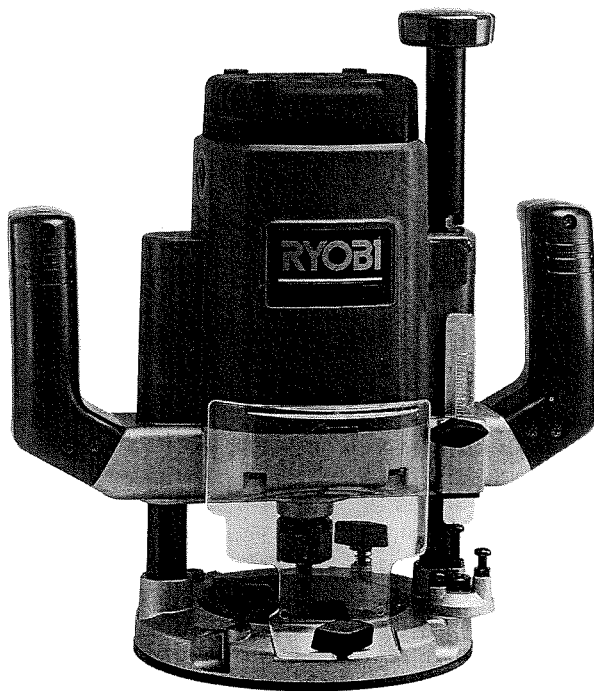




SICHERHEITSHINWEISE

Sicherheitsvorschriften: Wenn Elektrowerkzeuge zum Einsatz kommen, müssen grundlegende Sicherheitsvorschriften beachtet werden, um Unfälle und Verletzungen zu vermeiden.

Die Sicherheit ist der vordringlichste Gesichtspunkt beim Betreiben eines Elektrowerkzeuges. Lesen Sie deshalb die Bedienungsanleitung gründlich durch und eignen Sie sich Kenntnisse zur Handhabung und über die Gefahren dieses Gerätes an, bevor Sie die Arbeit aufnehmen.

1. Setzen Sie dieses Gerät nicht für Arbeiten, die es überfordern oder für die es nicht geeignet ist ein.
2. Bedienen Sie das Gerät vorsichtig und arbeiten Sie nicht, wenn Sie müde sind.
3. Setzen Sie das Gerät nicht mit Gewalt ein. Gewalt verursacht Schäden an der Maschine und erhöht die Unfallgefahr.
4. Tragen Sie keine lockere Kleidung oder Schmuck, da diese an ein rotierendes Teil kommen könnten. Arbeiten Sie mit Handschuhen und rutschfesten Schuhen, wenn Sie im Freien arbeiten.
5. Benutzen Sie immer eine Schutzbrille. Tragen Sie einen Mundschutz, wenn die Arbeiten staubig sind.
6. Halten Sie Ihren Arbeitsplatz sauber. Unordnung kann zu Unfällen führen.
7. Halten Sie Zuschauer und vor allem Kinder von Ihrem Arbeitsplatz fern.
8. Setzen Sie das Gerät keinem Niederschlag aus. Bewahren Sie es nicht an feuchten Stellen auf. Arbeiten Sie nicht bei Regen, Dampf oder in der Nähe von Gasen und feuergefährlichen Stoffen.
9. Werkzeuge sollten an trockenen, abschließbaren oder für Kinder unerreichbaren Stellen aufbewahrt werden.
10. Tragen Sie das Gerät nie an der Zuleitung und ziehen Sie nie den Stecker am Kabel aus der Steckdose. Halten Sie das Kabel von Öl und scharfen Flüssigkeiten fern.
11. Pflegen Sie das Gerät mit Sorgfalt. Benutzen Sie nur scharfe und einwandfreie Werkzeuge. Befolgen Sie die Anleitung für Wartung und Zubehörwechsel. Überprüfen Sie regelmäßig das Zuleitungskabel, wenn Schäden auftreten, lassen Sie diese von einem Fachbetrieb beheben.

12. Überprüfen Sie, ob das Gerät ausgeschaltet ist, bevor Sie es an das Stromnetz anschließen.
13. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung immer gut auf, um jederzeit wieder darin nachlesen zu können.
14. Sie sollten die anschlaglineale sowiet wie möglich and den fräser herantühren, und der handabweiser muss so dicht wie möglich auf die werkstückoberseit herabgestellt werden.
15. Fur fräsarbeiten sollten stets einrichtungen verwendet werden die ein sicheres führen des werkstückes gewährleisten zum beispiel anschlaglineal, hilfanschlag, zuführscheiber (z.ß.beim schlitzzen oder zapfenschneiden) oder einen rückschlagklotz bei einsatzfräsarbeiten.
16. Sie sollten die zulässige drehzahl für die fräsarbeiten nicht überschreiten.

■ ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSHINWEISE

1. Vergewissern Sie sich stets, daß das Werkzeug an die auf dem Leistungsschild angegebene Spannung angeschlossen ist.
2. Verwenden Sie keine Werkzeuge mit fehlenden Befestigungsschrauben bzw. Abdeckungen. In solchen Fällen die fehlenden Teile vor Gebrauch wieder anbringen. Halten Sie das Werkzeug stets in gutem Gebrauchszustand.
3. Sorgen Sie beim Arbeiten in größerer Höhe dafür, daß das Werkzeug zusätzlich abgesichert ist.
4. Achten Sie während des Betriebs darauf, keine der sich bewegenden Teile zu berühren.
5. Lassen Sie das Werkzeug nicht anlaufen, während es auf der Bearbeitungsfläche aufliegt.
6. Legen Sie das Werkzeug erst ab, nachdem alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

■ VORSICHTSMAßREGELN

1. Bauen Sie das Fräswerkzeug gemäß der Bedienungsanweisungen fest an. Bei unsachgemäßem Einspannen kann das Werkzeug brechen bzw. aus der Fräse geschleudert werden.
2. Vermeiden Sie Berühren des eingespannten Werkzeugs sofort nach Gebrauch, da es extrem heiß wird.
3. Halten Sie die Fräse beim Einschalten gut fest, da sie wegen der Trägheit des Motors leicht aus der Hand rutscht.
4. Halten Sie die Fräse beim Bearbeiten stets mit beiden Händen. Führen mit einer Hand ist gefährlich!
5. Vergewissern Sie sich, daß das Werkstück frei von Nägeln und anderen Fremdkörpern ist, durch die das Fräswerkzeug oder die Fräse beschädigt werden kann.

■ TECHNISCHE DATEN

	R-600	RE-600
Werkzeugaufnahme		12 mm
Leistungsaufnahme		2,050 watt
Leerlaufdrehzahl	22,000min. ⁻¹	10,000-22,000min. ⁻¹
Hub des Fräskorbes		60 mm
(Zweisäulenfräskorb)		
Abmessungen		167×292×248 mm
Gewicht		6.2 kg
Schall druckpegel gemäß DIN 45635 Teil 21		90 dB(A) im leerlauf
Schall leistungspegel gemäß DIN 45635 Teil 21		103 dB(A) im leerlauf

■ LÄRMENTWICKLUNG

Die Lärmentwicklung (Schalldruckpegel) am Arbeitsplatz kann 85 dB (A) überschreiten; in dem Fall sind Schall- und Gehörschutzmaßnahmen für den Bedienenden erforderlich.

Das Geräusch dieses Elektrowerkzeuges wird nach IEC 59 GO 11, IEC 704, DIN 45 635 Teil 21, NFS 31-031 (84/537/EWG) gemessen.

■ STANDARDAUSSTATTUNG

Klemmschraube, Werkzeugadapter, Rollanschlag, Schablonenführung, Parallelführung, Anschlaghalter.

■ ANWENDUNGSBEREICH

(Nur für folgende Arbeiten verwenden.)

1. Nuten, Ebnen, Abfasen, Fugen usw. von Holz.

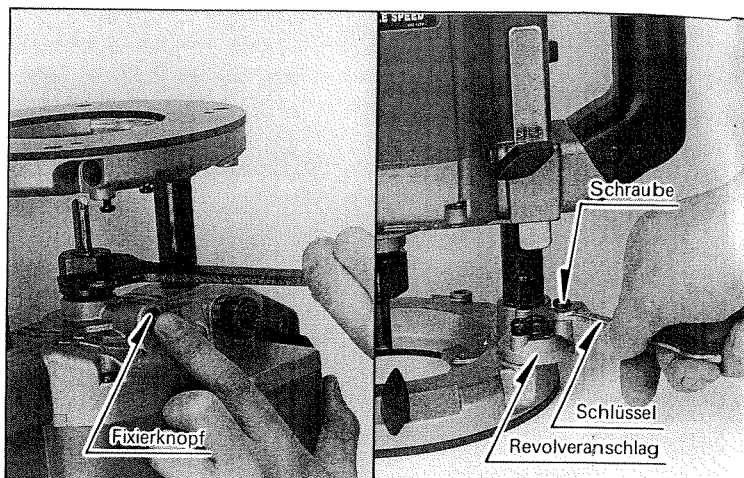
■ EINSpanNEN DES FRÄSWERKZEUGS

Vor dem Einspannen des Fräswerkzeugs stets den Netzstecker ziehen! Setzen Sie das Werkzeug in das Spannfutter ein, und drücken Sie dann den Sperrknopf an der Gehäuserückseite, um die Spindel festzustellen.

Der Knopf muß für sichere Arretierung vollständig eingedrückt werden.

Das Spannfutter danach mit einem Schlüssel festziehen.

Bei Verwendung von Werkzeugen mit Durchmessern von 6 oder 8 mm bzw. 1/4, 5/16 oder 3/8 Zoll verwenden Sie den jeweils passenden Adapter. Richten Sie zunächst den Schlitz am Werkzeugadapter mit dem einen Schlitz im Spannfutter aus, und führen Sie den Adapter dann in das Futter ein. Spannen Sie dann das gewünschte Werkzeug ein. Darauf achten, daß der Adapter bei der Anbringung des Werkzeugs nicht verstellt wird.



■ FRÄSTIEFENEINSTELLUNG

Die Frästiefe kann mit Hilfe der Skala eingestellt werden. Lösen Sie zunächst den Skalen-Feststellknopf, und senken Sie die Skala, bis sie die Anschlagsschraube berührt.

Danach lösen Sie den Klemmhebel und drücken die Fräse an den beiden Griffen nach unten, bis die Spitze des Werkzeugs das Werkstück gerade berührt. Stellen Sie den Klemmhebel nun wieder fest.

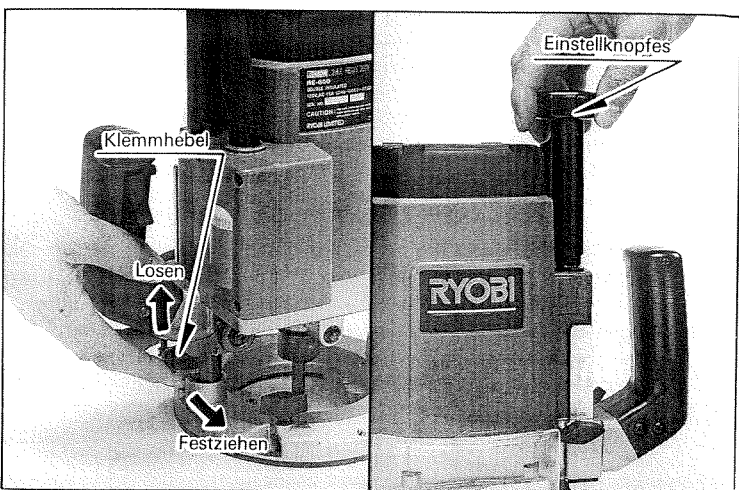
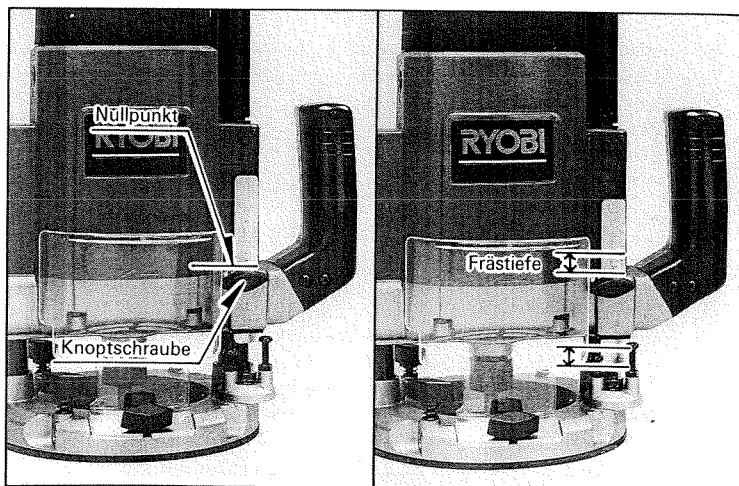
Die gegenwärtige Frästiefe entspricht Null.

Verstellen Sie die Skala nun vom Anschlagpunkt aus bis zum gewünschten Wert nach oben, und ziehen Sie die Feststellschraube dann wieder an. Danach lösen Sie den Klemmhebel und ziehen die Fräse an den Griffen hoch, bis die Skala die Anschlagsschraube wieder berührt.

Die Frästiefe ist damit eingestellt.

Die Frästiefe kann auch durch Drehen des Einstellknopfes ohne Senken der Fräse eingestellt werden.

Daneben besteht auch die Möglichkeit, mit den drei Schrauben des Anschlagblocks drei verschiedene Frästiefen vor einzustellen. Wenn der Anschlagblock nicht gebraucht wird, lassen Sie die Skala hochgestellt.



■SCHALTER

Das Werkzeug läuft an, wenn Sie den Schalter betätigen, und stoppt, wenn Sie den Schalter loslassen.

Um zu verhüten, daß der Motor versehentlich anläuft, kann der Schalter erst nach Drücken des Entriegelungsknopfes betätigt werden. Der Entriegelungsknopf wird hierbei mit dem Daumen eingedrückt und der Schalter dann mit dem Zeigefinger betätigt. Nachdem der Schalter aus seiner Ruhestellung gelöst wurde, kann der Entriegelungsknopf wieder losgelassen werden.

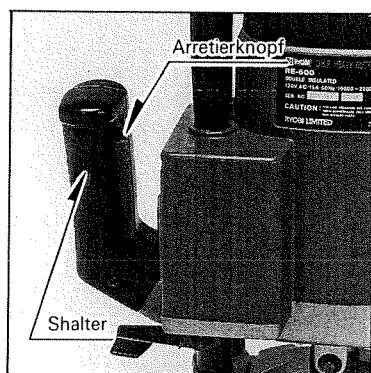
(RE-600)

Mit der Einstellscheibe kann die Fräsgeschwindigkeit zwischen 10,000 und 22,000 min⁻¹ beliebig eingestellt werden, wobei auch bei reduzierter Drehzahl eine hohe Leistung erhalten wird. Die passende Drehzahl ist auf einer 6stufigen Skala(A-F) einstellbar.

Die Regelschaltung ermöglicht die Einstellung der für den jeweiligen Werkzeugdurchmesser und den Einsatzzweck optimalen Drehzahl und garantiert damit sicheren und höchst effizienten Betrieb.

min. -1		A=10,000 B=11,000	C=13,000 D=16,000	E=19,000 F=22,000	
FRÄSERDURCHM. VON BIS		DREHZAHLEINSTELLUNG			
		WEICHHOLZ	HARTHOLZ	KUNSTSTOFFE	ALUMINIUM
1/8"(3mm)	1/4"(6mm)	F	E	C	C
1/4"(6mm)	5/16"(8mm)	E	D	C	B
5/16"(8mm)	3/8"(10mm)	D	C	B	A
3/8"(10mm)	1/2"(12mm)	D	B	A	A
1/2"(12mm)	3/4"(20mm)	C	B	A	A
3/4"(20mm)	1"(25mm)	C	B	A	A
* 1"(25mm)	2"(50mm)	C	B	A	A

VORSICHT : Fräswerkzeuge mit Durchmessern zwischen 25 mm (1 Zoll) und 50 mm (2 Zoll) dürfen NUR zum Abfasen verwendet werden.



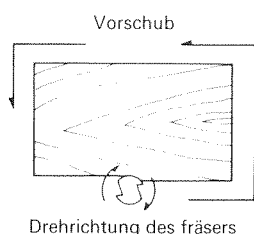
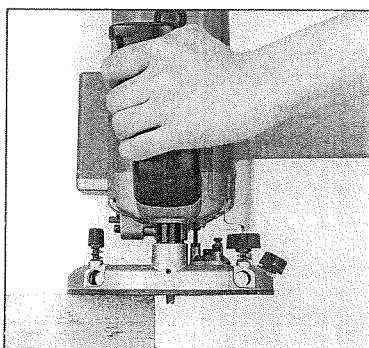
■FRÄSBETRIEB

VOR EINSCHALTEN DER OBERFRÄSE SICHERSTELLEN, DASS DER KLEMMHEBEL FESTGESTELLT IST UND DAS FRÄSWERKZEUG KEINEN ANDEREN GEGENSTAND BERÜHRT.

Machen Sie vor Bearbeitung der Werkstücke zunächst einige Probedurchgänge mit einem Abfallholz, um Frästiefe und form zu prüfen bzw. einzustellen.

Für geradlinige Bearbeitung müssen Führungsblech und Sockel flach auf dem Werkstück aufliegen, während Sie die Oberfräse bei Voldrehzahl an beiden Griffen führen.

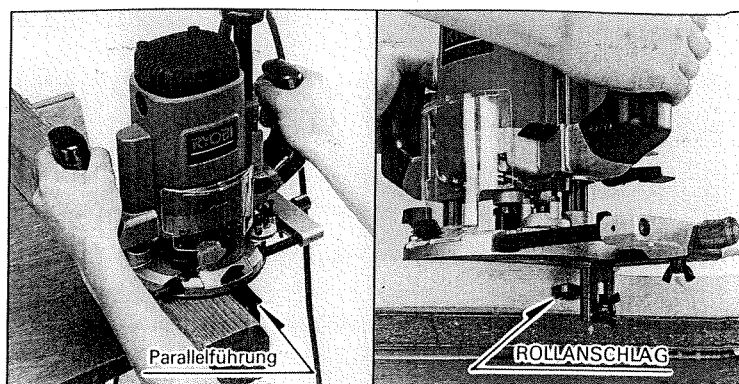
Für gute Bearbeitungsergebnisse führen Sie die Fräse von links nach rechts, d.h. entgegen der Drehrichtung des Fräswerkzeugs. Achten Sie auch auf ausreichend langsamen Vorschub.



■VERWENDUNG VON ZUBEHÖR

●PARALLELFÜHRUNG UND RUNDFÜHRUNG

Ermöglichen sauberes Abfasen und Nuten in verschiedenen Formen.

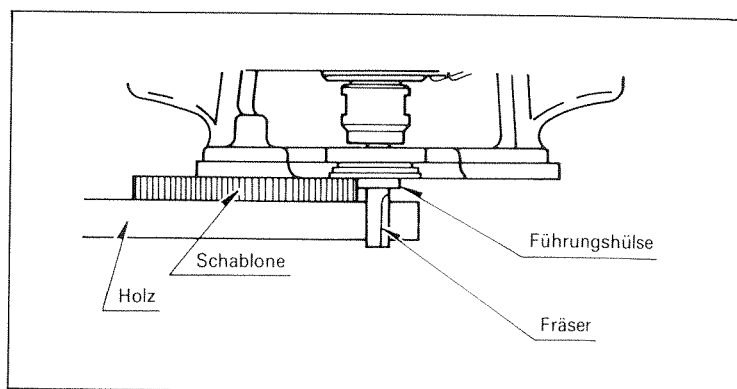
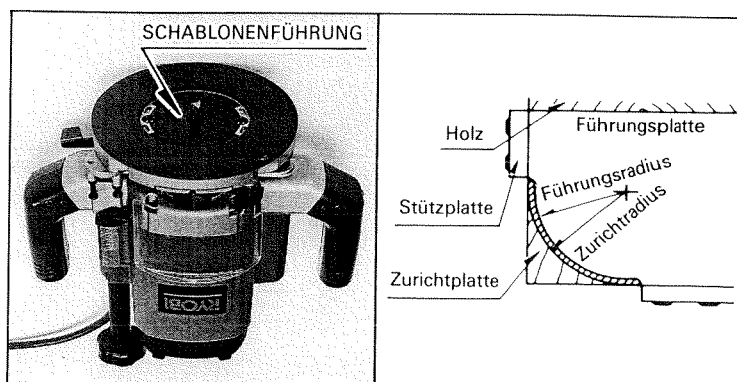


●ROLLANSCHLAG

Erlaubt sauberes Abfasen und Nuten in verschiedenen Formen. Besonders geeignet zum Abfasen bzw. Nuten der Kante eines unregelmäßig geformter Tisches oder Bretts.

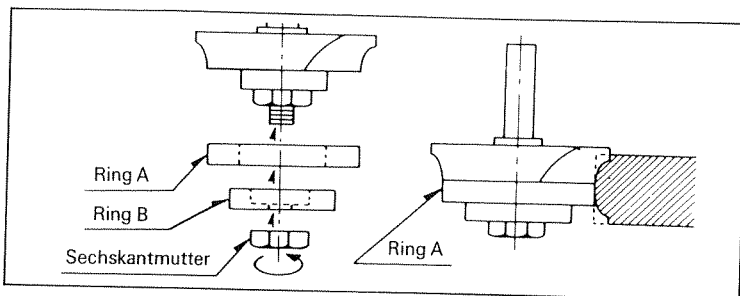
●SCHABLONENFÜHRUNG

Für Massenfertigung nach einem Muster empfiehlt sich der Einsatz der Schabloneführung. Führen Sie die Oberfräse entlang der Schabloneführung, von links nach rechts. Das Führungsmuster ist so auszuführen, daß "A" kleiner als das Werkstückmaß ist.



● KANTENRUNDUNGSWERKZEUG

Das Werkstück (Fensterrahmen usw.) zunächst mit dem Kugellager als Führung runden. Das Holz danach umdrehen und wie oben mit Ring (A) als Führung bearbeiten.

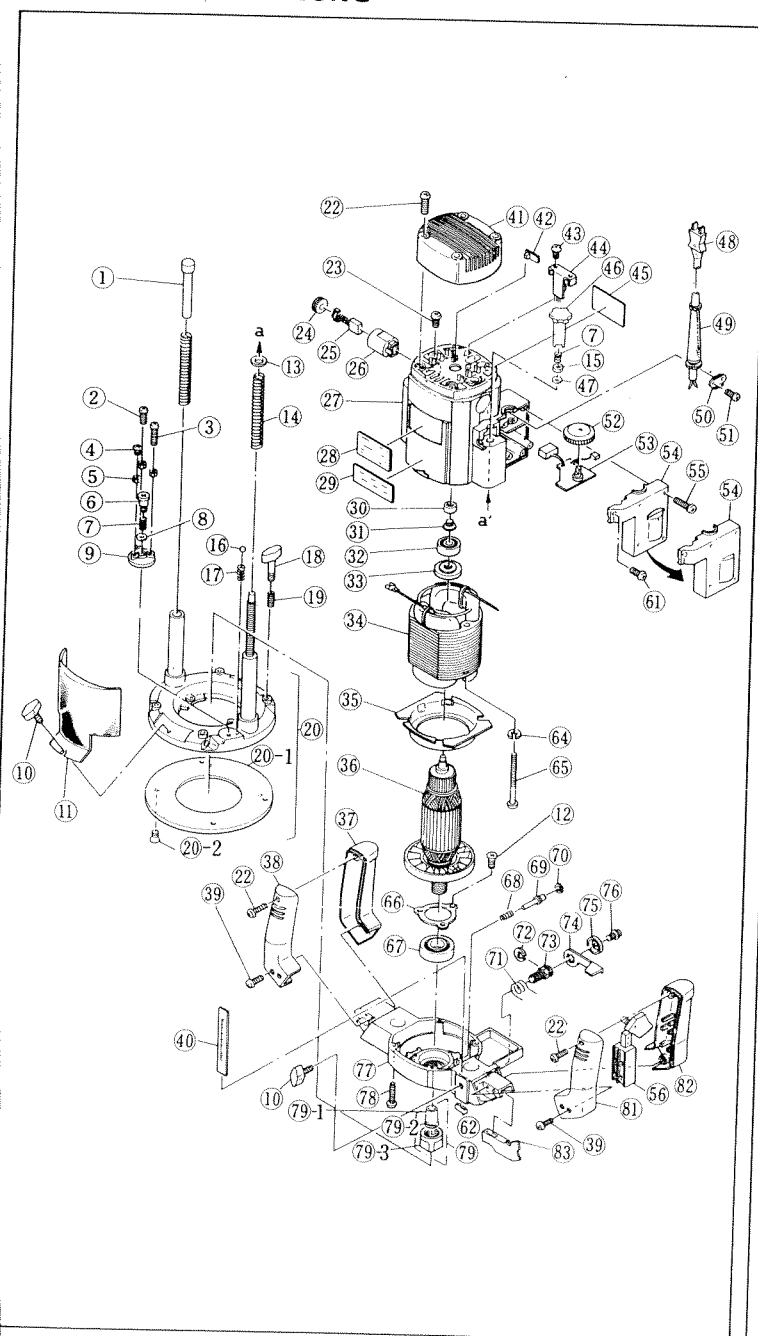


■ WARTUNG

Trennen Sie das Netzkabel vor dem Einspannen des Werkzeugs, Schmieren oder Warten der Fräse von der Steckdose.

● Überprüfen Sie die Oberfräse nach der Arbeit, um sie immer in optimalem Betriebszustand zu halten.

■ ERSATZTEILZEICHNUNG



Teil	Benennung	Teil	Benennung
1	Führungsstab	42	Drehzahlregelmodul
2	Linsenblechschraube M5×20	43	Linsenblechschraube (B) M3×8
3	Linsenblechschraube M5×30	44	Triac-Baugruppe
4	Linsenblechschraube M5×14	45	Typenschild
5	Sechskantmutter M5	46	Justierknopf
6	Spiralfeder	47	Beilagschibe
7	Feder	48	Kabel
8	Achsialscheibe 9.1×13×0.2	49	Kabelschuttschlauch 9.5mm
9	Refolveranschlag	50	Kabelschelle 11.1mm
10	Flügelschraube M5×10	51	Linsenblechschraube
11	Staubschutzabdeckung	52	Skala
12	Senkkopfschraube (S) M4×12	53	Drehzahlregelmodul
13	Beilagscheibe 12×21×2.5	54	Schalterabdeckung
14	Feder	55	Linsenblechschraube (B) M4×30
15	Sechskantmutter M10	56	Schalter
16	Stahlkugel	57	Schalterplatte
17	Feder	58	Linsenblechschraube (B) M4×10
18	Konsole	59	Staubdichtung
19	Feder	60	Kniehebelabdeckung
20	Platte	61	Linsenblechschraube (B) M4×16
20-1	Grundplatte	62	Hülse
20-2	Senkkopfschraube (S) M4×12	64	Federring
22	Linsenblechschraube (B) M4×25	65	Linsenblechschraube (B) M5×85
23	Linsenblechschraube (B) M5×16	66	Lagerklammer
24	Bürstendeckel	67	Kugellager #6004LLB
25	Kohlebürste	68	Feder
26	Bürstenhalter	69	Anschlagstift
27	Rahmen	70	Sicherungsring
28	Markenschild	71	Feder
29	Kontrolletikett	72	Sicherungsring E-10
30	Magnetkern	73	Anschlaggummi
31	Kernadapter	74	Feststellhebel
32	Kugellager #6200LLB	75	Beilagscheibe
33	Isolierkragen	76	Linsenblechschraube M6×10
34	Polpaket	77	Feststellhebel
35	Rüftergehäuse	78	Linsenblechschraube (B) M5×35
36	Anker	79	Fut1er-Baugruppe
37	Griff (AL)	79-1	Spannzange 1/2"
38	Griff (BL)	79-2	Ring
39	Linsenblechschraube (S) M5×20	79-3	Spannmutter
40	Lehre	81	Griff (BR)
41	Motorabdeckung	82	Griff (AR)