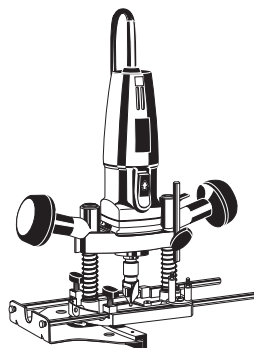


OF 500 S OFE 710



(GB)

Instructions for use

Please read and save these instructions.

(D)

Gebrauchsanleitung

Bitte lesen und aufbewahren.

(F)

Instruction d'utilisation

Prière de lire et de conserver.

(I)

Istruzioni d'uso

Si prega di leggere le istruzioni e di conservarle.

(E)

Instrucciones de uso

Lea y conserve estas instrucciones por favor.

(P)

Instruções de serviço

Por favor leia e conserve em seu poder.

(NL)

Gebruiksaanwijzing

Lees en let goed op deze adviezen.

(DK)

Brugsanvisning

Vær venligt at læse og opbevare.

(S)

Bruksanvisning

Var god läs och tag tillvara dessa instruktioner.

(FIN)

Käyttöohje

Lue ja säilytä

(TR)

Kullanım kılavuzu

Lütfen okuyun ve saklayın

(RUS)

Инструкция по использованию

Пожалуйста, прочтите и сохраните настоящую инструкцию

(RC)

使用説明書

請詳細閱讀並妥善保存

AEG
POWER TOOLS

Introduction		You are demanding and expect to purchase quality goods – quality offered by Atlas Copco. We have built a durable and reliable electric power tool for you. Please read the instructions for use before first operation so you can handle your power tool effectively and safely. We are sure that buying an AEG Electric Power Tool from Atlas Copco was the right choice!			
Technical Data		OF 500 S		OFE 710	
		Nominal power	500 W	710 W	
		No-load speed	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹	
		Maximum no-load speed in case of ineffective no-load speed limitation	–	39 000 min ⁻¹	
		Cage stroke	50 mm	50 mm	
		Collet diameter	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*	
		Router diameter (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	
		Abrasive grinding body diam. max.			
		for ceramic resin	20 mm	20 mm	
		for plastic resin	38 mm	38 mm	
		Gear neck diameter	43 mm	43 mm	
		Weight	2,9 kg	2,9 kg	
		*Not included in standard equipment, available as an accessory.			
Advice for your safety		Please pay attention to the safety instructions in the attached leaflet! Always use the protective shields on the machine. Always wear goggles when using the machine. It is recommended to wear gloves, sturdy non slipping shoes and apron. Sawdust and splinters must not be removed while the machine is running. Do not pierce the motor housing as this could damage the double insulation (use adhesives). Always disconnect the plug from the socket before carrying out any work on the machine. Only plug-in when machine is switched off. Keep mains lead clear from working range of the machine. Always lead the cable away behind you. Only use professionally grinded router cutters. All inserted tools which are used must be admitted for the max. speed of rotation! The workpieces could be clamped down before cutting. Put the router back to original position after usage (loosen clamping lever to secure cage). After switching off, the machine will not be idle immediately. (After–running of the work spindle.) Only move the workpiece in counter rotation to cutter (only work oppositely oriented)! For security, use devices such as safety– and pressure device, guide slide, rip fence, etc. For ceramic abrasives or silicane rubber polishers with a safe peripheral speed of 45 m/s, the grinding body diameter must not exceed 20 mm. With synthetic resin plastic abrasives with a safe peripheral speed of 80 m/s, the grinding body diameter must not exceed 38 mm The dust that arises when working with this tool can be detrimental to health (e.g. when working oak or beech wood, stones, paint, which could contain lead or other harmful chemicals) and therefore not reach the body. Use a dust absorption system and wear a suitable dust protection mask. Remove deposited dust thoroughly, e.g. with a vacuum cleaner.			
Measured sound value		Typically the A-weighted noise levels of the tool are: Sound pressure level = 82 dB (A). Sound power level = 95 dB (A). Wear ear protectors! Typically the weighted acceleration is 4 m/s².			
Measured vibration value					
Mains connection		Connect only to a single-phase AC current supply and only to the mains voltage specified on the rating plate. Connection to sockets without earth protection is possible as the appliance features protective insulation to DIN 57 740/ VDE 0740 and CEE 20. Radio suppression complies with the European standard EN 55014. When fitting the plug, make sure that the brown (live) wire of this appliance is			
ENGLISH	1	OF 500 S, OFE 710			

connected to the plug terminal marked L or coloured red, and the blue (neutral) wire of this appliance is connected to the plug terminal marked N or coloured black. Under no circumstances must the wires of this appliance be connected to the earth terminal of the plug marked either E, with the earth symbol or coloured green or green/yellow.

Use

The router can be used for rabbeting, rounding off, chamfering, routing of edges, as well as pitting in wood and plastic. The router can additionally be used as a straight grinder and in combination with a flexible shaft (accessory). Do not use this product in another way as stated for normal use.

Brief description

Setting wheel for electronic speed preselection.
(only applicable for OFE 710).

On-/Off switch built as a large slide.

Locking screw to fix the motor: After loosening the screw the motor can be removed from the cage and be used as a straight grinder.

Suction device for connection of an external suction hose.

Specially hardened cage guide for infinitely variable routing depth; the cage automatically moves to original position when clamping lever is loosened.

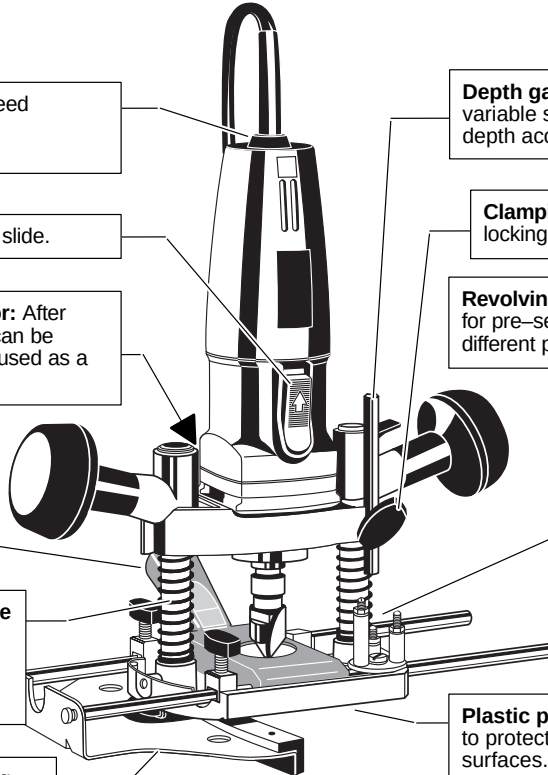
Parallel guide for parallel cutting with a distance of up to 240 mm from edge.

Depth gauge for infinitely variable setting of routing depth according to scale.

Clamping lever for locking the cage.

Revolving depth gauge for pre-setting of 3 different positions.

Plastic protection shoe to protect sensitive surfaces.



Modifications: Text, diagrams and data are correct at the time of printing. In the interest of continuous improvement of our products, technical specifications are subject to alteration without prior notice.

Exchanging router cutters



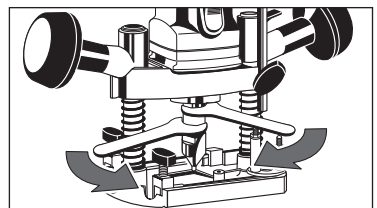
Always disconnect the plug from the socket before carrying out any work on the machine.



The collet diameter must be corresponding to the shaft diameter.

Insert the shaft of the tool as far as possible into the collet and tighten with clamping nut.

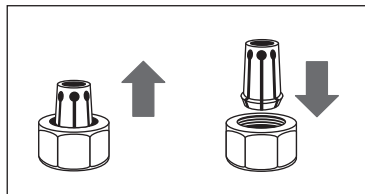
To take out router cutter, loosen adjusting nut until the cutter can be removed.



Exchanging collets

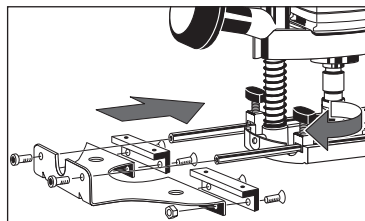
The following collets can be used: $\varnothing$ 6 mm, $\varnothing$ 8 mm, $\varnothing$ 1/4"* (The $\varnothing$ relates to the shaft diameter of the router).

1. Unscrew adjusting nut completely with collet (see also "Exchanging router cutters").
2. Pull out collet from adjusting nut.
3. Push a new collet into adjusting nut until it locks into position.
4. Screw adjusting nut with collet onto working spindle and tighten.

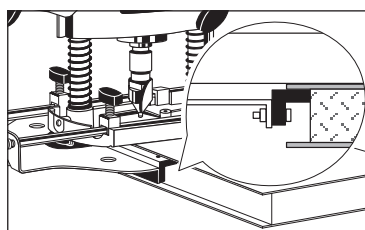


Parallel guide

1. Assembly of parallel guide as shown in illustration.
2. Insert parallel guide into the bores at the base plate. After setting the required distance from the edge tighten the wing screws.



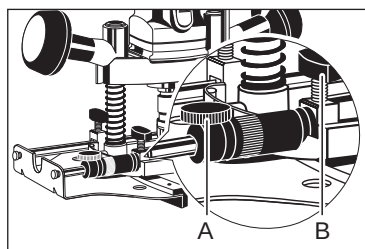
For close cutting of boards coated on one or both sides, the plastic corner guides are screwed on, as figure.



Fine adjustment (Accessory* Part number: 4932 3115 84)

Insert the precision adjustment screw (B) from the right or left into the base plate. Adjust the cutting distance roughly and tighten screw (A). By turning the screw socket set the clearance exactly. Tighten clamping screw.

Check the settings with a test cut and make possible corrections with aid of fine adjustment.



Sawdust removal

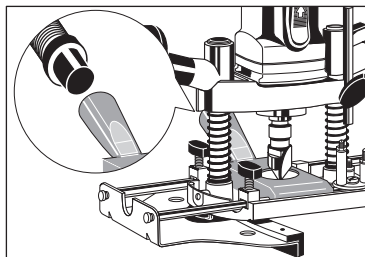
For sawdust removal, a suction hose can be attached to the suction device of the machine. Industrial vacuum cleaners as well as household vacuum cleaners are suitable.



Only operate the machine with suitable sawdust removal.

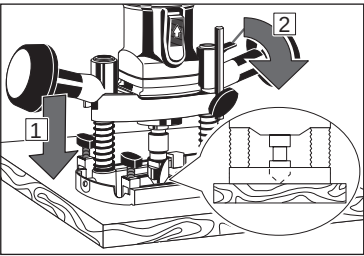
1. Insert the suction device as shown in illustration.
2. Insert the suction hose into suction device turning it slightly and connect the other end of the hose with a vacuum cleaner.

The suction device has a standardized inner diameter of 26 mm. Any suction hose with the same diameter can be used (e.g. suction hose Id-No. 4932 3304 12).

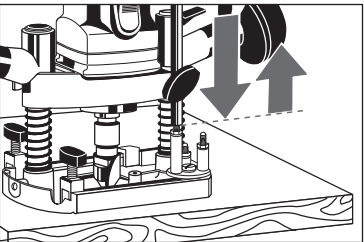


Setting of routing depth

1. Lower cage until the router cutter touches the workpiece ①, and tighten clamping lever ②.



2. Lower the depth gauge onto the required screw of the revolving depth gauge.
3. Pick value off the scale, add required routing depth, and set depth gauge at estimated value ②.
4. Loosen clamping lever, lower cage to depth gauge and re-tighten clamping lever.



Revolving depth gauge

It is advisable to cut in stages for larger cutting depths or larger cutter diameters. Three cutting depths can be set with the screws on the revolving depth gauge:

1. Set required cutting depths as described above, and set the depth gauge on the shortest screw (lowest cutting level).
2. Set the first two cutting depths on the longer screws. Tighten screws again and secure with the locking nuts against distorting.
3. For cutting, lower the cage to the longest screw and tighten. Turn the depth gauge each time after cutting.

Setting speed of rotation

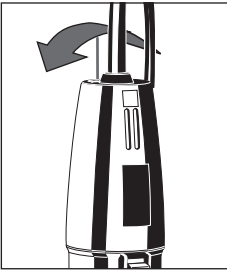
(only applicable for OFE 710).

Table for electronic settings

A = lowest r.p.m.
G = largest r.p.m.

Under the effect of extreme electromagnetic interferences from the outside, tempo-rary variations in the speed of rotation could arise in particular cases.

Router $\varnothing$ in mm	Router working material	Soft wood	Panels made of wood chips	Plastic, Perspex
4–16	HSS	F–G	–	D–E
18–36	HSS	E	–	C–D
4–20	HM	G	G	E–F
22–36	HM	F	F	D–E

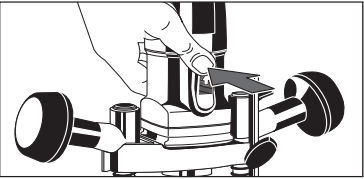


On-/off switch

Switching on:
Slide back the On/Off switch. To lock, depress the front part of the sliding switch.



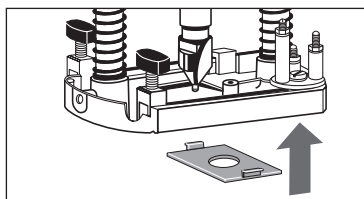
Switching off:
To unlock, depress the back part of the sliding switch. The switch will automatically move back to "0".



Mounting the plastic protection

(Accessory*
Part number:
4932 3117 22)

Push the plastic protection into base plate as shown in illustration.



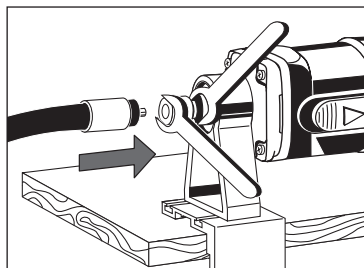
Mounting the flexible shaft

(Accessory*
Part number:
4932 3300 00)

Loosen the clamping screw of the motor part and remove it from the cage.

Fix the motor part in the machine holder (Order No. 4932 3192 27) and fasten the machine holder on the workbench. The machine can also be fixed with the screw clamp (Order No. 4932 3018 06).

Fix the flexible shaft in the collet and tighten the tension nut.



The machine has a max. speed of rotation of $34\,000\text{ min}^{-1}$. Therefore only use the ball-bearing AEG flexible shaft (Order No. see above).

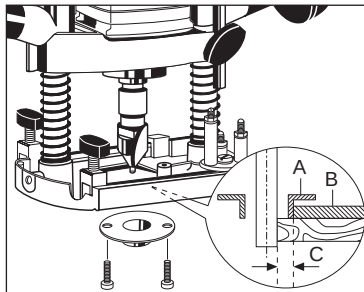
Copying device

(Accessory*
Part number:
4932 2499 77)

For cutting shapes to a pattern (B) the guide bearings (A) must be screwed onto the base plate.

For outer contours the pattern (B) must be smaller by measurement (C), on inner contours it must be bigger than the workpiece.

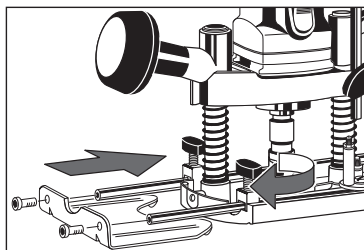
Further guide sleeves with an outer diameter of 25–40 mm can be obtained as accessory.



Curve Gauge

(Accessory*
Part number:
4932 3132 74)

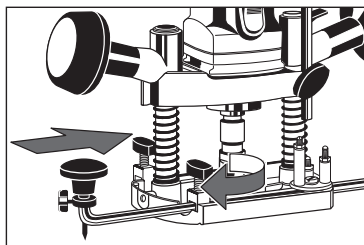
Unscrew the guide bars from the rip fence and screw onto the curve gauge.



Circular Guide

(Accessory*
Part number:
4932 2499 80)

Push the shaft into one of the drill holes for the rip fence. Set the radius between the central point and profile cutter and tighten the capstan-head screw.

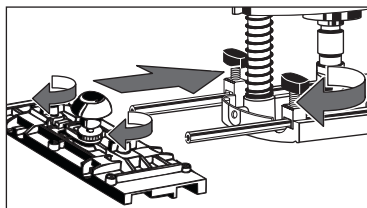


Adapter for guide rails

(Accessory*
Part number:
4932 3618 66)

Unscrew the parallel guide from its guide rails and fix the adapter instead.

When the adapter is attached, the router can be lead along the guide rail (accessory). This makes exact cuts possible.

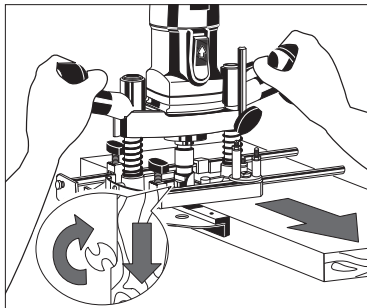


Advices for operation

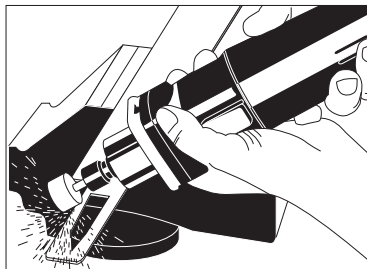
Lead the machine steadily over the workpiece, holding it with both hands.

Always work in counter rotation to cutter (see illustration), otherwise danger of backstroke!

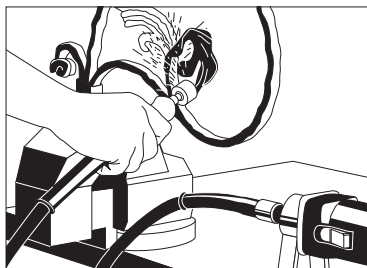
For exact straight cutting, use the guide rail.
Length 800 mm: Order No. 4932 3618 35
Length 1400 mm: Order No. 4932 3618 36



After removing the cage, the router can be used as a straight grinder.



In connection with the flexible shaft (accessory), it is possible to work in places which are difficult to reach.



Maintenance

The ventilation slots of the machine must be kept clear at all times.

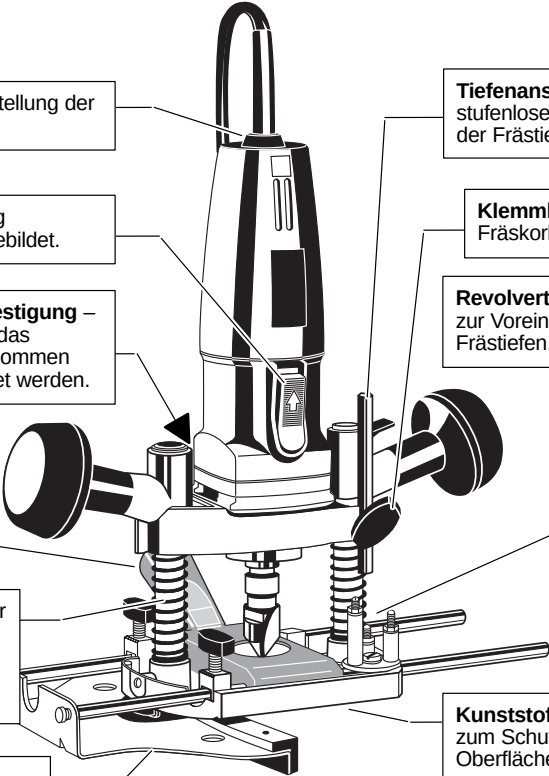
In order to guarantee constant readiness for operation, the machine should be checked for worn carbon brushes at one of the AEG after-sales service agencies.

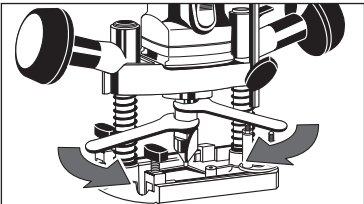
Use only AEG accessories and spare parts. Should components need to be replaced which have not been described, please contact one of our AEG service agents (see our list of guarantee/service addresses).

If needed, an exploded view of the tool can be ordered. Please state the ten-digit No. as well as the machine type printed on the label and order the drawing at your local service agents or directly at: Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden.

Vorwort	Sie sind anspruchsvoll und erwarten Qualität, die Ihnen Atlas Copco bietet. Für Sie haben wir ein haltbares und möglichst sicheres Elektrowerkzeug gebaut. Bitte lesen Sie vor Inbetriebnahme Ihres Gerätes die Gebrauchsanleitung, um Ihr Elektrowerkzeug effektiv und gefahrlos nutzen zu können. Wir sind sicher, daß Sie mit AEG-Elektrowerkzeugen von Atlas Copco Ihre richtige Wahl getroffen haben.																																					
Technische Daten	<table> <tr> <th></th><th>OF 500 S</th><th>OFE 710</th></tr> <tr> <td>Nennaufnahme</td><td>500 W</td><td>710 W</td></tr> <tr> <td>Leerlaufdrehzahl</td><td>34 000 min⁻¹</td><td>30 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td>Max. Leerlaufdrehzahl bei unwirksamer Leerlaufdrehzahlbegrenzung</td><td></td><td>39 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td>Fräshub</td><td>50 mm</td><td>50 mm</td></tr> <tr> <td>Spannzangen-ø</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td></tr> <tr> <td>Fräser-ø (HSS/HM)</td><td>max. 36 mm</td><td>max. 36 mm</td></tr> <tr> <td>Schleifkörper-ø max.</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td> bei keramischer Bindung</td><td>20 mm</td><td>20 mm</td></tr> <tr> <td> bei Kunststoffbindung</td><td>38 mm</td><td>38 mm</td></tr> <tr> <td>Spannhals-ø</td><td>43 mm</td><td>43 mm</td></tr> <tr> <td>Gewicht</td><td>2,9 kg</td><td>2,9 kg</td></tr> </table> * Im Lieferumfang nicht enthalten, empfohlene Ergänzung aus dem Zubehörprogramm.			OF 500 S	OFE 710	Nennaufnahme	500 W	710 W	Leerlaufdrehzahl	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹	Max. Leerlaufdrehzahl bei unwirksamer Leerlaufdrehzahlbegrenzung		39 000 min ⁻¹	Fräshub	50 mm	50 mm	Spannzangen-ø	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*	Fräser-ø (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	Schleifkörper-ø max.			bei keramischer Bindung	20 mm	20 mm	bei Kunststoffbindung	38 mm	38 mm	Spannhals-ø	43 mm	43 mm	Gewicht	2,9 kg	2,9 kg
	OF 500 S	OFE 710																																				
Nennaufnahme	500 W	710 W																																				
Leerlaufdrehzahl	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹																																				
Max. Leerlaufdrehzahl bei unwirksamer Leerlaufdrehzahlbegrenzung		39 000 min ⁻¹																																				
Fräshub	50 mm	50 mm																																				
Spannzangen-ø	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*																																				
Fräser-ø (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm																																				
Schleifkörper-ø max.																																						
bei keramischer Bindung	20 mm	20 mm																																				
bei Kunststoffbindung	38 mm	38 mm																																				
Spannhals-ø	43 mm	43 mm																																				
Gewicht	2,9 kg	2,9 kg																																				
Hinweise für Ihre Sicherheit	■ Sicherheitshinweise der beiliegenden Broschüre beachten! ■ Schutteinrichtung der Maschine unbedingt verwenden. ■ Beim Arbeiten mit der Maschine stets Schutzbrille tragen. Schutzhandschuhe, festes und rutschsicheres Schuhwerk und Schürze werden empfohlen. ■ Späne oder Splitter dürfen bei laufender Maschine nicht entfernt werden. ■ Gehäuse der Maschine nicht anbohren, da sonst die Schutzisolierung unterbrochen wird (Klebeschilder verwenden). ■ Vor allen Arbeiten an der Maschine Stecker aus der Steckdose ziehen. Maschine nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen. ■ Anschlußkabel stets vom Wirkungsbereich der Maschine fernhalten. Kabel immer nach hinten von der Maschine wegführen. ■ Nur fachmännisch geschliffene Fräser verwenden. ■ Alle verwendeten Einsatzwerkzeuge müssen für die max. Drehzahl zugelassen sein! ■ Werkstücke vor dem Fräsen festspannen. ■ Die Oberfräse nach dem Fräsen in die Grundstellung zurückstellen (Klemmhebel zur Fräskorbfeststellung lösen). ■ Die Werkzeugspindel läuft nach, nachdem das Gerät ausgeschaltet wurde. ■ Das Werkstück gegen die Drehrichtung des Fräasers bewegen (nur im Gegenlauf arbeiten)! Benutzen Sie zum sicheren Arbeiten Einrichtungen wie z.B. Schutz- und Druckvorrichtung, Anschlagplatte, Zuführschieber etc.! ■ Bei Schleifkörpern mit keramischer Bindung oder Gummibindung mit einer zulässigen Umfangsgeschwindigkeit von 45 m/s darf der Schleifkörper-ø 20 mm nicht überschreiten. Bei Schleifkörpern mit Kunsthartzbindung mit einer zulässigen Umfangsgeschwindigkeit von 80 m/s darf der Schleifkörper-ø 38 mm nicht überschreiten. ■ Beim Arbeiten entstehender Staub ist oft gesundheitsschädlich (z.B. beim Bearbeiten von Eichen- und Buchenholz, Gestein, Farbanstrichen, die Blei oder andere Schadstoffe enthalten können) und sollte nicht in den Körper gelangen. Staubabsaugung verwenden und zusätzlich geeignete Staubschutzmaske tragen. Abgelagerten Staub gründlich entfernen, z.B. Aufsaugen.																																					
Geräuschmeßwerte	■ Der A-bewertete Geräuschpegel des Gerätes beträgt typischerweise: Schalldruckpegel = 82 dB (A). Schalleistungspegel = 95 dB (A). Gehörschutz tragen!																																					
Vibrationsmeßwerte	■ Die bewertete Beschleunigung beträgt typischerweise 4 m/s².																																					
DEUTSCH	7	OF 500 S, OFE 710																																				

Netzanschluß	Nur an Einphasen-Wechselstrom und nur an die auf dem Leistungsschild angegebene Netzspannung anschließen. Anschluß ist auch an Steckdosen ohne Schutzkontakt möglich, da eine Schutzisolierung nach DIN 57 740/ VDE 0740 bzw. CEE 20 vorliegt. Die Funkentstörung entspricht der Europannorm EN 55014.
Verwendung	Die Oberfräse ist einsetzbar zum Nutfräsen, Abrundfräsen, Fasenfräsen, Kantenfräsen und Lochfräsen in Holz und Kunststoff. Zusätzlich kann die Oberfräse als Geradschleifer und in Verbindung mit einer Biegewelle (Zubehör) verwendet werden. Dieses Gerät darf nur wie angegeben bestimmungsgemäß verwendet werden.

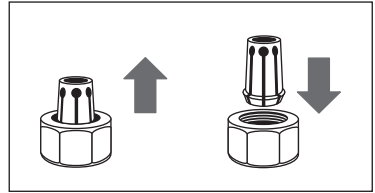
Kurzbeschreibung	 Stellrad zur elektronischen Einstellung der Drehzahl. (nur bei OFE 710). Ein-/Ausschalter als großflächig geformter Schiebeschalter ausgebildet. Klemmschraube für Motorbefestigung – nach Lösen der Schraube kann das Motorteil aus dem Fräskorb entnommen und als Geradschleifer verwendet werden. Absaugstutzen für den Anschluß einer externen Absaugvorrichtung. Gehärtete Fräskorbführung zur stufenlosen Höhenverstellung des Fräskorbes; der Fräskorb fährt bei gelöstem Klemmhebel automatisch in höchste Stellung. Parallelanschlag zum Parallelfräsen mit einem Abstand bis zu 240 mm von der Außenkante. Tiefenanschlag zur stufenlosen Einstellung der Frästiefe nach Skala. Klemmhebel zur Fräskorbarretierung. Revolvertiefenanschlag zur Voreinstellung von 3 Frästiefen. Kunststoffgleitsohle zum Schutz empfindlicher Oberflächen Änderungen: Text, Bild und Daten entsprechen dem technischen Stand zur Zeit des Drucktermins. Änderungen im Sinne der Weiterentwicklung unserer Produkte sind vorbehalten.
-------------------------	---

Fräser wechseln	 Vor allen Arbeiten an der Maschine Stecker aus der Steckdose ziehen.  Der Spannzangen-$\varnothing$ muß dem Schaft-$\varnothing$ des verwendeten Fräasers entsprechen. Den Schaft des Fräasers soweit wie möglich in die Spannzange stecken und mit der Spannmutter festspannen. Zum Ausspannen des Fräasers die Spannmutter so weit lösen, bis sich der Fräser entnehmen läßt. 
------------------------	---

Spannzange wechseln

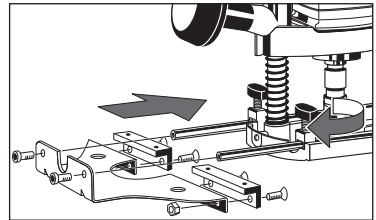
Folgende Spannzangen sind einsetzbar: $\varnothing$ 6 mm, $\varnothing$ 8 mm, $\varnothing$ 1/4" (Die $\varnothing$ -Angabe bezieht sich auf den Schaft- $\varnothing$ des Fräasers).

1. Spannmutter mit der Spannzange vollständig abschrauben (siehe auch "Fräser wechseln").
2. Spannzange aus der Spannmutter herausziehen.
3. Neue Spannzange in die Spannmutter eindrücken bis sie fühlbar einrastet.
4. Spannmutter mit der Spannzange auf Arbeitsspindel fest aufschrauben.

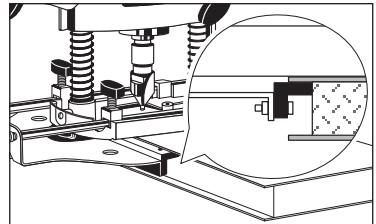


Parallelanschlag

1. Parallelanschlag wie in Abbildung gezeigt zusammenbauen.
2. Parallelanschlag in die Bohrungen der Grundplatte einschieben und mit den zwei Flügelschrauben im gewünschten Abstand festziehen.



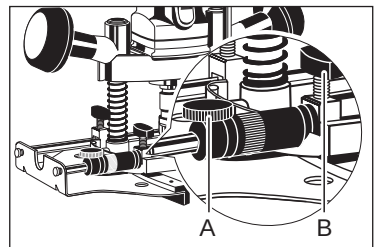
Zum Bündigfräsen von ein- oder zweiseitig beschichteten Platten den Kunststoffwinkel wie in Abbildung dargestellt befestigen.



Feineinstellung (Zubehör* Bestellnummer: 4932 3115 84)

Die Feineinstellung rechts oder links in die Grundplatte einlegen. Parallelanschlag einschieben. Fräsabstand grob einstellen und Schraube (A) festdrehen. Durch Drehen der Gewindebuchse den Abstand exakt einstellen. Dann Klemmschraube (B) festdrehen.

Die Einstellung durch einen Probeschnitt kontrollieren und ggf. mit der Feineinstellung Korrekturen vornehmen.



Späneabsaugung

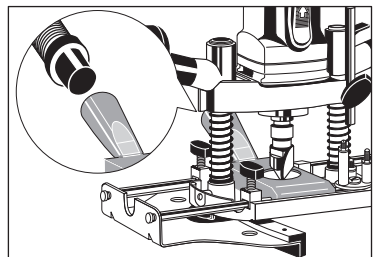
An die Maschine ist über einen Absaugstutzen und einen Saugschlauch eine Späneabsaugung anschließbar. Geeignet sind Industriestaubsauger oder Haushaltsstaubsauger.



Maschine nur mit einer geeigneten Späneabsaugung betreiben.

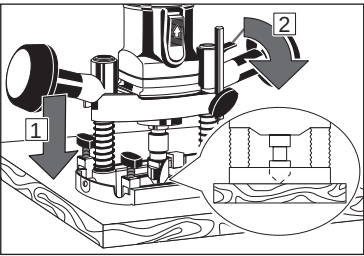
1. Absaugstutzen wie in Abbildung montieren.
2. Saugschlauch* drehend in Absaugstutzen stecken und das andere Ende an einen Staubsauger anschließen.

Der Absaugstutzen hat einen genormten Innen- $\varnothing$ von 26 mm. Ein Saugschlauch mit diesem Maß kann verwendet werden (z.B. Saugschlauch Id-Nr.4932 3304 12).

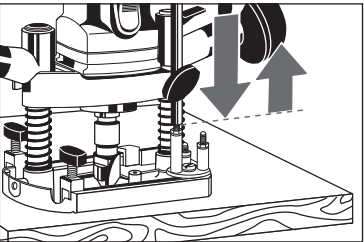


**Frästiefe
einstellen**

1. Fräskorb absenken bis der Fräser das Werkstück berührt ① und Klemmhebel feststellen ②.



2. Tiefenanschlag auf eine Schraube des Revolvertiefenanschlags absenken.
3. Wert an Skala ablesen, gewünschte Frästiefe dazu addieren und Tiefenanschlag auf diesen Wert einstellen.
4. Klemmhebel lösen, Fräskorb auf Tiefenanschlag absenken und Klemmhebel wieder feststellen.



**Revolvertiefen-
anschlag**

Bei größeren Frästiefen, größeren Fräser- $\varnothing$ oder harten Materialien sollte in mehreren Durchgängen gefräst werden. Mit den Schrauben des Revolvertiefenanschlags können hierzu 3 Frästiefen fest eingestellt werden:

1. Gewünschte Frästiefe wie oben beschrieben einstellen, hierbei den Tiefenanschlag auf die kürzeste Schraube einstellen (letzte Frässtufe).
2. Die ersten zwei Frässtufen an den längeren Schrauben einstellen, hierzu die Schrauben verdrehen und mit den Muttern gegen Verdrehen sichern.
3. Zum Fräsen den Fräskorb zuerst auf die längste Schraube absenken und feststellen. Nach jedem Fräsdurchgang den Revolvertiefenanschlag verdrehen.

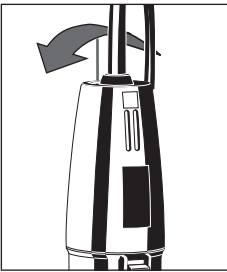
**Drehzahl einstellen
(nur bei OFE 710).**

**Tabelle für
Elektronik-
Einstellungen**

A = kleinste Drehzahl
G = größte Drehzahl

Unter Einwirkung extremer elektromagnetischer Störungen von außen, können im Einzelfall vorübergehende Drehzahlschwankungen auftreten.

Fräser- $\varnothing$ in mm	Fräser- werkstoff	Weichholz	Spanplatte	Kunststoff Plexiglas
4–16	HSS	F–G	–	D–E
18–36	HSS	E	–	C–D
4–20	HM	G	G	E–F
22–36	HM	F	F	D–E

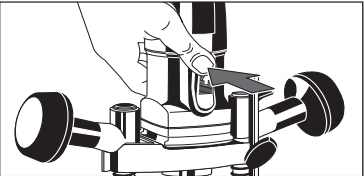


Ein-/Ausschalten

Einschalten:
Schiebeschalter nach hinten drücken und zum Arretieren im vorderen Bereich nach unten drücken



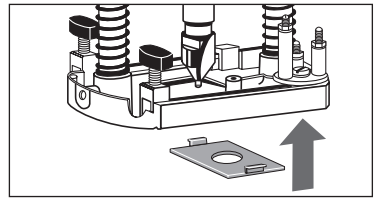
Ausschalten:
Schiebeschalter im hinteren Bereich nach unten drücken, Schalter geht automatisch in 0-Stellung zurück.



Klarsichtschutz montieren

(Zubehör*
Bestellnummer:
4932 3117 22)

Schutzscheibe wie in Abbildung von unten
in Bodenplatte einklipsen.



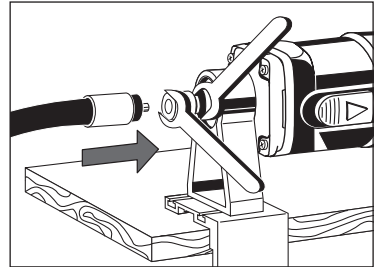
Biegewelle montieren

(Zubehör*
Bestellnummer:
4932 3300 00)

Klemmschraube für Motorbefestigung
lösen und Motorteil aus dem Fräskorb
nehmen.

Motorteil in den Maschinenhalter
(Bestellnummer 4932 3192 27)
einspannen und Maschinenhalter am
Werk Tisch befestigen.
Die Maschine kann auch mit der
Schraubzwinde (Best. Nr. 4932 3018 06)
befestigt werden.

Biegewelle in die Spannzange einspannen
und Spannmutter festspannen



Die Maschine hat eine Maximaldrehzahl von 34000 min⁻¹. Deshalb nur die
kugelgelagerte AEG Biegewelle mit oben genannter Bestellnummer verwenden.

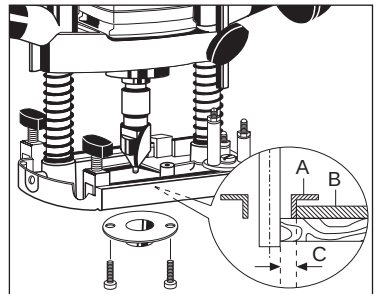
Kopierhülse

(Zubehör*
Bestellnummer:
4932 2499 77)

Zum Fräsen nach Schablone (B)
Führungshülse (A) an der
Bodenplatte festschrauben.

Bei Außenkonturen muß die
Schablone (B) kleiner als das
Maß (C), bei Innenkonturen größer als
das Maß (C) sein.

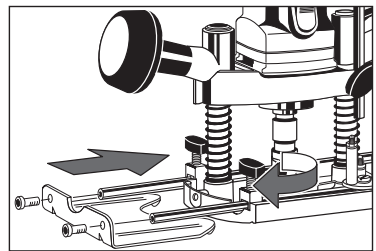
Führungshülsen mit Außen- $\varnothing$ von
17–40 mm sind als Zubehör
erhältlich.



Kurvenanschlag

(Zubehör*
Bestellnummer:
4932 3132 74)

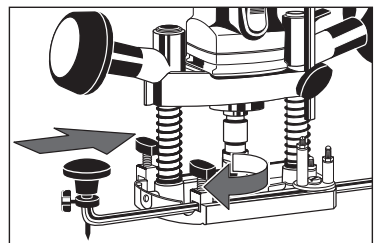
Den Parallelanschlag von den
Führungsstangen abschrauben und statt
dessen den Kurvenanschlag anschrauben.



Kreisführung

(Zubehör*
Bestellnummer:
4932 2499 80)

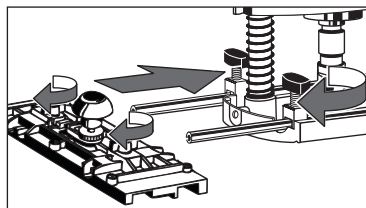
Die Kreisführung in die Grundplatte in eine
der Bohrungen des Parallelanschlags
stecken. Den Radius zwischen
Zentrierspitze und Fräser einstellen und
Klemmschraube festdrehen.



Adapter für Führungsschiene
(Zubehör*
Bestellnummer:
4932 3618 66)

Den Parallelanschlag von den Führungsstangen abschrauben und statt dessen den Adapter anschrauben.

Mit angebautem Adapter kann die Oberfräse entlang der Führungsschiene (Zubehör) geführt werden. Dadurch sind absolut gerade Frässchnitte möglich.



Handhabung

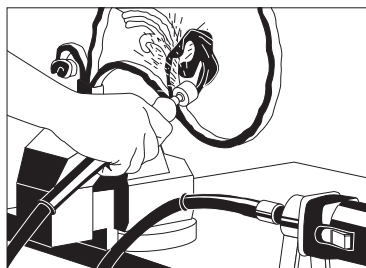
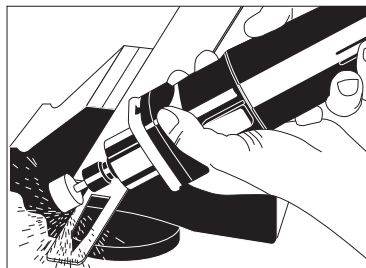
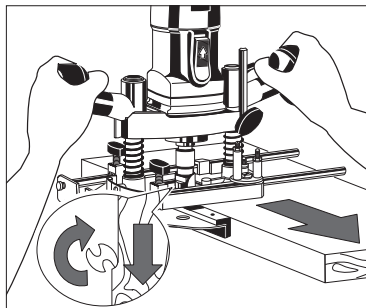
Maschine an beiden Handgriffen haltend gleichmäßig über das Werkstück führen.

Immer im Gegenlauf fräsen (siehe Abbildung) sonst besteht Rückschlaggefahr.

Für absolut gerade Frässchnitte Führungsschiene verwenden.
Länge 800 mm: Best. Nr. 4932 3618 35
Länge 1400 mm: Best.Nr. 4932 3618 36

Nach Abnahme des Fräskorbs kann die Oberfräse als Geradschleifer verwendet werden.

In Verbindung mit der Biegewelle (Zubehör) können auch schwierig zugängliche Stellen bearbeitet werden.



Wartung

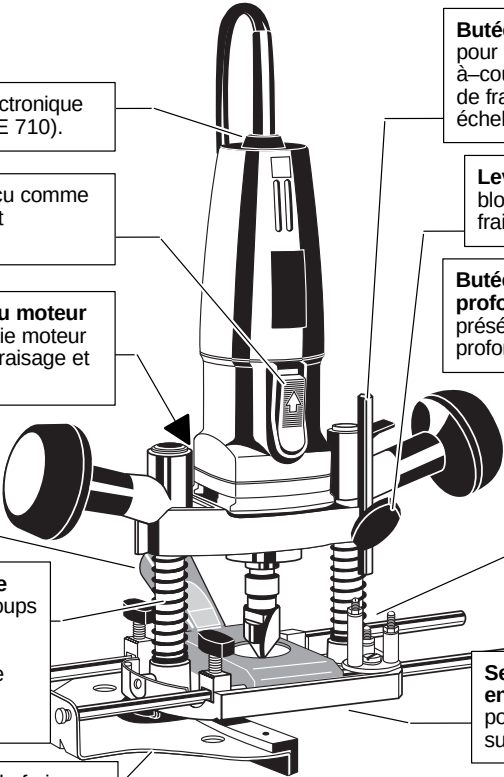
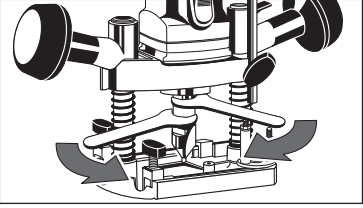
Stets die Lüftungsschlitze der Maschine sauber halten.

Um eine ständige Betriebsbereitschaft zu gewährleisten, sollte die Maschine einmal jährlich auf abgenutzte Kohlebürsten in einem AEG-Kundendienststützpunkt untersucht werden.

Nur AEG Zubehör und Ersatzteile verwenden. Bauteile, deren Austausch nicht beschrieben wurde, bei einer AEG Kundendienststelle auswechseln lassen (Broschüre Garantie/Kundendienstadressen beachten).

Bei Bedarf kann eine Explosionszeichnung des Gerätes unter Angabe der Maschinen Type und der zehnstelligen Nummer auf dem Leistungsschild bei Ihrer Kundendienststelle oder direkt bei Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden angefordert werden.

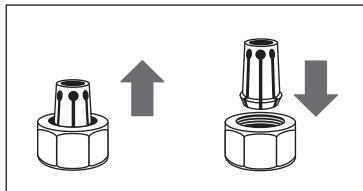
Introduction	Vous avez des exigences et vous voulez de la qualité – une qualité que vous offre Atlas Copco. Nous avons mis au point pour vous un outil électrique de longue durée vous offrant un maximum de sécurité. Avant la mise en service de votre appareil, veuillez lire attentivement le mode d'emploi afin d'en tirer le plus d'efficacité et d'éviter tout risque de danger. Nous sommes convaincus qu'avec les outils électriques Atlas Copco vous avez fait le choix qu'il fallait.																																					
Caractéristiques techniques	<table> <tr> <th></th><th>OF 500 S</th><th>OFE 710</th></tr> <tr> <td>Puissance absorbée</td><td>500 W</td><td>710 W</td></tr> <tr> <td>Régime à vide</td><td>34 000 min⁻¹</td><td>30 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td>Vitesse de rotation maximale de marche à vide au cas où la limitation de la vitesse de rotation ne fonctionnerait pas</td><td>39 000 min⁻¹</td><td></td></tr> <tr> <td>Course de fraisage</td><td>50 mm</td><td>50 mm</td></tr> <tr> <td>Diamètre des pinces de serrage</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td></tr> <tr> <td>Diamètre des fraises (HSS/HM)</td><td>max. 36 mm</td><td>max. 36 mm</td></tr> <tr> <td>ø max. meules renforcées</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td> céramique</td><td>20 mm</td><td>20 mm</td></tr> <tr> <td> mat. synthétique</td><td>38 mm</td><td>38 mm</td></tr> <tr> <td>ø du collier</td><td>43 mm</td><td>43 mm</td></tr> <tr> <td>Poids</td><td>2,9 kg</td><td>2,9 kg</td></tr> </table> *Ces pièces ne font pas partie de la livraison. Il s'agit là de compléments proposés pour votre machine et énumérés dans le catalogue d'accessoires.			OF 500 S	OFE 710	Puissance absorbée	500 W	710 W	Régime à vide	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹	Vitesse de rotation maximale de marche à vide au cas où la limitation de la vitesse de rotation ne fonctionnerait pas	39 000 min ⁻¹		Course de fraisage	50 mm	50 mm	Diamètre des pinces de serrage	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*	Diamètre des fraises (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	ø max. meules renforcées			céramique	20 mm	20 mm	mat. synthétique	38 mm	38 mm	ø du collier	43 mm	43 mm	Poids	2,9 kg	2,9 kg
	OF 500 S	OFE 710																																				
Puissance absorbée	500 W	710 W																																				
Régime à vide	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹																																				
Vitesse de rotation maximale de marche à vide au cas où la limitation de la vitesse de rotation ne fonctionnerait pas	39 000 min ⁻¹																																					
Course de fraisage	50 mm	50 mm																																				
Diamètre des pinces de serrage	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*																																				
Diamètre des fraises (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm																																				
ø max. meules renforcées																																						
céramique	20 mm	20 mm																																				
mat. synthétique	38 mm	38 mm																																				
ø du collier	43 mm	43 mm																																				
Poids	2,9 kg	2,9 kg																																				
Conseils de sécurité	■ Respecter les instructions de sécurité se trouvant dans le prospectus ci-joint. ■ Il est absolument impératif d'utiliser le dispositif protecteur de la machine. ■ Toujours porter des lunettes protectrices lorsqu'on travaille avec la machine. Des gants de sécurité et un masque de protection sont recommandés. ■ Ne jamais enlever les copeaux ni les éclats lorsque la machine est en marche. ■ Ne pas percer le carter de la machine; ceci pourrait entraîner une détérioration de l'isolation de protection (utiliser des autocollants). ■ Avant tous travaux sur la machine extraire la fiche de la prise de courant. Ne raccorder la machine au réseau que si l'interrupteur est en position arrêt. ■ Le câble d'alimentation doit toujours se trouver en dehors du champ d'action de la machine. Toujours maintenir le câble d'alimentation à l'arrière de la machine. ■ N'utiliser que des fraises rectifiées par des professionnels. ■ Tous les outils utilisés doivent être agréés à la vitesse de rotation maximale de l'appareil! ■ Avant de commencer l'opération de fraisage, serrer les pièces à travailler. ■ Après l'opération de fraisage, retourner la défonceuse dans la position de repos (Lâcher le levier de blocage pour blocage du berceau de fraisage). ■ Après avoir éteint la machine, la broche porte-outil continue à tourner un peu. ■ L'avance de la pièce à travailler doit être opposée au sens de rotation de la fraise (travailler seulement en sens opposé)! Pour un travail sûr, utiliser des dispositifs tels que les dispositifs de protection et de pression, plaque butée, barre conductrice, etc. ■ Dans le cas d'utilisation de meules dont la vitesse périphérique ne peut excéder 45 m/s, le diamètre de la meule ne peut être supérieur à 20 mm. Dans le cas d'utilisation de meules dont la vitesse périphérique ne peut excéder 80 m/s, le diamètre de la meule ne peut être supérieur à 38 mm. ■ Les poussières dégagées lors du travail sont souvent nuisibles à la santé (par exemple lors de travaux effectués sur le bois de chêne ou de hêtre, la pierre, la peinture pouvant contenir du plomb ou d'autres substances nocives) et ne devraient pas pénétrer dans le corps humain. Utiliser une aspiration de poussières et porter en plus un masque de protection approprié. Éliminer soigneusement les dépôts de poussières, par exemple en les aspirant au moyen d'un système d'aspiration de copeaux.																																					
Mesure de bruit	■ Les mesures réelles (A) des niveaux de bruit de la machine sont: Intensité de bruit = 82 dB (A). Niveau de bruit = 95 dB (A). Toujours porter des casques protecteurs! ■ L'accélération réelle mesurée est 4 m/s².																																					
Valeur de vibration mesurée																																						
FRANÇAIS	13	OF 500 S, OFE 710																																				

Branchement secteur	Nos machines fonctionnent uniquement sur courant alternatif monophasé. S'assurer que la tension du réseau correspond effectivement à celle indiquée sur la plaque signalétique de la machine. Le branchement sur une prise de courant sans mise à terre est possible du fait de la double isolation selon normes DIN 57 740/VDE 0740 et CEE 20. Antiparasitage selon normes européennes EN 55014.
Utilisation	La défonceuse est conçue pour un travail de fraisage de rainures, arrondis, chanfreins, arêtes et entrées dans du bois et des matières plastiques. En plus, la défonceuse peut être utilisée comme une meuleuse droite et avec un arbre flexible (accessoire). Comme déjà indiqué, cette machine n'est conçue que pour une utilisation normale.
Description	 Vis de réglage pour réglage électronique du régime. (uniquement sur OFE 710). Interrupteur Marche/Arrêt conçu comme interrupteur à coulisse largement dimensionné. Vis de blocage pour fixation du moteur – après avoir lâché la vis, la partie moteur peut être retirée du berceau de fraisage et utilisée comme meuleuse. Tête d'aspiration pour branchement d'un dispositif d'aspiration externe. Guidage trempé du berceau de fraisage pour réglage sans à-coups de la profondeur du berceau; lorsque le levier de blocage est ouvert, le berceau de fraisage se met automatiquement dans la position la plus élevée. Butée parallèle pour un travail de fraisage parallèle avec écart allant jusqu'à 240 mm par rapport à l'arête extérieure. Butée de profondeur pour l'ajustage sans à-coups de la profondeur de fraisage d'après échelle. Levier de blocage pour bloquer le berceau de fraisage. Butée revolver de profondeur pour présélection de trois profondeurs de fraisage. Semelle de glissement en matière plastique pour protection des surfaces sensibles. Modifications: Les textes, les illustrations et les données techniques correspondent à la situation au moment de l'impression. Toutes modifications techniques sont réservées dans le cadre du développement technique permanent.
Remplacement de la fraise	 Avant tous travaux sur la machine extraire la fiche de la prise de courant.  Le diamètre de la pince de serrage doit correspondre au diamètre de la queue de la fraise utilisée. Enfoncer au maximum la queue de fraise dans la pince de serrage et resserrer l'écrou. Pour déserrer la fraise, dévisser l'écrou de serrage jusqu'à ce que l'on puisse retirer la fraise. 
FRANÇAIS	14 OF 500 S, OFE 710

Remplacement de la pince de serrage

Les pinces de serrage suivantes peuvent être utilisées: $\varnothing$ 6 mm, $\varnothing$ 8 mm, $\varnothing$ 1/4"* (L'indication du diamètre se réfère à la queue de la fraise).

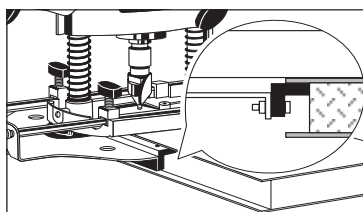
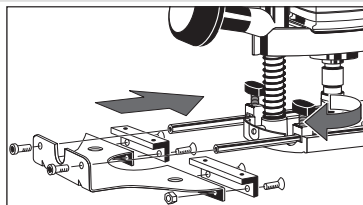
1. Dévisser complètement l'écrou de serrage avec la pince de serrage (voir aussi "Remplacement de la fraise").
2. Retirer la pince de serrage de l'écrou de serrage
3. Enfoncer la nouvelle pince de serrage dans l'écrou de serrage jusqu'à encliquetage.
4. Revisser l'écrou de serrage avec la pince de serrage sur l'arbre moteur.



Butée parallèle

1. Monter la butée parallèle conformément à la figure ci-contre.
2. Insérer la butée parallèle dans les alésages se trouvant dans la plaque de base et serrer à l'aide des deux écrous papillons lorsque l'écart souhaité est atteint.

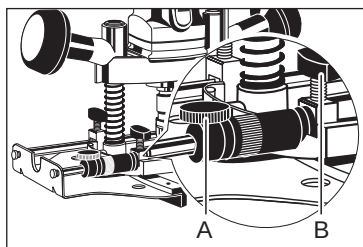
Pour le fraisage d'affleurement de plaques revêtues d'une ou des deux faces, fixer la butée angulaire en matières plastiques conformément à la figure ci-contre.



Vis de réglage micrométrique (accessoire* Numéro de commande: 4932 3115 84)

Monter le système de réglage précis à droite ou à gauche dans la plaque de base.
Monter la butée parallèle en la glissant dans la plaque de base. Régler d'abord de façon approximative la distance de fraisage et serrer la vis (A). En tournant la douille filetée, il est possible de régler la distance avec précision. Puis serrer la vis de serrage (B).

Contrôler toujours sur une pièce d'essai les mesures et, le cas échéant, procéder à des corrections au moyen de la vis de réglage micrométrique.



Aspiration des copeaux

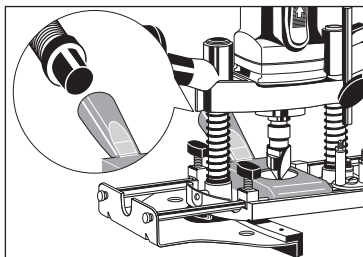
Sur la tête d'aspiration de la machine on peut brancher un tuyau d'aspiration servant à l'aspiration des copeaux. On peut utiliser des aspirateurs industriels ou des aspirateurs de ménage.



N'utiliser la machine qu'en liaison avec un dispositif d'aspiration approprié des copeaux.

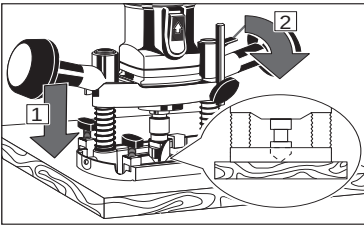
1. Monter la tête d'aspiration conformément à la figure ci-contre.
2. Introduire en tournant le tuyau* dans la tête d'aspiration et brancher l'autre bout du tuyau sur un aspirateur.

La tête d'aspiration dispose d'un diamètre intérieur normalisé de 26 mm. Utiliser un tuyau d'aspiration ayant cette mesure (p. ex. tuyau d'aspiration, Id-No. 4932 3304 12).



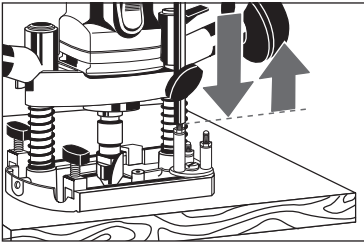
Réglage de la profondeur de fraisage

1. Descendre le berceau de fraisage jusqu'à ce que la fraise touche la pièce à travailler ① et fixer le levier de blocage ②.



2. Descendre la butée de profondeur sur une des vis du barillet suivant la graduation.

3. Lire la valeur sur l'échelle, y ajouter la profondeur de fraisage souhaitée et ajuster la butée de profondeur sur cette valeur.



4. Lâcher le levier de blocage, descendre le berceau de fraisage sur la butée de profondeur et fixer de nouveau le levier de blocage.

Butée revolver

Pour des profondeurs de fraisage plus grandes, des diamètres de fraise plus élevés ou des matériaux durs, effectuer plusieurs passes de fraisage. Au moyen des vis de la butée revolver de profondeur on peut ajuster trois profondeurs de fraisage:

1. Ajuster la profondeur de fraisage souhaitée comme décrit ci-dessus, cependant ajuster la butée de profondeur sur la vis la plus courte (dernière étape de fraisage).
2. Ajuster les deux premières étapes de fraisage sur les vis plus longues, pour cela tourner les vis et les fixer par des contre-écrous.
3. Dans l'opération de fraisage descendre le berceau d'abord sur la vis la plus longue et le fixer. Après chaque passe de fraisage, tourner la butée revolver de profondeur.

Reglage de la vitesse
(uniquement sur OFE 710).

A = régime minimal
G = régime maximal

En cas d'extrêmes perturbations électromagnétiques extérieures, il peut y avoir, dans des cas isolés, des variations temporaires de la vitesse de rotation.

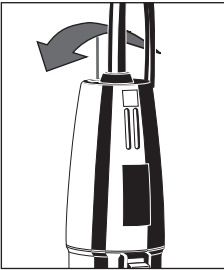


Tableau pour réglage électronique

Ø de la fraise en mm	Matériau de la fraise	Bois tendre	Panneau aggloméré	Plexiglas Matière plastique
4-16	HSS	F-G	-	D-E
18-36	HSS	E	-	C-D
4-20	HM	G	G	E-F
22-36	HM	F	F	D-E

Mise en marche/arrêt

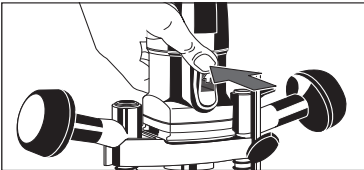
Mise en marche:

Pousser l'interrupteur à coulisse vers l'arrière et, pour le bloquer, pousser la partie avant vers le bas.



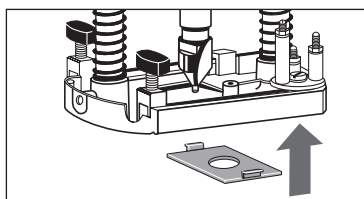
Arrêt:

Pousser la partie arrière vers le bas. L'interrupteur se met automatiquement en position "0".



Montage de la vitre protectrice
(accessoire*
Numéro de commande:
4932 3117 22)

Insérer la vitre protectrice dans la plaque de base conformément à la figure ci-contre.

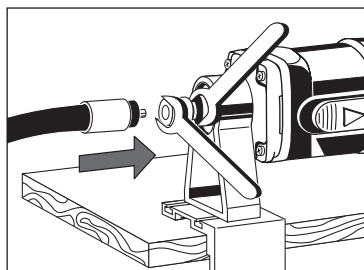


Montage de l'arbre flexible
(accessoire*
Numéro de commande:
4932 3300 00)

Desserrer la vis de serrage pour la fixation du moteur et enlever la partie moteur du berceau de fraisage.

Serrer la partie moteur dans le porte-machine (Id-No. 4932 3192 27) et fixer le porte-machine sur la table de travail. Il est également possible de fixer la machine au moyen du serre-joints (Id-No. 4932 3018 06).

Serrer l'arbre flexible dans la pince de serrage et serrer à fond l'écrou de serrage.



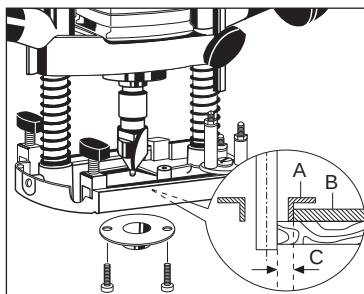
La machine dispose d'une vitesse de rotation maximale de 34.000 min⁻¹. N'utiliser donc que l'arbre flexible à roulement à billes AEG avec le numéro de commande indiqué ci-dessus.

Douille gabarit
(accessoire*
Numéro de commande:
4932 2499 77)

Pour le fraisage sur gabarit (B) visser la douille guidage (A) sur la plaque de base.

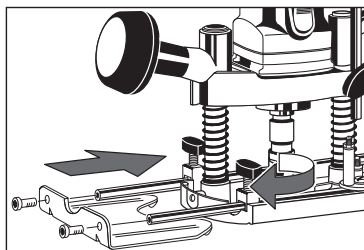
Pour les profils extérieurs, le gabarit (B) doit être plus petit que la cote (C), pour les profils intérieurs, le gabarit (B) doit être plus grand que la cote (C).

D'autres douilles de guidages avec des diamètres extérieurs allant de 25 à 40 mm sont disponibles en tant qu'accessoires.



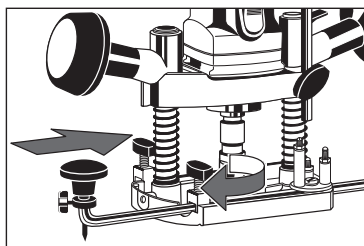
Guide pour découpes de courbes
(accessoire*
Numéro de commande:
4932 3132 74)

Démonter la tige de guidage parallèle et la visser au guide de découpe de courbes.



Guidage pour découpes circulaires
(accessoire*
Numéro de commande:
4932 2499 80)

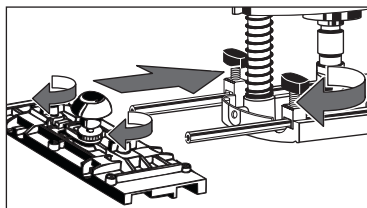
Monter le guidage pour découpes circulaires dans un des alésages de la butée parallèle. Régler le rayon entre la pointe de centrage et la fraise, puis serrer la vis.



Adaptateur pour la barre de guidage
(accessoire*
Numéro de commande:
4932 3618 66)

Dévisser la butée parallèle des tiges de guidages et visser l'adaptateur à leur place.

Une fois l'adaptateur monté, il est possible de guider la défonceuse le long de la barre de guidage (accessoire), ce qui permet d'effectuer des coupes de fraisage absolument rectilignes.



Maniement

Conduire la machine par les deux poignées et la tirer de façon régulière sur la pièce à travailler.

Toujours travailler en sens opposé (voir figure ci-dessous), sinon risque de contre-coup.

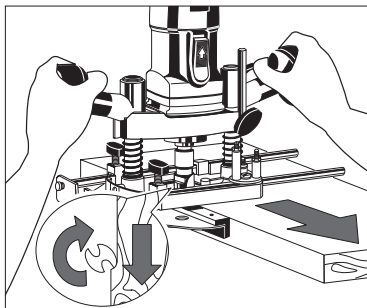
Pour effectuer des coupes de fraisage absolument rectilignes, utiliser la barre de guidage.

Longueur 800 mm: n° de commande

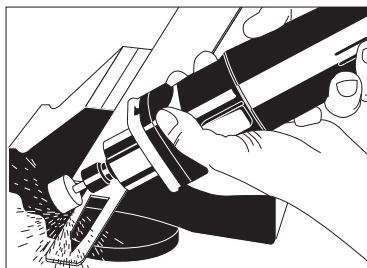
4932 3618 35

Longueur 1600 mm: n° de commande

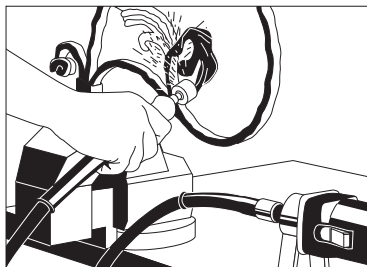
4932 3618 36



Après démontage du berceau de fraisage, il est possible d'utiliser la défonceuse comme meuleuse droite.



Munie de l'arbre flexible (accessoire), la machine peut également accéder à des endroits d'accès difficile.



Entretien

Tenir toujours propre les orifices de ventilation de la partie moteur.

Afin de garantir une disponibilité de service permanente, il est recommandé de faire contrôler une fois par an les balais (charbons) auprès d'un service après-vente AEG.

N'utiliser que des pièces et accessoires AEG. Pour des pièces dont l'échange n'est pas décrit, s'adresser de préférence aux stations de service après-vente AEG (voir brochure Garantie/Adresses des stations de service après-vente).

Si besoin est, une vue éclatée de l'appareil peut être fournie. S'adresser, en indiquant bien le numéro à dix chiffres porté sur la plaque signalétique, à votre station de service après-vente (voir liste jointe) ou directement à Atlas Copco Electric Tools GmbH, B.P. 320, D-71361 Winnenden.

Premessa	La vostra richiesta ed aspettativa è quella di acquistare merce d'elevata qualità - qualità offerta da Atlas Copco. Noi costruiamo per voi utensili elettrici durevoli e affidabili. Si prega di leggere attentamente le istruzioni al primo utilizzo cosicché si possa utilizzare l'utensile elettrico in modo più sicuro e corretto. Siamo sicuri che acquistare gli utensili elettrici AEG di Atlas Copco sia la scelta migliore.																																					
Dati tecnici	<table><thead><tr><th></th><th>OF 500 S</th><th>OFE 710</th></tr></thead><tbody><tr><td>Potenza assorbita</td><td>500 W</td><td>710 W</td></tr><tr><td>Numero di giri a vuoto</td><td>34 000 min⁻¹</td><td>30 000 min⁻¹</td></tr><tr><td>Numero massimo di giri a vuoto in caso di difetto della limitazione del numero di giri a vuoto.</td><td></td><td>39 000 min⁻¹</td></tr><tr><td>Corsa di fresatura</td><td>50 mm</td><td>50 mm</td></tr><tr><td>Ø pinze di serraggio</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td></tr><tr><td>Fresa-Ø (HSS/HM)</td><td>max. 36 mm</td><td>max. 36 mm</td></tr><tr><td>Max. Ø perno smeriglio</td><td></td><td></td></tr><tr><td> legato ceramicamente</td><td>20 mm</td><td>20 mm</td></tr><tr><td> legato in resina artificiale</td><td>38 mm</td><td>38 mm</td></tr><tr><td>Ø collare</td><td>43 mm</td><td>43 mm</td></tr><tr><td>Peso</td><td>2,9 kg</td><td>2,9 kg</td></tr></tbody></table> * Non incluso nella dotazione standard, disponibile a parte come accessorio.		OF 500 S	OFE 710	Potenza assorbita	500 W	710 W	Numero di giri a vuoto	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹	Numero massimo di giri a vuoto in caso di difetto della limitazione del numero di giri a vuoto.		39 000 min ⁻¹	Corsa di fresatura	50 mm	50 mm	Ø pinze di serraggio	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*	Fresa-Ø (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	Max. Ø perno smeriglio			legato ceramicamente	20 mm	20 mm	legato in resina artificiale	38 mm	38 mm	Ø collare	43 mm	43 mm	Peso	2,9 kg	2,9 kg	
	OF 500 S	OFE 710																																				
Potenza assorbita	500 W	710 W																																				
Numero di giri a vuoto	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹																																				
Numero massimo di giri a vuoto in caso di difetto della limitazione del numero di giri a vuoto.		39 000 min ⁻¹																																				
Corsa di fresatura	50 mm	50 mm																																				
Ø pinze di serraggio	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*																																				
Fresa-Ø (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm																																				
Max. Ø perno smeriglio																																						
legato ceramicamente	20 mm	20 mm																																				
legato in resina artificiale	38 mm	38 mm																																				
Ø collare	43 mm	43 mm																																				
Peso	2,9 kg	2,9 kg																																				
Norme di sicurezza	■ Si prega di leggere con attenzione le istruzioni riguardanti la sicurezza, nel volantino allegato. ■ Usare sempre il dispositivo di protezione dell'apparecchio. ■ Durante l'uso dell'apparecchio utilizzare sempre gli occhiali di protezione. Inoltre si consiglia di usare sistemi di protezione per la respirazione e per l'udito, oltre ai guanti di protezione. ■ Non rimuovere trucioli o schegge mentre l'utensile è in funzione. ■ Evitare di forare la carcassa dell'utensile per non danneggiare l'isolamento. (Utilizzare placchette adesive). ■ Prima di effettuare qualsiasi lavoro sulla macchina togliere la spina dalla presa di corrente. Inserire la spina solo con interruttore su posizione "OFF". ■ Tenere sempre lontano il cavo di collegamento dall'area di lavoro dell'attrezzo. ■ Utilizzare esclusivamente lame fresatrici professionali. Quando possibile lasciare il pezzo su cui si lavora e tenere l'utensile con entrambe le mani. ■ Tutti gli elettro utensili impiegati devono essere omologati per il numero massimo di giri! ■ Fissare il pezzo da lavorare prima di iniziare l'operazione di fresatura. ■ Dopo l'operazione di fresatura, riportare la fresatrice verticale nella posizione di partenza. (allentare la leva di bloccaggio del cestello della fresa) ■ L'alberino portautensile continua a girare dopo che la macchina viene disinserita. ■ Muovere il pezzo da lavorare in senso contrario al senso di rotazione della fresa (lavorare solo in senso contrario). Per un lavoro più sicuro, utilizzate sempre dispositivi di protezione, piastre di arresto e dispositivi di alimentazione. ■ Con perni smeriglio legati ceramicamente oppure in gomma con velocità periferica ammessa di 45 m/s, il diametro non deve superare 20 mm. Con perni smeriglio legati in resina artificiale con velocità periferica ammessa di 80 m/s, il diametro non deve superare 38 mm. ■ La polvere provocata durante la lavorazione con questo utensile può essere dannosa alla salute (per es. quando si lavora con legno di quercia o faggio, pietra, vernici, che potrebbero contenere piombo o altre sostanze chimiche) e per questo motivo non devono entrare in contatto con il corpo. Usare un sistema d'aspirazione polvere e indossare una maschera di protezione dalla polvere. Rimuovere i depositi di polvere, per esempio con un aspiratore.																																					
Livello di rumorosità	■ La misurazione A del livello di rumorosità di un utensile è di solito: Livello di rumorosità = 82 dB (A). Potenza della rumorosità = 95 dB (A). Utilizzare le protezioni per l'udito!																																					
Livello di vibrazione	■ La misurazione dell'accelerazione di solito è 4 m/s².																																					
ITALIANO	19	OF 500 S, OFE 710																																				

Collegamento alla rete

Alimentazione dell'utensile: corrente alternata monofase. Importante: la tensione della rete deve corrispondere a quella riportata sulla targhetta dell'utensile. Il collegamento è possibile anche con prese non munite di contatto di protezione: è previsto infatti un isolamento di protezione conforme a norme DIN 57740/VDE 0740 (CEE 20). La schermatura contro i radiorischi è conforme alla norma europea EN 55014.

Possibilità di utilizzo

La fresa verticale può essere utilizzata per fresare scanalature, curve, smussi, spigoli e fori del legno e nei materiali sintetici.

La fresatrice può essere usata come una smerigliatrice dritta in combinazione con un'asta flessibile (accessorio). Utilizzare il prodotto solo per l'uso per cui è previsto.

Breve indicazione

Rotella di regolazione per l'impostazione elettronica del numero di giri. (solo per OFE 710).

Interruttore principale a scorrimento di grandi dimensioni.

Bloccare la vite per fissare il motore. Dopo aver svitato la vite il motore può essere rimosso dal cestello e usato come smerigliatrice dritta.

Supporti per aspirazione per l'attacco di un aspiratore esterno.

Guida del cestello temperata per una regolazione senza scatti dell'altezza del cestello. A leva di bloccaggio allentata il cestello si colloca automaticamente nella posizione più elevata.

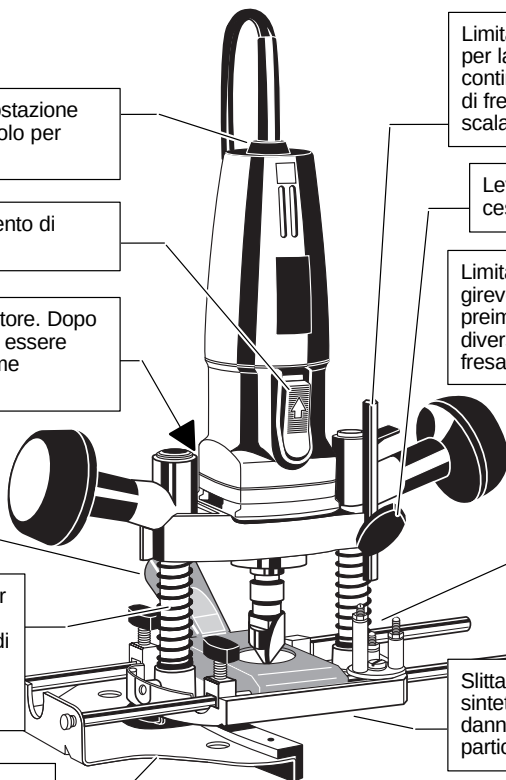
Arresto parallelo per fresare in parallelo con una distanza fino a 240mm dallo spigolo esterno.

Limitatore di profondità per la regolazione continua della profondità di fresatura in base alla scala.

Leva di bloccaggio del cestello.

Limitatore di profondità girevole per la preimpostazione di 3 diverse profondità di fresatura.

Slitta rivestita in materiale sintetico per non danneggiare superfici particolarmente delicate.



Modifiche: Testo, figure e dati corrispondono allo standard tecnico aggiornato all'epoca della stampa. Ci riserviamo pertanto eventuali modifiche tecniche dovute all'ulteriore sviluppo dei nostri prodotti.

Sostituzione della fresa



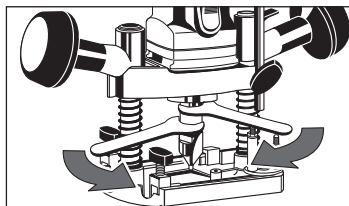
Prima di effettuare qualsiasi lavoro sulla macchina togliere la spina dalla presa di corrente.



Il $\varnothing$ della pinza di serraggio deve corrispondere al $\varnothing$ del gambo della fresa utilizzata.

Introdurre il gambo dell'utensile il possibile nella pinza e bloccare questa con il dado.

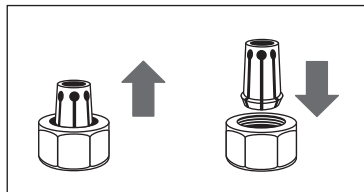
Per rimuovere la fresa, allentare il dado di bloccaggio finché la non sia possibile sfilare la fresa.



Sostituzione della pinza di serraggio

E' possibile utilizzare pinze di serraggio aventi 6 mm, 8 mm 1/4" di diametro. (Il $\varnothing$ si riferisce alla misura del $\varnothing$ del gambo della fresa)

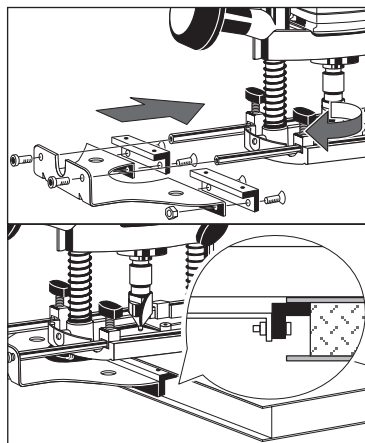
1. Svitare completamente il dado di bloccaggio con la pinza di serraggio (v. anche sostituzione della fresa).
2. Estrarre la pinza di serraggio dal dado
3. Spingere a fondo la nuova pinza di serraggio nel dado di bloccaggio.
4. Avvitare a fondo il dado con la pinza sul mandrino.



Riscontro parallelo

1. Montare il riscontro parallelo come mostrato nella figura.
2. Introdurre il riscontro parallelo nei fori della piastra di base e fissarlo, con le viti ad alette, alla distanza desiderata.

Per la fresatura a filo di assi ricoperte su uno o ambedue i lati, avvitare le squadrette in plastica come da figura.

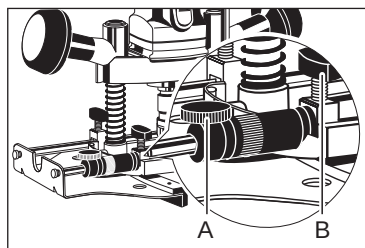


Regolazione fine (Accessorio* No. ordinazione: 4932 3115 84)

Porre la regolazione fine (B) nella piastra base lato sinistro oppure dextro. Introdurre la guida parallela.

Regolare di massima la distanza di fresatura e bloccare la vite (A). Girando la boccola filettata fissare esattamente la distanza. Infine bloccare la vite

Effettuare un taglio di prova per verificare che l'impostazione sia corretta. Eventuali correzioni possono essere effettuate agendo sul dispositivo di regolazione fine.



Aspirazione trucioli

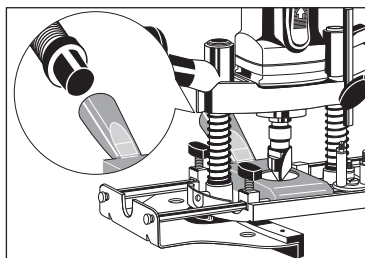
All'utensile è possibile collegare un aspiratrucioli attraverso il manicotto di aspirazione e il tubo di aspirazione. A questo scopo, sono adatti sia gli aspiratori per uso industriale sia gli aspirapolvere domestici.



Utilizzare l'utensile solo con un dispositivo di aspirazione trucioli idoneo.

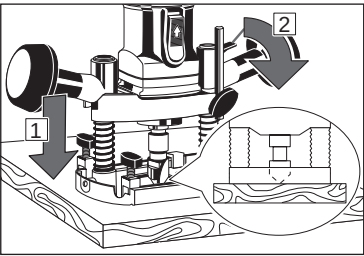
1. Montare il manicotto di aspirazione come indicato nella figura.
2. Inserire, ruotando, un capo del tubo di aspirazione nel manicotto e collegare l'altro capo all'aspirapolvere.

Il manicotto di aspirazione ha un $\varnothing$ interno di 26 mm, pertanto, è possibile utilizzare un tubo di aspirazione avente questo diametro (per esempio il tubo di aspirazione della n. 4932 3304 12).



**Regolare la
profondità di
fresatura**

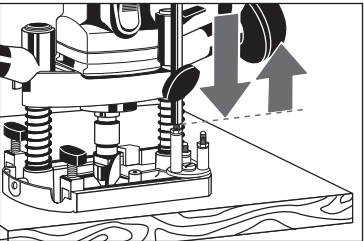
1. Abbassare il cestello finché la fresa non si trovi a contatto con il pezzo da lavorare 1, quindi, fissare la levetta di bloccaggio 2.



2. Abbassare il limitatore di profondità su una vite del riscontro a rotazione

3. Leggere il valore sulla scala, aggiungere la profondità desiderata e posizionare il riscontro di profondità in base a quest'ultimo valore.

4. Allentare la levetta di bloccaggio, abbassare il cestello sul riscontro di profondità e fissare nuovamente le levetta.



**Riscontro
girevole**

Per fresature particolarmente profonde, frese di grande diametro o materiali particolarmente duri, l'operazione di fresatura dovrà essere effettuata in più passate. Attraverso la vite del riscontro girevole è possibile impostare 3 diverse profondità di fresatura.

1. Impostare la profondità di fresatura come descritto, impostare il riscontro di profondità sulla vite più corta (ultimo livello di fresatura).
2. Impostare i primi due livelli di fresatura sulle viti più lunghe. Ruotare le viti e fissarle in posizione con i dadi.
3. Per iniziare l'operazione di fresatura, abbassare dapprima il cestello sulla vite più lunga e fissarlo in posizione. Dopo ciascuna passata, ruotare il riscontro di profondità girevole.

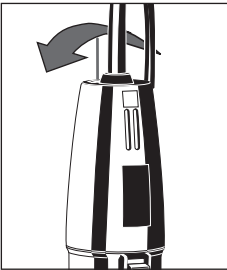
**Impostare il
numero di giri
(solo per OFE
710).**

**Tabella per la
regolazione
elettronica**

A = numero di giri minore
G = numero di giri maggiore

Il numero di giri potrebbe essere influenzato da causali interferenze elettromagnetiche esterne.

Ø fresa in mm	materiale fresa	legno dolce	masonite	materiale sintetico plexiglass
4-16	HSS	F-G	-	D-E
18-36	HSS	E	-	C-D
4-20	HM	G	G	E-F
22-36	HM	F	F	D-E



**Accensione-
Spegnimento**

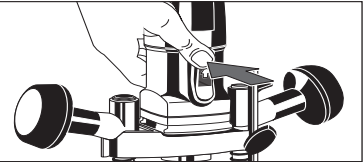
Accensione:

Spostare l'interruttore all'indietro e per bloccarlo premere nella parte anteriore.



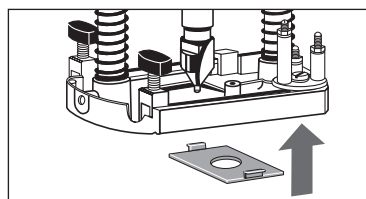
Spegnimento:

Premere l'interruttore nella parte posteriore. L'interruttore torna automaticamente nella posizione "0".



Montaggio dello schermo di protezione trasparente
(Accessorio*
No. ordinazione:
4932 3117 22)

Inserire lo schermo di protezione nella piastra di base come indicato in figura.



Montare l'asta flessibile
(Accessorio*
No. ordinazione:
4932 3300 00)

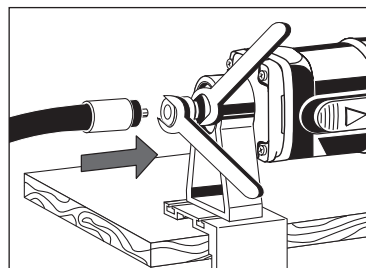
Svitare la vite di fissaggio del motore e rimuoverlo dal cestello.

Fissare il motore nel sostegno macchina (N. ordine 4932 3192 27) e fissare il sostegno macchina sul banco di lavoro. La macchina può anche essere fissata con un morsetto a vite (N. ordine 4932 3018 06).

Fissare l'asta flessibile al colletto e stringere la scanalatura di tensione.



La macchina ha una velocità max. di rotazione di 34000 min⁻¹. Perciò usare solo cuscinetti a sfera AEG per l'asta flessibile (N. ordine vedere sopra).

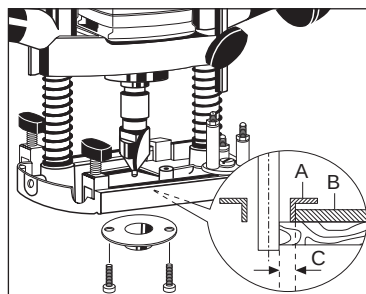


Boccola per fresatura a copiare
(Accessorio*
No. ordinazione:
4932 2499 77)

Per fresare seguendo una sagoma (B), avvitare a fondo la boccola di guida (A) sulla piastra di base.

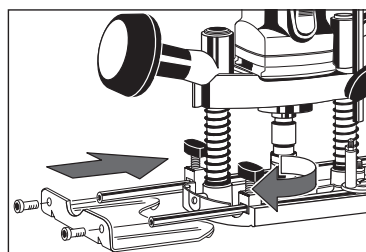
Per fresare lungo contorni esterni, la sagoma (B) deve essere più piccola della misura (C), per contorni interni, invece, deve essere più grande della misura (C).

Un ulteriore Guida con Diametro esterno di 25–40 mm può essere utilizzata come accessorio.



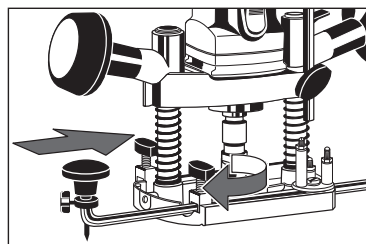
Riscontro obliquo
(Accessorio*
No. ordinazione:
4932 3132 74)

Dalla guida parallela svitare le aste di guida ed avvitarle a quella obliqua.



Guida circolare
(Accessorio*
No. ordinazione:
4932 2499 80)

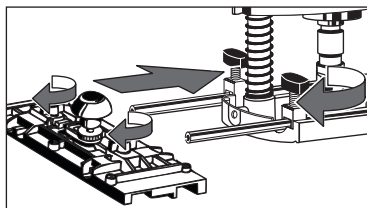
Introdurre il bambo in uno dei fori per la guida parallela. Fissare il raggio tra punta di centratura e fresa e bloccare poi la vite.



Adattatore per guida a rotaia
(Accessorio*
No. ordinazione:
4932 3618 66)

Suitare la guida parallela dalla propria guida a rotaia e fissare l'adattatore.

Quando l'adattatore é fissato la fresatrice verticale può essere guidata lungo la guida a rotaia (accessorio). Questo rende possibile effettuare tagli esatti.



Modalità d'uso

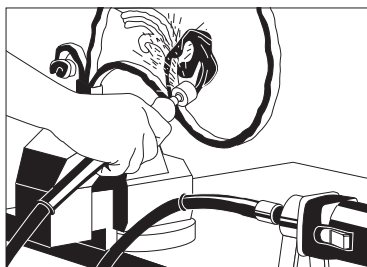
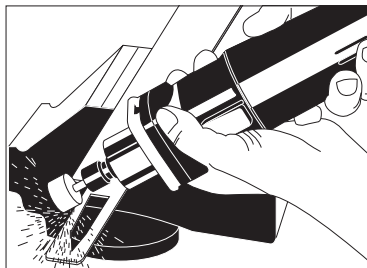
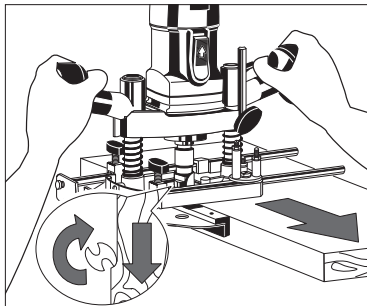
Afferrare entrambe le impugnature della fresatrice e condurla sul pezzo da lavorare esercitando una spinta uniforme.

Fresare sempre nella corsa di ritorno, (v. illustrazione), in caso contrario potreste correre rischi per eventuali contraccolpi.

Per tagli esatti dritti, usare la guida a rotaia
lunghezza 800 mm:
ordine N. 4932 3618 35

Dopo aver rimosso il cestello, la fresatrice può essere usata come smerigliatrice dritta.

In collegamento con l'asta flessibile (accessorio), è possibile lavorare in luoghi difficoltosi da raggiungere.



Manutenzione

Tener sempre ben pulite le fessure di ventilazione dell'apparecchio.

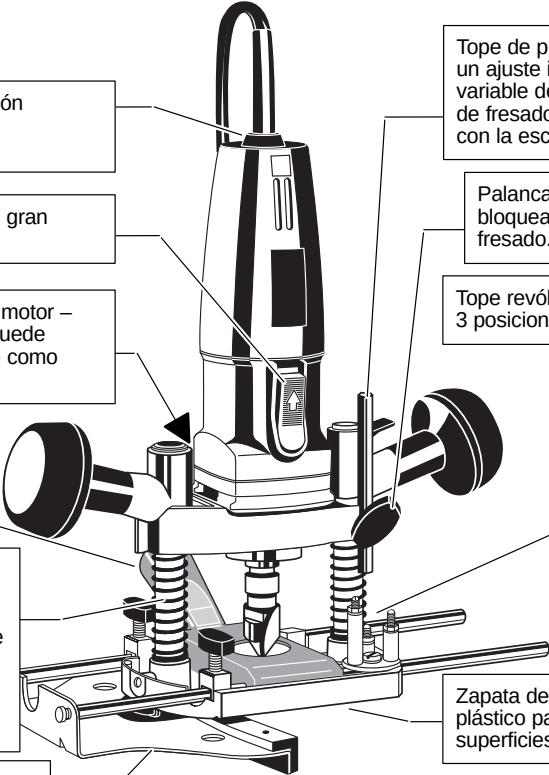
Al fine di garantire un rendimento costante durante le operazioni le spazzole di carbone della macchina dovrebbe essere controllate annualmente presso i centri assistenza AEG.

Utilizzare esclusivamente accessori e pezzi di ricambio AEG. L'installazione di pezzi di ricambio non specificamente prescritti dall'AEG va preferibilmente effettuata dal servizio di assistenza clienti AEG (ved. opuscolo Garanzia/Indirizzi Assistenza tecnica).

In caso di mancanza del disegno esploso, può essere richiesto al seguente indirizzo: Atlas Copco Tools Italia Via Fratelli Gracchi 39, 20092 Cinisello Balsamo Mi.

Introducción	Usted exige lo mejor y compra calidad – la calidad que ofrece Atlas Copco. Hemos fabricado para usted una herramienta fiable y duradera. Sólo es posible trabajar de forma eficaz y sin riesgo para su salud si lee atentamente estas instrucciones antes de usar la herramienta. Queremos satisfacer a nuestros clientes y nos gustaría que Vd. volviera a comprar una Herramienta Eléctrica AEG de Atlas Copco.																																																										
Datos técnicos	<table><thead><tr><th></th><th colspan="2">OF 500 S</th><th colspan="2">OFE 710</th></tr></thead><tbody><tr><td>Potencia nominal</td><td>500</td><td>W</td><td>710</td><td>W</td></tr><tr><td>Velocidad en vacío</td><td>34 000</td><td>min⁻¹</td><td>30 000</td><td>min⁻¹</td></tr><tr><td>Revoluciones en vacío máx. sin actuar el limitador de revoluciones</td><td></td><td></td><td>39 000</td><td>min⁻¹</td></tr><tr><td>Carrera</td><td>50</td><td>mm</td><td>50</td><td>mm</td></tr><tr><td>Diámetro de pinza</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td></td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td></td></tr><tr><td>Diámetro de fresa (HSS/HM)</td><td>max. 36</td><td>mm</td><td>max. 36</td><td>mm</td></tr><tr><td>Diámetro máximo de la muela con aglomeración cerámica</td><td>20</td><td>mm</td><td>20</td><td>mm</td></tr><tr><td>aglomerante de plástico</td><td>38</td><td>mm</td><td>38</td><td>mm</td></tr><tr><td>Ø del collar de sujeción</td><td>43</td><td>mm</td><td>43</td><td>mm</td></tr><tr><td>Peso</td><td>2,9</td><td>kg</td><td>2,9</td><td>kg</td></tr></tbody></table> * No incluido en el equipo estándar, disponible en la gama de accesorios.					OF 500 S		OFE 710		Potencia nominal	500	W	710	W	Velocidad en vacío	34 000	min ⁻¹	30 000	min ⁻¹	Revoluciones en vacío máx. sin actuar el limitador de revoluciones			39 000	min ⁻¹	Carrera	50	mm	50	mm	Diámetro de pinza	6 mm, 8 mm, 1/4"*		6 mm, 8 mm, 1/4"*		Diámetro de fresa (HSS/HM)	max. 36	mm	max. 36	mm	Diámetro máximo de la muela con aglomeración cerámica	20	mm	20	mm	aglomerante de plástico	38	mm	38	mm	Ø del collar de sujeción	43	mm	43	mm	Peso	2,9	kg	2,9	kg
	OF 500 S		OFE 710																																																								
Potencia nominal	500	W	710	W																																																							
Velocidad en vacío	34 000	min ⁻¹	30 000	min ⁻¹																																																							
Revoluciones en vacío máx. sin actuar el limitador de revoluciones			39 000	min ⁻¹																																																							
Carrera	50	mm	50	mm																																																							
Diámetro de pinza	6 mm, 8 mm, 1/4"*		6 mm, 8 mm, 1/4"*																																																								
Diámetro de fresa (HSS/HM)	max. 36	mm	max. 36	mm																																																							
Diámetro máximo de la muela con aglomeración cerámica	20	mm	20	mm																																																							
aglomerante de plástico	38	mm	38	mm																																																							
Ø del collar de sujeción	43	mm	43	mm																																																							
Peso	2,9	kg	2,9	kg																																																							
Consejos de seguridad	■ Preste atención a las instrucciones de seguridad del libro adjunto. ■ Usar siempre las piezas de protección de la máquina. ■ Para trabajar con la máquina, utilizar siempre gafas de protección,guantes, calzado de seguridad antideslizante, así como es recomendable usar protectores auditivos. ■ Nunca se debe intentar limpiar el polvo o viruta procedente del taladrado con la máquina en funcionamiento. ■ No perforar la carcasa de la máquina, pues se rompería el doble aislamiento. ■ Desconecte siempre el enchufe antes de llevar a cabo cualquier trabajo en la máquina. Enchufar la máquina a la red solamente en posición desconectada. ■ Mantener siempre el cable separado del radio de acción de la máquina. ■ Utilice solamente fresas afiladas de forma profesional. ■ Todos los útiles empleados deben haber sido homologados para funcionar a las revoluciones máximas del aparato! ■ Las piezas de trabajo deben estar fijadas antes de iniciar el corte. ■ Ponga la fresadora en la posición original después de usarla (afloje la palanca de fijación para asegurar la base de fresado). ■ El eje de la herramienta se mantiene en marcha por inercia después de desconectar el aparato. ■ En trabajo estacionario, mueva sólo la pieza a mecanizar en rotación contraria a la fresa. Por motivos de seguridad, use dispositivos tales como mecanismo de protección y presión, guía paralela, etc. ■ Cuando se trate de piezas de amolar a base de aglomerados cerámicos o de goma, con una velocidad periférica admisible de 45 m/s, el diámetro de la pieza de amolar no debe superar los 20 mm. Cuando se trate de piezas de amolar a base de aglomerados de resina sintética, con una velocidad periférica admisible de 80 m/s, el diámetro de la pieza de amolar no debe superar los 38 mm. ■ El polvo que se produce cuando se usa esta herramienta puede ser perjudicial para la salud (por ejemplo cuando se trabaja en madera de haya o roble, piedra o pintura que pueda contener plomo u otros productos químicos nocivos). Use un sistema de absorción de polvo y utilice una máscara adecuada de protección contra el polvo. Limpie el polvo depositado, por ejemplo con un aspirador.																																																										
Valor sonoro medido	■ El nivel de ruido de la máquina se eleva normalmente: Presión acústica = 82 dB (A). Resonancia acústica = 95 dB (A). Usar protectores auditivos!																																																										
Valor medido de vibración	■ La aceleración se eleva normalmente a 4 m/s².																																																										
ESPAÑOL	25	OF 500 S, OFE 710																																																									

Conexión eléctrica	Conectar solamente a corriente alterna monofásica y solo a la tensión indicada en la placa de características. También se puede conectar a una base de enchufe sin contacto de protección, ya que el aparato posee un aislamiento según norma DIN 57 740/VDE 0740 correspondientes a CEE 20. La protección antiparasitaria corresponde a la norma europea EN 55014.
Uso	La fresadora se puede usar para ranurado, redondeado, biselado, fresado de bordes, así como grabar en madera, plásticos y metales no férricos. La fresadora se puede usar adicionalmente como una esmeriladora recta y en combinación con un eje flexible (accesorio). Utilizar este producto únicamente para el uso al que está destinado.

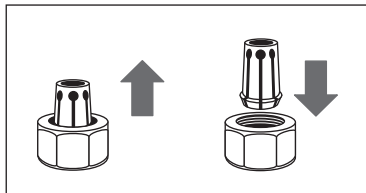
Breve descripción	 Rueda de ajuste para preselección electrónica de velocidad. (sólo para OFE 710). Interruptor de marcha/parada de gran superficie. Espiga roscada para fijación del motor – después de soltar el tornillo se puede extraer el cuerpo motor y usarse como esmeriladora recta. Dispositivo de succión para conexión de una manguera de aspiración externa. Guía de profundidad especialmente templada para una profundidad de fresado infinitamente variable; la base de fresado se mueve automáticamente a la posición original cuando se afloja la palanca de fijación. Tope guía para corte paralelo con una distancia de hasta 240 mm desde el borde. Tope de profundidad para un ajuste infinitamente variable de la profundidad de fresado de acuerdo con la escala graduada. Palanca de fijación para bloquear la base de fresado. Tope revólver para prefijar 3 posiciones diferentes. Zapata de protección de plástico para proteger las superficies delicadas. Modificaciones: El texto, los diagramas y los datos son correctos en el momento de imprimir este manual. En interés de la mejora continua de nuestros productos, las especificaciones técnicas están sujetas a modificación sin previo aviso.
--------------------------	--

Cambio de las fresas	Desconecte siempre el enchufe antes de llevar a cabo cualquier trabajo en la máquina. El diámetro del eje de la fresa debe corresponder al diámetro de la pinza de fijación. Introducir el vástago de la herramienta lo más posible en la pinza de sujeción y a continuación apretar la tuerca. Para sacar la fresa, afloje la tuerca de ajuste hasta que salga la fresa.
-----------------------------	--

Cambio de las pinzas

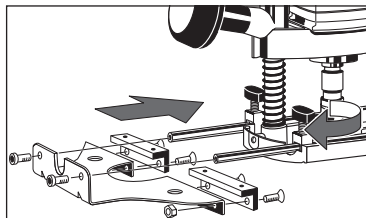
Se pueden usar las pinzas siguientes: Ø 6 mm, Ø 8 mm, Ø 1/4" (El Ø está en relación con el diámetro del eje de la fresadora).

1. Afloje completamente la tuerca de ajuste con la pinza (vea también "Cambio de las fresas").
2. Saque la pinza de la tuerca de ajuste.
3. Inserte la pinza nueva en la tuerca de ajuste hasta que quede fijada en su posición.
4. Rosque la tuerca de ajuste con la pinza en el eje de trabajo y apriete.

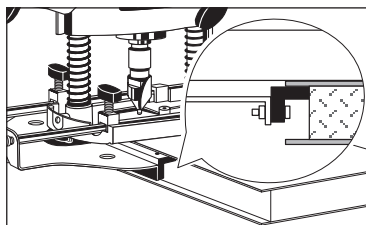


Guía paralela

1. Monte la guía paralela como se muestra en la ilustración.
2. Inserte la guía paralela en los orificios de la placa base. Después de ajustar la distancia requerida desde el borde, apriete las tuercas de palomilla.



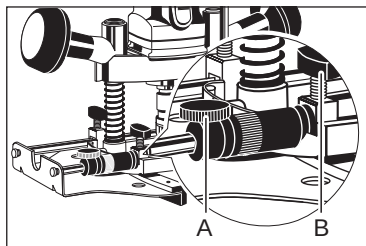
Para fresar al ras placas que presentan recubrimientos por una o dos de sus caras, se atornillan los ángulos de plástico, según indica la figura.



Ajuste fino
(accessorio*
designación:
4932 3115 84)

Situar el ajuste fino (B) derecho ó izquierda sobre la placa base. Introducir el tope paralelo. Ajustar la distancia de fresado y fijar el tornillo (A) girando el manquito roscado ajustar la distancia exacta, a continuación fijar el tornillo de fijación.

Compruebe los ajustes con un corte de prueba y haga las correcciones posibles con la ayuda del ajuste fino.



Eliminación del serrín

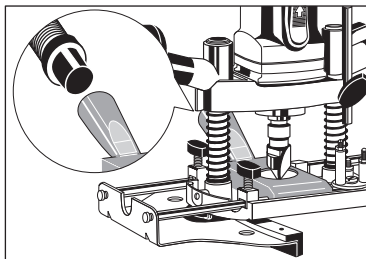
Para eliminar el serrín, se puede fijar al dispositivo de succión de la máquina una manguera de aspiración, un aspirador industrial (accesorios opcionales) así como una aspiradora doméstica.



Trabaje con la máquina sólo con una eliminación adecuada del serrín.

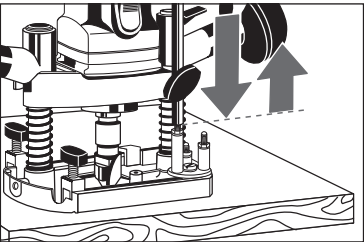
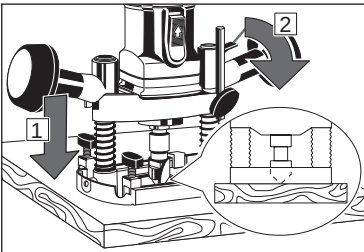
1. Inserte el dispositivo de succión como se muestra en ilustración.
2. Inserte la manguera de aspiración en el dispositivo de succión girándola ligeramente y conecte el otro extremo de la manguera a una aspiradora.

El dispositivo de succión tiene un diámetro interior normalizado de 26 mm. Se puede usar cualquier manguera de aspiración con el mismo diámetro (por ejemplo la manguera de aspiración designación 4932 3304 12) (accesorio opcional).



Ajuste de la profundidad de fresado

1. Baje la base de fresado hasta que la fresa toque la pieza de trabajo
1. y apriete la palanca de fijación
2.
2. Baje el tope de profundidad en el tornillo requerido del tope revólver.
3. Compruebe el valor en la escala, añada la profundidad de fresado requerida, y ajuste el tope de profundidad al valor estimado.
4. Afloje la palanca de fijación, baje la base de fresado hasta el tope de profundidad y apriete la palanca de fijación.



Tope revólver

- Es aconsejable cortar en etapas para grandes profundidades o diámetros de corte. Se pueden ajustar tres profundidades de corte con los tornillos en el tope revólver.
1. Gradúe las profundidades de corte requeridas como se ha descrito anteriormente, y ajuste el tope de profundidad en el tornillo más corto (nivel de corte más bajo).
 2. Ajuste las dos primeras profundidades de corte en los tornillos más largos. Apriete de nuevo los tornillos y asegúrelos con las contratuercas.
 3. Para cortar, baje la base de fresado hasta el tornillo más largo y apriete. Gire el tope de profundidad cada vez después de cortar.

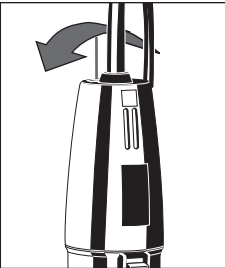
Ajuste de la velocidad de rotación
(sólo para OFE 710).

Tabla para ajustes electrónicos

A = rpm mínimas
G = rpm máximas

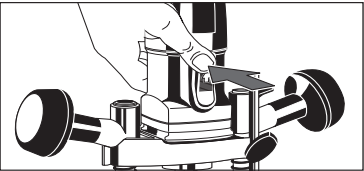
Bajo el efecto de interferencias electromagnéticas extremas del exterior, en algunos ca-sos podrían surgir variaciones temporales en la velocidad de rotación.

Ø fresadora en mm	Material de trabajo de la fresadora	Madera blanda	Paneles fabricados de virtud de madera (aglomerados)	Plástico Metacrilato
6-20	HSS	6	-	4-5
22-60	HSS	4-6	-	2-4
6-20	HM	6	6	4-5
22-60	HM	5-6	5	3-4



Control de conexión - desconexión

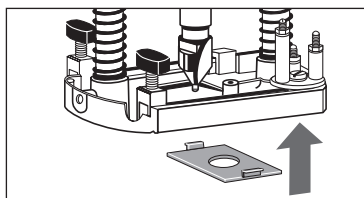
- Conexión:**
Deslice hacia atrás el interruptor de marcha/parada. Parada bloquear, presione la parte delantera del interruptor deslizante hacia abajo.
- Desconexión:**
Para desbloquear, presione la parte posterior del interruptor deslizante. El interruptor se moverá automáticamente a la posición "0".



Montaje de la protección de plástico

(accessorio*
designación:
4932 3117 22)

Inserte la protección de plástico en la placa base como se muestra en la ilustración.



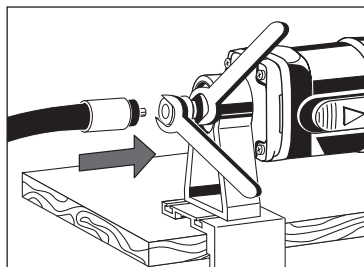
Montaje del eje flexible

(accessorio*
designación:
4932 3300 00)

Afloje el tornillo de fijación de la parte del motor y quítelo del soporte.

Sujete el cuello de la máquina en el caballete de fijación (designación 4932 3192 27) y fije éste en el banco de trabajo. La máquina también se puede fijar con el gato de fijación (designación 4932 3018 06).

Fije el eje flexible en la pinza y apriete la tuerca de tensión.



La máquina tiene un velocidad de rotación máxima de 34 000 min⁻¹. Por lo tanto, utilice sólo el eje flexible AEG de rodamiento de bolas (vea la designación arriba).

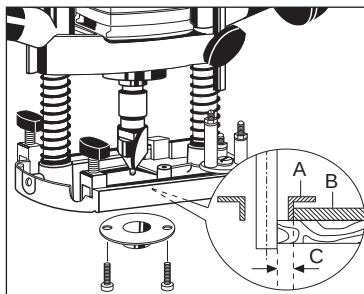
Dispositivo de copia

(accessorio*
designación:
4932 2499 77)

Para cortar formas según un modelo (B) la guía (A) se debe roscar en la placa base.

Para contornos exteriores, el modelo (B) debe ser más pequeño por la medida (C); en contornos interiores debe ser mayor que la pieza de trabajo.

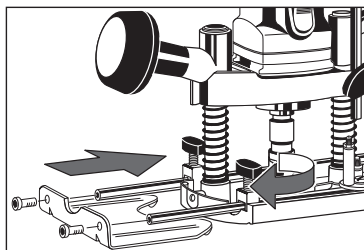
Guías copiadoras adicionales con diámetro exterior entre 25–40mm están disponibles como accesorio.



Tope curvado

(accessorio*
designación:
4932 3132 74)

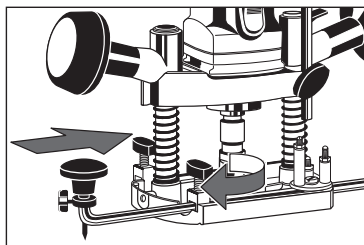
Las barras-guía del tope paralelo se destornillarán y se atornillarán al tope curvado.



Guía circular

(accessorio*
designación:
4932 2499 80)

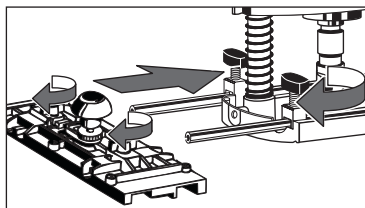
Introducir el vástago en uno de los taladros para el tope paralelo. El radio entre la punta de centrar y la fresa será ajustado y se tensará fuertemente el tornillo de muletilla.



Adaptador para carril guía
(accessorio*
designación:
4932 3618 66)

Desatornillar el tope paralelo de las guías y colocar el adaptador

Cuando el adaptador está colocado, la fresadora puede desplazarse a lo largo del carril guía (accessorio), haciendo posible cortes rectos precisos.

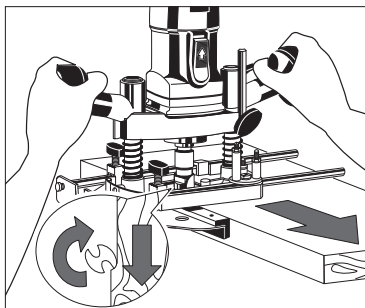


Sugerencias útiles de trabajo

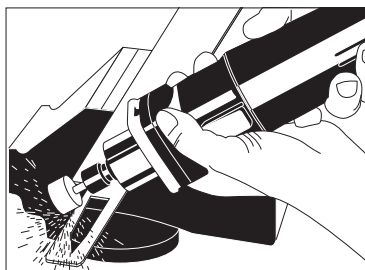
Mueva la máquina sobre la pieza de trabajo, sujetándola con ambas manos.

Trabaje siempre en rotación contraria a la fresa (vea la ilustración); de lo contrario existe el riesgo de retroceso!

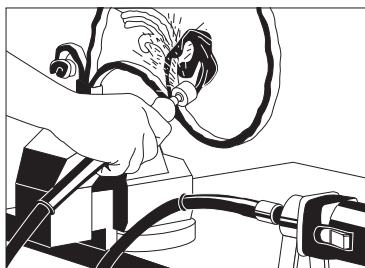
Para precisión en cortes longitudinales, usar el carril guía.
Longitud 800mm: Id. No. 4932 3618 35
Longitud 1400mm: Id. No. 4932 3618 36



Después de desmontar el soporte, la fresadora se puede utilizar como una esmeriladora recta.



Conectando el eje flexible (accessorio), es posible trabajar en lugares de difícil acceso.



Mantenimiento

Las ranuras de ventilación de la máquina deben estar despejadas en todo momento.

Para garantizar que la máquina esté siempre lista para trabajar, las escobillas deben ser sustituidas siempre en un centro de servicio técnico AEG.

Solo se deben utilizar accesorios y piezas de repuestos AEG. Piezas cuyo recambio no está descrito en las instrucciones de uso, deben sustituirse en un centro de asistencia técnica AEG (Consulte el folleto Garantía/Direcciones de Centros de Asistencia Técnica).

En caso necesario, puede solicitar un despiece de la herramienta. Por favor indique el número de impreso de diez dígitos que hay en la etiqueta y pida el despiece a la siguiente dirección: Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden.

Preâmbulo		Como pessoa exigente decidiu-se pela qualidade – qualidade Atlas Copco. Construímos para si uma ferramenta eléctrica duradoura e segura. Um trabalho eficiente e tanto quanto possível isento de perigo só é, no entanto possível se ler e observar as presentes instruções de serviço. Queremos que também no futuro se decida pelas Ferramentas eléctricas AEG da Atlas Copco																																				
Características técnicas		<table> <tr> <th></th><th>OF 500 S</th><th>OFE 710</th></tr> <tr> <td>Potência absorvida</td><td>500 W</td><td>710 W</td></tr> <tr> <td>Nº de rotações em vazio</td><td>34 000 min⁻¹</td><td>30 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td>Máx nº de rotação no caso de limitação de nº de rotação sem efeito</td><td></td><td>39 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td>Curso da fresa</td><td>50 mm</td><td>50 mm</td></tr> <tr> <td>Ø da pinça de aperto</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td></tr> <tr> <td>Diâmetro da fresa (HSS/HM)</td><td>max. 36 mm</td><td>max. 36 mm</td></tr> <tr> <td>Max Ø dos corpos abrasivos</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td> corpo abrasivo de cerâmica ou ligado com borracha</td><td>20 mm</td><td>20 mm</td></tr> <tr> <td> corpo abrasivo ligado com resina artificial</td><td>38 mm</td><td>38 mm</td></tr> <tr> <td>Ø da gola de aperto</td><td>43 mm</td><td>43 mm</td></tr> <tr> <td>Peso</td><td>2,9 kg</td><td>2,9 kg</td></tr> </table> * Não incluído no equipamento normal, disponível como acessório.		OF 500 S	OFE 710	Potência absorvida	500 W	710 W	Nº de rotações em vazio	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹	Máx nº de rotação no caso de limitação de nº de rotação sem efeito		39 000 min ⁻¹	Curso da fresa	50 mm	50 mm	Ø da pinça de aperto	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*	Diâmetro da fresa (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	Max Ø dos corpos abrasivos			corpo abrasivo de cerâmica ou ligado com borracha	20 mm	20 mm	corpo abrasivo ligado com resina artificial	38 mm	38 mm	Ø da gola de aperto	43 mm	43 mm	Peso	2,9 kg	2,9 kg
	OF 500 S	OFE 710																																				
Potência absorvida	500 W	710 W																																				
Nº de rotações em vazio	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹																																				
Máx nº de rotação no caso de limitação de nº de rotação sem efeito		39 000 min ⁻¹																																				
Curso da fresa	50 mm	50 mm																																				
Ø da pinça de aperto	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*																																				
Diâmetro da fresa (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm																																				
Max Ø dos corpos abrasivos																																						
corpo abrasivo de cerâmica ou ligado com borracha	20 mm	20 mm																																				
corpo abrasivo ligado com resina artificial	38 mm	38 mm																																				
Ø da gola de aperto	43 mm	43 mm																																				
Peso	2,9 kg	2,9 kg																																				
Indicações sobre segurança no trabalho		■ Observar as instruções de segurança na folha! ■ Nunca utilizar a máquina sem dispositivo de protecção. ■ Usar sempre óculos de protecção ao trabalhar com a máquina. Recomenda-se a utilização de luvas de protecção, protectores para os ouvidos e máscara anti-poeiras. ■ Não remover aparas ou lascas enquanto a máquina trabalha. ■ Nunca abrir furos no corpo da máquina; caso contrário, é afectado o isolamento de protecção (só utilizar chapas auto-colantes). ■ Antes de efectuar qualquer intervenção na máquina, tirar a ficha da tomada. Ao ligar à rede, a máquina deve estar desligada. ■ Manter sempre o cabo de ligação fora da zona de acção da máquina. ■ Use apenas fresas profissionais. ■ Todas as ferramentas utilizadas devem ser homologadas para o máx. número de rotação! ■ Fixar as peças antes da fresagem. ■ Concluído o trabalho, levar a máquina à posição inicial (soltar o manípulo de fixação da tupa). ■ O veio da ferramenta movimenta-se por inércia, após desligar o aparelho. ■ Mover a peça a trabalhar em sentido contrário ao de rotação da fresa (só trabalhar em contra-rotação!). Para um trabalho seguro utilize meios auxiliares, tais como dispositivo de protecção e pressão, placa de batente, dispositivo de alimentação, etc.! ■ A poeira gerada ao trabalhar com esta ferramenta pode ser perigosa para a saúde (por exemplo, ao trabalhar com madeira de carvalho ou faia, pedras, tinta, que possam conter chumbo ou outros químicos prejudiciais) e por isso não deve atingir o corpo. Utilize um sistema de absorção de poeiras e use uma máscara de protecção. Retire completamente a poeira depositada, por exemplo com um aspirador.																																				
Níveis de ruído		■ Normalmente os níveis de ruído mais elevados da ferramenta são: Nível da pressão de ruído =82 dB (A). Nível da potência de ruído =95 dB (A). Use protectores auriculares! ■ Normalmente a aceleração mais elevada é 64 m/s².																																				
Ligação à rede		Ligar unicamente a tomadas de corrente alternada monofásica com a tensão indicada na chapa de características do aparelho. Pode também ser ligada a tomadas sem terra, porque dispõe de isolamento de protecção conforme DIN 57 740/VDE 0740 ou, respectivamente, CEE 20. A supressão de interferências rádio-eléctricas corresponde à norma europeia EN 55014.																																				
PORTUGUES	31	OF 500 S, OFE 710																																				

Aplicação

A tupia serve para fresar ranhuras, chanfros, cantos e furos em madeira e plásticos. A tupia pode adicionalmente ser utilizada como uma rectificadora direita e em conjunto com veio flexível (acessório). Não use este produto de outra maneira sem ser a normal para o qual foi concebido.

Breve descrição

Botão para ajuste electrónico da velocidade de rotação (só nos OFE 710).

Interruptor com a forma de cursor de grandes dimensões

Parafuso de fixação do motor – soltando o parafuso, o motor pode ser retirado do berço de fresar e utilizado como rectificadora.

Bocal de aspiração para ligação a um dispositivo de aspiração exterior

Guia de tupia temperada para ajuste sem escalonamento da altura da tupia. Quando o manipulador de aperto estiver solto, a tupia sobe automaticamente à posição mais alta.

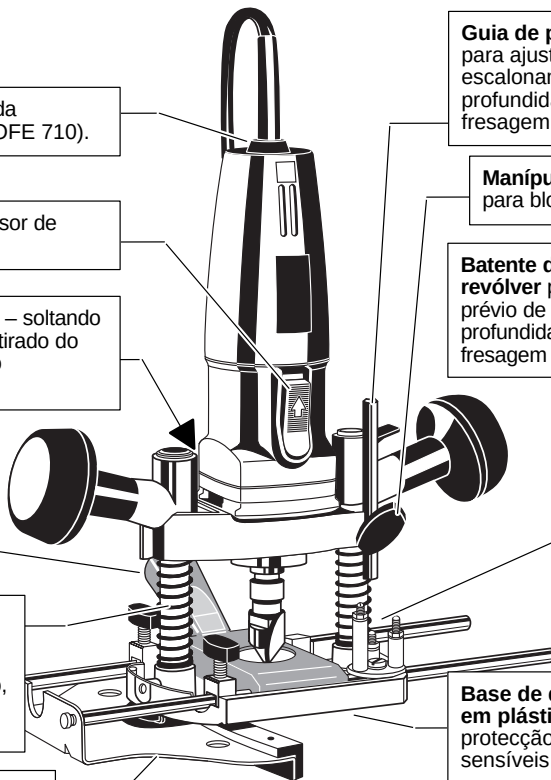
Guia paralela para fresar com um afastamento até 240 mm da aresta externa

Guia de profundidade para ajuste sem escalonamento da profundidade de fresagem, com escala.

Manipulo de fixação para bloqueio da tupia

Batente de profundidade revólver para ajuste prévio de três profundidades de fresagem à escolha

Base de deslizamento em plástico para protecção de superfícies sensíveis



Alterações: Texto, figura e características correspondem ao desenvolvimento técnico à data da impressão. Reservamo-nos o direito de introduzir modificações nos nossos produtos com vista ao seu aperfeiçoamento.

Substituição da fresa



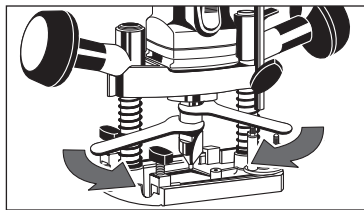
Antes de efectuar qualquer intervenção na máquina, tirar a ficha da tomada.

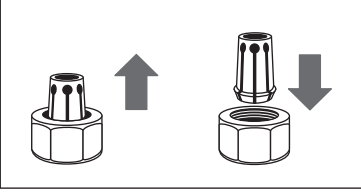
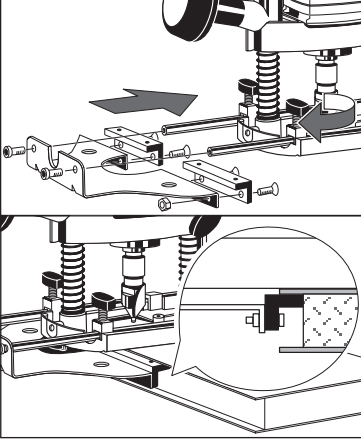
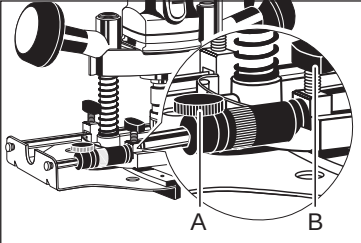
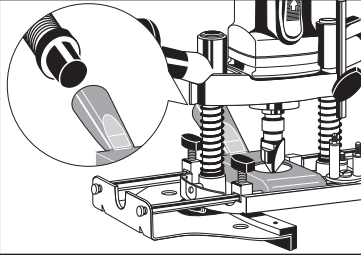


O diâmetro da pinça de aperto deve corresponder ao diâmetro da haste da fresa utilizada.

Inserir a fundo a haste da fresa na pinça e apertar a porca.

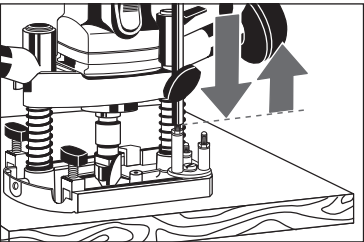
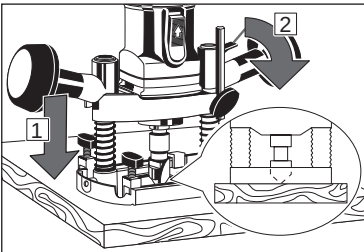
Para retirar a fresa, desapertar a porca até ser possível extrair a fresa.



Substituição da pinça de aperto	Podem ser aplicadas as seguintes pinças de aperto: $\varnothing$ 6 mm, $\varnothing$ 8 mm, $\varnothing$ 1/4" (a indicação de $\varnothing$ refere-se ao $\varnothing$ da haste da fresa). 1. Desenroscar completamente a porca de aperto com a pinça (ver também "Substituição da fresa"). 2. Extrair a pinça de aperto da porca. 3. Premir a nova pinça de aperto para dentro da porca até que se sinta engatar. 4. Apertar firmemente a porca com a pinça de aperto no veio da máquina.	
Guia paralela	1. Montar a guia paralela como indicado na figura junta. 2. Inserir a guia paralela nas furações da base e fixá-la na posição pretendida por meio de dois parafusos de orelha. Para resar à face placas com revestimento de um ou de ambos os lados, fixar a cantoneira de plástico da maneira que a figura mostra. Colocar o ajuste de precisão na placa de base, posicionado à direita ou à esquerda. Encaixar a guia paralela. efectuar o ajuste grosseiro da posição da guia e apertar o parafuso (A). Rodando o casquilho roscado, efectuar o ajuste preciso. Seguidamente apertar o parafuso (B). Verificar o ajuste, efectuando um ensaio de corte. Caso necessário, corrigir o ajuste por meio do botão.	
Ajuste de precisão (acessório* Nº de encomenda: 4932 3115 84)	Colocar o ajuste de precisão na placa de base, posicionado à direita ou à esquerda. Encaixar a guia paralela. efectuar o ajuste grosseiro da posição da guia e apertar o parafuso (A). Rodando o casquilho roscado, efectuar o ajuste preciso. Seguidamente apertar o parafuso (B). Verificar o ajuste, efectuando um ensaio de corte. Caso necessário, corrigir o ajuste por meio do botão.	
Aspiração de aparas	A máquina pode ser equipada com uma aspiração de aparas com bocal e mangueira de aspiração. Para a aspiração usar aspiradores industriais ou aspiradores domésticos.  A máquina só deve ser usada com uma aspiração de aparas adequada. 1. Montar o bocal de aspiração como indicado na figura junta. 2. Encaixar a mangueira de aspiração no bocal, rodando-a e ligar a outra extremidade a um aspirador. O bocal de aspiração tem um $\varnothing$ interior normalizado de 26 mm. Deve utilizar-se uma mangueira de aspiração com esta medida (p.ex. mangueira de aspiração, nº. 4932 3304 04).	
PORTUGUES	33	OF 500 S, OFE 710

Ajuste da profundidade de corte.

1. Baixar a tupa até que a fresa toque na peça a trabalhar 1. Premir o manípulo de fixação nessa posição 2.
2. Baixar a guia de profundidade até bater num dos parafusos do batente de profundidade revólver.
3. Ler a medida na escala, somá-la com a profundidade de fresagem pretendida e ajustar a guia de profundidade para este valor.
4. Soltar o manípulo de fixação, baixar a tupa até encostar na guia de profundidade e voltar a premir o manípulo de fixação.



Batente de profundidade revólver

No caso de profundidades de fresagem maiores, $\varnothing$ de fresa maiores ou materiais duros, devem efectuar-se várias passagens. Os parafusos do batente de profundidade permitem o ajuste de três profundidades de fresagem fixas.

1. Ajustar a profundidade de fresagem pretendida como acima descrito, ajustando a guia de profundidade para parafuso mais curto (última passagem).
2. Ajustar as primeira e segunda passagens nos parafusos mais compridos. Para tal, rodar os parafusos para a posição pretendida e imobilizá-los por meio das porcas.
3. Ao fresar, baixar a tupa primeiro para o parafuso mais comprido e fixá-la. Após cada passagem rodar o batente de profundidade para o parafuso seguinte.

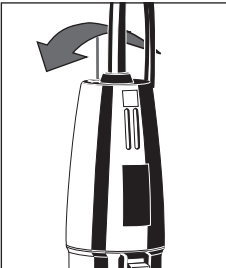
Ajuste da velocidade de rotação
(só nos OFE 710).

Tabela de ajuste electrónico da velocidade

A = velocidade de rotação mínima
G = velocidade de rotação máxima

Sob influência de extremas influências electromagnéticas, podem em certos casos ocorrer temporárias oscilações de número de rotação.

$\varnothing$ de fresa em mm	material da fresa	madeira macia	aglomerado de madeira	plástico vidro acrílico
4-16	HSS	F-G	-	D-E
18-36	HSS	E	-	C-D
4-20	HM	G	G	E-F
22-36	HM	F	F	D-E

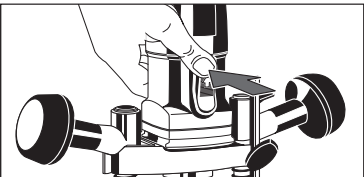


Ligar-Desligar

Ligar:
Puxe para trás o interruptor de ligar/desligar. Para fixar, largue a parte da frente do interruptor.

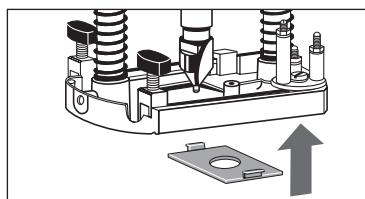


Desligar:
Para que deixe de estar fixo, solte a parte de trás do interruptor. O interruptor irá automaticamente retornar à posição "0".



Montagem da protecção transparente
(acessório*
Nº de encomenda:
4932 3117 22)

Encaixar a protecção na base conforme indicado na figura junta..



Montagem do veio flexível
(acessório*
Nº de encomenda:
4932 3300 00)

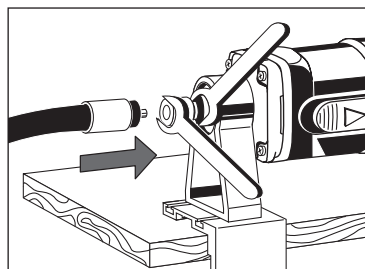
Desaperte o parafuso de da parte do motor e retire-o armação.

Fixe a parte do motor no suporte da máquina (Ref. no 4932 3192 27) e aperte o suporte da máquina na bancada. A máquina pode também ser fixada com um grampo de aperto (Ref. no 4932 3018 06).

Fixe o veio flexível na pinça e aperte a porca de tensão.



A máquina possui uma velocidade máxima de rotação de 34000 min⁻¹. Por isso, use apenas veios flexíveis AEG com rolamentos (Ref. no ver acimal).

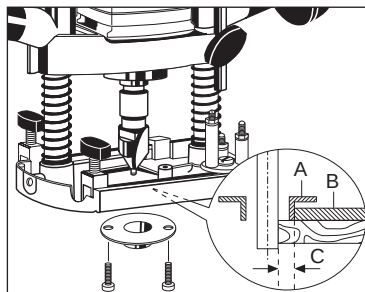


Casquilho de cópia
(acessório*
Nº de encomenda:
4932 2499 77)

Para fresar conforme escantilhão (B), aparafusar o casquilho de guia (A) à base da máquina.

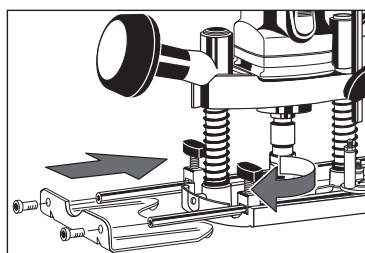
No caso de contornos exteriores o escantilhão (B) deve ser menor que a medida (C) e nos contornos interiores maior que a medida (C).

Outras guias deslizantes com um diâmetro exterior de 25–40 mm podem ser obtidas como acessório.



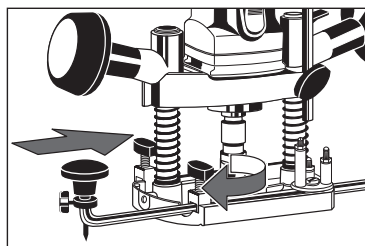
Guia para cortes curvilíneos
(acessório*
Nº de encomenda:
4932 3132 74)

Desapertar os parafusos de fixação da guia paralela às hastes de guia e retirá-la. Montar em seu lugar a guia para cortes curvilíneos.



Guia circular
(acessório*
Nº de encomenda:
4932 2499 80)

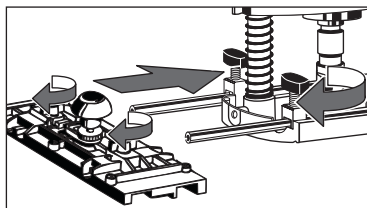
Enfiar a guia circular numa das furações da guia paralela na base da máquina. Ajustar o raio do círculo entre a ponta de centragem e a fresa e apertar o parafuso de fixação.



Adaptador para as guias de calha
(acessório*
Nº de encomenda:
4932 3618 66)

Desaparafuse a guia paralela das respectivas calhas e em vez das mesmas fixe o adaptador

Quando o adaptador estiver montado, a tupa pode ser guiada ao longo da guia de calha (acessório). Isto torna possível cortes exactos.

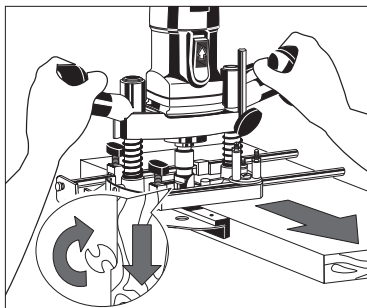


Manuseio

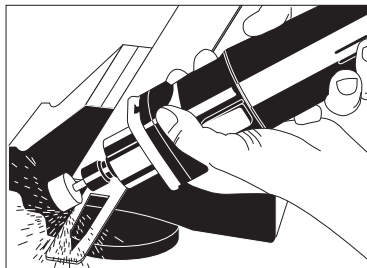
Conduzir a máquina uniformemente ao longo da peça a trabalhar, segurando-a por ambos os punhos.

Fresar sempre em contra-rotação (ver figura), caso contrário há perigo de recuo!

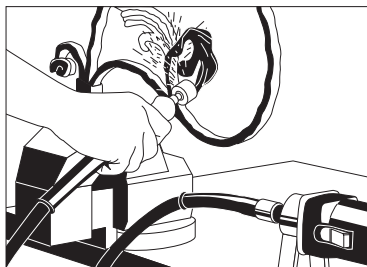
Para cortes a direito exactos, utilize a guia de calha
Comprimento 800mm: Ref. no 4932 361835



Após remover a caixa, a tupa pode ser usada como uma rectificadora direita.



Em conjunto com um veio flexível (acessório) é possível trabalhar em locais de difícil acesso.



Manutenção

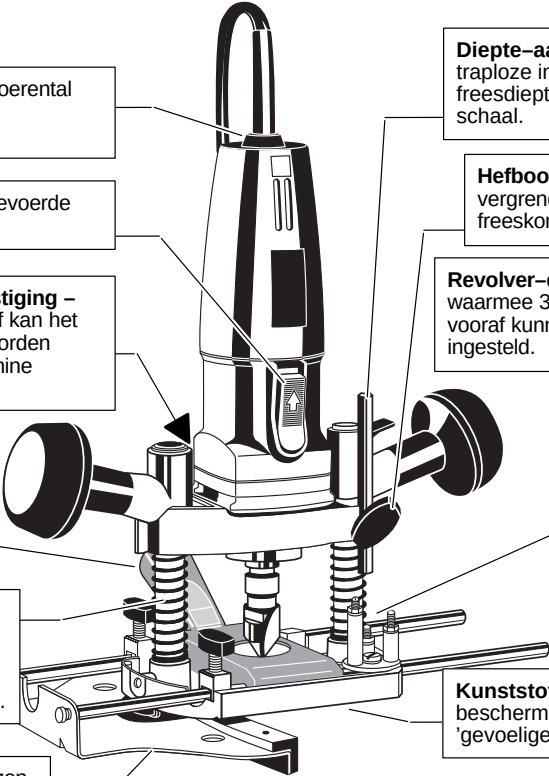
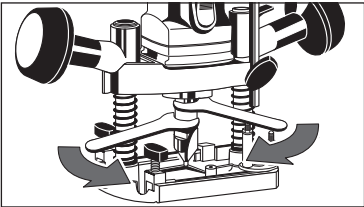
Manter desobstruídos os rasgos de ventilação na carcaça da máquina.

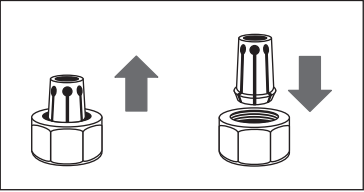
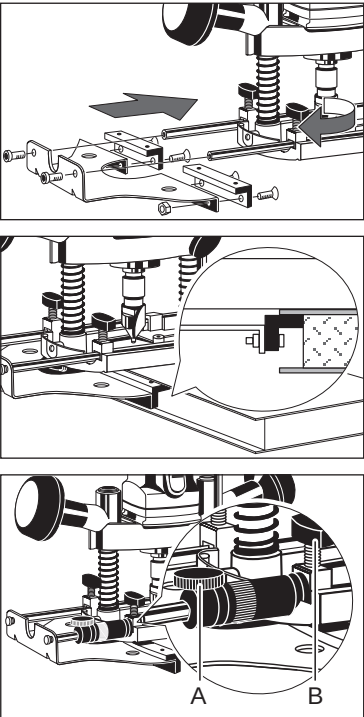
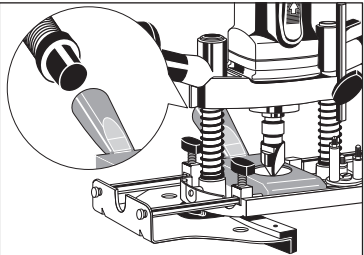
De modo a garantir uma aptidão constante de operação, deve-se verificar se as escovas de carvão da máquina estão danificadas num dos centros de assistência técnica AEG.

Utilizar unicamente acessórios e peças sobresselentes da AEG. Sempre que a substituição de um componente não tenha sido descrita nas instruções, será de toda a conveniência mandar executar esse trabalho a um Serviço de Assistência AEG (veja o folheto Garantia/Endereços de Serviços de Assistência).

A pedido e mediante indicação da referência de dez números que consta da chapa de características da máquina, pode requerer-se um desenho explosivo da ferramenta eléctrica a: Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden.

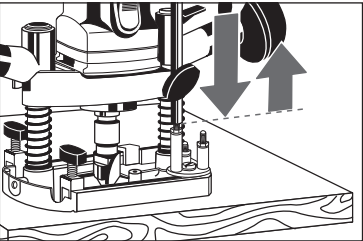
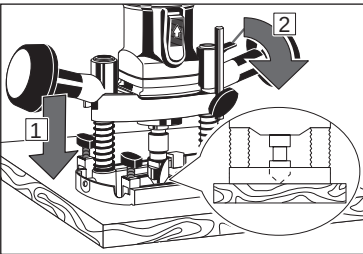
Voorwoord	U stelt hoge eisen aan uw gereedschap en heeft daarom gekozen voor kwaliteit – Atlas Copco kwaliteit. Bij het ontwerp van de machine die u heeft gekocht, is veel aandacht besteed aan duurzaamheid en veiligheid. Effectief en veilig werken is echter alleen mogelijk als u deze gebruiksaanwijzing grondig doorleest én de instructies nauwlettend opvolgt. Wij zijn ervan overtuigd, dat u met de aanschaf van het AEG elektrisch gereedschap van Atlas Copco de juist keuze heeft gemaakt.																																																															
Technische gegevens	<table><thead><tr><th></th><th colspan="2">OF 500 S</th><th colspan="2">OFE 710</th></tr></thead><tbody><tr><td>Opgenomen vermogen</td><td>500</td><td>W</td><td>710</td><td>W</td></tr><tr><td>Onbelast toerental</td><td>34 000</td><td>min⁻¹</td><td>30 000</td><td>min⁻¹</td></tr><tr><td>Max. onbelast toerental bij niet werkzame begrenzing van het onbelaste toerental</td><td></td><td></td><td>39 000</td><td>min⁻¹</td></tr><tr><td>Freesslag</td><td>50</td><td>mm</td><td>50</td><td>mm</td></tr><tr><td>Spantangdiameter</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td></td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td></td></tr><tr><td>Freese-ø (HSS/HM)</td><td>max. 36</td><td>mm</td><td>max. 36</td><td>mm</td></tr><tr><td>Slijpsteen ø max.</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td> bij keramische binding</td><td>20</td><td>mm</td><td>20</td><td>mm</td></tr><tr><td> bij kunststof binding</td><td>38</td><td>mm</td><td>38</td><td>mm</td></tr><tr><td>Spanhals ø</td><td>43</td><td>mm</td><td>43</td><td>mm</td></tr><tr><td>Gewicht</td><td>2,9</td><td>kg</td><td>2,9</td><td>kg</td></tr></tbody></table> * Wordt niet meegeleverd. Is apart leverbaar. Zie hiervoor het toebehorenprogramma.					OF 500 S		OFE 710		Opgenomen vermogen	500	W	710	W	Onbelast toerental	34 000	min ⁻¹	30 000	min ⁻¹	Max. onbelast toerental bij niet werkzame begrenzing van het onbelaste toerental			39 000	min ⁻¹	Freesslag	50	mm	50	mm	Spantangdiameter	6 mm, 8 mm, 1/4"*		6 mm, 8 mm, 1/4"*		Freese-ø (HSS/HM)	max. 36	mm	max. 36	mm	Slijpsteen ø max.					bij keramische binding	20	mm	20	mm	bij kunststof binding	38	mm	38	mm	Spanhals ø	43	mm	43	mm	Gewicht	2,9	kg	2,9	kg
	OF 500 S		OFE 710																																																													
Opgenomen vermogen	500	W	710	W																																																												
Onbelast toerental	34 000	min ⁻¹	30 000	min ⁻¹																																																												
Max. onbelast toerental bij niet werkzame begrenzing van het onbelaste toerental			39 000	min ⁻¹																																																												
Freesslag	50	mm	50	mm																																																												
Spantangdiameter	6 mm, 8 mm, 1/4"*		6 mm, 8 mm, 1/4"*																																																													
Freese-ø (HSS/HM)	max. 36	mm	max. 36	mm																																																												
Slijpsteen ø max.																																																																
bij keramische binding	20	mm	20	mm																																																												
bij kunststof binding	38	mm	38	mm																																																												
Spanhals ø	43	mm	43	mm																																																												
Gewicht	2,9	kg	2,9	kg																																																												
Richtlijnen voor uw veiligheid	■ Veiligheidsrichtlijnen ven bijgaande brochure in acht nemen! ■ Beschermnrichting van de machine beslist gebruiken. ■ Bij het werken met de machine altijd een veiligheidsbril dragen. Werkhandschoenen en stofkapje voor de mond worden aanbevolen. ■ Spanen of splinters mogen bij draaiende machine niet worden verwijderd. ■ Niet in het huis van de machine boren, daar anders de isolatie onderbroken wordt (stickers gebruiken). ■ Voor alle werkzaamheden aan de machine de stekker uit de kontaktdoos trekken. Machine alleen uitgeschakeld aan het net aansluiten. ■ Snoer altijd buiten werkbereik van de machine houden. ■ Uitsluitend vakkundig geslepen frezen gebruiken. ■ Al het gebruikte toebehoren moet zijn goedgekeurd voor het max. toerental. ■ Werkstukken voor het frezen vastspannen. ■ De bovenfrees nà gebruik in de beginstand terugzetten (hefboom voor freeskorfinstelling losmaken). ■ De uitgaande as loopt uit nadat de machine is uitgeschakeld. ■ Het werkstuk tegen de draairichting van defrees bewegen (uitsluitend in tegengestelde richting werken!). Neem voorzorgsmaatregelen om veilig te kunnen werken. ■ Bij keramisch gebonden en gummi gebonden slijpstenen met een toelaatbare omtreksnelheid van 45 m/s mag de steendiameter de 20 mm niet overschrijden. Bij kunsthars gebonden en gummi gebonden slijpstenen met een toelaatbare omtreksnelheid van 80 m/s mag de steendiameter de 38 mm niet overschrijden. ■ Stof die vrijkomt tijdens het werken (bijvoorbeeld bij het bewerken van eiken– of beukenhout, steen, verflagen die lood of andere gevaarlijke stoffen kunnen bevatten) vormt vaak een gevaar voor de gezondheid en mag niet met het lichaam in aanraking komen. Machines met stofafzuiging gebruiken en tevens geschikte stofmaskers dragen. Vrijgekomen stof grondig verwijderen resp. opzuigen.																																																															
Geluidsmeetwaarden	■ Het kenmerkende A-gewaardeerde geluidsniveau van de machine bedraagt: Geluidsdrukniveau = 82 dB (A). Geluidsvermoggenniveau = 95 dB (A). Draag oorbeschermers!																																																															
Trillingsmeetwaarden	■ De kenmerkende gewaardeerde versnelling bedraagt 4 m/s².																																																															
NEDERLANDS	37	OF 500 S, OFE 710																																																														

Netaansluiting	Alleen aan éénfase-wisselstroom en alleen aan de op het typeplaatje aangegeven netspanning aansluiten. Aansluiting is ook aan kontaktdozen zonder randarde mogelijk daar de machine is geïsoleerd volgens DIN 57 740VDE 0740 en CEE 20. De vonkontstoring voldoet aan de Europese norm EN 55014.
Toepassing	De bovenfrees is geschikt voor het frezen van groeven, spanningen, voegen, kanten en profielen en voor rondfrezen in hout en kunststof. De bovenfrees kan tevens als rechte slijpmachine en in combinatie met een flexibele as (extra toebehoren) worden gebruikt. Dit apparaat uitsluitend gebruiken voor normaal gebruik, zoals aangegeven.
Beschrijving	 Elektronische instelling van het toerental d.m.v. een stelwiel. (alleen bij de OFE 710). Aan-/uitschakelaar, royaal uitgevoerde schuifschakelaar. Klemschroef voor motorbevestiging – na het losdraaien van de schroef kan het motorgedeelte uit de freeskorf worden genomen en als rechte slijpmachine worden gebruikt. Aansluitstuk voor stofafzuiging voor een externe afzuiginrichting. Geharde freeskorfgeleiding voor traploze hoogteverstelling van de freeskorf; bij geopende hefboom gaat de freeskorf automatisch in de hoogste stand. Parallelaanslag voor parallelfrezen met een afstand van ca. 240 mm van de buitenkant. Diepte-aanslag voor traploze instelling van de freesdiepte volgens schaal. Hefboom voor vergrendeling van de freeskorf. Revolver-diepte-aanslag waarmee 3 freesdieptes vooraf kunnen worden ingesteld. Kunststof glijshoeken ter bescherming van 'gevoelige' materialen. Veranderingen: Tekst, afbeelding en gegevens voldoen aan de technische stand in de tijd dat het geheel gedrukt wordt. Veranderingen in de zin van verdere ontwikkelingen van onze producten voorbehouden.
Freesjes verwisselen	Voor alle werkzaamheden aan de machine de stekker uit de kontaktdoos trekken. De spantangdiameter moet gelijk zijn aan de schachtdiameter van het toegepaste freesje. De schacht zover mogelijk in de spantang steken en met spanmoer vastspannen. Voor het ontspannen van het freesje de spanmoer zodanig losdraaien dat u het freesje er uit kunt halen. 
NEDERLANDS	38 OF 500 S, OFE 710

Spantang verwisselen	De volgende spantangen zijn inzetbaar: $\varnothing$ 6 mm, $\varnothing$ 8 mm, $\varnothing$ 1/4" ($\varnothing$ betreft de schachtdiameter van de freesjes). 1. Spanmoer met spantang volledig losschroeven (zie ook 'Freesjes vervisselen'. 2. Spantang uit de spanmoer trekken. 3. Nieuwe spantang in de spanmoer drukken totdat hij voelbaar vastzit. 4. Spanmoer met de spantang op de as vastschroeven.	
Parallelaanslag	1. Parallelaanslag zoals in de afbeelding getoond samenbouwen. 2. Parallelaanslag in de boringen van de grondplaat schuiven en met de twee vleugelschroeven tot de gewenste afstand vastdraaien. Voor afkanten van platen met aan één of aan beide zijden een kunststof laag moet de hoek losgeschroefd worden. Fijningstelling (B) rechts of links in de grondplaat leggen. Parallelaanslag er opschuiven. Freesafstand grof instellen en schroef (A) vastdraaien. Door het draaien van de draad is de afstand exact in te stellen. Aansluitend klemschroef vastdraaien. De instelling d.m.v. een testsnede controleren en eventueel met de fijningstelling corrigeren.	
Fijningstelling (Toebehoren* Bestelnummer: 4932 3115 84)		
Spaanafzuiging	De machine kan d.m.v. het afzuigaansluitstuk en een afzuigslang op een spaanafzuiginstallatie worden aangesloten, bijvoorbeeld op een normale stofzuiger of op de Atlas Copco industriestofzuigers RSE.  De machine alleen van de juiste spaanafzuiging voorzien. 1. Aansluitstuk voor stofafzuiging monteren als in de afbeelding aangegeven. 2. Afzuigslang al draaiende in het aansluitstuk steken en het andere slangeinde aansluiten op een stofzuiger. Het afzuigaansluitstuk heeft een genormde binnendiameter van $\varnothing$ 26 mm. Gebruik een afzuigslang met dezelfde maat (b.v. afzuigslang 4932 3304 12).	

Freesdiepte instellen

1. Freeskorf laten zakken totdat de frees het werkstuk raakt [1] en hefboom vastzetten [2].
2. Diepte aanslag op een schroef van de revolverdiepte aanslag drukken.
3. Waarde van de schaal aflezen, gewenste freesdiepte daarbij optellen en diepte-aanslag op deze waarde instellen.
4. Hefboom openen, freeskorf op diepte-aanslag laten zakken en hefboom dan weer sluiten.



Revolver-diepte-aanslag

Bij grotere freesdieptes, grotere freesdiameters of harde materialen in meerdere stappen frezen. Met de schroef van de revolver-diepte-aanslag kunnen 3 freesdieptes vast worden ingesteld:

1. Gewenste freesdiepte zoals boven beschreven instellen, daarbij de diepte-aanslag op de korste schroef instellen (laatste freesfase).
2. De laatste twee freesfasen op de langere schroeven instellen, daarbij de schroeven verdraaien en met de moeren tegen verdraaien vergrendelen.
3. Bij frezen de freeskorf eerst op de langste schroef laten zakken en dan vastzetten. Na elke freesfase de revolverdiepte aanslag verdraaien.

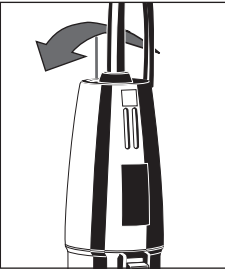
Toerental instellen
(alleen bij de OFE 710).

Tabel voor elektronika-instellingen

A = laagste toerental
G = hoogste toerental

Bij inwerking van elektromagnetische storingen van buitenaf kunnen in enkele ge-vallen voorbijgaande toerentalschommelingen optreden.

Frees ø in mm	Frees materiaal	Zacht hout	Spaanplaat	Kunststof/ Plexiglas
4-16	HSS	F-G	-	D-E
18-36	HSS	E	-	C-D
4-20	HM	G	G	E-F
22-36	HM	F	F	D-E

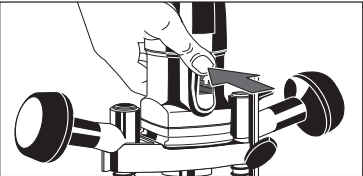


In-/uitschakelen

Inschakelen:
Schuifschakelaar naar achteren drukken en voor vergrendelen aan de voorzijde naar beneden drukken.



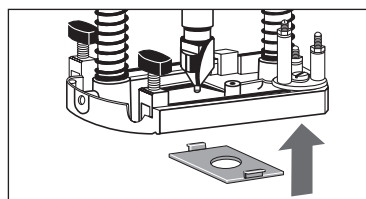
Uitschakelen:
Schuifschakelaar aan de achterzijde naar beneden drukken. De schakelaar gaat dan automatisch terug naar de 0-stand.



Transparant beschermkapje monteren

(Toebehoren*
Bestelnummer:
4932 3117 22)

Veiligheidsschijf zoals in de afbeelding in de bodemplaat steken.

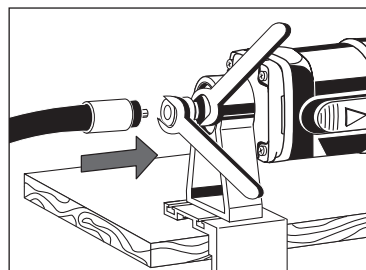


Flexibele as monteren
(Toebehoren*
Bestelnummer:
4932 3300 00)

Klemschroef voor motorbevestiging losdraaien en motorgedeelte uit de freeskorf halen.

Motorgedeelte in de machinehouder (artikelnr. 4932 3192 27) spannen en machinehouder op de werkbank bevestigen.
De machine kan ook met de schroefklemmen (artikelnr. 4932 3018 06) worden bevestigd.

Flexibele as in de spantang spannen en spanmoer vastspannen.



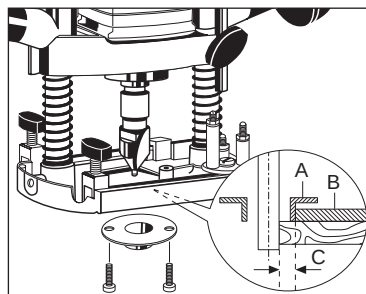
De machine heeft een max. toerental van 34.000 omw/min. derhalve uitsluitend de kogelgelagerde AEG flexibele as met bovenvermeld artikelnummer gebruiken.

Geleidehuls
(Toebehoren*
Bestelnummer:
4932 2499 77)

Bij frezen na sjablone (B) geleidehuls (A) aan de bodemplaat vastschroeven

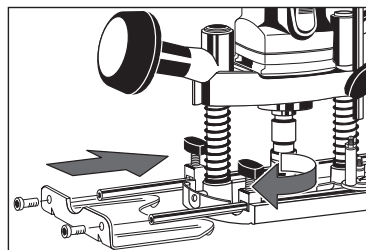
Bij buitenkontouren moet de sjablone (B) kleiner zijn dan de maat (C), bij binnenkontouren groter dan de maat (C).

Overige geleidehulzen met buitendiameters van Ø 25 – 40 mm zijn leverbaar als extra toebehoren.



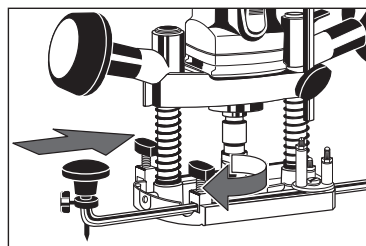
Aanslag voor bochten
(Toebehoren*
Bestelnummer:
4932 3132 74)

Voor het frezen van bochtige kanten de geleidestang van de parallelaanslag losdraaien en aan de aanslag voor bochten schroeven.



Cirkelgeleiding
(Toebehoren*
Bestelnummer:
4932 2499 80)

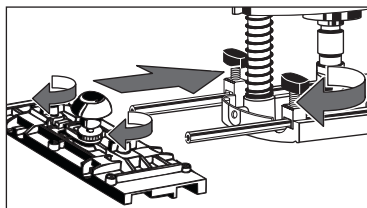
Voor het frezen van cirkels schacht in één van de gaten van de parallel aanslag schuiven. De radius tussen centreerpunt en frees instellen en knop schroef vastdraaien.



Adapter voor geleiderail.
(Toebehoren*
Bestelnummer:
4932 3618 66)

De parallelaanslag van de geleidestangen schroeven en in plaats hiervan de adapter erop schroeven.

Met opgebouwde adapter kan de bovenfrees langs de geleiderail (extra toebehoren) worden geleid. Hierdoor zijn absoluut rechte freessnedes mogelijk.



Bediening

Machine aan beide handgrepen gelijkmatig over het werkstuk geleiden.

Altijd in tegengestelde richting frezen (zie afbeelding), anders bestaat terugslaggevaar!

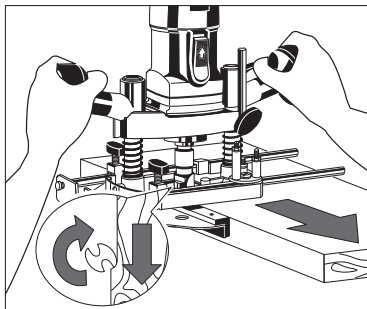
Voor absoluut rechte freessnedes de geleiderail gebruiken.

Lengte 800 mm:

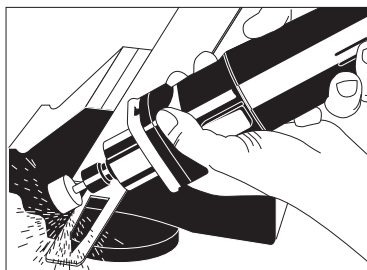
artikelnr. 4932 3618 35

Lengte 1400 mm:

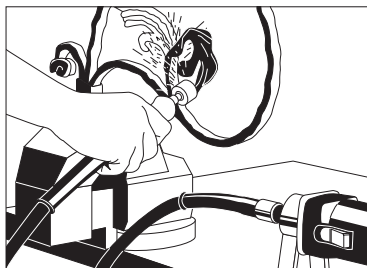
artikelnr. 4932 3618 36.



Na verwijdering van de freeskorf kan de bovenfrees als rechte slijpmachine worden gebruikt.



In combinatie met de flexibele as (extra toebehoren) kunnen ook moeilijk toegankelijke plaatsen worden bewerkt.



Onderhoud

Altijd de luchtspleten van de machine schoonhouden.

Wanneer u ervan verzekerd wilt zijn dat uw AEG machine goede prestaties blijft leveren, dient u de machine een keer per jaar door een erkende AEG servicedienst te laten controleren op o.a. versleten koolborstels.

Alleen AEG toebehoren en onderdelen gebruiken. Onderdelen welke niet vermeld worden, kunnen het beste door de AEG servicedienst verwisseld worden (zie Serviceadressen).

Onder vermelding van het tiencijferige nummer op het machineplaatje is desgewenst een doorsnedetekening van de machine verkrijgbaar bij: Atlas Copco Tools Nederland, Postbus 200, 3330 AE Zwijndrecht, Nederland 852.

Forord		Atlas Copco kan tilbyde den krævende og ønskede kvalitet. Vi har fremstillet et holdbart og sikkert elektroværktøj til Dem. Læs brugsanvisningen godt igennem, før værktøjet tages i brug, så De er sikker på at benytte elektroværktøjet på en effektiv og sikker måde. Vi er sikre på, at De har truffet det rigtige valg ved at købe et AEG–elektroværktøj fra Atlas Copco.																																				
Tekniske data		<table> <tr> <th></th><th>OF 500 S</th><th>OFE 710</th></tr> <tr> <td>Nominelt strømforbrug</td><td>500 W</td><td>710 W</td></tr> <tr> <td>Omdrejningstal, ubelastet</td><td>34 000 min⁻¹</td><td>30 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td>Maks. omdrejningstal (ubelastet) når begrænsningen af ubelastet omdrejningstal er defekt</td><td></td><td>39 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td>Fræsedybde</td><td>50 mm</td><td>50 mm</td></tr> <tr> <td>Spændetang–ø</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td></tr> <tr> <td>Fræser–ø (HSS/HM)</td><td>max. 36 mm</td><td>max. 36 mm</td></tr> <tr> <td>Slibestift–ø maks.</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td> ved keramisk binding</td><td>20 mm</td><td>20 mm</td></tr> <tr> <td> ved plastbinding</td><td>38 mm</td><td>38 mm</td></tr> <tr> <td>Halsdiameter</td><td>43 mm</td><td>43 mm</td></tr> <tr> <td>Vægt</td><td>2,9 kg</td><td>2,9 kg</td></tr> </table> * Ikke inkluderet i leveringsomfanget, kab købes som tilbehør.		OF 500 S	OFE 710	Nominelt strømforbrug	500 W	710 W	Omdrejningstal, ubelastet	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹	Maks. omdrejningstal (ubelastet) når begrænsningen af ubelastet omdrejningstal er defekt		39 000 min ⁻¹	Fræsedybde	50 mm	50 mm	Spændetang–ø	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*	Fræser–ø (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	Slibestift–ø maks.			ved keramisk binding	20 mm	20 mm	ved plastbinding	38 mm	38 mm	Halsdiameter	43 mm	43 mm	Vægt	2,9 kg	2,9 kg
	OF 500 S	OFE 710																																				
Nominelt strømforbrug	500 W	710 W																																				
Omdrejningstal, ubelastet	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹																																				
Maks. omdrejningstal (ubelastet) når begrænsningen af ubelastet omdrejningstal er defekt		39 000 min ⁻¹																																				
Fræsedybde	50 mm	50 mm																																				
Spændetang–ø	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*																																				
Fræser–ø (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm																																				
Slibestift–ø maks.																																						
ved keramisk binding	20 mm	20 mm																																				
ved plastbinding	38 mm	38 mm																																				
Halsdiameter	43 mm	43 mm																																				
Vægt	2,9 kg	2,9 kg																																				
Henvisninger til Deres sikkerhed		■ Følg sikkerhedsforskrifterne i vedlagte brochure! ■ Maskinens sikkerhedsindretning bør ubetinget benyttes. ■ Når der arbejdes med maskinen, skal man have beskyttelsesbriller på. Beskyttelseshandsker, skridsikre sko, høreværn og forklæde anbefales. ■ Spåner eller splinter må ikke fjernes, medens maskinen kører. ■ Maskinens hus må ikke anbores, da den beskyttende isolering ellers ødelægges (brug plader, der klæbes på). ■ Før ethvert arbejde ved maskinen skal stikket tages ud af stikdåsen. Maskinen sluttes kun udkoblet til stikdåsen. ■ Tilslutningskablet holdes hele tiden væk fra maskinens arbejdsområde. Kablet ledes altid bort bag om maskinen. ■ Brug kun fagligt korrekt slebne fræsere. ■ Alt benyttet indsatsværktøj skal være godkendt til det maks. omdrejningstal! ■ Emner fastspændes inden fræsningen. ■ Overfræseren stilles tilbage i grundposition efter fræsningen. (Fastspændingsarm til låsning af fræsekurv løsnes). ■ Værktøjsspindlen har et efterløb og standser dermed ikke samtidig med værktøjet. ■ Emnet bevæges mod fræsere ns drejeretning (der arbejdes kun i modløb)! Brug til sikkert arbejde kun anordninger som f.eks. beskyttelses– og trykanord– ning, anslagsplade, fremføringsenhed etc.! ■ Ved slibestifte med keramisk binding eller gummibinding med en tilladt omkredshastighed på 45 m/s må slibestift–Ø ikke overskride 20 mm. Ved slibestifter med kunstharpiksbinding med en tilladt omkredshastighed på 80 m/s må slibestift–Ø ikke overskride 38 mm. ■ Støv, som opstår i forbindelse med fræsearbejdet, er ofte sundhedsskadeligt (f.eks. ved bearbejdning af ege– og bøgetræ, sten, gamle laklag/lag maling, som indeholder bly eller andre skadelige stoffer) og må ikke trænge ind i kroppen. Brug en støvsuger og bær egnet støvbeskyttelsesmaske. Fjern grundigt aflejret støv (f.eks. ved opugning).																																				
Støjmåle– værdier		■ Værktøjets A–vægtede lydtrykniveau er typisk: 82 dB (A). Lydeffekt niveau = 95 dB (A). Brug høreværn!																																				
Vibrations– måleværdier		■ Det vægtede accelerationsniveau 4 m/s².																																				
Nettilslutning		Tilsluttes kun til enfase–vekselstrøm og kun til den netspænding, som er opgivet på mærkepladen. Tilslutning er også mulig til stikdåser uden jordomskifter, da der foreligger en beskyttelsesisolering i henhold til hhv. DIN 57 740/VDE 0740 og CEE 20. Radiostøj svarer til den europæiske standard EN 55014.																																				
DANSK	43	OF 500 S, OFE 710																																				

Anvendelse

Overfræseren kan bruges til notfræsning, afrundings-fræsning, affasningsfræsning, kantfræsning og hulfræsning i træ og kunststof.
Desuden kan overfræseren benyttes som ligesliber og i forbindelse med en bøjeksel (tilbehør).
Produktet må ikke anvendes på anden måde og til andre formål end foreskrevet.

Kort beskrivelse

Indstillingsskruer til elektronisk indstilling af omdrejningstal. (Kun på OFE 710).

Afbryder i form af en storfladet skubbeafbryder.

Klemmeskruer til fastgørelse af motoren – når skruen løsnes, kan motordelen tages ud af fræsekurven og benyttes som ligesliber.

Opsugningsstuds til tilslutning af en ekstern opsugningsanordning.

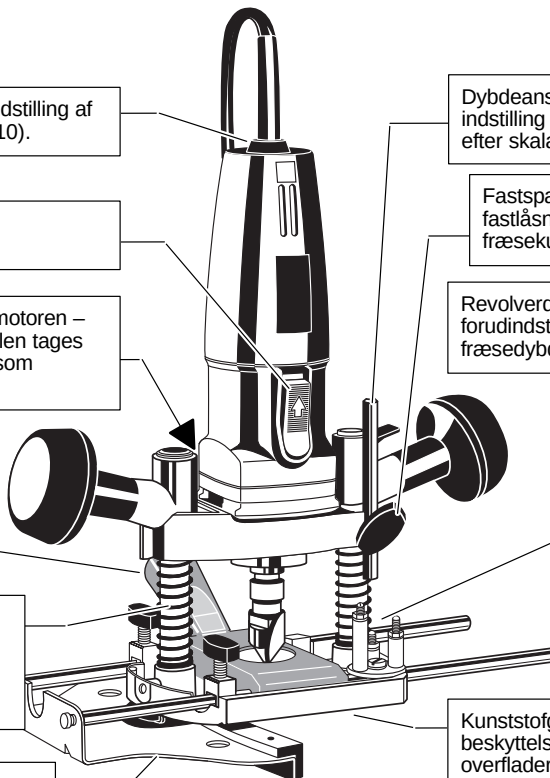
Hærdet fræsekurvsføring til trinløs højdeindstilling af fræsekurven; fræsekurven kører automatisk i øverste position med løsnet fastspændingsarm.

Parallelanslag til parallelfræsning med en afstand på indtil 240 mm fra den udvendige kant.

Dybdeanslag til trinløs indstilling af fræsedybde efter skala.

Fastspændingsarm til fastlåsning af fræsekurv.

Revolverdybdeanslag til forudindstilling af 3 fræsedybder.



Kunststofglidesål til beskyttelse af følsomme overflader

Ændringer: Tekst, billede og data svarer til den tekniske udvikling på trykkesidspunktet. Der tages forbehold for ændringer som følge af videreudvikling af vore produkter.



Før ethvert arbejde ved maskinen skal stikket tages ud af stikdåsen.

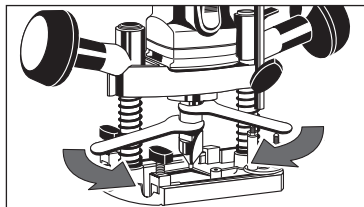
Fræser udskiftes



Spændetang- $\varnothing$ skal svare til den anvendte fræsers skaft- $\varnothing$.

Skaftet på fræseren stikkes så langt som muligt ind i spændetangen og spændes med spændemøtrikken.

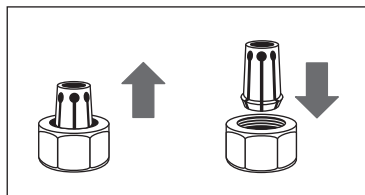
Til afmontering af fræseren løsnes spænde-møtrikken så meget, at fræseren kan tages ud.



Spændetang udskiftes

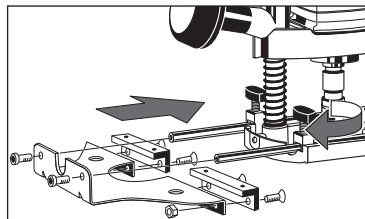
Følgende spændetænger kan bruges: $\varnothing$ 8 mm, $\varnothing$ 12 mm, $\varnothing$ 1/4" ($\varnothing$ -opgivelsen refererer til fræserens skaft- $\varnothing$).

1. Spændemøtrik skrues fuldstændigt af med spændetangen (se også "fræser udskiftes").
2. Spændetang trækkes ud af spændemøtrik.
3. Ny spændetang trykkes ind i spændemøtrik, indtil den kommer mærkbart i indgreb.
4. Spændemøtrik skrues fast på arbejdsspindel med spændetangen.

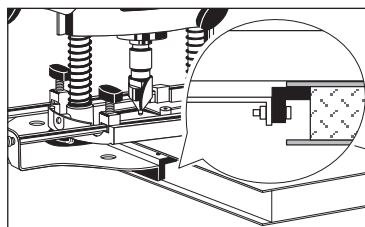


Parallelanslag

1. Parallelanslag monteres som vist i figur.
2. Parallelanslag skubbes ind i grundpladens borer og fastspændes med de to vingemøtrikker i den ønskede afstand.



Plastvinklen fastgøres som vist på billedet til kantfræsning af plader, som er forsynet med belægning på en eller begge sider.



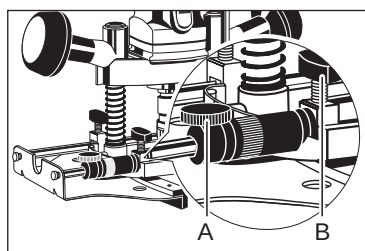
Finindstilling

(Tilbehør*

Bestillingsnr.:
4932 3115 84)

Læg finindstillingen til højre eller venstre ned i grundpladen. Parallelanslaget skubbes ind. Fræseafstanden indstilles groft og skruen (A) drejes fast. Den nøjagtige afstand indstilles ved at dreje på gevindbøsningen. Derefter drejes klemmeskruen (B) fast.

Indstillingen kontrolleres ved en prøve-boring, og der foretages eventuelt korrektioner med finindstillingen.



Spånudblæsning

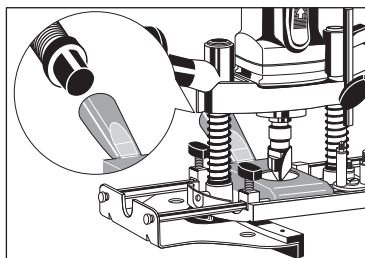
Til maskinen kan tilsluttes en spånsugning via en opsugningsstuds og en støvsugerslange. Industristøvsugere er egnede eller husholdningsstøvsugere.



Maskinen drives kun med en egnet spånudsugning.

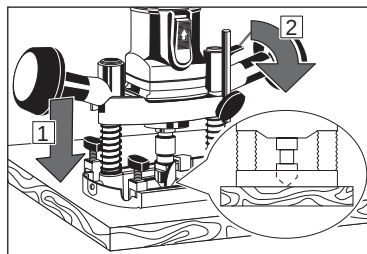
1. Opsugningsstuds monteres som i figur.
2. Støvsugerslange anbringes i opsugningsstuds, idet den drejes, og den anden ende tilsluttes en støvsuger.

Opsugningsstuds har en standardiseret indvendig diameter på 26 mm. En støvsugerslange med dette mål kan bruges (f. eks. støvsugerslange løbenr. 4932 3304 12).

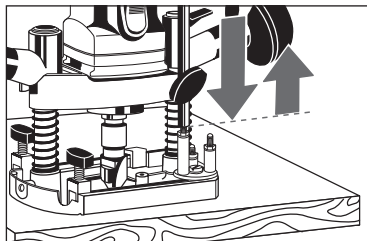


Indstilling af fræsedybde

1. Fræsekurv sænkes, indtil fræsere berører emnet ①, og fastspændingsarm fastlåses ②.



2. Sænk dybdestyret ned, så det røver ved en af skrueerne på revolverdybdestyret.
3. Værdien aflæses på skalaen, den ønskede fræsedybde lægges til, og dybdeanslag indstilles til denne værdi.
4. Fastspændingsarm løsnes, fræsekurv sænkes på dybdeanslag, og fastspændingsarm fastlåses igen.



Revolverdybdeanslag

Ved større fræsedybder, større fræsediame— tre eller hårde materialer bør der fræses af flere gange. Med revolverdybdeanslagets skruer kan i den forbindelse 3 fræsedybder indstilles fast:

1. Ønsket fræsedybde indstilles, som be—skrevet ovenfor, i den forbindelse indstilles dybde—anslaget til den korteste skrue (sidste fræsetrin).
2. De første to fræsetrin indstilles ved de lange skruer, i den forbindelse drejes skruerne, og der sikres mod fordrejning med møtrikkerne.
3. Til fræsning sænkes fræsekurven først ned til den længste skrue og fastlåses. Efter hver fræsning drejes revolverdybdeanslaget.

Omdrejnings— tal indstil— les

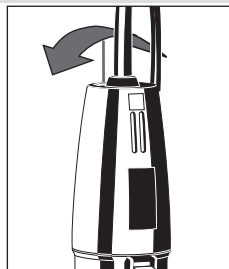
(Kun på OFE 710).

Tabel for elektronik— indstilling— er

A = mindste omdrejningstal
G = største omdrejningstal

Under påvirkning af ekstreme elektromagnetiske fejl udefra kan der i enkelte tilfælde optræde forbigående omdrejningstalsvingninger.

Fræser ø i mm	Fræse— materiale	Blødt træ	Spånplade	Kunststof plexiglas
4–16	HS—stål	F–G	—	D–E
18–36	HS—stål	E	—	C–D
4–20	Hårdmetal	G	G	E–F
22–36	Hårdmetal	F	F	D–E



Afbryderkontakt

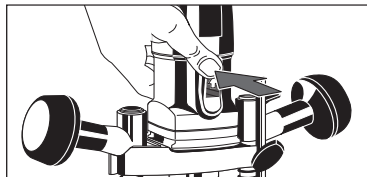
Tænd:

Skydekontakten trykkes bagud. For aktivere kontaktpærren trykkes den forreste del af kontakten ned.



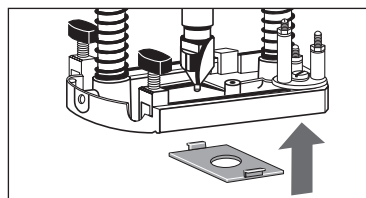
Sluk:

Skydekontakten trykkes ind. Kontakten vender automatisk tilbage til 0-standing.



**Gennemsig-
tigt værn
påmonteres**
(Tilbehør*
Bestillingsnr.:
4932 3117 22)

Beskyttelsesplade anbringes i bundplade
som i figur.

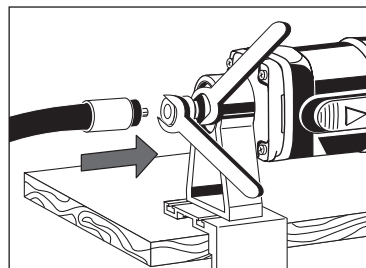


**Bøjeaksel
monteres**
(Tilbehør*
Bestillingsnr.:
4932 3300 00)

Klemmeskruen til fastgørelse af motoren
løsnnes og motordelen tages ud af
fræsekurven.

Motordelen spændes fast i
maskinholderen (bestill.nr. 4932 3192 27)
og maskinholderen fastgøres til
arbejdsbordet.
Maskinen kan også fastgøres med
skruetvingen (bestill.nr. 4932 3018 06).

Bøjeakslen spændes fast i spændetangen
og spændemøtrikken spændes.



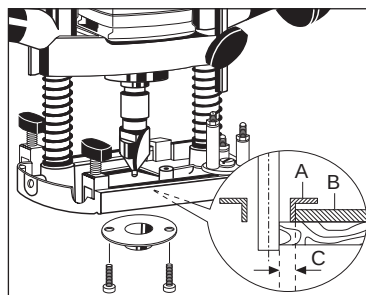
Maskinen har et maks. omdrejningstal på 34000 omdr./min. Derfor er det kun tilladt
at benytte AEG bøjeakslen med kuglelejer med ovennævnte bestill.nr.

**Kopierings-
muffe**
(Tilbehør*
Bestillingsnr.:
4932 2499 77)

Til fræsning efter skabelon (B) skrues
styrerør på bundpladen.

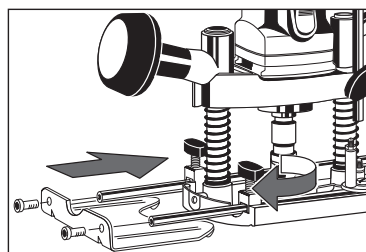
Ved udvendige konturer skal
skabelonen (B) være mindre end
målet (C), med indvendige konturer
større end målet (C).

Yderligere styrekapper med en
udvendig diameter på 25–40 kan
købes som tilbehør.



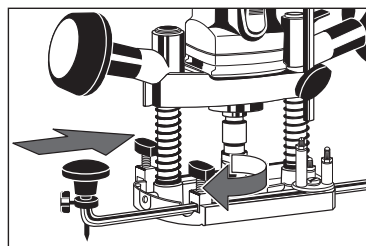
Kurvestop
(Tilbehør*
Bestillingsnr.:
4932 3132 74)

Parallelanslaget skrues af styreskinne
og kurvestoppet skrues på i stedet for.



Cirkelføring
(Tilbehør*
Bestillingsnr.:
4932 2499 80)

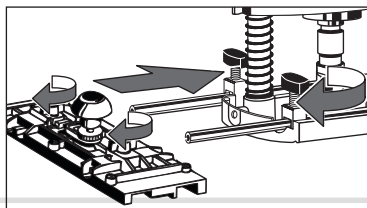
Cirkelføringen stikkes ned i grundpladen i
en af hullerne på parallelstoppet.
Radiussen mellem centreringsspids
og fræser indstilles og klemmeskruen
strammes fast.



Adapter til styreskinne
(Tilbehør*)
Bestillingsnr.:
4932 3618 66)

Parallelanslaget skrues af styrestængerne og adapteren skrues på i stedet for.

Med påmonteret adapter kan overfræseren føres langs med styreskinnen (tilbehør). Dette muliggør absolut lige fræsesnit.



Håndtering

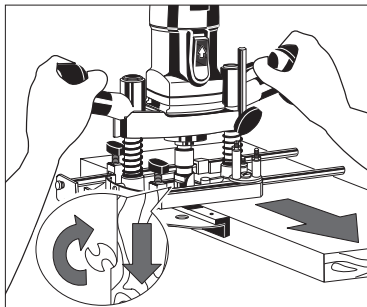
Maskinen holdes ved begge greb og føres jævnt hen over emnet.

Der fræses altid i modløb (se figur), ellers er der fare for tilbageslag.

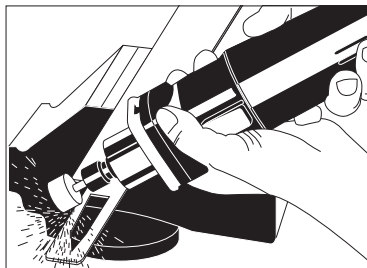
Styreskinnen benyttes til absolut lige fræsesnit.

Længde 800 mm: best.nr. 4932 3618 35

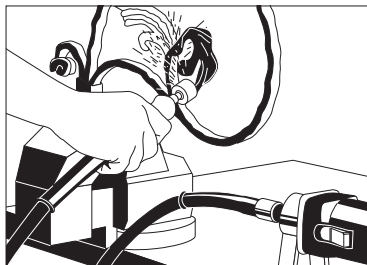
Længde 1400 mm: best.nr. 4932 3618 36



Når fræsekurven er taget af, kan overfræseren benyttes som ligesliber.



Bøjeakslen (tilbehør) gør det muligt at bearbejde vanskeligt tilgængelige steder.



Vedligeholdelse

Hold altid maskinens ventilationsåbninger rene.

For at sikre en lang levetid skal maskinen undersøges en gang om året for slidte kul hos et autoriseret AEG-værksted.

Brug kun Atlas Copco tilbehør og reservedele. Lad de komponenter, hvis udskiftning ikke er blevet beskrevet, udskifte hos Atlas Copco service (se kundeserviceadresser).

Ved opgivelse af type nr. der er angivet på maskinens effektskilt, kan De rekvirere en reservedelstegning, ved henvendelse til: Atlas Copco Elektroværktøj, Brogrenen 3, DK-2635 Ishøj.

Förord		Du har köpt en kvalitetsprodukt från Atlas Copco. Vi har byggt ett hållbart och säkert elverktyg åt Dig, men för att Du effektivt och säkert skall kunna använda Ditt elverktyg måste Du läsa igenom denna bruksanvisning. Vi är säkra på att Du gjort ett bra val genom Ditt köp av ett AEG–elverktyg från Atlas Copco.																																																										
Tekniska data.		<table><thead><tr><th></th><th colspan="2">OF 500 S</th><th colspan="2">OFE 710</th></tr></thead><tbody><tr><td>Upptagen effekt</td><td>500</td><td>W</td><td>710</td><td>W</td></tr><tr><td>Tomgångsvarvtal, obelastad</td><td>34 000</td><td>min⁻¹</td><td>30 000</td><td>min⁻¹</td></tr><tr><td>Högsta tomgångsvarvtal vid icke aktiv reglering av tomgångsvarvtal</td><td></td><td></td><td>39 000</td><td>min⁻¹</td></tr><tr><td>Fräsdjup</td><td>50</td><td>mm</td><td>50</td><td>mm</td></tr><tr><td>Spännhylsor – ø</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td></td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td></td></tr><tr><td>Fräs – ø (HSS/HM)</td><td>max. 36</td><td>mm</td><td>max. 36</td><td>mm</td></tr><tr><td>Max. slipstift-ø med keramiskt bindemedel</td><td>20</td><td>mm</td><td>20</td><td>mm</td></tr><tr><td>plastbindemedel</td><td>38</td><td>mm</td><td>38</td><td>mm</td></tr><tr><td>Spännhals-ø</td><td>43</td><td>mm</td><td>43</td><td>mm</td></tr><tr><td>Vikt</td><td>2,9</td><td>kg</td><td>2,9</td><td>kg</td></tr></tbody></table> * Ingår ej i leveransomfånget, erhålles som tillbehör.					OF 500 S		OFE 710		Upptagen effekt	500	W	710	W	Tomgångsvarvtal, obelastad	34 000	min ⁻¹	30 000	min ⁻¹	Högsta tomgångsvarvtal vid icke aktiv reglering av tomgångsvarvtal			39 000	min ⁻¹	Fräsdjup	50	mm	50	mm	Spännhylsor – ø	6 mm, 8 mm, 1/4"*		6 mm, 8 mm, 1/4"*		Fräs – ø (HSS/HM)	max. 36	mm	max. 36	mm	Max. slipstift-ø med keramiskt bindemedel	20	mm	20	mm	plastbindemedel	38	mm	38	mm	Spännhals-ø	43	mm	43	mm	Vikt	2,9	kg	2,9	kg
	OF 500 S		OFE 710																																																									
Upptagen effekt	500	W	710	W																																																								
Tomgångsvarvtal, obelastad	34 000	min ⁻¹	30 000	min ⁻¹																																																								
Högsta tomgångsvarvtal vid icke aktiv reglering av tomgångsvarvtal			39 000	min ⁻¹																																																								
Fräsdjup	50	mm	50	mm																																																								
Spännhylsor – ø	6 mm, 8 mm, 1/4"*		6 mm, 8 mm, 1/4"*																																																									
Fräs – ø (HSS/HM)	max. 36	mm	max. 36	mm																																																								
Max. slipstift-ø med keramiskt bindemedel	20	mm	20	mm																																																								
plastbindemedel	38	mm	38	mm																																																								
Spännhals-ø	43	mm	43	mm																																																								
Vikt	2,9	kg	2,9	kg																																																								
Säkerhetsföreskrifter		■ Beakta säkerhetsanvisningarna i bifogat informationsblad. ■ Använd alltid maskinens skyddsanordningar. ■ Använd alltid skyddsglasögon, skyddshandskar och hörselskydd. ■ Avlägsna aldrig spån eller flisor när maskinen är igång. ■ Borra inte i maskinhuset, då skyddsisoleringen kan ta skada (använd klistretiketter). ■ Drag alltid ur kontakten när du utför arbeten på maskinen. Maskinen skall vara fränkopplad innan den anslutes till väggurtag. ■ Nätkabeln skall alltid hållas ifrån arbetsområdet. Lägg kabeln bakåt i förhållande till arbetsriktningen. ■ Använd endast fackmässigt slipade fräsar. ■ Alla använda insatsverktyg måste vara godkända för max varvtal! ■ Spänn fast arbetsstycket innan fräsning påbörjes. ■ Efter avslutat arbete skall fräsen återställas i utgångsläge (fräskorgens låsarm frigöres) ■ Se upp, verktygsspindeln roterar en stund efter det maskinen fränkopplats. ■ Rör arbetsstycket mot fräsens rotationsriktning (arbeta endast mot rotationsriktningen).För din egen säkerhet, använd utrustningar som t.ex. skydd-och skjututrustning, anslag m.m. ■ Vid keramiskt- och gummibundna slipkroppar med en tillåten periferihastighet av 45 m/s får diametern på slipkroppen ej överstiga 20 mm. Vid konsthartsbundna slipkroppar med en tillåten periferihastighet av 80 m/s får diametern på slipkroppen ej överstiga 38 mm. ■ Dammet som uppkommer vid arbeten med denna maskin kan vara skadligt för hälsan (t.ex. vid bearbetning av ek eller bok, sten, färg, som kan innehålla bly eller andra skadliga kemikalier) om de når kroppen. Använd ett utsugningssystem och bär skyddsmask. Avlägsna kvarblivande damm med t.ex. en dammsugare.																																																										
Ljudnivåmätvärden		■ A-värdet av maskinens ljudnivå utgör: Ljudtrycksnivå = 82 dB (A). Ljudeffektsnivå = 95 dB (A). Använd hörselskydd!																																																										
Vibrationsmätvärden		■ Den beräknade hastighetsökningen är 4 m/s².																																																										
Nätanslutning		Endast till enfas-växelström och endast till den nätspänning som finns angiven på effektskytlen. Anslutning får också göras till uttag utan skyddsjord då verktygen är skyddsisolerade enligt DIN 57 740/VDE 0740 resp. CEE 20. Radioavstörningen är enligt EN 55014.																																																										
SVENSKA	49	OF 500 S, OFE 710																																																										

Användning

Handöverfräsen användes till spårfräsning, avrundningsfräsning, falsfräsning, hålkärfräsning m.m. i trä och plast.
Överhandsfräsen kan också användas som rak slipmaskin och i kombination med en böjlig axel.
Den får endast användas: normalbruk.

Kort beskrivning

Ställratt för elektronisk varvtalsinställning (endast OFE 710).

Stor strömbrytare

Klämskruv för motorfäste – efter lossning av skruven kan motordelen tas bort från fråkorgen och användas som rak slipmaskin.

Utsugsstos för dammsugaranslutning.

Steglös höjdinställning av fråkorgen, vid lossad låsningsarm ställer sig fråkorgen automatisk i högsta position.

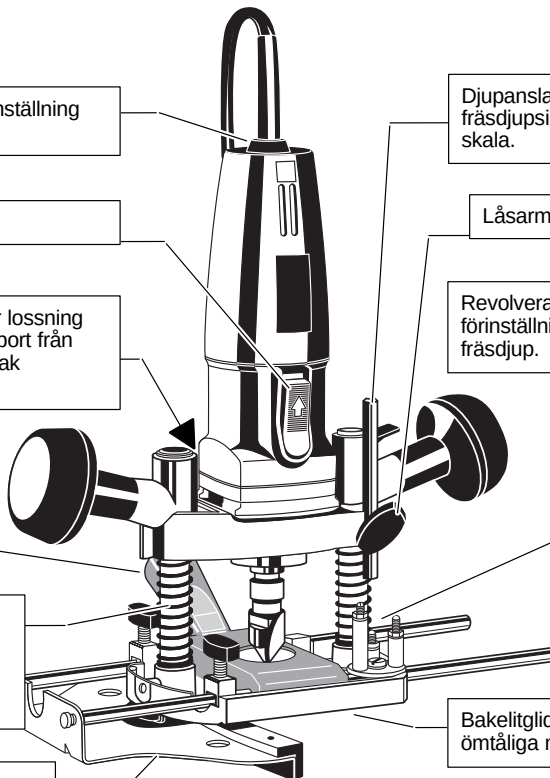
Parallellanslag upp till 240 mm avstånd till ytterkanten.

Djupanslag för Steglös fräsdjupsinställning enl. skala.

Låsarm för fråkorgen.

Revolveranslag till förinställning av 3 olika fräsdjup.

Bakelitglidsko för skydd av ömtåliga material.



Ändringar: Text, bilder och data överensstämmer med det tekniska utförande som gäller vid tiden för tryckterminen. Ändringar som har betydelse för vidare utvecklingen av våra produkter är förbehållna.



Drag alltid ur kontakten när du utför arbeten på maskinen.

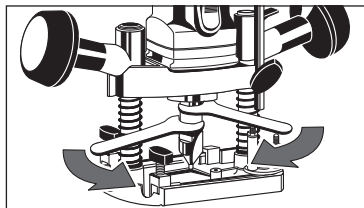
Byte av fräs



Spännhylsa – $\emptyset$ och frässkaft – $\emptyset$ måste överensstämma

Se till att verktygets skaft skjuts in i spännhylsan så långt som möjligt och drag åt spännmuttern.

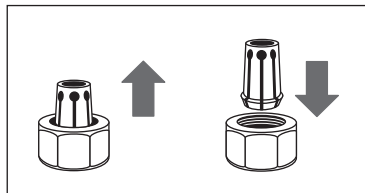
Vid fräsbyte, lossa endast spännmuttern så mycket att fräsen lätt kan avlägsnas.



Byte av spännhylsa

Följande spännhysor är användbara, $\varnothing$ 6 mm, $\varnothing$ 8 mm och $\varnothing$ 1/4" (för samma frässkaft diameter).

1. Skruva av både spännmuttern och spännhysan helt och hållet.
2. Dra ur spännhysan ur spännmuttern.
3. Tryck ner den nya spännhysan i spännmuttern tills det klickar.
4. Skruva fast spännmuttern med spännhysan på arbetsspindeln.

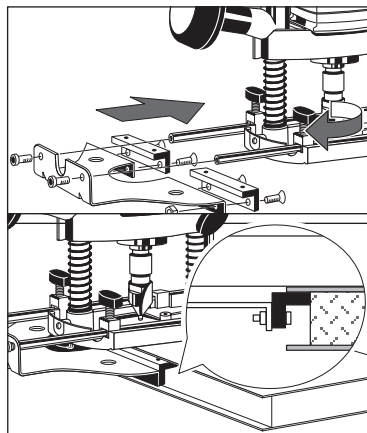


Parallellanslag

1. Montera parallellanslag som fig. visar.

2. Skjut parallellanslaget i därför avsedda hål i bottenplattan och lås med låsskruvarna i önskat läge.

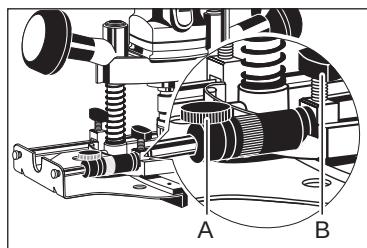
För renfräsning av en- eller tvåsidigt laminerade skivor monteras plastvinkeln enligt bild.



Fininställning (Tillbehör* Best. nr: 4932 3115 84)

Fininställningen (B) läggs in till höger eller vänster i bottenplattan. Parallellanslaget skjuts in. Fräsavståndet grovinställs och skruven (A) fastdrages. Genom att vrida gånghysan inställes avståndet exakt. Spännskruvarna fastdrages.

Kontrollera inställningen med ett provskär och justera om så skulle erfordras.



Spånutsug

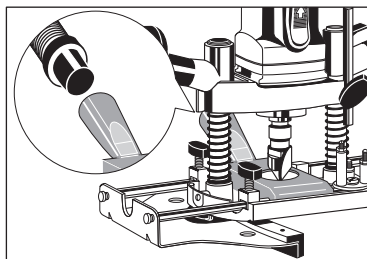
Via utsugstos och en sugslang kan spånutsug ske. Lämplig är industri-dammsugare eller en hushållsdammsugare.



Förse maskinen endast med därför avsedd spånutsug.

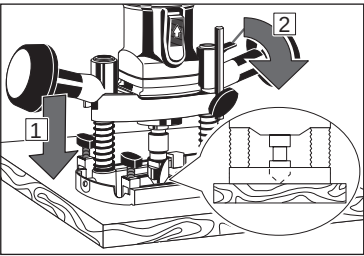
1. Montera utsugsstos som fig. visar.
2. Fäst sugslangen på utsugsstosen med en lätt vridning och den andra slangänden i dammsugaren.

Norm på utsugsstosens innerdiameter är 26 mm. Användbar sugslang har art.nr. 4932 3304 12.

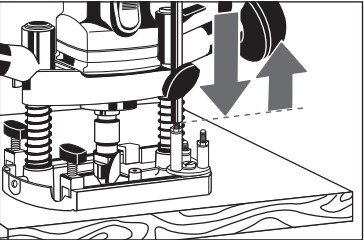


**Inställning av
fräsdjup.**

1. Sänk ner fräskorgen tills fräsen berör arbetsstycket ① spänn fast låsarmen ②.



2. Sänk djupanslaget mot en skruv i revolveranslaget.
3. Läs av skalans värde, lägg till önskat värde på fräsdjup och ställ in djupanslaget på det totala värdet.
4. Lossa på låsarmen, sänk fräskorgen mot djupanslaget och lås fast låsarmen.



**Revolver-
djupanslag**

Vid större fräsdjup, större fräs- eller hårda material skall man fräsa i flera omgångar. Med revolverdjupanslagets skruvar kan tre fräsdjup fastställas.

1. Ställ in ovan beskrivna fräsdjup, ställ härvid in djupanslaget mot den kortaste skruven (sista frässteg).
2. Ställ in de första två frässtegen på de längre skruvarna, vrid skruvarna och lås dem med låsmuttern.
3. Sänk fräskorgen, vid första steget mot den längsta skruven och lås. Vrid revolverdjupanslaget för varje frässteg.

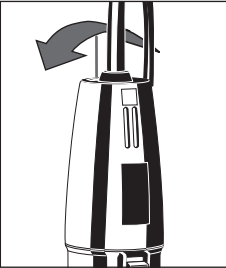
**Varvtals-
inställning**
(endast OFE 710).

**Tabell för
elektronik-
inställning.**

A = lägsta varvtal
G = högsta varvtal

Under inverkan av elektromagnetiska störningar utifrån, kan enstaka fall av varvtals-sänkningar uppträda.

Fräs- $\varnothing$ in mm	Fräs- material	mjukt trä	spånskiva	plast plexiglas
4–16	HSS	F–G	–	D–E
18–36	HSS	E	–	C–D
4–20	HM	G	6	E–F
22–36	HM	F	5	D–E

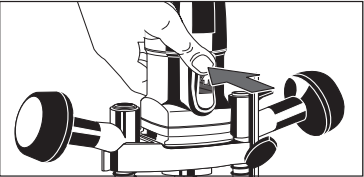


In-/urkoppling

Inkoppling:
Tryck strömbrytaren bakåt och lås genom att trycka nedåt i det främre läget.

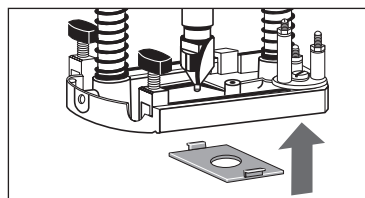


Urkoppling:
Tryck strömbrytaren nedåt i det bakre läget. Strömbrytaren går automatiskt tillbaka i 0-läget.



Montering av klarsiktskydd
(Tillbehör*
Best. nr:
4932 3117 22)

Montera skyddskivan enl. fig..

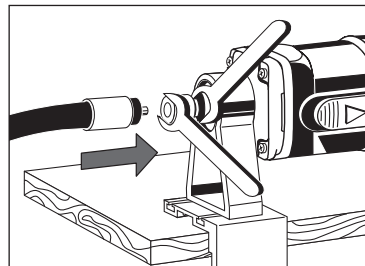


Montering av böjlig axel
(Tillbehör*
Best. nr:
4932 3300 00)

Lossa motordelens klämskruv och ta bort den från fräskorgen.

Fixera motordelen i maskinhållaren (ordernr. 4932 3192 27) och fäst maskinhållaren på arbetsbänken. Maskinen kan även fixeras med skruvtvingen (ordernr. 4932 3018 06).

Fäst den böjliga axeln i spännhylsan och dra åt spännmuttern.



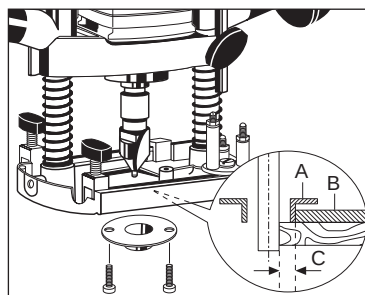
Maskinens max. varv/tal är 34 000 varv/min. Använd därför endast AEG:s kullagrade böjliga axel (ordernr. Se ovan).

Styrhysla för kopierfräsning
(Tillbehör*
Best. nr:
4932 2499 77)

För fräsning efter schablon skruva fast styrhyslan (A) på bottenplattan (B)

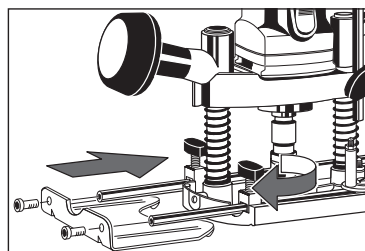
Vid fräsning efter ytterkonturer måste schablonen vara mindre än mått (C) och vid innerkonturer större än mått (C).

Ytterligare styrhyslor med ytterdiametrar från 25–40 mm kan tillhandahållas som tillbehör.



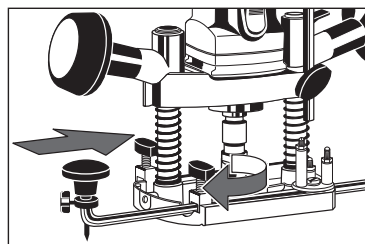
Kurvanslag
(Tillbehör*
Best. nr:
4932 3132 74)

Styrstängerna skruvas av från parallellanslaget och skruvas på kurvanslaget.



Cirkelstyrning
(Tillbehör*
Best. nr:
4932 2499 80)

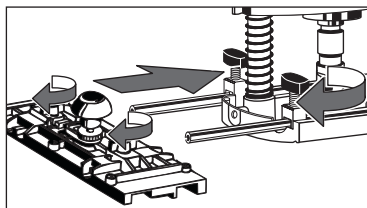
Skaftet skjuts in i ett av hålen för parallellanslaget. Radien mellan centrumspetsen och fräsen ställs in och låsskruven åtdrages.



**Adapter för
styrskena.**
(Tillbehör*
Best. nr:
4932 3618 66)

Skruva av parallellanslaget från dess styrskenor och sätt fast adaptern istället.

När adaptern monterats kan överhandsfräsen skjutas längs styrskenan (tillbehör). Detta möjliggör exakta snitt.

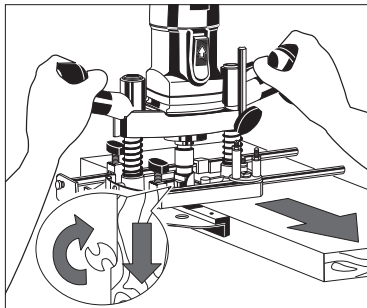


Användning

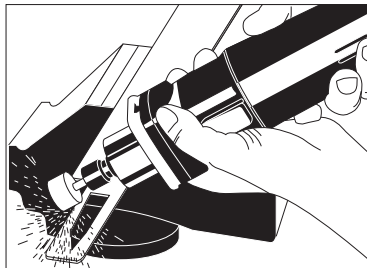
Håll alltid handöverfräsen med båda händer och för den i jämnt tempo över arbetsstycke.

Fräs alltid mot rotationsinriktning (se fig.) för att undvika bakslag!

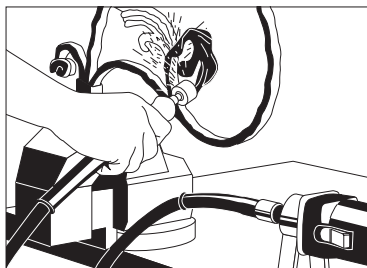
Använd styrskena för raka, exakta snitt.
Längd 800 mm: Ordernr. 4932 3618 35
Längd 1400 mm: Ordernr. 4932 3618 36



Efter att fräskorgen avlägsnats kan överhandsfräsen användas som rak slipmaskin.



Tillsammans med den böjliga axeln (tillbehör), är det möjligt att arbeta på ställen där det är svårt att komma åt.



Skötsel

Se till att motorhöljets luftslitsar är rena.

För att garantera drift, skall maskinens kolborstar undersökas av en Atlas Copco-serviceverkstad ungefär en gång per år.

Använd endast AEG tillbehör och reservdelar. Reservdelar vars utbyte ej beskrivs bytes bäst av AEG auktoriserad serviceverkstad (se broschyr Garanti/Kundtjänstadresser).

Vid behov av sprängskiss, kan en sådan, genom att uppge maskinens art. nr. (som finns på typskylten) erhållas från: Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden.

Johdanto		Vaadit parasta ja ostat laatua – laatua, jota Atlas Copco tuottaa. Olemme valmistaneet käyttöosi kestävän ja varman sähkötyökalun. Tämän työkalun mahdollisimman tehokas ja turvallinen käyttö edellyttää kuitenkin ennen koneen käyttöä tämän käyttöohjeen huolellista lukemista. Olemme varmoja siitä, että olet tyytyväinen Atlas Copcon AEG-sähkötyökalun valintaan.			
Tekniset arvot			OF 500 S	OFE 710	
		Nimellisteho	500 W	710 W	
		Kuormittamaton kierrosluku	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹	
		Suurin tyhjäkäyntikierrosluku kun kierrosluvun tyhjäkäyntirajoitus ei toimi.		39 000 min ⁻¹	
		Jyrsinkorin liike	50 mm	50 mm	
		Kiristysholkin halkaisija-ø	6 mm, 8 mm, 1/4 [”] *	6 mm, 8 mm, 1/4 [”] *	
		Jyrsinterän Ø (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	
		Hiomapyörän ø max. keraamisella sidoksella	20 mm	20 mm	
		muovisidoksella	38 mm	38 mm	
		Kiinnityskaula ø	43 mm	43 mm	
		Paino	2,9 kg	2,9 kg	
		* Ei sisälly vakiovarustukseen, saatavana lisätarvikkeena.			
Turvallisuus- ohjeet		■ Huomioi punaiselle paperille painetut turvaohjeet! ■ Laitteen suojavarusteita on ehdottomasti käytettävä. ■ Käytä laitteella työskennellessäsi aina suojalaseja. Suojakäsineiden, turvallisten ja tukevapohjaisten kenkien, kuulosuojainten ja suojaesiliinan käyttöä suositellaan. ■ Lastuja tai puruja ei saa poistaa koneen käydessä. ■ Älä lävistä moottoripesää, sillä kaksinkertainen eristys saattaa vaurioitua. (käytä liimaa). ■ Irrota aina pistotulppa seinäkoskettimesta ennen koneeseen tehtäviä toimempiteitä. Varmista, että kone on sammutettu ennen kytkemistä sähköverkkoon. ■ Pidä sähköjohto poissa koneen käyttöalueelta. Siirrä se aina taaksesi. ■ Käytä ainoastaan ammattitaidolla hiottuja jyrsinteriä. ■ Kaikkien käytettävien työkalujen tulee olla hyväksytyjä suurimmalle kierrosluvulle! ■ Työstettävä kappale on lukittava paikoilleen ennen työn aloittamista. ■ Palauta jyrsin käytön jälkeen alkuperäiseen asentoon (vapauta kiinnitysvipu jyrsinkorin varmistamiseksi). ■ Työkalukara pyörii vielä sen jälkeen kun laitteesta on katkaistu virta. ■ Syötä työkalu ainoastaan jyrsinterän pyörimissuuntaan vastaan. Tapaturmien välttämiseksi – käytä suojavarusteita, kuten silvuohjainta, repäisysuojaa y.m. ■ Keramikka- ja kumisidonnaisille hiomapyöröille sallitulla kehänopeudella 45 m/s saa hiomapyörän ø olla korkeintaan 20 mm. Keinohartsidonnaisille hiomapyöröille sallitulla kehänopeudella 45 m/s saa hiomapyörän ø olla korkeintaan 38 mm. ■ Työstössä syntyvä pöly saattaa olla terveydelle vahingollista (esimerkiksi tammi, pyökki, kivi, lyijyä tai muita myrkyllisiä kemikaaleja sisältävä maali), joten sen koskettaminen tai hengittäminen tulisi välttää. Liitä kone kohdeimujärjestelmään ja käytä sopivaa pölysuojaa kasvoilla. Poista laskeutunut pöly huolellisesti esimerkiksi pölynimurilla.			
Mitattu melutaso		■ Yleensä työkalun A-luokan melutaso: Melutaso = 82 dB (A). Äänenvoimakkuus = 95 dB (A). Käytä kuulosuojaimia!			
Tärinätaso		■ Normaalisti mitattu kiihtyvyyssarvo on 4 m/s².			
Verkkoliitäntä		Koneen saa liittää vain 1-vaiheiseen vaihtovirtaan tyyppikilven mukaiselle jännitteelle. Kone on suojaeristetty (DIN 57 740, VDE 0740 ja CEE 20) ja niin sen saa liittää myös ilman maadoituskosketinta oleviin pistorasioihin. Kone on radiohäiriösuojattu Euroopan normin EN 55014 mukaan.			
SUOMI	55	OF 500 S, OFE 710			

Käyttö

Kone soveltuu erilaisiin puuhun tai muoviin tehtäviin jyrsintöihin, kuten reunojen pyöristykseen tai muotoiluun, urien tekoon tai upotustehtäviin.

Jyrsintä voidaan myös käyttää suorana hiomakoneena tai tukivarteen kiinnitettynä (tarvike).

Älä käytä tuotetta ohjeiden vastaisesti.

Toimintakuvaus

Kierrosluvun ennaltavalinnan säätöpyörä.
(vain mallissa OFE 710).

Laajapintainen, luistimallinen käynnistin.

Lukitusruuvi moottorin kiinnittämiseksi;
löysäämällä ruuvia, moottori voidaan
irrottaa ja käyttää suorana hiomakoneena.

Imuletkun liitäntä
ulkopuolista imulähdettä
varten.

Erityiskarkaistu jyrsinkorinohjaus
portaattomasti vaihteleville
jyrsintäsyvyyksille; jyrsinkori
palautuu automaattisesti
lähtöasentoon, kun lukitusvipu
nostetaan.

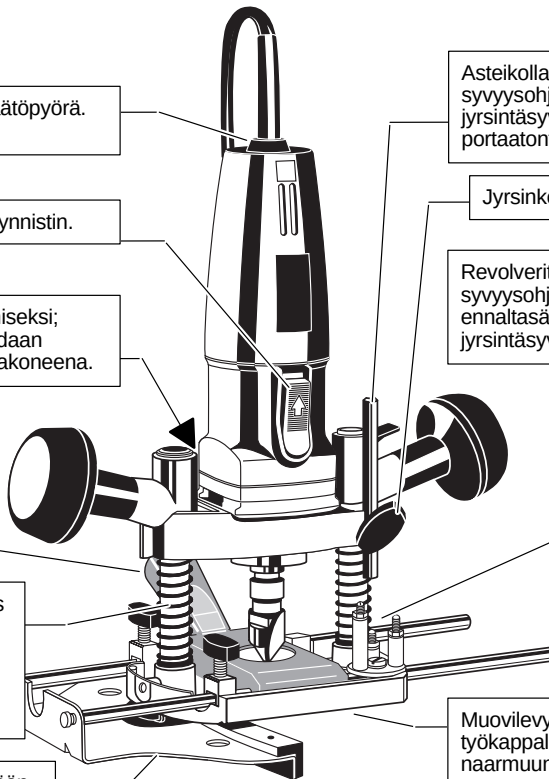
Sivuohtajan yhdensuuntaisjyrsintään
aina 240 mm:n etäisyyteen
reunasta.

Asteikolla varustettu
syvyysohjain
jyrsintäsyvyuden
portaattonta säätöä varten.

Jyrsinkorin lukitusvipu.

Revolverityyppinen
syvyysohjain kolmelle
ennaltasäädetylle
jyrsintäsyvyydelle.

Muovilevy suojaa
työkappaleen arkaa pintaa
naarmuuntumiselta.



Muutokset: Teksti, kuvat ja tekniset tiedot vastaavat käyttöohjeen painatusajankohdan tilannetta. Oikeudet tuotteiden kehityksestä johtuviin muutoksiin pidätetään.

Jyrsinterän vaihto



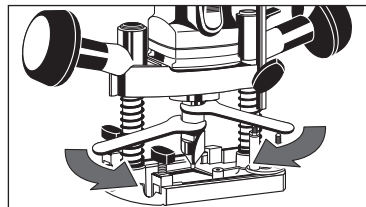
Irrota aina pistotulppa seinäkoskettimesta ennen koneeseen tehtäviä toimempiteitä.

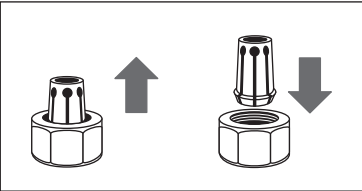
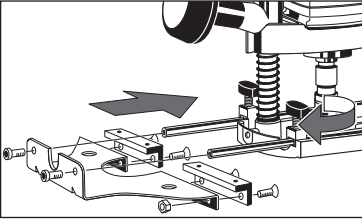
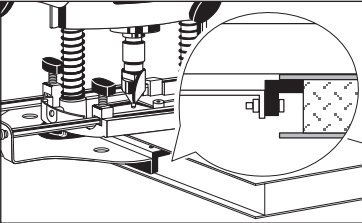
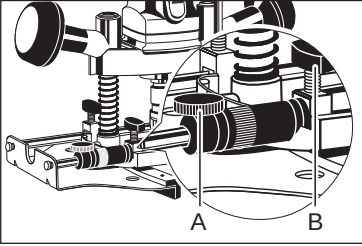
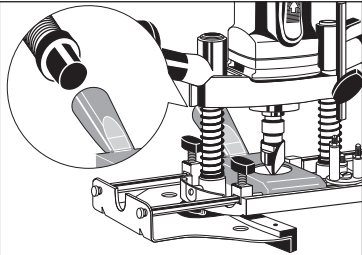


Kiristysholkin ja teränvarren halkaisijoiden täytyy vastata toisiaan.

Työnnä akseli mahdollisimman syväälle
holkkiin ja kiristä mutterilla.

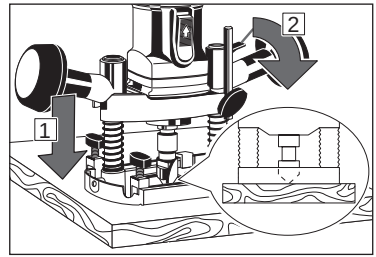
Jyrsinterän poistamiseksi löysätään
kiristysmutteria, kunnes terä irtaoo.



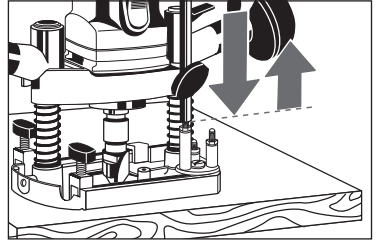
Kiristysholkin vaihto	Seuraavankokoisia kiristysholkkeja voidaan käyttää: 6 mm, 8 mm ja 1/4" (kiristysholkin halkisijan tulee vastata teränvarren paksuus). 1. Ruuvaa kiristysmutteri kiristysholkkeineen kokonaan irti (katso myös "Jyrsinterän vaihto"). 2. Vedä kiristysholkki ulos mutterista. 3. Paina uusi kiristysholkki mutteriin, kunnes se lukkiutuu paikoilleen. 4. Ruuvaa mutteri kiristysholkkeineen kiinni karaan ja kiristä. 
Sivuohjain	1. Sivuohjaimen kokoonpano kuvan mukaisesti. 2. Työnnä sivuohjaimen tapit pohjalevyssä oleviin reikiin. Säädetty jyrsintäetäisyys reunasta lukitaan siipimuttereilla. Yksi- tai kaksipuolisesti pinnoitettuihin levyjen pintajyrsintää varten ruuvataan muovikulmat kuvan mukaisesti.  
Hienosäätö (Lisälaite* Tilausnumero: 4932 3115 84)	Aseta hienosäätö (B) pohjalevyn vasemmalle tai oikealle puolelle. Aseta suuntaisohjain. Sääda jyrsintäsyvyys karkeasti ja kiristä ruuvi (A). Sääda kierreholkilla tarkka etäisyys. Tämän jälkeen kiristä kiritysruuvi. Kokeile testijyrsinnällä ja suorita mahdolliset korjaukset hienosäätölaiteen avulla. 
Purunimulaite	Purunpoistoa varten imuletku voidaan kytkeä koneen imuliitäntään. Sekä teollisuuspolynimuria että kotikäyttöön tarkoitettua polynimuria voidaan käyttää.  Koneetta saa käyttää vain, kun se on varustettu sopivalla purunimurilla. 1. Kiinnitä imulaitteisto kuvan mukaisesti. 2. Työnnä letkunpää imuliitäntään hieman kiertäen. Liitä letkun toinen pää polynimuriin. Imulaitteiston letkuliitäntään sisähalkaisija on 26 mm. Siihen sopii mikä tahansa imuletku, jonka ulkohalkaisija on sama (esimerkiksi imuletku, osa n:o 4932 3304 12). 

Työstösyvyyden säätö

1. Laske jrsinkori alas, kunnes terä koskettaa työkalppaletta ① ja paina lukitusvipu kiinni ②.



2. Paina syvyydenrajoitin alas revolverivasteen ruuvia vasten.
3. Katso asteikon näyttämä arvo, lisää haluttu jrsintäsyvyys ja aseta syvyydenrajoitin tästä saatuun arvoon.
4. Löysää lukitusvipu, laske jrsinkori syvyysohjaimen ja kiinnitä lukitusvivulla.



Syvyysohjaimen revolveri-mekanismi

Syvämmät ja laajemmat jrsinnät kannattaa suorittaa vaiheittain. Revolveri-mekanismiin säätöruuvien avulla syvyysohjain voidaan asettaa kolmelle eri syvyysasolle.

1. Säädä haluttu jrsintäsyvyys ylläolevien ohjeiden mukaisesti ja aseta syvyys lyhimmälle ruuville (alhaisin jrsintäaso).
2. Säädä seuraavat syvyydet pidemmille ruuveille. Varmista ruuvien tasot lukkomuttereilla.
3. Aloita jrsiminen laskemalla jrsinkori pisintä ruuvia vasten ja käännä syvyysohjain jokaisen jrsintävaiheen jälkeen.

Pyörimisnopeuden asettaminen

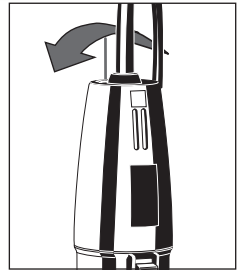
(vain mallissa OFE 710).

Taulukko elektronista säätöä varten

A = alhaisin nopeus
G = suurin nopeus

Ulkopuoliset, erittäin voimakkaat sähkömagneettiset häiriöt saattavat poikkeustapa-uksissa aiheuttaa tilapäisiä muutoksia pyörimisnopeudessa.

Jrsinterän halkaisija	Jrsinterän materiaali	Pehmeä puu	Viilusta tehty paneeli	Muovi Ferapex
4–16	HSS	F–G	–	D–E
18–36	HSS	E	–	C–D
4–20	HM	G	G	E–F
22–36	HM	F	F	D–E



Käynnistyskytkin

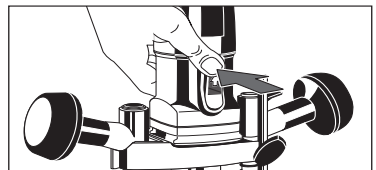
Käynnistys:

Levykytkimen painike painetaan taaksepäin, lukitusta varten sen etuosa painetaan alas.



Pysäytys:

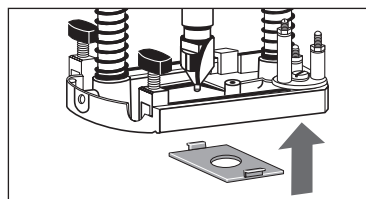
Painikkeen takaosa painetaan alas. Kytin palautuu automaattisesti 0-asentoon.



Muovisuojausten asentaminen

(Lisälaite*
Tilausnumero:
4932 3117 22)

Työnnä muovisuojaus pohjalevyn kuvan mukaisesti.



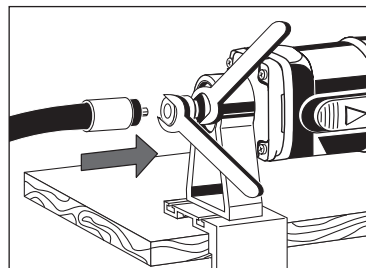
Tukivarren kiinnitys

(Lisälaite*
Tilausnumero:
4932 3300 00)

Löysää moottorin kinnitysruvi ja irrota moottori jysinkorista.

Aseta moottori konekiinnikkeeseen (osa n:o 4932 3192 27) ja kiinnitä konekiinnike työpöytään. Kone voidaan myös kiinnittää ruuvipuristimella (osa n:o 4932 3018 06).

Aseta taipuisa akseli kivistysholkkiin ja kiristä mutterilla.



Koneen maksimi kierrosluku on 34 000 r/min, siksi on käytettävä ainoastaan AEG'n kuulalaakeroitua, taipuisaa akselia (osa n:o katso ylempänä).

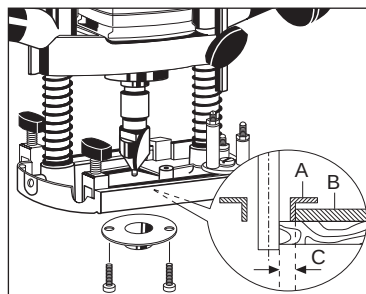
Kopiointilaite

(Lisälaite*
Tilausnumero:
4932 2499 77)

Kopiojysintää varten ohjain (A) on ruuvattava pohjalevyn kiinni.

Ulkopuolista jysintää varten mallin (B) tulee olla (C) mitan verran pienempi ja sisäpuolista jysintää varten vastaavasti suurempi.

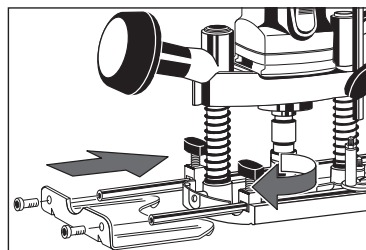
Muita ohjausholkkeja, Ø 25 –40 mm, saatavissa tarvikkeena.



Muoto-ohjain

(Lisälaite*
Tilausnumero:
4932 3132 74)

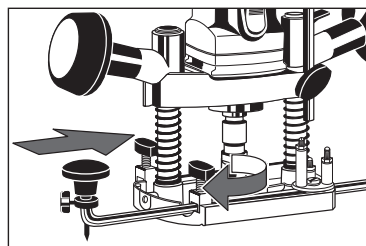
Pyöreämuotoisten kappaleiden muotojysintään suuntaisohjaimen tangot ruuvataan irti ja kiinnitetään muoto-ohjaimeen.



Ympyräohjain

(Lisälaite*
Tilausnumero:
4932 2499 80)

Työnnä tappi suuntaisohjaimen poraukseen. Säädä keskipisteen ja jysimen säde ja kiristä nuppiruuuilla.



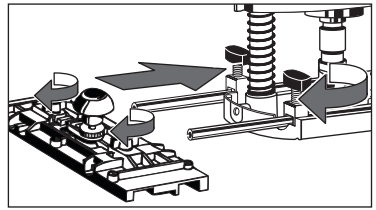
Pidin ohjauskiskoa varten

(Lisälaite*)

Tilausnumero:
4932 3618 66)

Irrota suuntaisohjain ohjaustangoistaan ja asenna tilalle ohjauskiskon pidin.

Asennetun pitimen avulla yläjyrsintä voidaan liikutella ohjauskisoo (tarvike) pitkin. Näin saavutetaan erinomainen työstötarkkuus.



Käyttövihjeitä

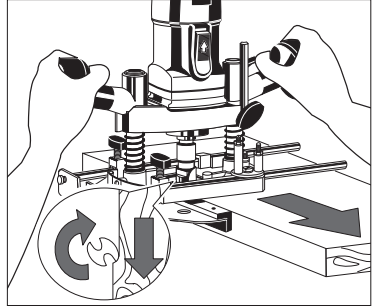
Vedä jyrsintä työkappaleen yli tukevasti, molemmin käsin.

Vältäaksesi takaisinlyöntejä, vedä aina jyrsintä terän pyörimissuuntaa vastaan.

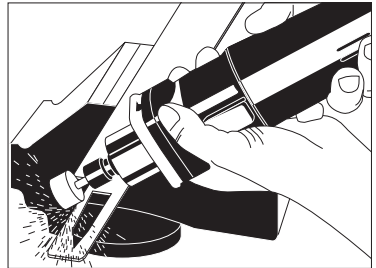
Käytä ohjauskiskoa tarkkuutta vaativaan, suoraan jyrsintään.

Pituus 800 mm: Osa n:o 4932 3618 35

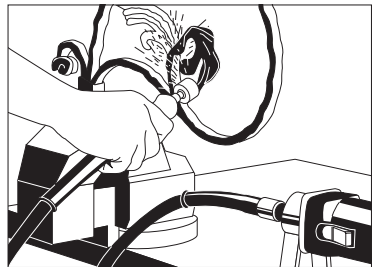
Pituus 1400 mm: Osa n:o 4932 3618 36



Jyrsinkorista irrottamisen jälkeen, jyrsintä voidaan käyttää suorana hiomakoneena.



Taipuisan akselin (tarvike) avulla on mahdollista työskennellä vaikeasti luoksepäästävässä kohdissa.



Huolto

Pidä moottorin ilmanottoaukot puhtaina.

Koneen toiminnan jatkuvuuden varmistamiseksi, moottorin hiilet on tarkistettava kerran vuodessa. Tarkistuksen ja mahdollisen vaihdon suorittaa lähin AEG huoltopiste.

Käytä vain AEG:n lisälaitteita ja varaosia. Käytä ammattitaitoisien AEG-huoltosopimusliikkeiden palveluja muiden kuin käyttöohjeessa kuvattujen osien vaihdossa. (esite takuu/huoltoliikeluettelo).

Tarpeen vaatiessa voit pyytää lähettämään laitteen kokoonpanopiirustuksen ilmoittamalla arvokilven kymmennumeroisen numeron seuraavasta osoitteesta: OY Atlas Copco Tools AB, Masalantie 346, 02430 Masala.

Önsöz		Daima daha iyiyi istiyorsunuz ve Atlas Copco'nun size sunduğu kaliteyi arıyorsunuz. Sizin için uzun ömürlü ve olduğunca güvenli bir elektrikli el aleti geliştirdik. Lütfen çalışmaya başlamadan önce, aletinizden optimal verimi alabilmek ve tehlikesiz biçimde çalışabilmek için kullanım kılavuzunu okuyun. Atlas Copco' nun AEG elektrikli el aleti ile en doğru seçimi yaptığınızdan eminiz.																																				
Teknik veriler		<table> <tr> <th></th><th>OF 500 S</th><th>OFE 710</th></tr> <tr> <td>Giriş gücü</td><td>500 W</td><td>710 W</td></tr> <tr> <td>Boştaki devir sayısı</td><td>34 000 min⁻¹</td><td>30 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td>Boştaki devir sayısını düşürme işlevi devre dışı iken; boştaki maksimum devir sayısı</td><td>39 000 min⁻¹</td><td></td></tr> <tr> <td>Freze stroku</td><td>50 mm</td><td>50 mm</td></tr> <tr> <td>Penset çapı</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td></tr> <tr> <td>Freze çapı (HSS/HM)</td><td>max. 36 mm</td><td>max. 36 mm</td></tr> <tr> <td>Maksimum taşlama diski çapı</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td> Seramik bağlantıda</td><td>20 mm</td><td>20 mm</td></tr> <tr> <td> Plastik bağlantıda</td><td>38 mm</td><td>38 mm</td></tr> <tr> <td>Germe boyunu çapı</td><td>43 mm</td><td>43 mm</td></tr> <tr> <td>Ağırlığı</td><td>2,9 kg</td><td>2,9 kg</td></tr> </table> * Teslimat kapsamında değildir, önerilen tamamlamalar aksesuar programında.		OF 500 S	OFE 710	Giriş gücü	500 W	710 W	Boştaki devir sayısı	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹	Boştaki devir sayısını düşürme işlevi devre dışı iken; boştaki maksimum devir sayısı	39 000 min ⁻¹		Freze stroku	50 mm	50 mm	Penset çapı	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*	Freze çapı (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	Maksimum taşlama diski çapı			Seramik bağlantıda	20 mm	20 mm	Plastik bağlantıda	38 mm	38 mm	Germe boyunu çapı	43 mm	43 mm	Ağırlığı	2,9 kg	2,9 kg
	OF 500 S	OFE 710																																				
Giriş gücü	500 W	710 W																																				
Boştaki devir sayısı	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹																																				
Boştaki devir sayısını düşürme işlevi devre dışı iken; boştaki maksimum devir sayısı	39 000 min ⁻¹																																					
Freze stroku	50 mm	50 mm																																				
Penset çapı	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*																																				
Freze çapı (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm																																				
Maksimum taşlama diski çapı																																						
Seramik bağlantıda	20 mm	20 mm																																				
Plastik bağlantıda	38 mm	38 mm																																				
Germe boyunu çapı	43 mm	43 mm																																				
Ağırlığı	2,9 kg	2,9 kg																																				
Güvenliğiniz için talimatlar		■ Ekteki güvenlik broşüründe belirtilen güvenlik talimatlarına uyun! ■ Aletin koruyucu donanımını mutlaka kullanın. ■ Aletle çalışırken daima koruyucu gözlük kullanın. Koruyucu iş eldivenleri, sağlam ve kaymaz ayakkabılar ve iş önlüğü kullanmanızı tavsiye ederiz. ■ Alet çalışır durumda iken talaş ve kırpıntıları temizlemeye çalışmayın. ■ Aletin gövdesini delmeyin, aksi taktirde koruyucu izolasyon kesilir (yapışıcı etiket kullanın). ■ Aletin kendeinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin. Aleti sadece kapalı iken prize takın. ■ Bağlantı kablosunu aletten uzak tutun. Kablo daima aletin arkasında olmalıdır ve toplanmamalıdır. ■ Sadece usulüne uygun olarak bilenmiş frezeler kullanın. ■ Kullanılan bütün uçlar maksimum devir sayısı için müsaadeli olmalıdır! ■ Freze işleme başlamadan önce iş parçalarını sıkarak emniyete alın. ■ Dik frezeyi, freze işlemi bittikten sonra temel konumuna getirin (freze gövdesi tespit kolunu gevşetin). ■ Alet kapatıldıktan sonra da çalıştırma mili bir süre serbest dönüşte döner. ■ İş parçasını, frezenin dönme yönünün tersine hareket ettirin (sadece karşıt hareketle çalışın!). Güvenli çalışmak için koruma ve baskı tertibatı, dayama levhası, besleme sürgüsü gibi donanımları kullanın! ■ Seramik veya lastik bağlantılı taşlama diskleri kullanılırken, 20 mm çaplı taşlama diski müsaade edilen 45 m/sn'lik çevre hızını aşmamalıdır. ■ Suni reçine bağlantılı taşlama diskleri kullanılırken ise, 38 mm çaplı taşlama diski müsaade edilen 80 m/sn'lik çevre hızını aşmamalıdır. ■ Tahtalar uzun süre işlenirken veya sağlığa zararlı toz çıkaran malzemeler profesyonel olarak işlenirken alet uygun bir toz emme donanımına bağlanmak zorundadır. Profesyonel kullanıcılar diğer malzemelere ilişkin hükümleri yetkili meslek kuruluşu ile açıklığa kavuşturmak zorundadır.																																				
Gürültü ölçüm değerleri		■ Aletin A değerlendirmeli gürültü seviyesi tipik olarak şu değerdedir: Ses basıncı seviyesi = 82 dB (A). Akustik kapasite seviyesi = 95 dB (A). Koruyucu kulaklık kullanın!																																				
Titreşim ölçüm değerleri		■ Değerlendirilin tipik ivme 4 m/s².																																				
Şebeke bağlantısı		Aleti sadece tek fazlı alternatif akıma ve tip etiketi üzerinde belirtilen şebeke gerilimine bağlayın. DIN 57 740/VDE 0740 ve CEE 20 hükümlerine göre koruyucu izolasyon bulunduğundan, koruma kontağı olmayan prizlere bağlantı da mümkündür. Parazit giderme Avrupa Normu EN 55014'e uygundur.																																				
TÜRKÇE	61	OF 500 S, OFE 710																																				

Kullanım

Bu dik freze, tahta ve plastikteki oluk açma, yuvarlama, pah kırma, kenar tıraşlama ve delik açma işlerinde kullanılabilir.
Bu dik freze ayrıca kalıpcı (düz) taşlama makinesi olarak ve bir bükülme mili (aksesuar) ile de kullanılabilir.
Bu alet sadece belirttiği gibi ve usulüne uygun olarak kullanılabilir.

Kısa tanımlama

Devir sayısının elektronik ayarı için **a ar düğmesi**.
(Sadece şu tiplerde FE 710).

Geniş yüzeyli sürgülü şalter olarak tasarlanmış **açma ka ma şalteri**.

t r tes iti için sıkıştırma vidası - vida gevşetildikten sonra motor ünitesi freze gövdesinden alınabilir ve kalıpcı taşlama olarak kullanılabilir.

Dışarıdan bir elektrik süpürgesine bağlanma olanağı sağlayan **emme rak ru**.

Freze strokunun kademesiz ayarlanması için **sertleştirilmiş reze övdesi kılavuzu**; freze gövdesi, sıkma kolu gevşek olduğu zaman otomatik olarak en yüksek konuma gelir.

Diş kenardan 240 mm uzaklığa kadar paralel freze işleri için **aralellik mesnedi**.

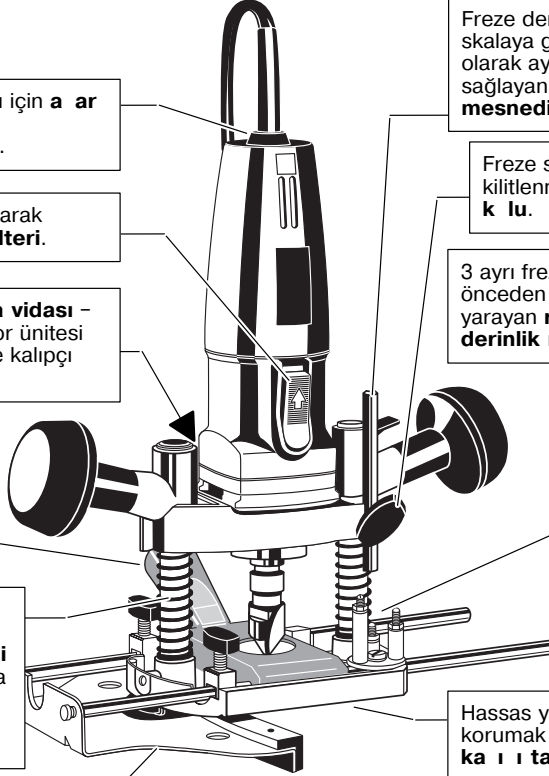
Freze derinliğinin skalaya göre kademesiz olarak ayarlanmasını sağlayan **derinlik mesnedi**.

Freze stroku kilitlenmesi için **sıkma k lu**.

3 ayrı freze derinliğinin önceden ayarlanmasına yarayan **rev lver derinlik mesnedi**.

Hassas yüzeyleri korumak için **lastik ka lı taban**.

eğişiklikler Metin, şekil ve veriler basım tarihi itibarıyla geçerlidir. rünlerimizin geliştirilmesi anlamındaki değişiklik haklarımız saklıdır.



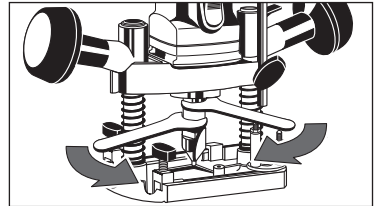
Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.



Penset çapı kullanılan freze bıçağı çapına uymalıdır.

Freze şaftını mümkün olduğu kadar penset içine sokun ve germe somunu ile sıkın.

Frezeyi gevşetmek için germe somununu, freze çıkarılıp alınacak ölçüde gevşetin.



Freze bıçaklarının değiştirilmesi

ensetin değiştirilmesi

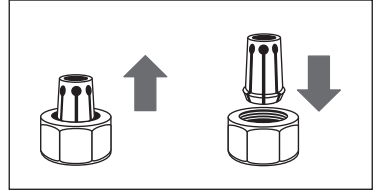
u pensentler kullanılabilir: apı 6 mm, çapı 8 mm, çapı 1/4"
(anılan çaplar freze çaplarına yöneliktir).

- 1 Pensetle birlikte germe somununu sökün
("Freze bıçaklarının değiştirilmesi"
bölümüne de bakın).

Penseti germe somunundan çıkarın.

eni penseti, yerine yerleşip kavradiğı
duyuluncaya kadar germe somunu içine
bastırın.

Pensetle birlikte germe somununu çalıştırma miline
sıkıca vidalayın.

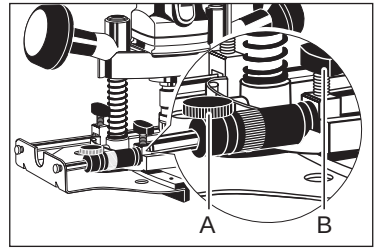
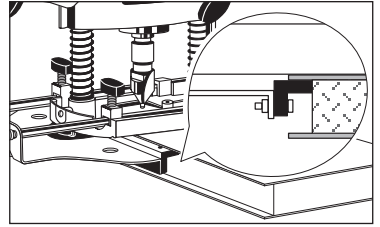
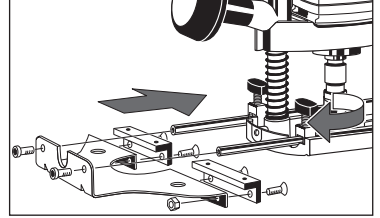


aralellik mesnedi

- 1 Paralellik mesnedini şekilde
görüldüğü gibi takın.

Paralellik mesnedini taban levhasının
deliklerine sürün ve iki kelebek vida
yardımıyla istediğiniz mesafede
sabitleyin.

Bir veya iki tabaka kaplamalı levhaları
aynı hızda frezelemek için plastik
köşebendi şekilde gösterildiği gibi tespit
edin.



**assas a ar
düğmesi**
(Aksesuar*
Sipariş no.
4932 3115 84)

Hassas ayar parçasını sol veya sağda
taban levhaya yatırın. Paralellik
mesnedini sürün. Freze mesafesini
kabaca ayarlayın ve vidayı (A) sıkın. Dişli
kovanı çevirmek suretiyle mesafeyi tam
olarak ayarlayın. Daha sonra sıkıştırma
vidasını (B) sıkın.

aptığınız ayarı bir deneme yaparak
kontrol edin ve gerekiyorsa hassas
ayarda düzeltme yapın.

Talaş emme



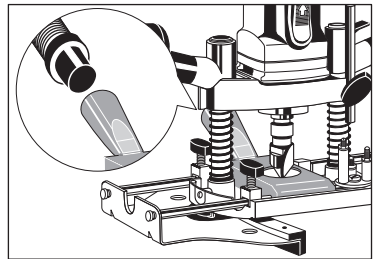
Bu alete, bir emme rakoru ve bir emme hortumu üzerinden bir talaş emme
tertibatı bağlanabilir. Bu işleme hem sanayi tipi elektrik süpürgeleri, hem de ev
tipi elektrik süpürgeleri uygundur.

Bu aleti sadece uygun bir talaş emme tertibatı ile çalıştırın.

- 1 Emme rakorunu şekilde görüldüğü
gibi monte edin.

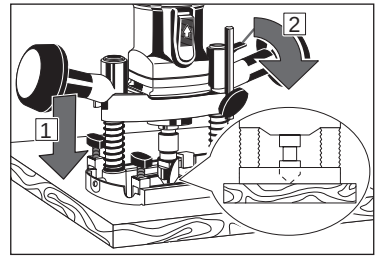
Emme hortumunu* döndürerek
emme rakoruna takın ve diğer ucunu
bir elektrik süpürgesine bağlayın.

Emme rakorunun iç çapı standart
olarak 26 mm'dir. Bu ölçüye sahip
bir emme hortumu kullanılabilir
(örneğin 4932 3304 12 ticari kodlu
emme hortumu).



Freze derinliđi a arı

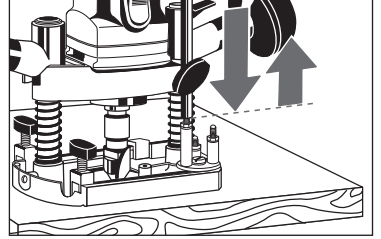
- 1 Freze bıçağı iş parçasına temas edinceye kadar freze gövdesini indirin 1. ve sıkma kolunu tespit edin 2.



Derinlik mesnedini revolver derinlik mesnedinin bir vidasına indirin.

Değeri skaladan okuyun, istediğiniz freze derinliđini ilave edin ve derinlik mesnedini bu toplam değere ayarlayın.

Sıkma kolunu gevşetin, freze gövdesini derinlik mesnedine indirin ve sıkma kolunu tekrar sıkın.



Revolver derinlik mesnedi

Derin frezelemede, büyük çaplı frezelemede ve sert malzemelerde freze işlemimin birkaç aşamada yapılmasında yarar vardır. revolver derinlik mesnedinin vidaları ile 3 freze derinliđi sabit olarak ayarlanabilir:

- 1 İsteddiğiniz freze derinliđini yukarıda anlatıldığı gibi ayarlayın, bu sırada derinlik mesnedini en kısa vidaya ayarlayın (son freze aşaması).

İlk iki freze aşamasını uzun vidalarla ayarlayın, bu sırada vidaları çevirin ve somunda dönmeye karşı emniyete alın.

Freze işlemine başlarken önce freze gövdesini en uzun vidaya indirin ve sabitleyin. Her freze aşamasından sonra revolver derinlik mesnedini çevirin.

Devir sayısı a arı

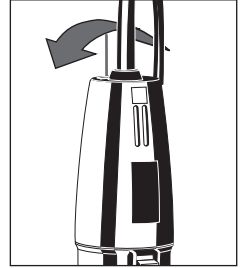
(Sadece şu tiplerde FE 710).

Elektrik a arı tabloları

A = En düşük devir sayısı
G = En yüksek devir sayısı

Dışarıdan gelen aşırı elektromanyetik etkiler sonucu, devir sayısında geçici dalgalanmalar olabilir.

Freze çapı mm olarak	Freze malzemesi	Yumuşak tahta	Yonga levha	Plastik Pleksiglas
4-16	HSS	F-G	-	D-E
18-36	HSS	E	-	C-D
4-20	HM	G	G	E-F
22-36	HM	F	F	D-E



Çamaşır makinesi

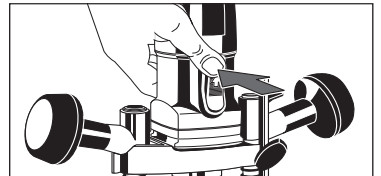
Çamaşır

Sürgü şalteri arkaya bastırın ve kilitlemek üzere ön kısmı aşağı doğru bastırın.



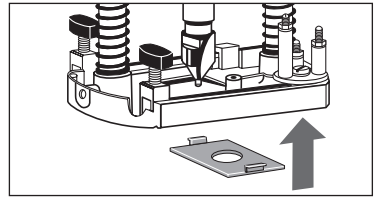
Kaşama

Sürgü şalteri arka kısmını aşağı doğru bastırın. Alter otomatik olarak 0-pozisyonuna geri döner.



**Sa dam
k ruma
ka ağı nı m nte
edilmesi**
(Aksesuar*
Sipariş no.
4932 3117 22)

Koruyucu diskı şekilde görüldüğü gibi taban levhasına aşağıdan klipsleyin.



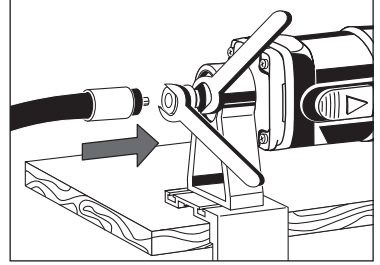
**Bükülme milin
takılması**
(Aksesuar*
Sipariş no.
4932 3300 00)

Motor tespitine yarayan kısaç vidayı gevşetin ve motor kısmını freze sütunundan çıkarın.

Motor kısmını alet adaptörüne (sipariş no.: 4932 3192 27) takarak sıkın ve alet adaptörünü çalışma masasına tespit edin.

Alet, işkence (sipariş no.: 4932 3018 06) ile de tespit edilebilir.

Bükülme milini penset içinde sıkın ve germe somununu sıkın.



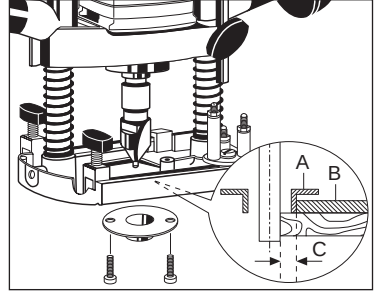
Bu aletin maksimum devri sayısı 34000 dev/dak'tır. Bu nedenle sadece yukarıda sipariş numarası verilen AEG bükülme millerini kullanın.

**K alama
k vanı**
(Aksesuar*
Sipariş no.
4932 2499 77)

ablona (B) göre freze yapmak için kılavuz kovani (A) taban levhasına vidalayın.

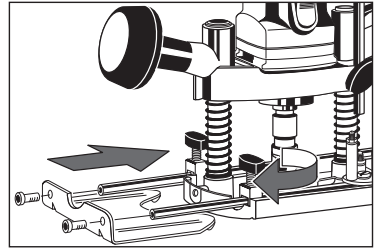
Dış kenarlarda şablon (B) ölçüden (C) küçük, iç kenarlarda ölçüden (C) büyük olmalıdır.

Dış çapları 25-40 mm olan diğer kılavuz kovanlar aksesuar olarak istenebilir.



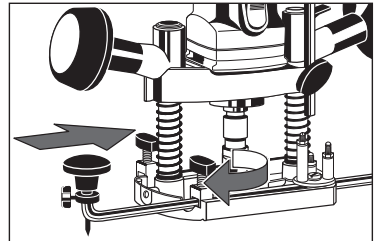
Kavis mesnedi
(Aksesuar*
Sipariş no.
4932 3132 74)

Paralellik mesnedini kılavuz kollardan sökün ve yerine kavis mesnedini vidalayın.



airesel kılavuz
(Aksesuar*
Sipariş no.
4932 2499 80)

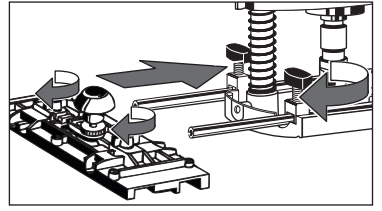
Dairesel kılavuzu, taban levhası içine, paralellik mesnedinin bir deliğine sokun. Merkezleme ucu ile freze arasındaki yarı çapı ayarlayın ve sıkıştırma vidasını sıkın.



**Kılavuz ray için
ada tır
(Aksesuar*
Sipariř no. 4932
3618 66)**

Paralellik mesnedini kılavuz koldan
sokun ve yerine adaptörü vidalayın.

Adaptör takılarak dik freze kılavuz ray
(aksesuar) boyunca hareket ettirilebilir.
Bu sayede tam düz frezeleme işleri
yapılabilir.

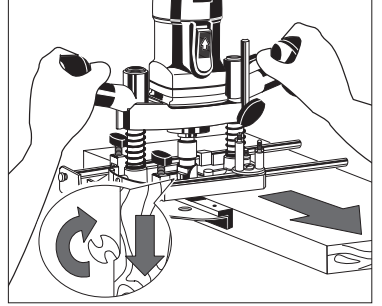


Kullanım

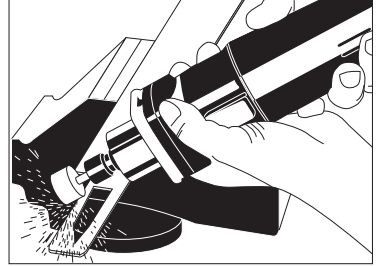
Aleti iki elinizle iki tutamaktan tutarak, iş
parçasının üzerinde eşit ve uygun
tempoda hareket ettirin.

Daima karşıt yönde freze yapın (şekle
bakınız), aksi takdirde geri tepme
tehlikesi ortaya çıkar.

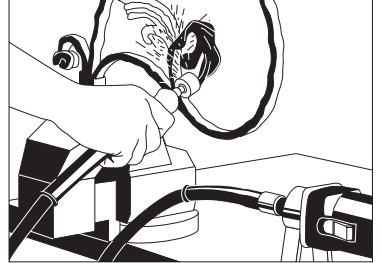
Tam düz freze işleri için kılavuz ray
kullanın.
800 mm uzunluğunda: Sipariř no. 3932
3618 35



Freze sütunu alındıktan sonra bu alet
kalıpcı taşlama makinesi olarak da
kullanılabilir.



Bükülme mili (aksesuar) ile birlikte alet
eriřilmesi zor yerlerde de kullanılabilir.



akım

Aletin havalandırma aralıklarını daima temiz tutun.

Sürekli olarak kullanıma hazır olabilmesi için, aletin kömür fırçalarının yıpranıp
yıpranmadığı yılda bir kez AEG Müşteri Servisi Merkezlerinden birinde kontrol
ettirilmelidir.

Sadece AEG aksesuarını ve yedek parçalarını kullanın. Değıştirilmesi
açıklanmamış olan parçaları bir AEG müşteri servisinde değıştirin (Garanti
broşürüne ve müşteri servisi adreslerine dikkat edin).

Gerektiğİ takdirde aletin dağınık görünüş şeması, alet tipinin ve tip etiketi
üzerindeki on hanelik sayının bildirilmesi koşuluyla müşteri servisinden veya
doğrudan Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 32 D-71361 Winnenden
adresinden istenebilir.

Вступление	Вам требуется и Вы хотите купить качественную продукцию □ предлагаемое Atlas Corpro. Мы произвели для Вас надежный инструмент для продолжительной работы.Пожалуйста, прочтите данную инструкцию перед первым использованием, чтобы Вы могли работать Вашим инструментом эффективно и безопасно.Мы уверены, что покупка электроинструмента AEG фирмы Atlas Corpro была правильным выбором!																																								
Технические данные	<table><tr><td></td><td>OF 500 S</td><td>OFE 710</td></tr><tr><td>Номинальная мощность (Ватт)</td><td>500 W</td><td>710 W</td></tr><tr><td>число оборотов без нагрузки (об/мин)34 000 min⁻¹</td><td></td><td>30 000 min⁻¹</td></tr><tr><td colspan="3">Максимальное число оборотов на холостом ходу при недействующей системе ограничения числа оборотов</td></tr><tr><td>на холостом ходу</td><td></td><td>39 000 min⁻¹</td></tr><tr><td>Ход каретки</td><td>50 mm</td><td>50 mm</td></tr><tr><td>Диаметр цанги</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td></tr><tr><td>Диаметр фрезы (HSS/HM)</td><td>max. 36 mm</td><td>max. 36 mm</td></tr><tr><td colspan="3">Макс. диаметр шлифовального абразива</td></tr><tr><td>для керамических полимеров</td><td>20 mm</td><td>20 mm</td></tr><tr><td>для пластмассы</td><td>38 mm</td><td>38 mm</td></tr><tr><td>Диаметр горловины привода</td><td>43 mm</td><td>43 mm</td></tr><tr><td>Вес</td><td>2,9 kg</td><td>2,9 kg</td></tr></table> *В стандартную комплектацию не входит, поставляется в качестве дополнительной принадлежности.			OF 500 S	OFE 710	Номинальная мощность (Ватт)	500 W	710 W	число оборотов без нагрузки (об/мин)34 000 min ⁻¹		30 000 min ⁻¹	Максимальное число оборотов на холостом ходу при недействующей системе ограничения числа оборотов			на холостом ходу		39 000 min ⁻¹	Ход каретки	50 mm	50 mm	Диаметр цанги	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*	Диаметр фрезы (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	Макс. диаметр шлифовального абразива			для керамических полимеров	20 mm	20 mm	для пластмассы	38 mm	38 mm	Диаметр горловины привода	43 mm	43 mm	Вес	2,9 kg	2,9 kg
	OF 500 S	OFE 710																																							
Номинальная мощность (Ватт)	500 W	710 W																																							
число оборотов без нагрузки (об/мин)34 000 min ⁻¹		30 000 min ⁻¹																																							
Максимальное число оборотов на холостом ходу при недействующей системе ограничения числа оборотов																																									
на холостом ходу		39 000 min ⁻¹																																							
Ход каретки	50 mm	50 mm																																							
Диаметр цанги	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*																																							
Диаметр фрезы (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm																																							
Макс. диаметр шлифовального абразива																																									
для керамических полимеров	20 mm	20 mm																																							
для пластмассы	38 mm	38 mm																																							
Диаметр горловины привода	43 mm	43 mm																																							
Вес	2,9 kg	2,9 kg																																							
Рекомендации по технике безопасности	■ Пожалуйста, соблюдайте правила безопасности, изложенные в прилагаемой брошюре! ■ Всегда пользуйтесь защитной крышкой на инструменте. ■ При работе с инструментом всегда надевайте защитные очки. Рекомендуется надевать перчатки, прочные нескользящие ботинки и фартук. ■ Не убирайте опилки и обломки при включенном инструменте. ■ Не делайте отверстий в корпусе мотора, поскольку это может вызвать повреждение двойной изоляции (пользуйтесь клеем). ■ Перед выполнением каких-либо работ по обслуживанию инструмента всегда вынимайте вилку из розетки. ■ Вставляйте вилку в розетку только при выключенном инструменте. ■ Держите силовой провод вне рабочей зоны инструмента. Всегда прокладывайте кабель за спиной. ■ Пользуйтесь только профессионально заточенными фрезами. ■ □ се применяемь ■ возможного числа оборотов! ■ Перед обработкой заготовка должна быть закреплена. ■ После использования фрезерной машины установите ее в исходное положение (ослабьте зажимной рычаг, чтобы законтрить каретку). ■ После выключения машина останавливается не сразу. (Остаточное вращение рабочего шпинделя.) ■ Двигайте заготовку только навстречу направлению вращения фрезы (работать только оппозитно ориентировано)! Для безопасности пользуйтесь такими устройствами как предохранительно-зажимное устройство, направляющий ползун, направляющую рейку и т.д. ■ Для керамических абразивов или силикатно-каучуковых полирователей с безопасной периферической скоростью 45 м/с диаметр не должен превышать 20 мм. ■ Для абразивов из синтетического каучука с безопасной периферической скоростью 80 м/с диаметр не должен превышать 38 мм. ■ Пыль, образующаяся при работе с данным инструментом, может быть вредна для здоровья (напр. при работе с дубом или буком, камнями, краской, которая может содержать свинец или другие вредные химикаты) и попасть на тело.Пользуйтесь системой пылеудаления и надевайте подходящую защитную маску.Тщательно убирайте скапливающуюся пыль (напр. пылесосом).																																								
Подключение к электросети	Подключайте только к однофазной сети переменного тока и только с напряжением, указанным на табличке с данными. Подключение к розеткам без заземления возможно, так как данный электроинструмент имеет защитную изоляцию в соответствии со стандартами DIN 57 740/VDE 0740 и CEE 20. Радиопомехи соответствуют европейскому стандарту EN 55014																																								
РУССКИЙ	67	OF 500 S, OFE 710																																							

Использо- вание

Фрезерная машина может использоваться для выборки пазов, закругления кромок, снятия фасок и фасонного фрезерования кромок, а также для сверления в дереве и пластике.
Фрезеровальная машина может использоваться как прямая шлифмашина, а также в сочетании с гибким валом (доп. принадлежность).
Не пользуйтесь данным инструментом способом, отличным от указанного для нормального применения.

Краткое описание

Регулировочное колесико для электронной установки скорости.
(только у моделей OFE 710).

Выключатель Вкл./Выкл. (On/Off) выполнен в виде большого переключателя.

Контровочный винт для фиксации мотора : После отвинчивания винта мотор может быть снят с каретки и использован в качестве прямой шлифовальной машинки.

Фрезерная машина может использоваться для выборки пазов, закругления кромок, снятия фасок и фасонного фрезерования кромок, а также для сверления в дереве и пластике.

Специально закаленная направляющая каретки для бесступенчатого регулирования глубины фрезерования; каретка автоматически возвращается в исходное положение, когда зажимной рычаг отпущен.

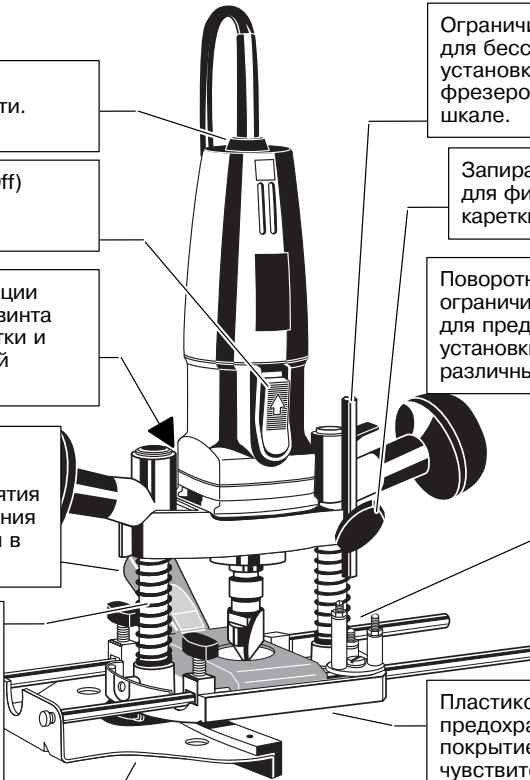
Параллельная направляющая для параллельной обработки на расстоянии до 240 мм от кромки.

Ограничитель глубины для бесступенчатой установки глубины фрезерования по шкале.

Запирающий рычаг для фиксации каретки.

Поворотный ограничитель глубины для предварительной установки 3-х различных положений.

Пластиковое предохранительное покрытие для защиты чувствительных поверхностей.



Модификации: Текст, иллюстрации и данные верны на момент выхода из печати. В интересах постоянного усовершенствования наших изделий, технические характеристики могут изменяться без предварительного уведомления.

Замена фрез



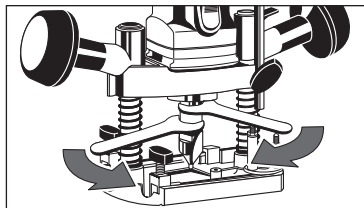
Перед выполнением каких-либо работ по обслуживанию инструмента всегда вынимайте вилку из розетки.



Диаметр цангового патрона должен соответствовать диаметру вала.

Вставьте хвостовик инструмента как можно глубже в цанговый патрон и затяните при помощи зажимной гайки.

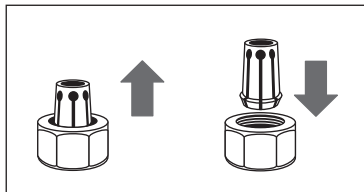
Для того, чтобы вынуть фрезу, ослабьте регулировочную гайку так, чтобы фрезу можно было вынуть.



Замена цанговых патронов

Могут быть использованы следующие цанговые патроны: Ø6 мм, Ø8 мм, Ø1/4" (Øсоответствует диаметру вала фрезерной машины).

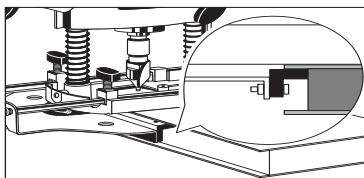
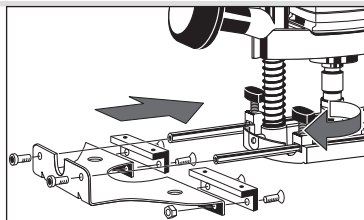
1. Полностью отверните регулировочную гайку с цанговым патроном (смотрите также "Замена фрез").
2. Выньте цанговый патрон из регулировочной гайки.
3. Вставьте новый цанговый патрон в регулировочную гайку пока он не зашелкнется.
4. Наверните регулировочную гайку с цанговым патроном на рабочий шпиндель и затяните.



Параллельная направляющая

1. Соберите параллельную направляющую, как показано на иллюстрации.
2. Вставьте параллельную направляющую в отверстия в основании. После установки требуемого расстояния от края, затяните гайки-барашки.

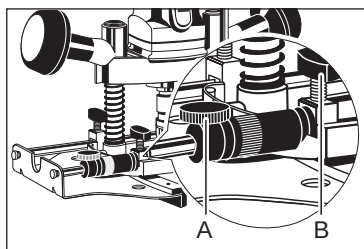
Для фрезерования на близком расстоянии от края панелей, покрытых с одной или обеих сторон, привинчиваются пластмассовые уголки направляющие, как показано на рисунке.



Точная регулировка (Дополнительная принадлежность*, кат. номер: 4932 3115 84)

Вставьте винт точной регулировки (B) справа или слева в основание. Грубо отрегулируйте дистанцию фрезерования и затяните винт (A). Поворачивая винтовую муфту точно установите дистанцию. Затяните контровочный винт.

Проверьте настройки пробным фрезерованием и внесите возможные поправки при помощи механизма точной регулировки.



Отсос стружки

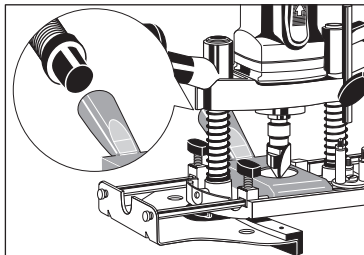
Для удаления стружки к устройству отсоса на машине может быть подсоединен отсасывающий шланг. Можно использовать как промышленные так и бытовые пылесосы.



Используйте инструмент только с соответствующим устройством для отсоса стружки.

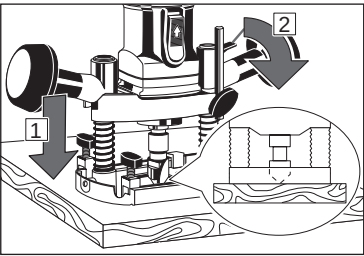
1. Вставьте устройство для отсоса, как показано на иллюстрации.
2. Вставьте всасывающий шланг в устройство для отсоса слегка поворачивая его и подсоедините другой конец шланга к пылесосу.

Устройство для отсоса имеет стандартный внутренний диаметр 26 мм. Можно использовать любой всасывающий шланг такого же диаметра (например всасывающий шланг арт. 4932 3304 12).

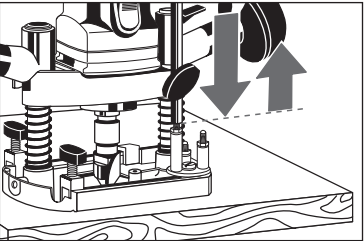


**Установка
глубины
фрезерования**

1. Опустите каретку пока фасонная фреза не коснется обрабатываемой детали (1) и затяните зажимной рычаг (2).



2. Опустите ограничитель глубины на требуемый винт поворотного ограничителя.
3. Считайте значение со шкалы, добавьте требуемую глубину фрезерования и установите ограничитель глубины на полученное значение (1).



4. Ослабьте зажимной рычаг, опустите каретку на ограничитель глубины и снова затяните затяжной рычаг.

**Поворотный
ограничитель
глубины**

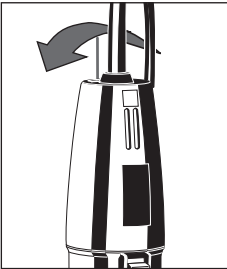
При больших глубинах фрезерования или больших диаметрах фрезы рекомендуется фрезеровать в несколько проходов. Три глубины фрезерования могут быть установлены при помощи винтов на поворотном ограничителе глубины:

1. Установите требуемую глубину фрезерования как описано выше и установите ограничитель на самый короткий винт (самый низкий уровень фрезерования).
2. Установите две первые глубины фрезерования на более длинных винтах. Снова затяните винты и закрепите от перекашивания при помощи контровочных гаек.
3. Для фрезерования, опустите каретку до касания о самый длинный винт и закрепите. Поворачивайте ограничитель глубины каждый раз после фрезерования.

**Установка
скорости
вращения**
(только у
моделей
OFE 710).

A = наименьшее количество оборотов
G = наибольшее количество оборотов

В отдельных случаях возможны зременныеизмененияскоростивращения
результатесильных внешних электромагнитных
помех.

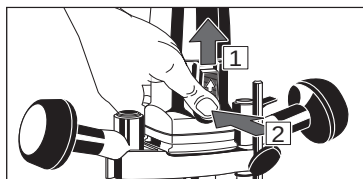


**Таблица
электронных
регулировок**

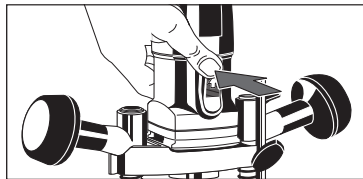
Ш фасон- ной фрезы в мм	Материал фасонной фрезы	Мягкое дерево	Древесност ру-жечные плиты	Пластик, плексиглас
4-16	быстроре-жущая сталь	F-G	-	D-E
18-36		E	-	C-D
4-20	твердо-сплавный	G	G	E-F
22-36		F	F	D-E

**Выключатель
"On-Off"
("Вкл./Выкл.")**

Включение:
Передвинуть выключатель On/Off
назад.
Для фиксации нажать на переднюю
часть выключателя.



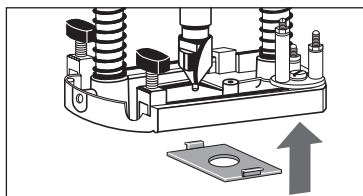
Выключение:
Нажать на заднюю часть выключателя.
Выключатель автоматически вернется
в положение "0".



**Установка
пластикового
защитного
устройства**

(Дополнитель-
ная принад-
лежность*, кат.
номер:
4932 3117 22)

Вставьте пластиковое защитное
устройство в основание, как показано
на иллюстрации.

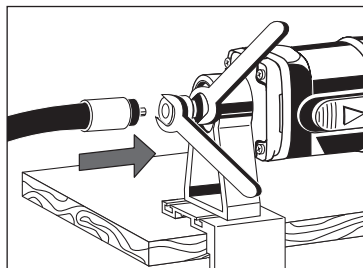


Установка
гибкого вала
(Дополнитель-
ная принад-
лежность*, кат.
номер:
4932 3300 00)

Ослабьте затяжной винт моторной
части и выньте его из корпуса.

Закрепите моторную часть в
держателе инструмента (код заказа
4932 3192 27) и закрепите держатель
инструмента на верстаке. Инструмент
можно также закрепить с помощью
струбцины (код заказа 4932 3018 06).

Закрепите гибкий вал в цанге и
затяните крепежную гайку.



Максимальная скорость вращения инструмента 30 000 об./мин. Поэтому
пользуйтесь только гибкий вал с подшипниками AEG (код заказа см.
выше).

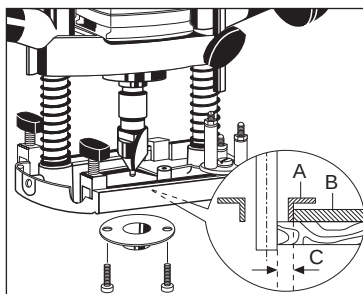
**Устройство
для
копирования**

(Дополнитель-
ная принад-
лежность*, кат.
номер:
4932 2499 77)

Для фрезерования по шаблону
(B), на основание должны быть
навинчены направляющие (A).

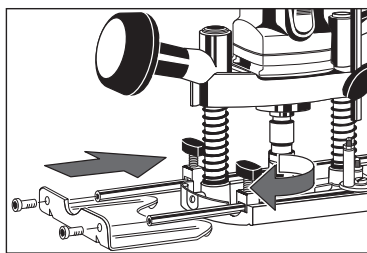
Для наружных контуров шаблон
(B) должен быть меньших
размеров (C), для внутренних
контуров шаблон должен быть
больше обрабатываемой детали.

Другие направляющие втулки с
внешним диаметром 25-40 мм
можно приобрести как
дополнительные аксессуары.



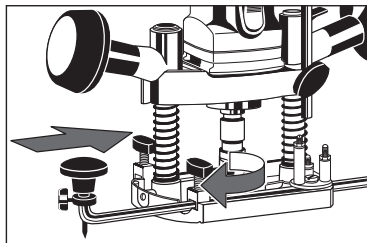
Приспособление для фрезерования по кривой
(Дополнительная принадлежность*, кат. номер: 4932 3132 74)

Отвинтите направляющие стержни от направляющей рейки и привинтите на приспособление для фрезерования по кривой.



Приспособление для фрезерования по окружности
(Дополнительная принадлежность*, кат. номер: 4932 2499 80)

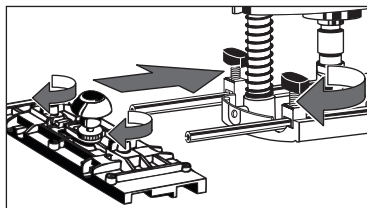
Просуньте вал в одно из отверстий для направляющей рейки. Установите радиус между центром и профильной фрезой и затяните винт.



Адаптер для направляющей
(Дополнительная принадлежность*, кат. номер: 4932 3618 66)

Открутите параллельную направляющую от направляющей и замените ее адаптером.

После присоединения адаптера фрезеровательную машинку можно вести вдоль направляющей (аксессуар). Это позволяет делать точное фрезерование.



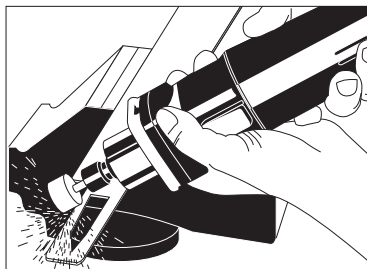
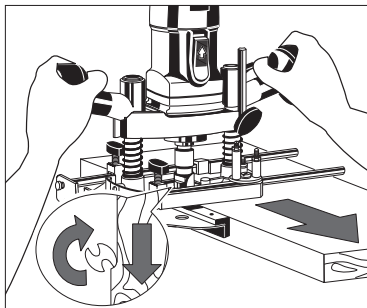
Эксплуатация

Ведите инструмент равномерно по обрабатываемой детали, держа его обеими руками.

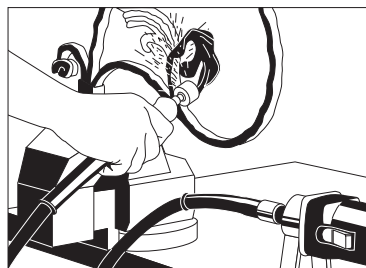
Всегда работайте навстречу направлению вращения фрезы (смотри иллюстрацию), иначе возможна отдача!

Для точных прямых вырезов пользуйтесь направляющей. 800 мм длиной: No. 4932 3618 351400 мм длиной: No. 4932 3618 36

После снятия корпуса фрезеровательная машина может использоваться как прямая шлифовальная машина.



С присоединенным гибким валом инструментом можно работать в труднодоступных местах.



Обслуживание

Вентиляционные отверстия инструмента должны всегда быть открытыми. Для того чтобы гарантировать постоянную готовность к работе инструмент необходимо проверять на предмет износа угольных щеток в одном из сервисных центров Atlas Copco / AEG.

Пользуйтесь аксессуарами и запасными частями только фирмы AEG. В случае возникновения необходимости в замене, которая не была описана, пожалуйста, обращайтесь на один из сервисных центров (см. список наших гарантийных/сервисных организаций).

При необходимости может быть заказан чертеж инструмента с трехмерным изображением деталей. Пожалуйста, укажите десятизначный номер и тип инструмента и закажите чертеж у Ваших местных агентов или непосредственно у Atlas Copco Electric Tools GmbH Postfach 320, D-71361 Winnenden, Germany.

前言	如果您是高品味消費者,那麼 AEG 的產品,正符合您的要求。 本公司研發的電動工具,不但使用壽命長,安全性也高。不過請您在使用前,務必仔細閱讀說明書,並照說明指示使用,如此才能發揮本公司產品之最大效益,並且避免不必要的職業傷害。希望您將從此成為 AEG 電動工具的最忠實顧客。																																								
規格	<table> <tr> <th></th><th>OF 500 S</th><th>OFE 710</th></tr> <tr> <td>輸入功率</td><td>500 W</td><td>710 W</td></tr> <tr> <td>無負載轉速</td><td>34 000 min⁻¹</td><td>30 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td>最大無負載轉速</td><td></td><td>39 000 min⁻¹</td></tr> <tr> <td colspan="3">(針對無負載轉速極限功能失靈時)</td></tr> <tr> <td>衝程</td><td>50 mm</td><td>50 mm</td></tr> <tr> <td>筒夾直徑</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td><td>6 mm, 8 mm, 1/4"*</td></tr> <tr> <td>銑刀直徑 (HSS/HM)</td><td>max. 36 mm</td><td>max. 36 mm</td></tr> <tr> <td>最大磨頭直徑</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td> 在陶結合</td><td>20 mm</td><td>20 mm</td></tr> <tr> <td> 在塑膠結合</td><td>38 mm</td><td>38 mm</td></tr> <tr> <td>夾頸直徑</td><td>43 mm</td><td>43 mm</td></tr> <tr> <td>重量</td><td>2,9 kg</td><td>2,9 kg</td></tr> </table> 配件不包括在內,請另外在配件目錄中選購。			OF 500 S	OFE 710	輸入功率	500 W	710 W	無負載轉速	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹	最大無負載轉速		39 000 min ⁻¹	(針對無負載轉速極限功能失靈時)			衝程	50 mm	50 mm	筒夾直徑	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*	銑刀直徑 (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm	最大磨頭直徑			在陶結合	20 mm	20 mm	在塑膠結合	38 mm	38 mm	夾頸直徑	43 mm	43 mm	重量	2,9 kg	2,9 kg
	OF 500 S	OFE 710																																							
輸入功率	500 W	710 W																																							
無負載轉速	34 000 min ⁻¹	30 000 min ⁻¹																																							
最大無負載轉速		39 000 min ⁻¹																																							
(針對無負載轉速極限功能失靈時)																																									
衝程	50 mm	50 mm																																							
筒夾直徑	6 mm, 8 mm, 1/4"*	6 mm, 8 mm, 1/4"*																																							
銑刀直徑 (HSS/HM)	max. 36 mm	max. 36 mm																																							
最大磨頭直徑																																									
在陶結合	20 mm	20 mm																																							
在塑膠結合	38 mm	38 mm																																							
夾頸直徑	43 mm	43 mm																																							
重量	2,9 kg	2,9 kg																																							
安全指示	■ 請詳閱手冊上的安全指示！ ■ 請務必使用機器的安全保護設備。 ■ 操作電鑽時,一定要戴防護鏡。同時也最好戴上手套、防滑鞋及圍罩。 ■ 機器在操作中,不可清除鐵削、木削。 ■ 機殼不可隨意鑽孔,以防漏電。(最好使用自黏標籤) ■ 在更換任何機件前,請將插頭由插座拔出。確定開關已關閉,才可插上插頭。 ■ 延長電線放在施工區之外。操作時,電線要置於機身後。 ■ 只使用經過專業人員研磨之銑刀。 ■ 注意！所使用工具的許可轉速,不可低於機器之最高轉速！ ■ 進行銑磨以前,須將材料固定好。 ■ 進行銑磨以後,將銑磨機調回原來的位置(鬆開用來固定銑籠的固定桿)。 ■ 關閉電源開關之後,工具轉軸仍會旋轉。																																								

- 材料的推進方向與銑刀的轉動方向相反(只能以逆轉向的方式作業)！為了安全起見，操作機器時請使用俱備防護功能之壓固裝置，檔板及助推器等輔助裝備。
- 使用圓周轉速45m/s的陶結合磨頭，或橡膠結合磨頭時，磨頭直徑不可超過20mm。使用圓周轉速80m/s的合成樹脂結合磨頭時，磨頭直徑不可超過38mm。
- 工作時所產生之塵埃多半有害健康(例如加工橡木，石材，已上漆材料等，都可能產生含鉛或者含著其它有毒元素之塵埃)，最好勿讓此類毒塵侵入人體。工作時須使用吸塵裝置並配戴合格之防塵面罩。徹底清除積塵，例如以吸塵器吸除。

電源接頭

只能連接單相交流電，及說明書上所提供的電源接頭。本機器全是雙重絕緣(根據DIN 57 740/VDE 0740CEE 20)，因此無須接地線，另外更符合歐洲標準EN 55014，對收音機及電視不會造成干擾。

用法

表面銑磨機，可用來在木材及塑膠上銑磨凹槽，圓邊角，棱角，邊緣及做挖孔。請依照本說明書的指示，使用此機器。

圖解

電子調整轉輪：用來調整轉速。
(只適用於 OFE 710)

大而明顯的推式開關。

固定引擎用的固定螺絲-鬆開螺絲後，可由銑籠取出引擎，並將引擎拿來做研磨機使用。

吸塵連結管：
用來外接吸塵裝置。

堅硬的銑籠導引，可做無段式的銑籠高度調整；在鬆開固定桿後，銑籠會自動回到最高位置。

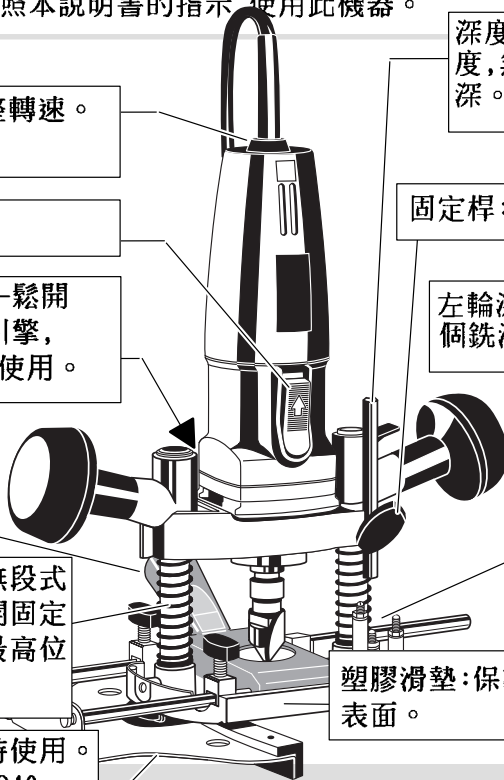
平行導引：做平行銑磨時使用。
與材料外緣的距離可達240mm。

深度尺：可依照刻度，無段式調整銑深。

固定桿：用來固定銑籠。

左輪深度尺：可預選三個銑深。

塑膠滑墊：保護易受損的材料表面。





在更換任何機件前，請將插頭由插座拔出。

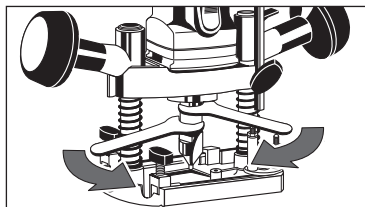
更換銑刀



筒夾直徑必須與銑刀柄的直徑相同。

將銑刀柄盡可能地插入筒夾，然後以固定螺母來固定。

卸下銑刀。將固定螺母轉鬆至可以取下銑刀為止。

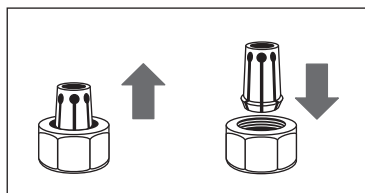


更換筒夾

可安裝以下的筒夾：

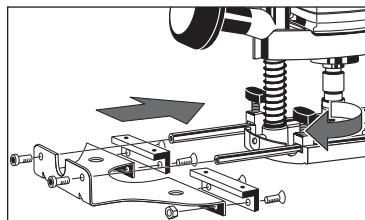
直徑6mm，直徑8mm，直徑1/4"。
(這些直徑數據，也是銑刀柄的直徑數據)

1. 將固定螺母連同筒夾完全轉出(也可參考“銑刀更換”)。
2. 將筒夾由固定螺母抽出。
3. 將新的筒夾壓入固定螺母，且壓至可以感覺到已卡入為止。
4. 將固定螺母連同筒夾，旋緊在工作軸上。

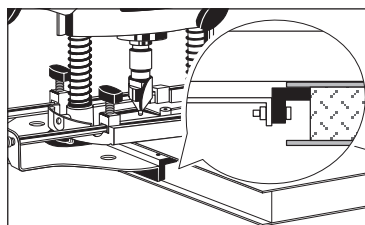


平行導引

1. 如插圖所畫來安裝平行導引。
2. 將平行導引推入底板的孔中。調整好需要的距離，然後再以兩個蝴蝶形螺絲固定導引。



要整齊，乾淨地銑磨單面或雙面上膠板，請如插圖所畫來固定塑膠角尺。



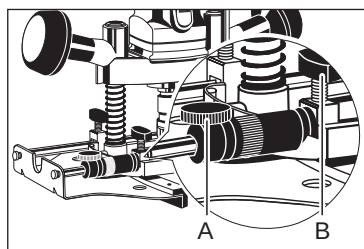
精確調整裝置

(配件

4932 3115 84)

精確調整裝置可由右側,或左側裝入底板。推入平行導引。粗略調整磨銑距離,並轉緊螺絲(A)。然後再轉動螺紋襯套,來做準確的距離調整。最後再以固定螺絲(B)固定。

以試鋸來控制調整的準確度。必要時再以精確調整裝置做改正。



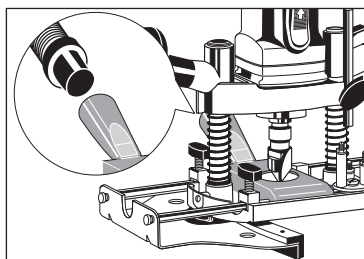
吸木削

經由吸塵連結管及吸塵管,可在本機器連接吸塵裝置。合適的吸塵裝備包括,工業用吸塵機及家庭用吸塵機。



只使用與機器相容的木削吸塵器。

1. 依照插圖所畫來安裝吸塵連結管。
2. 將吸塵管旋轉插入吸塵連結管,吸塵管的另一端則連接吸塵機。

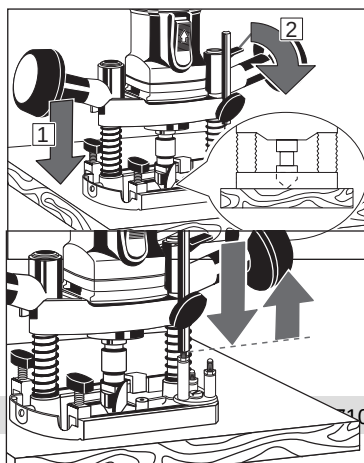


吸塵連結管的標準內圓直徑是26mm。可連接有相同直徑的吸塵管(例如定購號碼4932 3304 12 的吸塵管)。

調整銑深

1. 放下銑籠至銑刀與材料接觸(1),固定固定桿(2)。

2. 將深度尺降至左輪深度尺的螺絲上。



左輪深度尺

3.

讀取刻度尺上的值,再將需要的銑深加在此值上,然後根據相加後的結果值來調整深度尺。
4.

鬆開固定桿,將銑籠降至深度尺上,再度固定固定桿。
- 做深的銑磨,使用大的銑刀,或銑磨硬的材料時,必須分階段來銑磨。利用左輪深度尺的螺絲,可做三個不同銑深的調整。
1.

如以上所描述來調整需要的銑深,此時將深度尺調在最短的螺絲上(最後的研磨階段)。
2.

在開始的兩個研磨階段,須將深度尺調在較長的螺絲上。此時要先轉動螺絲,然後再以螺母固定。
3.

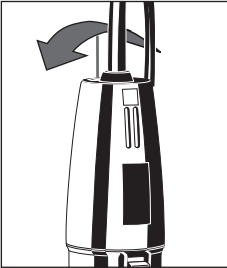
做銑磨時,先將銑籠降至最長的螺絲上,並加以固定。每做完一次銑磨,便須調轉左輪深度尺。

調整轉速。
(只適用於
OFE 710)。

做電子
調整時的
參考表格

A=最小轉速
G=最大轉速

銑刀 直徑 mm	銑刀 材料	軟木	木削 合板	塑膠 安全玻璃
6-20 6-22	HSS HSS	F-G E	- -	D-E C-D
6-20 6-22	HM HM	G F	G F	E-F D-E

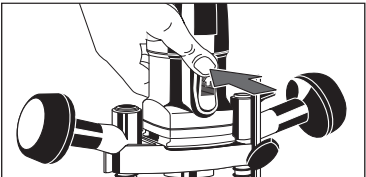


啟動開關

開機

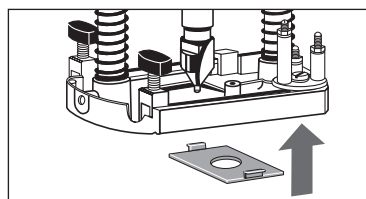


關機



**安裝透明
保護裝置
(配件
4932 3117 22)**

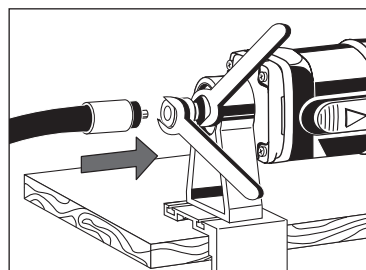
如插圖所畫將保護片由下方推入底板至卡住。



**安裝曲軸
(配件
4932 3300 00)**

鬆開固定引擎之螺絲，並自銑籠中取出引擎。

把引擎固定在機座(訂購號碼 4932 3192 27)中，再將機座固定於工作桌上。
也可以用螺旋夾(訂購號碼 4932 3018 06)固定機器。



把曲軸套緊於夾鉗中，旋緊固定螺母。

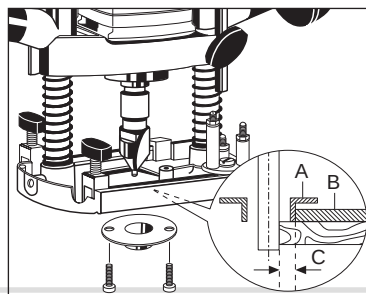


本機器之最大轉速為 34000rpm。因此只能使用配備了滾珠軸承的AEG曲軸(訂購號碼請參考上文)。

**複製襯套
(配件
4932 2499 77)**

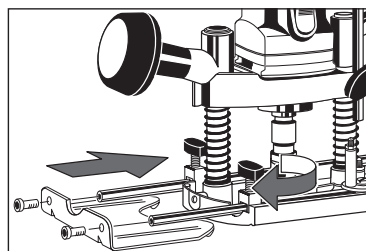
依照模版(B)做銑磨時，請將複製襯套(A)旋緊在底板上。

做外緣銑磨時，模版(B)必須小於尺寸(C)。做內緣銑磨時，必須大於尺寸(C)。



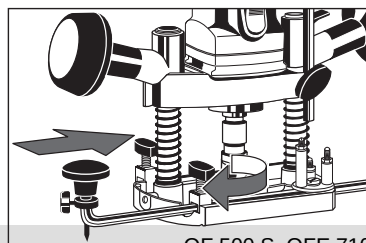
**轉彎導引
(配件
4932 3132 74)**

將平行導引由導引桿上取下，裝上轉彎導引並旋緊。

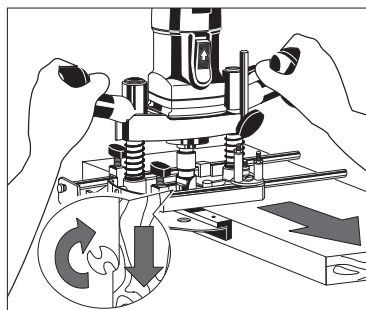


**圈形導引
(配件
4932 2499 80)**

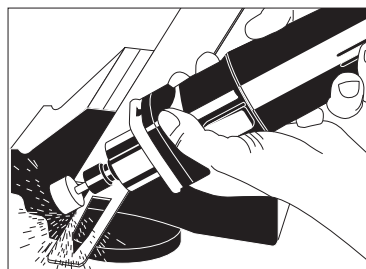
將圈形導引插入底板上的平行導引孔中。調整好半徑(定心尖與銑刀之間的距離)，並以固定螺絲固定。



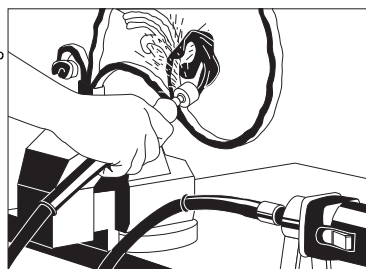
握緊機器的兩個手柄，並在材料上做均勻的銑磨。
以逆轉向做銑磨(參考插圖)，否則會有回擊的危險。



取下銑籠之後，表面銑磨機也可充當直磨機。



配合曲軸(配件)一起使用後，也可在不易進入的死角上作業。



機器通風孔隨時保持清潔。

為了確保機器運作正常，應該每年一次，把機器送交 AEG-顧客服務站從事碳刷檢驗。

只使用 AEG 的配件，零件。本說明書未提及的零件，請在 AEG 顧客服務中心更換。(參考保證書及顧客服務中心住址)

如果您須要機件詳解圖，請告訴我們該機型，及您由顧客服務中心所得的十位數字號碼。或直接向

Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden

ENGLISH

EC-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents.
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 in accordance with the regulations 98/37/EC, 73/23/EEC, 89/336/EEC

DEUTSCH

CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt.
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/EG, 73/23/EWG, 89/336/EWG

FRANÇAIS

DÉCLARATION "CE" DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 conforme aux réglementations 98/37/CE, 73/23/CEE, 89/336/CEE

ITALIANO

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alla seguenti normative e ai relativi documenti: EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 in base alle prescrizioni delle direttive CE37/98, CEE73/23, CEE 336/89

ESPAÑOL

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes.
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 de acuerdo con las regulaciones 98/37/CE, 73/23/CE, 89/336/CE

PORTUGUES

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que este produto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos: EN 50144, EN 55014-1, EN 60555, EN 61000-3-3, HD 400 conforme as disposições das directivas 98/37/CE, 73/23/CEE, 89/336/CEE

CE99

Jürgen Ströbel

Production Manager

Copyright 1999
Atlas Copco Electric Tools GmbH
P.O. Box 320
D-71361 Winnenden Germany
<http://www.atlascopco.de>

Atlas Copco

NEDERLANDS

EC-KONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren dat dit product voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 overeenkomstig de bepalingen van de richtlijnen 98/37/EG, 73/23/EEG, 89/336/EEG

DANSK

CE-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer under almindeligt ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller norma-tive dokumenter.
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 i henhold til bestemmelserne i direktiverne 98/37/EF, 73/23/EØF, 89/336/EØF

NORGE

CE-ERKLÆRING AV ANSVARSFORHOLD

Vi erklærer at det er under vårt ansvar at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller standard-dokumenter.
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 i samsvar med reguleringer 98/37/EF, 73/23/EØF, 89/336/EØF

SVENSKA

CE-FÖRSÄKRAN

Vi intygar och ansvarar för, att denna produkt överensstämmer med följande norm och dokument
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 enl. bestämmelser och riktlinjerna 98/37/EG, 73/23/EWG, 89/336/EWG

SUOMI

TODISTUS CE-STANDARDINMUKAISUUDESTA

Todistamme täten ja vastaamme yksin siitä, että nämä tuote on alluueteltujen standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimusten mukainen.
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 60555, HD 400 seuraavien sääntöjen mukaisesti: 98/37/EY, 73/23/ETY, 89/336/ETY

GREEK

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΒΑΤΙΚΟΤΗΤΟΣ
Δηλώνουμε υπευθύνως ότι το προϊόν αυτό είναι
χατάσχευασμένο σύμφωνα με τους εξής κανονισμούς ή
χατάσχευσιατικές συστάσεις: EN 50144, EN 55014-1,
EN 55014-2, EN 60555, HD 400 χατά τις διατάξεις των
κανονισμών της Κοινής Αγίας 98/37/EK, 73/23/EOK,
89/336/EOK

