 mm, paigaldage juhik **joonisel 14** näidatud viisil.
- Raadiusega 172–186 mm ringi mööda freesimine ei ole võimalik.
- Asetage juhiku keskauk töödeldava detaili keskpunkti kohale. Kinnitage juhik töödeldavale detailile, lüües keskaugu kaudu sisse naela, mille läbimõõt on väiksem kui 6 mm. Freesige kellasuunas (joonis 15).

Kuullaagriga juhik

- Tööriista mugavaks kasutamiseks mõõbli (nt kirjutuslauad, voodid, toolid jne) töötlemisel võite kasutada kuullaagritega juhikut. See

- võimaldab tööriista täpset liikumist, tagades kvaliteetse töötlemise (joonis 16).
- Kinnitage juhik alusplaadile kinnitusmutteriga (A). Lööge mutter (B) lahti, et reguleerida juhiku ja freesiterade vahelist kaugust. Kui õige asend on saavutatud, pingutage mutter (B) kindlalt kinni (joonis 17).
 - Tööriista kasutamisel suruge juhikut kindlalt töödeldava detaili serva vastu (joonis 18).

MÄRKUS: Enne masina või selle funktsioonide reguleerimist veenduge, et masin on välja lülitatud ja vooluvõrgust lahti ühendatud. Alpool on selgitus käesoleva juhendi alguses olevate üksikute skeemide kohta.

NIMANDMED

Parameeter	Väärtus
Toitepinge	230 V AC
Võrgusagedus	50 Hz
Nimivõimsus	510 W
Tühikäigu pöörlemiskiiruse vahemik	30 000 min ⁻¹
Kinnituspadrunite läbimõõt	Ø 6,35 mm
Kaitseklass	II
Kaal	1,64 kg
59G718 tähistab nii seadme tüüpi kui ka nimetust	

MÜRA- JA VIBRATSIIOONIANDMED

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

Teave müra ja vibratsiooni kohta

Seadme tekitatavat müra iseloomustavad: helirõhutase L_{pA} ja helivõimsustase L_{WA} (kus K tähistab mõõtemääramatust). Seadme tekitatavat vibratsiooni iseloomustab vibratsiooni kiirenduse väärtus a_h (kus K tähistab mõõtemääramatust).

Käesolevas kasutusjuhendis esitatud helirõhutase L_{pA} , helivõimsustase L_{WA} ja vibratsioonikiirenduse väärtus a_h on mõõdetud vastavalt standardile EN 62841-1. Esitatud vibratsioonitaset a_h võib kasutada seadmete võrdlemiseks ja vibratsioonikoormuse esialgseks hindamiseks.

Esitatud vibratsioonitase kehtib ainult seadme tavapärase kasutusviiside puhul. Kui seadet kasutatakse muudel eesmärkidel või koos teiste tööriistadega, võib vibratsioonitase muutuda. Seadme ebapiisav või ebakorrapärane hooldus põhjustab kõrgemate vibratsioonitasemete tekkimist. Eespool nimetatud põhjused võivad kogu kasutusaja jooksul kaasa tuua suurema vibratsioonikoormuse.

Vibratsioonikoormuse täpseks hindamiseks tuleb arvesse võtta ajavahemikke, mil seade on välja lülitatud või sisse lülitatud, kuid ei ole kasutusel. Pärast kõigi tegurite hoolikat hindamist võib vibratsioonikoormuse kogusumma osutuda oluliselt madalamaks.

Kasutaja kaitsmiseks vibratsiooni mõjude eest tuleks rakendada täiendavaid ohutusmeetmeid, näiteks: seadme ja tööriistade regulaarne hooldus, kaite sobiva temperatuuri tagamine ning töö õige korraldus.

KESKKONNAKAITSE

	Elektriseadmeid ei tohi visata olmejäätmete hulka, vaid need tuleb anda ringlussevõtuks vastavatesse kogumispunktidesse. Teavet ringlussevõtu kohta saab toote müüjalt või kohalike ametiasutustelt. Kasutuselt kõrvaldatud elektri- ja elektroonikaseadmed sisaldavad keskkonnale kahjulikke aineid. Ringlussevõttu seadmed kujutavad endast potentsiaalset ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.
--	--

Piratud vastutusega äriühing „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“, mille registrijärgne asukoht on Varssavis, aadressil ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi: „GTX Poland“), kinnitab käesolevaga, et kõik autoriõigused käesoleva kasutusjuhendi (edaspidi „käsiraamat“), sealhulgas muu hulgas selle tekst, fotod, diagrammid, illustatsioonid ning kujundus, kuuluvad eranditult GTX Polandile ja on seadusega kaitstud vastavalt 4. veebruari 1994. aasta seadusele autoriõiguse ja sellega seotud õiguste kohta (st Seaduste Leht 2006 nr 90, punkt 631, muudetud redaktsioonis). Käsiraamatu või selle üksikute osade kopeerimine, töötlemine, avaldamine või muutmine ärilistel eesmärkidel ilma GTX Polandi selgesõnalise kirjaliku nõusolekuta on rangelt keelatud ja võib kaasa tuua tsiviil- ja kriminaalvastutuse.

ELi vastavusdeklaratsioon

Tootja: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4, 02-285 Varssavi

Toode: servalõikur

Mudel: 59G718

Kaubamärk: GRAPHITE

Seerianumber: 00001 kuni 99999

Käesolev vastavusdeklaratsioon on väljastatud tootja ainuvastutusel.

Eespool kirjeldatud toode vastab järgmistele dokumentidele:

Masinadirektiiv 2006/42/EÜ

Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EL

RoHS-direktiiv 2011/65/EL, muudetud direktiiviga 2015/863/EL

ning vastab järgmistele standardite nõuetele:

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

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

EN IEC 63000:2018

Käesolev deklaratsioon kehtib ainult masina kohta sellises seisukorras, milles see turule viidi, ning ei hõlma komponente, lõppkasutaja poolt lisatud komponente ega tema poolt tehtud hilisemaid muudatusi.

ELis elava või asuva isiku nimi ja aadress, kellel on volitus koostada tehniline dokumentatsioon:

Allkirjastatud nimel:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Varssavi

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

GTX POLANDi kvaliteediesindaja

Varssavi, 17. aprill 2025