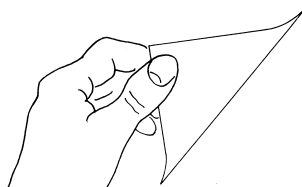
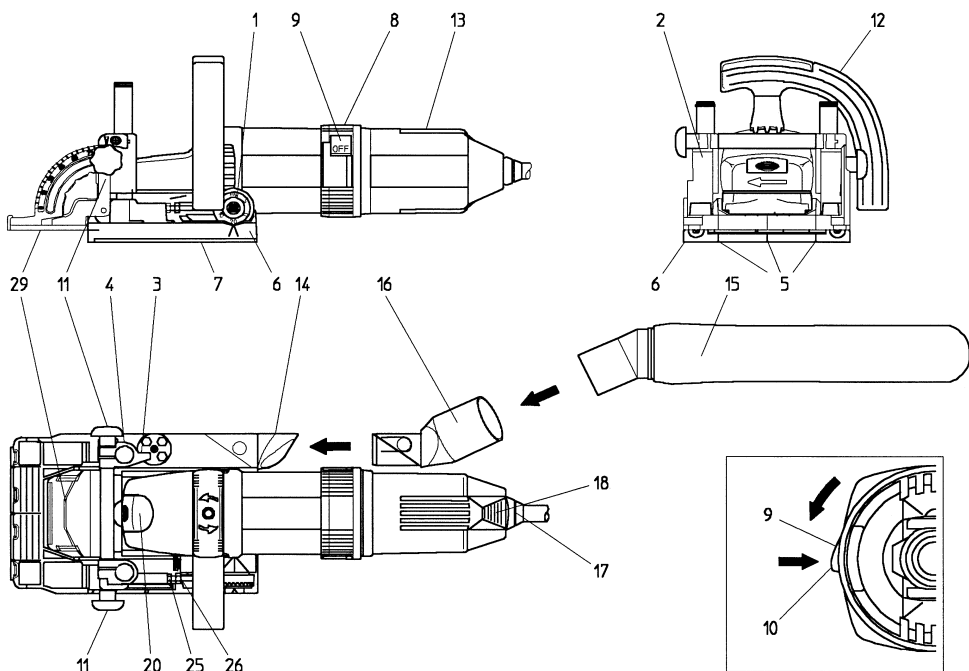




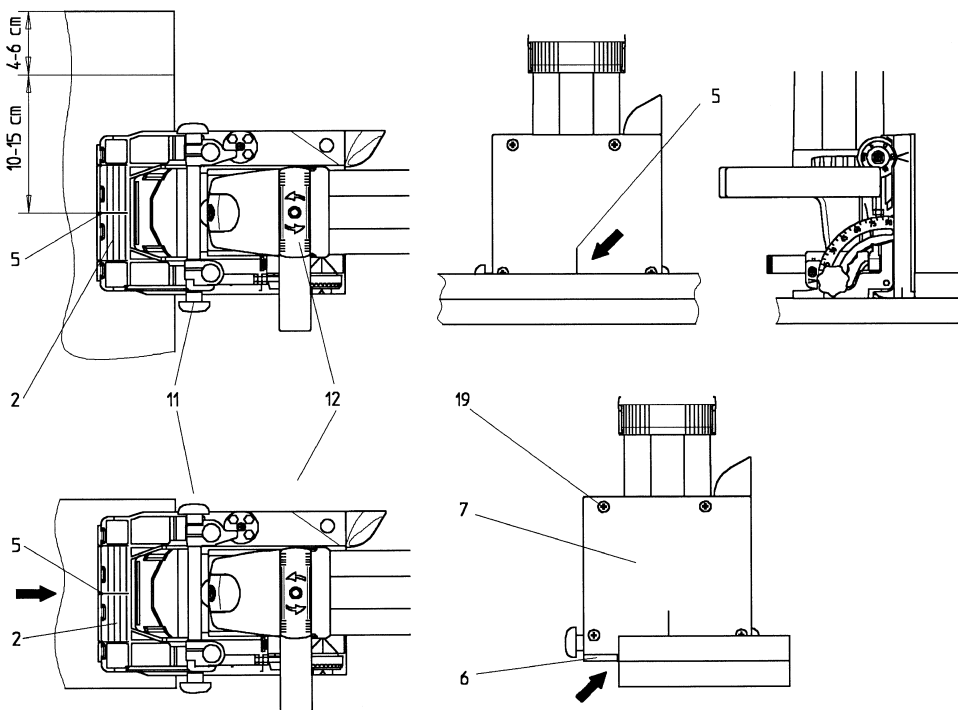
- D** **Flachdübelfräse**
Bedienungsanleitung
- GB** **Flat mortise router**
Operating Instructions
- F** **Fraiseuse pour chevilles plates**
Mode d'emploi
- NL** **Platte plugfreees**
Gebruiksaanwijzing
- I** **Fresa per tasselli piatti**
Manuale di servizio
- E** **Fresadora de tacos planos**
Instrucciones de servicio
- S** **Tappfräs**
Bruksanvisyning
- DK** **Fladdyvelfræser**
Betjeningsvejledning
- N** **Tappfres**
Bruksanvisning
- SF** **Tasovaarnajyrsin**
Käyttöohje
- GR** **Καβιλιέρα (πλακέ καβίλιας)**
Οδηγίες χρήσης



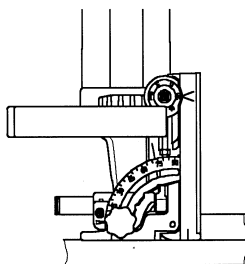
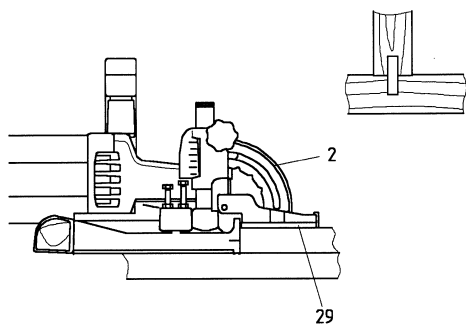
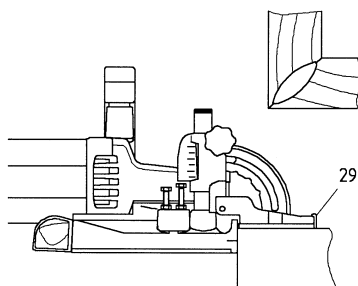
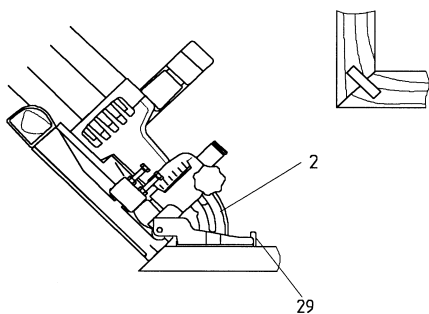
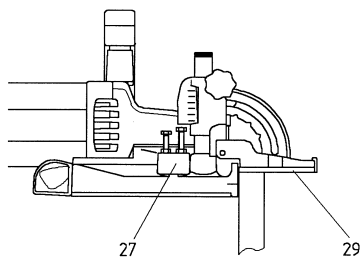
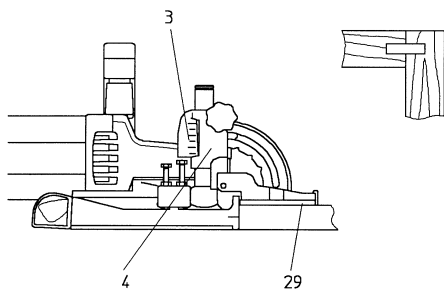
1



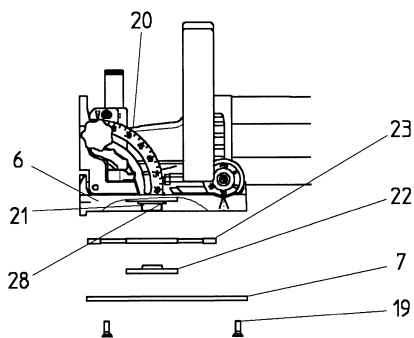
2



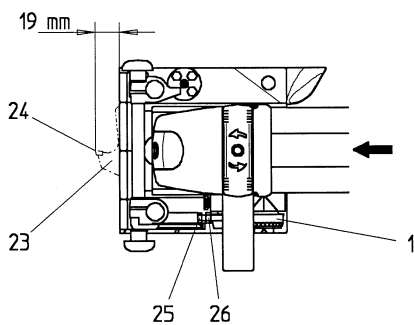
3



4



5



Deutsch

- 1 Einstellrad
- 2 Schwenkanschlag
- 3 Skala
- 4 Säulenführung rechts
- 5 Markierung
- 6 Träger
- 7 Grundplatte
- 8 Schaltring
- 9 Wipphebel
- 10 Vorderkante
- 11 Drehgriff
- 12 Bogengriff
- 13 Motorgehäuse
- 14 Auswurfrohr
- 15 Spänesack
- 16 Absaugstutzen
- 17 Netzkabelmodul
- 18 Verriegelungstaste
- 19 Senkschraube
- 20 Drücker
- 21 Spindel
- 22 Flanschmutter
- 23 Fräser
- 24 Schneidezahn
- 25 Mutter
- 26 Tiefenanschlag
- 27 Revolveranschlag
- 28 Spannflansch
- 29 Frässhutzenschlag

Technische Daten 750 FDF

Leistungsaufnahme in Watt	750
Leistungsabgabe in Watt	400
Leeraufdrehzahl min ⁻¹	9800
Spindelgewinde	M10
Aufnahme Ø	22
Fräs-Ø max. in mm	100
Fräsblatt-/Nabendicke	4/3
Schnitttiefe in mm	19
Schwenkbereich in °	0-90
Gewicht ca. in kg	3,2

Verwendung

Die Flachdübelfräse 750 FDF ist einsetzbar zum Fräsen von Nuten in den verschiedenen Materialien Massivholz, Sperrholz, Spanplatten, Faserplatten, Plexiglas und Kunstmarmor für die Dübelarten Nr. 0, 10, 20, S6, H9, Simplex und Duplex sowie zum Ausfräsen von Harzgallen in Massivholz.

Sicherheitsbestimmungen und Hinweise, die Sie vor Inbetriebnahme unbedingt lesen sollten und deren Beachtung wir dringend empfehlen:

1. Vor Arbeiten am Motor Netzstecker ziehen. Das gilt vor allem beim Einspannen der Fräser oder sonstiger Werkzeuge und bei Service-Arbeiten.
2. Werkstück wenn möglich fest einspannen.
3. Achten Sie darauf, daß die Fräser scharf sind. Stumpfe Werkzeuge bringen unsaubere Fräsarbeiten und führen zu einer unnötigen Überlastung des Motors.
4. Achten Sie beim Ablegen des Fräsmotors darauf, daß das Gerät ausgeschaltet ist.
5. Zum Schutz vor unbeabsichtigter Inbetriebnahme bei längerer Arbeitsunterbrechung Netzstecker ziehen!
6. Nur Fräser für Handvorschub verwenden.
7. Der Motorteil der Flachdübelfräse 750 FDF muß klemmfrei (leichtgängig) einwandfrei funktionieren.
8. Der Träger darf bei ausgefahrenem Fräser nicht festgeklemt werden.

9. Arbeiten Sie immer mit Schutzbrille und Gehörschutz.
10. Verwenden Sie immer das Auswurfrohr oder den Auswurfstutzen.
11. Führen Sie das Gerät immer zweihändig am Bogengriff und am Motorgehäuse.
12. Die Maschine nur für die in der Bedienungsanleitung beschriebenen Arbeiten verwenden.
13. Die beiden Drehgriffe (11) des Schwenkanschlages müssen beim Fräsen fest angezogen sein.
14. Steckdosen im Außenbereich müssen über Fehlerstrom-Schutzschalter (FI-) abgesichert sein.
15. Um die Maschine zu kennzeichnen, darf das Gehäuse nicht angebohrt werden. Die Schutzisolation wird überbrückt. Verwenden Sie Klebeschilder.
16. Kabel immer nach hinten von der Maschine wegführen.

Sicherheitshinweise und Unfallschutz

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, lesen Sie die Bedienungsanleitung vollständig durch, befolgen Sie die **Sicherheitshinweise** in dieser Anleitung sowie die Allgemeinen **Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge** im beigelegten Heft.

Doppelte Isolation

Unsere Geräte sind zur größtmöglichen Sicherheit des Benutzers in Übereinstimmung mit den Europäischen Vorschriften (EN-Norm) gebaut. Doppelt isolierte Maschinen tragen stets das internationale Zeichen . Die Maschinen brauchen nicht geerdet zu sein. Es genügt ein zweiadriges Kabel.

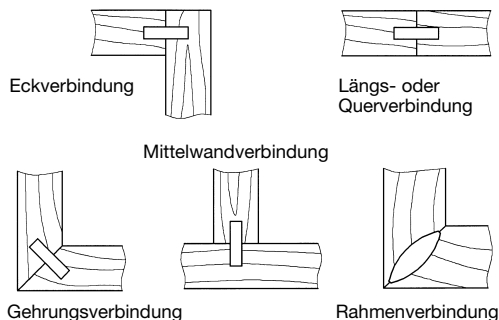
Die Maschinen sind funkentstört nach EN 55014.

Inbetriebnahme

Prüfen Sie vor Inbetriebnahme, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild des Gerätes übereinstimmt.

Verbindungsarten

Mit der Flachdübelfräse 750 FDF lassen sich die folgenden Verbindungsarten in den Materialien Massivholz, Sperrholz, Spanplatten, Faserplatten, Plexiglas und Kunstmarmor herstellen.



Wahl der Dübelgrößen

Materialdicke	Dübelgröße	Abmessung
8-12	0	47 x 15 x 4 mm
12-15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

Für eine optimale Verbindung ist immer der größtmögliche Dübel einzusetzen. Für Materialstärken über 25 mm können 2 Dübel übereinander eingesetzt werden.

1

Frästiefeeneinstellung

Die Frästiefe wird mit dem Einstellrad (1) entsprechend dem gewählten Dübel eingestellt.

Dübel	Einstellung	Frästiefe
Nr. 0	0	8,0 mm
Nr. 10	10	10,0 mm
Nr. 20	20	12,3 mm
Simplex	S	13,0 mm
Duplex	D	14,7 mm
maximal	max.	19,0 mm

Achtung! Unfallgefahr

- **Arbeiten Sie immer mit eingeklipstem Frässchutzanschlag (29)**

Nuthöheneinstellung mit Schwenkanschlag 90°

Die Nuthöhe kann über den höhenverstellbaren Schwenkanschlag (2) und der Skala (3) an der Säulenführung rechts genau nach der Materialdicke eingestellt werden. Dabei muß der Frässchutzanschlag (29) im Schwenkanschlag (2) eingeklipst sein, einzig in der 0°-Stellung (für Mittelwandverbindungen) muß der Frässchutzanschlag (29) entfernt werden. Mit Hilfe des Revolveranschlages (27) können 3 Materialdicken voreingestellt werden. Werkseitig eingestellt für die Plattendicken 16, 19 und 25 mm.

Nuthöheneinstellung mit Schwenkanschlag 0°–90°

Die Nuthöhe kann über den höhenverstellbaren Schwenkanschlag (2) eingestellt werden. Die genaue Höhe der Nut muß durch Versuche ermittelt werden. Dabei muß der Frässchutzanschlag (29) im Schwenkanschlag (2) eingeklipst sein. Mit Hilfe des Revolveranschlages (27) können so 3 Materialdicken voreingestellt werden. Dabei muß die 6kt-Mutter gelöst werden, die 6kt-Schraube auf das gewünschte Maß eingestellt und die Mutter wieder festgezogen werden.

Späneauswurf und Absaugung

Als Zubehör liegen ein Auswurfrohr (14), ein Spänesack (15) und ein Absaugstutzen (16) bei. Auswurfrohr (14) oder Absaugstutzen (16) können im Träger (6) eingeklipst werden. Damit werden die Späne nicht nach hinten, sondern seitlich ausgeworfen. Der Spänesack (15) kann auf den Absaugstutzen (16) aufgesteckt werden. Damit werden die Späne direkt in den Spänesack (15) ausgeworfen. Bei stationärem Betrieb empfiehlt sich das Anschließen eines handelsüblichen Staubsaugers. Beim Fräsen von Eichen- und Buchenholz muß in einigen Ländern ein Staubsauger angeschlossen werden.

Ein- und Ausschalten der Maschine

Durch Drehen des Schaltringes (8) in Pfeilrichtung wird die Maschine in Betrieb gesetzt. Am Ende des Drehbereichs rastet der Wipphebel (9) automatisch ein. Drücken auf die ausgekippte Vorderkante (10) des Wipphebels (9) bewirkt, daß dieser auslöst und sich der Schaltring (8) automatisch in die Ausgangsstellung zurückdreht. Die Maschine kommt zum Stillstand.

2

Nutabstände anreißen

In der Regel sind die Nutabstände zwischen 10 und 15 cm zu wählen. Die Mitte der ersten Nut sollte 4–6 cm von der Außenkante des Werkstückes zum Liegen kommen. Es empfiehlt sich, die Nutmitten jeweils auf den Werkstücken anzureißen. Für schmale Werkstücke können die Nuten mit Hilfe der Markierungen (5) auf dem Träger (6), Schwenkanschlag (2) oder der Grundplatte (7) direkt gefräst werden.

Achtung! Unfallgefahr

- **Schutzbrille und Gehörschutz tragen.**
- **Gerät immer zweihändig am Bogengriff und am Motorgehäuse führen.**
- **Bei laufender Maschine Fräsöffnung nicht gegen das Gesicht richten.**
- **Bei laufender Maschine nicht in die Auswurföffnung greifen.**
- **Netzstecker ziehen, wenn Späne entfernt werden müssen.**
- **Nicht in den Bereich des Fräasers greifen.**

Fräsen der Nuten

Um die Nuten zu fräsen, geht man wie folgt vor: Die Flachdübelfräse 750 FDF wird mit der Mittelmarkierung (5) auf dem Träger (6) auf die zuvor am Werkstück angerissene Markierung positioniert. Bei Gehrungsverbindungen ist zusätzlich mit Hilfe der beiden Drehgriffe (11) und des Schwenkanschlages (2) die Höhe- und die Winkellage einzustellen. Die Maschine wird eingeschaltet. Die Nut wird gefräst, durch Verschieben des Motorteils der Flachdübelfräse 750 FDF bis zum vorgewählten Anschlag. Dabei ist das Gerät mit beiden Händen zu halten, am Bogengriff (12) und am Motorgehäuse (13) hinten. Bei nachlassendem Vorschubdruck wird der Motorteil automatisch wieder in die Ausgangsposition zurückgezogen. Bei schmalen Werkstücken, bei denen nur 1 oder 2 Nuten gefräst werden, können Sie an Hand der Markierungen (5) auf dem Träger (6) die Position der Nuten wählen.

Leimen und Spannen

Die Nuten am Werkstück werden mit Leim versehen. Danach werden die Dübel in die Nuten eingesetzt und die Werkstücke zusammengefügt. Um eine gute Verbindung zu erreichen, müssen die Werkstücke anschließend mit Schraubzwingen oder anderen Spannmitteln zusammengepresst werden.

3

Fräsen der verschiedenen Verbindungsarten

Eckverbindung:

- mit eingeklipstem Frässchutzanschlag (29)
- mit Höhenverstellung stufenlos über Skala (3) an der Säulenführung rechts (4)
- mit voreingestellter Höhe am Revolveranschlag-System (27)

Gehrungsverbindung:

- mit eingeklipstem Frässchutzanschlag (29)
- mit verstellbarem Schwenkanschlag (2)

Rahmenverbindung:

- mit eingeklipstem Frässchutzanschlag (29)
- mit 2 Dübeln über 25 mm Plattendicke
- mit normaler Geräteeinstellung und gedrehtem Werkstück für zweite Fräsnut
- mit Schwenkanschlag (2) für variablen Randabstand und gedrehtem Werkstück für zweite Fräsnut

Mittelwandverbindung:

- in waagerechter Anwendung mit Schwenkanschlag 90°
- mit eingeklipstem Frässchutzanschlag (29)
- in senkrechter Anwendung mit Schwenkanschlag 0°
- ohne eingeklipsten Frässchutzanschlag (29)

Längs- und Querverbindung:

- in waagerechter Anwendung mit Schwenkanschlag 90°
- mit eingeklipstem Frässchutzanschlag (29)
- mit Schwenkanschlag (2) für variablen Randabstand

Harzgallen fräsen

Dies läßt sich mit einem speziellen Fräser (Sonderzubehör) herstellen. Bei der Erstanwendung muß die Schlitzbreite im Träger (6) zuerst frei gefräst werden. Dies erfolgt, indem der spez. Harzgallenfräser bis zum max. Frästiefenanschlag nach vorne gedrückt wird und sich dadurch die erforderliche Öffnung im Träger (6) freiräst.

Besondere Dübel

Dübel S6

Für Verbindungen mit Plattenstärken ab 30 mm wie z. B. Türrahmen, Treppen oder Bettgestelle empfiehlt sich der Einsatz des Dübels S6. Dabei müssen Sie wie folgt vorgehen. Die Frästiefe am Einstellrad (1) auf max. stellen und die Nut wie bei normalen Dübeln fräsen. Anschließend ist die Flachdübelfräse 750 FDF um 10 mm zu versetzen und der Fräser muß nochmals eingetaucht werden.

Dübel H9

Für Rahmenverbindungen und dünne Werkstoffe empfiehlt sich der Einsatz der Dübel H9. Für diese Dübel ist ein spezieller Fräser (Sonderzubehör) einzusetzen.

Achtung!

Vor dem Einsetzen der Werkzeuge stets den Netzstecker ziehen oder Netzkabel-Modul (17) durch Betätigung der Verriegelungstaste (18) aus dem Gehäuse entfernen.

[4]

Fräserwechsel

Um den Fräser zu wechseln, werden die 4 Senkschrauben (19) in der Grundplatte (7) gelöst und aus dem Träger (6) herausgenommen. Durch Betätigung des Drückers (20) wird die Spindel (21) arretiert. Mit dem Zweilochmutterndrehwerk kann die Flanschmutter (22) gelöst werden. Der alte Fräser (23) wird herausgenommen. Der neue Fräser wird auf dem Spannflansch (28) zentriert und mit der Flanschmutter (22) wieder fixiert. Danach wird die Grundplatte (7) wieder eingesetzt.

Achtung!

Die Drehrichtung des Fräsers beachten.

Die Frästiefe muß kontrolliert und eventuell nachjustiert werden.

Frästiefe justieren

Zum Justieren der Frästiefe stellen Sie am Einstellrad (1) die Stellung max. ein. Danach schieben Sie den Motorteil der Flachdübelfräse bis zum Anschlag nach vorne. Drehen Sie den Fräser (23) danach soweit, bis ein Schneidezahn (24) den vordersten Punkt am Umfang erreicht hat. Mit einem Maßstab können Sie nun die Frästiefe am Fräser (23) messen. Um die Frästiefe zu korrigieren, lösen Sie die Mutter (25) am Tiefenanschlag (26). Durch Drehen des Tiefenanschlages (26) (1 Umdrehung = 0,7 mm) können Sie die Frästiefe neu einstellen. Durch das Anziehen der Mutter (25) wird die Einstellung fixiert.

Auswechseln von Kohlebürsten

Diese Arbeit und alle weiteren Service-Arbeiten führen unsere Servicestellen schnell und sachgemäß aus.

Netzkabel

Beschädigte Netzkabel dürfen nicht verwendet werden. Sie sind unverzüglich zu erneuern.

Das ist dank des neuartigen Netzkabelmoduls (17) auf einfachste Art und Weise möglich. Die beiden Verriegelungstaster (18) drücken und Netzkabelmodul (17) aus dem Handgriff herausziehen. Neues Netzkabelmodul in den Handgriff einführen und einrasten. Netzkabel in unterschiedlichen Längen sind als Sonderzubehör erhältlich.

Netzkabel-Modul nur für KRESS-Elektrowerkzeuge benutzen! Versuchen Sie nicht, andere Elektrogeräte damit zu betreiben!

Motor, Reinigung, Pflege

Der kräftige Universalmotor hat genügend Kraftreserven. Er dankt es Ihnen durch lange Lebensdauer, wenn Sie nach jeder Arbeit den Staub aus dem Gebläse blasen. Die Lüftungsöffnungen sind stets frei und sauber zu halten, da eine gleichbleibende Ventilation wichtig ist. Die Maschine ist dauergeschmiert und weitgehend wartungsfrei.

Werkzeugpflege

Sorgen Sie dafür, daß nur scharfe und gut erhaltene Fräs-
werkzeuge verwendet werden. Sie schonen damit den Motor und verlängern die Lebensdauer der Maschine. Hartmetallbestückte Fräser erfordern eine besonders sorgfältige Behandlung, da die Schneiden leicht ausbrechen können. Beschädigte Fräser dürfen nicht mehr zum Einsatz gebracht werden.

Lärm-/Vibrationsinformation

Meßwerte ermittelt entsprechend EN 50144.

Schalldruckpegel = 79,5⁺³ dB (A)

Schalleistungspegel = 92,5⁺³ dB (A)

Arbeitsplatzbezogener
Emissionswert = 82,5⁺³ dB (A).

Für den Bedienenden sind Schallschutzmaßnahmen erforderlich.

Die bewertete Beschleunigung ist typischerweise kleiner als 2,5 m/s².

Sonderzubehör

Fräser für Dübel H9

Fräser zum Harzgallen fräsen

Umweltschutz

Kress nimmt ausgesonderte Maschinen zurück zum Ressourcen schonenden Recycling. Durch ihre modulare Bauweise können Kress-Maschinen sehr einfach in ihre wiederverwertbaren Grundstoffe zerlegt werden. Geben Sie Ihre ausgesonderte Kress-Maschine beim Handel ab oder schicken Sie sie direkt an Kress.

Änderungen vorbehalten.

English

- 1 Adjusting wheel
- 2 Swivel stop
- 3 Index
- 4 Right column guide
- 5 Alignment aids
- 6 Support shoe
- 7 Base plate
- 8 Ring switch
- 9 Rocker switch
- 10 Front edge
- 11 Turning knob
- 12 Arched handle
- 13 Motor housing
- 14 Sawdust exit nozzle
- 15 Sawdust catch bag
- 16 Suction nozzle
- 17 Mains cable module
- 18 Locking button
- 19 Countersink screw
- 20 Push plate
- 21 Spindle
- 22 Flanged nut
- 23 Routing tool
- 24 Cutting tooth
- 25 Nut
- 26 Depth adjustment stop
- 27 Index stop
- 28 Clamping flange
- 29 Router protection stop

Technical Specifications	750 FDF
Power consumption	750 W
Power output	400 W
Idling speed	9800 rpm
Spindle thread	M10
Max. diameter	22
Max. routing disk diameter	100 mm
Routing disk/hub thickness	4/3
Cutting depth	19 mm
Swivel range	0–90 degrees
Approx. weight	3.2 kg

Application

The 750 FDF flat mortise router can be employed for routing grooves in a range of materials including solid wood, plywood, particle boards, fibreboards, plexiglass and artificial marble with mortise type nos. 0, 10, 20, S6, H9, Simplex and Duplex as well as for milling resin pockets in solid wood.

Safety rules and instructions which should be read prior to operation. We strongly urge that you always observe them for your own safety.

1. Pull mains plug prior to working on the motor. This is especially important when changing the router or other tools or when performing service and maintenance work.
2. Always clamp the workpiece securely if possible.
3. Make sure that the routing tools are sharp. Dull tools produce poor routing results and unnecessarily overload the motor.
4. Make sure that the router motor is turned off when putting the router down.
5. Always disconnect the router's power cord during work interruptions to prevent unintentional operation!
6. Use only routing tools intended for manual tool advance.
7. The motor component of the 750 FDF mortise router must be able to turn freely without snagging.
8. The support shoe must not be clamped in place while the routing tool is extended.

9. Always wear safety glasses and ear protection while working.
10. Always install the sawdust exit pipe or the sawdust catch connector before using the router.
11. Always guide the tool with both hands – one hand should be placed on the arched handle, the other on the motor housing.
12. Use the tool only for the kinds of work described in the user manual.
13. The two turning knobs (11) of the swivel stop must be tightened securely during router operation.
14. Outside power sockets must be protected with residual-current-operated circuit-breakers (r.c.c.b.).
15. Do not drill holes into the housing to label the machine. The protective insulation will be bridged. Please use self-adhesive labels.
16. Always lead cables away towards the back of the machine.

Safety instructions and prevention of accidents

Before operating the machine, please read through the operating instructions completely, follow the **Safety Instructions** in this manual as well as the general **Safety Instructions for Power Tools** in the accompanying booklet.

Double insulation

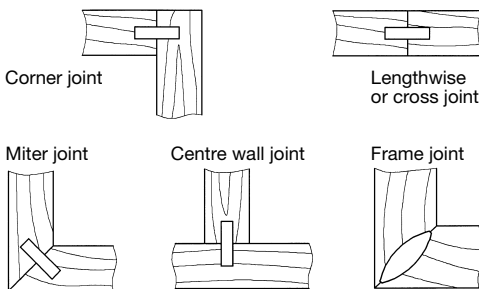
Our equipment is designed in accordance with European regulations (EN standards) for the utmost safety of the user. Machines with double insulation always carry the international  symbol. The machines do not require earthing. A two-core cable is sufficient. The machines are interference-suppressed in accordance with EN 55014.

Initial operation

Before the first operation check that the mains voltage corresponds to that given on the machine nameplate.

Connection types

The 750 FDF mortise router can be used for the following types of joints in solid wood, plywood, particle board, fibre board, plexiglass and artificial marble.



Selection of mortise sizes

Workpiece thickness	Mortise size	Dimensions
8-12	0	47 x 15 x 4 mm
12-15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

Always use the largest possible mortise size for an optimal joint. For workpiece thicknesses above 25 mm, 2 mortises may be used.

1

Routing depth adjustment

The routing depth can be adjusted according to the selected mortise size using the adjusting wheel (1).

Mortise	Setting	Routing depth
No. 0	0	8.0 mm
No. 10	10	10.0 mm
No. 20	20	12.3 mm
Simplex	S	13.0 mm
Duplex	D	14.7 mm
maximal	max.	19.0 mm

Caution! Risk of accident

- **Always work with an engaged router protection stop (29)**

Groove height adjustment with swivel stop 90°

The groove height can be adjusted precisely to the workpiece thickness using the height-adjustable swivel stop (2) and the index (3) on the right-hand guide column. The router protection stop (29) must be engaged in the swivel stop (2); the router protection stop (29) need only be removed in the 0° position (for metal wall joints). Using the index stop (27), 3 different thicknesses can be preset. The stop is factory-preset to the thicknesses 16, 19 and 25 mm.

Groove height adjustment with swivel stop 0°-90°

The groove height can be adjusted using the height-adjustable swivel stop (2). The exact height of the groove must be ascertained by experiment. The router protection stop (29) must be engaged in the swivel stop (2). Using the index stop (27), 3 different thicknesses can be preset. This involves loosening the 6kt nut, setting the 6kt screw to the desired scale and retightening the nut.

Sawdust exit nozzle and suction nozzle

A sawdust exit nozzle (14), a sawdust catch bag (15) and a suction nozzle (16) are part of the accessory kit. The sawdust exit nozzle (14) or the suction nozzle (16) snap into the support shoe (6) to eject the sawdust backwards rather than to the side. The sawdust catch bag (15) can be attached over the suction nozzle (16) so that the sawdust is ejected directly into the bag (15). For operating the router in a shop environment, we recommend attaching a regular vacuum cleaner. In some countries, use of a vacuum cleaner is mandatory when routing oak or beechwood.

Turning the router on and off

The router is turned on by turning the ring switch (8) in the direction of the arrow. The rocker switch (9) automatically snaps into place if the ring switch (8) is turned all the way. By depressing the raised front edge (10) of the rocker switch (9), the rocker switch is disengaged and the ring switch (8) returns automatically to its OFF position. The router comes to a stop.

2

Marking the groove placement

The grooves are usually spaced between 10 and 15 cm apart. The centre of the first groove should be located 4 to 6 cm away from the outside edge of the workpiece. It is advisable to mark the groove centre lines on the workpiece. For narrow workpieces, the grooves may be routed without the aid of marks using the alignment aids (5) on the support shoe (6), the swivel stop (2) or the base plate (7).

Attention! Danger of accidents!

- **Always wear ear and eye protection.**
- **Always guide the tool with both hands – one hand should be placed on the arched handle, the other on the motor housing.**

- **Never turn the router opening toward your face while the router is running.**
- **Never reach into the sawdust exit opening while the router is running.**
- **Pull the mains plug before removing excess sawdust.**
- **Never reach near the routing tool.**

Routing grooves

Proceed as follows to rout grooves: Position the 750 FDF mortise router by aligning the centre alignment aid (5) on the support shoe (6) with a previously drawn locating mark on the workpiece. For mitred joints, the height and angular position must also be adjusted using the two turning knobs (11) and the swivel stop (2). Turn on the machine. The groove is routed by advancing the motor module of the 750 FDF mortise router to the desired stop. Hold the router with both hands – one on the arched handle (12) and one on the back of the motor housing (13). The motor module automatically returns to its retracted position if the force pressing the tool toward the workpiece is released. For narrow workpieces on which only one or two grooves are to be routed, the location of the grooves can be selected using the alignment aids (5) on the support shoe (6).

Gluing and clamping

After glue is applied to the grooves on the workpiece, the mortises are inserted into the grooves and the workpieces are fit together. To achieve strong joints, the workpieces must be clamped together with carpenter's clamps or other suitable clamping tools.

3

Routing various joint types

Corner joint:

- with an engaged router protection stop (29)
- with infinitely variable height adjustment using the scale (3) on the right-hand guide column (4)
- with pre-adjusted height on the index stop system (27)

Miter joint:

- with engaged router protection stop (29)
- with adjustable swivel stop (2)

Frame joint:

- with engaged router protection stop (29)
- with 2 mortises for thicknesses over 25 mm
- with standard router setting and turned-over workpiece for routing the second groove
- with swivel stop (2) for variable spacing from the workpiece edge and turned-over workpiece for routing the second groove

Centre wall joint:

in horizontal application with swivel stop 90°

- with engaged router protection stop (29)

in vertical application with swivel stop 0°

- without engaged router protection stop (29)

Lengthwise and cross joints:

in horizontal application with swivel stop 90°

- with engaged router protection stop (29)
- with swivel stop (2) for variable spacing from the workpiece edge

Routing resin galls

This can be accomplished using a special routing tool (optional accessory). When using this tool for the first time, a slot of the appropriate width must be cut into the support shoe (6). To do this, install the special resin gall routing tool and push it all the way forward against the maximum routing depth stop. The routing tool will then machine a slot of the proper width into the support shoe (6).

Special mortises

S6 Mortise

For joints with plate thicknesses of over 30 mm, such as door frames, stairs or bed frames, we recommend using S6 mortises and proceeding as follows. Set the routing depth on the adjusting wheel (1) to its maximum setting, and rout the groove as for standard mortises. Then rout another groove 10 mm offset from the first one.

H9 Mortise

For frame joints and thin workpieces, we recommend using H9 mortises. For using this mortise, a special routing tool (optional accessory) is needed.

Attention!

Before changing routing tools, always pull the mains plug or remove the mains cable module (17) from the router housing by releasing the locking button (18).

4

Changing the router

To change the routing tool, loosen the 4 countersunk screws (19) in the base plate (7) and remove them from the support shoe (6). Clamp the spindle (21) in place by pressing the push plate (20). The flanged nut (22) can be removed using a double-pin wrench. Remove the old routing tool (23). Centre the new routing tool on the flange nut (28) and fasten with the flange nut (22). Then reinstall the base plate.

Attention!

Observe the direction of rotation of the router!

The routing depth must be checked; adjust as necessary.

Adjusting routing depth

To adjust the routing depth, set the adjusting wheel (1) to the maximum position. Then push the motor component of the mortise router forwards as far as it will go. Turn the routing tool (23) until a cutting tooth (24) has reached the forwardmost point on the circumference. Use a measuring rule to measure the routing depth at the routing tool (23). To correct the routing depth, loosen the nut (25) on the depth adjustment stop (26). Reset the routing depth by turning the depth adjustment stop (26) (1 revolution = 0.7 mm). Tighten the nut (25) to fix at the new setting.

Replacing carbon brushes

Our service personnel will do this and all other servicing work quickly and professionally.

Mains cable

Damaged mains cables must not be used. They are to be replaced immediately.

This has been made very straightforward by the new mains cable module (17). Press both locking keys (18) and pull the mains cable module (17) out of the handle. Insert the new mains cable into the handle and lock in place. Different lengthed mains cables are available as special accessories.

Only use the mains cable module for KRESS power tools! Do not attempt to operate other electrical appliances with it!

Motor Cleaning and Maintenance

The powerful universal motor has adequate power reserves. To ensure that it has a long service life, blow the dust out of the blower after each use. Uniform ventilation is extremely important: always keep the ventilation holes clean and free of obstruction. The machine is permanently lubricated and, for the most part, maintenance free.

Tool care

Make sure that only sharp, well-maintained routing tools are used. This will protect the motor and extend the service life of the machine. Carbide-tipped routers require particularly careful treatment, as the cutting edges break off easily. Damaged routers must not be used.

Noise/vibration information

Values measured in accordance with EN 50144.

Noise level = 79.5⁺³ dB (A)

Noise output = 92.5⁺³ dB (A)

Working

place-specific
emission value = 82.5⁺³ dB (A).

Noise protection measures are required in the interests of the operator.

The acceleration measured is typically lower than 2.5 m/s².

Optional equipment

Router for H9 mortises

Router for routing resin galls

Environmental protection

Kress takes back used machines for resource saving recycling. Due to their modular construction Kress machines can be very easily broken down into their recyclable basic materials. Hand in your old Kress machine at a dealer or send them directly to Kress.

Subject to change without notice.

- 1 Molette de réglage
- 2 Butée orientable
- 3 Graduation
- 4 Colonne de guidage droite
- 5 Repère
- 6 Support
- 7 Plaque de base
- 8 Anneau de mise en marche
- 9 Levier à bascule
- 10 Arête avant
- 11 Poignée tournante
- 12 Poignée arquée
- 13 Carter du moteur
- 14 Tuyau d'évacuation
- 15 Sac à copeaux
- 16 Support d'aspiration
- 17 Module de câble secteur
- 18 Touche de verrouillage
- 19 Vis à tête conique
- 20 Bouton-poussoir
- 21 Arbre
- 22 Ecrou à bride
- 23 Fraise
- 24 Dent coupante
- 25 Ecrou
- 26 Butée de profondeur
- 27 Butée revolver
- 28 Bride de fixation
- 29 Butée de protection de la fraiseuse

Caractéristiques techniques 750 FDF

Puissance absorbée en Watt	750
Puissance débitée en Watt	400
Vitesse de rotation à vide en min ⁻¹	9800
Filetage de l'arbre	M10
Ø du logement	22
Ø de fraisage max. en mm	100
Épaisseur du moyeu/lame de la fraiseuse	4/3
Profondeur de coupe en mm	19
Domaine de pivotement en °	0-90
Poids env. en kg	3,2

Utilisation

La fraiseuse pour chevilles plates 750 FDF peut être utilisée pour le fraisage de rainures dans différents matériaux tels le bois massif, le contreplaqué, les panneaux d'agglomérés, les panneaux de fibres, le plexiglas et le marbre artificiel pour les types de chevilles N° 0, 10, 20, S6, H9, Simplex et Duplex, de même que pour le fraisage de poches de résine dans le bois massif.

Prescriptions de sécurité et remarques à lire impérativement avant toute mise en service et que nous recommandons de respecter :

1. Retirez la fiche de la prise de courant avant toute intervention sur le moteur, en particulier lors de la fixation de la fraise ou tout autre outil et lors de tâches de service.
2. Serrez si possible fermement les outils.
3. Veillez à ce que les fraises soient bien affilées. Des outils mal affilés engendrent de mauvais résultats de fraisage et surchargent inutilement le moteur.
4. Avant de déposer le moteur de la fraiseuse, vérifiez que l'appareil est mis hors service.
5. Retirez la fiche de la prise de courant dans le cas d'une interruption de travail prolongée !
6. Utilisez exclusivement des fraises appropriées pour une avance manuelle.
7. Le bloc moteur de la fraiseuse pour chevilles plates 750 FDF doit pouvoir fonctionner (librement) sans perturbations et sans coincer.

8. Lorsque la fraise est sortie, le support ne doit pas être fixé.
9. Travaillez toujours en étant muni de lunettes de protection et de protections acoustiques.
10. Utilisez toujours les tuyaux d'évacuation ou le support d'évacuation.
11. Prenez toujours l'appareil des deux mains par la poignée arquée et carter du moteur.
12. Utilisez seulement la machine pour les travaux décrits dans la notice d'utilisation.
13. Les deux poignées tournantes (11) de la butée orientable doivent être serrées à bloc pour le fraisage.
14. Les prises situées à l'extérieur doivent être protégées par fusibles au moyen d'un disjoncteur de protection à courant de défaut (FI).
15. L'identification de la machine ne doit pas nécessiter le perçage du carter. La double isolation est pontée. Utiliser des étiquettes autocollantes.
16. Toujours guider le câble vers l'arrière de la machine.

Consignes de sécurité et protection contre les accidents
Parcourir entièrement la notice d'utilisation avant de mettre la machine en service, suivre les **consignes de sécurité** de cette notice, de même que les **consignes de sécurité** générales relatives **aux outils électriques** dispensées dans la brochure fournie avec la notice.

Isolation double

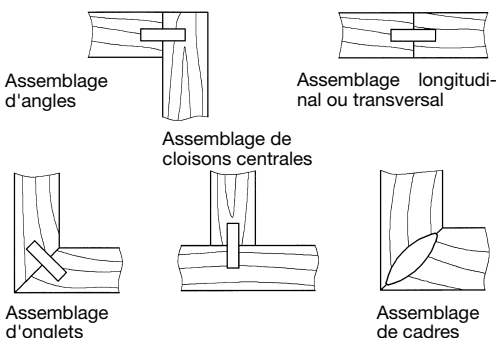
Afin de garantir à l'utilisateur la sécurité la plus grande possible, nos appareils sont fabriqués conformément aux prescriptions européennes (normes NE). Les machines équipées d'une double isolation portent toujours le symbole international . La mise à la terre des machines est inutile. L'utilisation d'un câble à deux conducteurs est suffisante. Les machines sont déparasitées conformément à NE 55014.

Mise en service

Contrôler si la tension du secteur concorde avec l'indication de la plaque signalétique de l'appareil.

Types d'assemblage

La fraiseuse pour chevilles plates 750 FDF vous permet de réaliser les types d'assemblage suivants dans des matériaux tels que du bois massif, du contreplaqué, des panneaux en aggloméré, des panneaux de fibres, du plexiglas ou encore du marbre synthétique.



Sélection de la taille de la cheville

Épaisseur du matériau	Taille de la cheville	Dimensions
8-12	0	47 x 15 x 4 mm
12-15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

Afin de réaliser un assemblage optimal, utilisez la cheville la plus grande possible. Pour des épaisseurs de matériau supérieures à 25 mm, 2 chevilles peuvent être utilisées l'une derrière l'autre.

[1]

Réglage de la profondeur du fraisage

La profondeur du fraisage est réglée à l'aide d'une molette de réglage (1) en fonction de la cheville sélectionnée.

Cheville	Réglage	Profondeur de fraisage
N° 0	0	8,0 mm
N° 10	10	10,0 mm
N° 20	20	12,3 mm
Simplex	S	13,0 mm
Duplex	D	14,7 mm
maximal	max.	19,0 mm

Attention ! Risque d'accident

- **Toujours travailler avec la butée de protection de la fraiseuse enclenchée (29)**

Réglage de la profondeur de rainurage à l'aide de la butée orientable 90°

La hauteur de la rainure peut être réglée à l'aide de la butée orientable réglable en hauteur (2) et de la graduation (3) située sur le guidage de la colonne afin de s'adapter parfaitement à l'épaisseur du matériau. La butée de protection de la fraiseuse (29) doit être enclenchée dans la butée orientable (2), la butée de protection de la fraiseuse (29) ne doit être retirée qu'en position 0° (pour des assemblages de cloisons centrales). La butée revolver (27) permet de prérégler 3 épaisseurs de matériaux. Réglée en usine pour des épaisseurs de panneaux de 16, 19 et 25 mm.

Réglage de la profondeur de rainurage à l'aide de la butée orientable 0°-90°

La hauteur de la rainure peut être réglée à l'aide de la butée orientable réglable en hauteur (2). La hauteur exacte de la rainure doit être déterminée en procédant à des essais. La butée de protection de la fraiseuse (29) doit être enclenchée dans la butée orientable (2). La butée revolver (27) permet de prérégler 3 épaisseurs de matériaux. L'écrou hexagonal doit être libéré, le boulon à tête hexagonale doit être réglé à la valeur souhaitée et l'écrou doit être resserré solidement.

Ejection de copeaux et aspiration

Les accessoires suivants sont fournis avec l'appareil : un tuyau d'évacuation (14), un sac à copeaux (15) et un support d'aspiration (16). Le tuyau d'évacuation (14) et le support d'aspiration (16) peuvent être fixés dans le support (6). Ceci permet d'évacuer les copeaux latéralement et non pas vers l'arrière. Le sac à copeaux (15) peut être fixé sur le support d'aspiration (16) afin que les copeaux soient directement évacués dans le sac à copeaux (15). Lors d'un fonctionnement immobile, il est recommandé de raccorder un aspirateur du type courant. Pour le fraisage de pièces de hêtre ou de chêne, un aspirateur doit selon les pays être raccordé obligatoirement.

Mise en marche et arrêt de la machine

Pour mettre la machine en marche, tournez l'anneau de mise en marche (8) dans le sens de la flèche. En fin de course de l'anneau, le levier à bascule (9) s'enclenche automatiquement. Si vous appuyez sur l'arête avant (10) basculée du levier à bascule (9), celui-ci se libère et l'anneau de mise en marche (8) reprend automatiquement sa position d'origine. La machine s'arrête.

[2]

Traçage de la distance entre rainures

En général, une distance de 10 à 15 cm est à respecter entre les rainures. Le milieu de la première rainure devrait se trouver à une distance de 4-6 cm du bord de la pièce à travailler. Il convient de tracer chaque milieu de rainure sur les pièces à travailler. Pour de petites pièces, les rainures peuvent être directement fraisées à l'aide des repères (5) reportés sur le support (6), la butée orientable (2) ou la plaque de base (7).

Attention ! Risque d'accident

- **Portez des lunettes de protection et des protections acoustiques.**
- **Saisissez toujours l'appareil au niveau de la poignée arquée ou du carter du moteur.**
- **Lorsque l'appareil est en service, n'orientez pas l'ouverture de la fraiseuse vers votre visage.**
- **Lorsque l'appareil est en service, n'intervenez pas dans les orifices d'évacuation.**
- **Retirez la fiche de la prise de courant si vous devez enlever des copeaux.**
- **N'intervenez pas dans la zone de la fraise.**

Fraisage des rainures

Pour fraiser des rainures, procédez comme suit : la fraiseuse pour cheville plate 750 FDF est placée à l'aide du repère médian (5) sur le support (6) sur lequel la pièce préalablement tracée est déposée. Dans le cas d'assemblages d'onglets, la hauteur et la position relative doivent être de plus réglées à l'aide des deux poignées tournantes (11) et de la butée orientable (2). Mettez alors la machine en service. Pour fraiser la rainure, faites avancer le bloc moteur de la fraiseuse pour chevilles plates 750 FDF jusqu'à la butée choisie, en tenant la machine des deux mains au niveau de la poignée arquée (12) et l'arrière du carter du moteur (13). Lorsque vous relâchez la pression d'avancement, le bloc moteur reprend automatiquement sa position initiale. Dans le cas de pièces étroites, sur lesquelles seulement 1 ou 2 rainures doivent être fraisées, vous pouvez sélectionner la position des rainures à l'aide des repères (5) reportés sur le support (6).

Collage et serrage

Les rainures sont encollées sur la pièce. Puis la fraise est positionnée dans la rainure et les pièces sont assemblées. Afin de réaliser un bon assemblage, les pièces doivent ensuite être serrées à l'aide de serre-joints à coller ou tout autre moyen de serrage.

[3]

Fraisage des différents types d'assemblage

Assemblage d'angles :

- à l'aide de la butée de protection de la fraiseuse enclenchée (29)
- avec le réglage de la hauteur en continu à l'aide de la graduation (3) située sur la colonne de guidage droite (4)
- avec une hauteur prérégulée au niveau du système de butée revolver (27)

Assemblage d'onglets:

- à l'aide de la butée de protection de la fraiseuse enclenchée (29)
- à l'aide de la butée orientable réglable (2)

Assemblage de cadres :

- à l'aide de la butée de protection de la fraiseuse enclenchée (29)
- à l'aide de 2 chevilles pour une épaisseur de plaque de 25 mm
- avec un réglage normal de l'appareil et un pivotement de la pièce pour la deuxième rainure
- à l'aide de la butée orientable (2) pour une distance au bord variable et un pivotement de la pièce pour la deuxième rainure

Assemblage de cloisons centrales :

en utilisation horizontale avec la butée orientable 90°

- à l'aide de la butée de protection de la fraiseuse enclenchée (29)

en utilisation verticale avec butée orientable 0°

- sans butée de protection de la fraiseuse enclenchée (29)

Assemblage longitudinal et transversal :

en utilisation horizontale avec butée orientable 90°

- à l'aide de la butée de protection de la fraiseuse enclenchée (29)
- à l'aide de la butée orientable (2) pour une distance au bord variable

Fraisage de poches de résine

Ceci peut être réalisé à l'aide d'une fraise spéciale (accessoire). Lors de la première utilisation, la largeur de la fente doit d'abord être fraisée dans le support (6). Pour ce faire, appuyez vers l'avant sur la fraise spéciale pour poches de résine, jusqu'en butée maximale de profondeur de fraisage et que l'orifice requis soit fraisé dans le support (6).

Cheville spéciale

Cheville S6

L'utilisation de la cheville S6 est recommandée pour des assemblages de plaques d'épaisseur à partir de 30 mm, telles que les cadres de porte, les marches d'escalier ou les armatures de lit. Pour ce faire, procédez comme suit : réglez la profondeur maximale de fraisage à l'aide de la molette de réglage (1) et fraisez la rainure comme s'il s'agissait d'une cheville normale. Puis déplacez la fraiseuse pour chevilles plates 750 FDF de 10 mm et enfoncez à nouveau la fraise.

Cheville H9

L'utilisation de la cheville H9 est recommandée pour des assemblages de cadres et pour des matériaux peu épais. Une fraise spéciale (accessoire) doit être utilisée pour ce type de cheville.

Attention !

Avant de mettre l'outil en place, veuillez toujours à retirer la fiche de la prise de courant ou retirer le module du câble secteur (17) du carter à l'aide de la touche de verrouillage (18).

4

Changement de fraise

Pour remplacer la fraise, dévisser les quatre vis à tête conique (19) dans la plaque de base (7) et les retirer du support. Actionner le bouton-poussoir (20) pour bloquer l'arbre (21). Desserrer l'écrou à bride (22) au moyen de la clé à ergot réglable. L'ancienne fraise (23) est retirée. La nouvelle fraise est centrée sur la bride de fixation (28), et à nouveau fixée au moyen de l'écrou à bride (22). La plaque de base est ensuite remise en place.

Attention !

Veuillez respecter le sens de rotation de la fraise.

La profondeur de fraisage doit être contrôlée et éventuellement ajustée.

Ajustage de la profondeur de fraisage

Pour ajuster la profondeur de fraisage, réglez la position maximale sur la molette de réglage (1). Puis poussez le bloc moteur de la fraise pour chevilles plate vers l'avant jusqu'en butée. Tournez ensuite la fraise (23) jusqu'à ce que la dent coupante (24) atteigne le point situé le plus à l'avant. Vous pouvez alors mesurer la profondeur de fraisage au niveau de la fraise (23) à l'aide d'une règle graduée. Pour procéder à l'ajustage de la profondeur de fraisage, desserrez l'écrou (25) au niveau de la butée de profondeur (26). Pour modifier le réglage de la fraise, tournez la butée de profondeur (26) (1 rotation = 0,7 mm). Resserrez l'écrou pour fixer le réglage.

Remplacement des balais de charbon

Cette tâche ainsi que tous les autres services est réalisée rapidement et dans les règles par notre service après-vente.

Câble secteur

Les câbles secteur endommagés ne doivent pas être utilisés. Ils doivent être remplacés immédiatement.

Le nouveau module de câble secteur (17) permet de réaliser cette opération de façon extrêmement simple. Appuyer sur les deux boutons-poussoir de verrouillage (18) et retirer le module de câble secteur (17) de la poignée. Introduire le nouveau module de câble secteur dans la poignée et enclencher. Les câbles secteur sont disponibles dans des longueurs différentes en tant qu'accessoires spéciaux.

Utiliser le module de câble secteur uniquement pour les outils électriques KRESS! Ne pas essayer de faire fonctionner d'autres appareils électriques au moyen de ce module!

Moteur, nettoyage, entretien

Le puissant moteur universel dispose de réserves de puissance suffisantes. Pour prolonger sa durée de vie, aspirez après chaque utilisation les résidus de poussière accumulés dans le ventilateur. Veillez à ne pas obstruer les fentes d'aération et à les laisser propres afin de maintenir l'indispensable ventilation. La machine est à graissage permanent et ne nécessite pas d'entretien.

Entretien des outils

Veillez à utiliser exclusivement des outils de fraisage bien affilés et bien entretenus. Vous protégerez ainsi le moteur et prolongez la durée de vie de la machine. Des fraises équipées de métaux durs doivent être manipulées avec précaution, étant donné que les lames se cassent facilement. Les fraises endommagées ne doivent plus être utilisées.

Informations relatives au bruit/aux vibrations

Valeurs mesurées déterminées conformément à NE 50144.

Niveau de pression acoustique	=	79,5 ⁺³ dB (A)
Niveau de puissance acoustique	=	92,5 ⁺³ dB (A)
Valeur d'émission spécifique au lieu d'émission	=	82,5 ⁺³ dB (A).

Des mesures de protection acoustique doivent être prises pour l'utilisateur.

La valeur mesurée représentative de l'accélération est inférieure à 2,5 m/s².

Accessoires additionnels

Fraise pour chevilles H9

Fraise pour le fraisage de poches de résine

Protection de l'environnement

Kress reprend des machines retirées afin de les recycler de manière à protéger les ressources naturelles. Grâce à leur structure modulaire, les machines Kress peuvent être très facilement décomposées en corps de base recyclables. Cédez vos machines Kress retirées à des magasins ou envoyez-les directement à Kress.

Sous réserves de modifications techniques.

Nederlands

- 1 Instelwiel
- 2 Zwenkaanslag
- 3 Schaal
- 4 Kolomgeleiding rechts
- 5 Markering
- 6 Steun
- 7 Grondplaat
- 8 Schakelring
- 9 Tuimelhandel
- 10 Voorkant
- 11 Draaihandgreep
- 12 Booghandgreep
- 13 Motorhuis
- 14 Uitwerpbuis
- 15 Spaanderzak
- 16 Afzuigstuk
- 17 Aansluitsnoer-module
- 18 Vergrendelingsstoets
- 19 Platverzonken bout
- 20 Druknop
- 21 As
- 22 Flensmoer
- 23 Frees
- 24 Snijstand
- 25 Moer
- 26 Diepte-aanslag
- 27 Revolveraanslag
- 28 Spanflens
- 29 Freesbeveiligingsaanslag

Technische gegevens 750 FDF

Opgenomen vermogen in Watt	750
Afgegeven vermogen in Watt	400
Toerental onbelast min ⁻¹	9800
Asschroefdraad	M10
Opname Ø	22
Frees-Ø max. in mm	100
Freesblad-/naafdikte	4/3
Snijdiepte in mm	19
Zwenkgebied in °	0-90
Gewicht ca. in kg	3,2

Gebruik

De platte plugfrees 750 FDF wordt gebruikt voor het frezen van groeven in verschillend materiaal zoals massief hout, triplexhout, spaanplaten, vezelplaten, plexiglas en kunstmarmer voor pluggen nr. 0, 10, 20, S6, H9, simplex en duplex alsook voor het uittrezen van harsgal in massief hout.

Veiligheidsbepalingen en tips, die u voor ingebruikneming beslist moet lezen en die dringend worden aanbevolen:

1. Trek voor werkzaamheden aan de motor de stekker uit het stopcontact. Dat geldt vooral bij het inspannen van de frees of ander gereedschap en tijdens service-werkzaamheden.
2. Werkstuk indien mogelijk vastklemmen.
3. Let erop, dat de frees scherp is. Bot gereedschap levert slordige freeswerk op en leidt tot een onnodige overbelasting van de motor.
4. Let u er tijdens het neerleggen van de freesmotor op, dat het apparaat uitgeschakeld is.
5. Bij een langdurige onderbreking van het werk de stekker uit het stopcontact trekken, zodat de machine niet per ongeluk in gebruik genomen kan worden!
6. Alleen frezen voor voeding met de hand gebruiken.
7. Het motorgedeelte van de platte plugfrees 750 FDF moet zonder klemmen (licht lopend) goed functioneren.
8. De steun mag bij uitgeschoven frees niet vastgeklemd worden.

9. Werk altijd met een veiligheidsbril en oorbeschermers.
10. Gebruik altijd de uitwerpbuis of het uitwerpstuk.
11. Geleidelijk het apparaat altijd met twee handen aan de booghandgreep en aan het motorhuis.
12. De machine alleen voor de in de gebruiksaanwijzing beschreven werkzaamheden gebruiken.
13. De beide draaihandgrepen (11) van de zwenkaanslag moeten tijdens het frezen goed vastgedraaid zijn.
14. Stopcontacten in open lucht moeten door een verleestroomschakelaar (Fi-) beveiligd zijn.
15. Om de machine te markeren mag er niet in het huis geboord worden. De veiligheidsisolatie wordt daarvoor overbrugd. Gebruik daar stickers voor.
16. Snoer steeds naar achteren, van de machine weg geleiden.

Veiligheidsrichtlijnen en ongevalpreventie

Lees voor u de machine in bedrijf stelt de gebruiksaanwijzing helemaal door. Neem de **veiligheidsrichtlijnen** in deze gebruiksaanwijzing in acht alsook de algemene **veiligheidsvoorschriften voor elektrisch gereedschap** in het hierbij ingesloten boekje.

Dubbele isolatie

Onze machines zijn in het belang van een zo groot mogelijke veiligheid in overeenstemming met de Europese voorschriften (EN-normen) geconstrueerd. Dubbel geïsoleerde machines dragen steeds het internationale symbool . Die machines moeten niet geaard worden. Een tweedradige snoer volstaat.

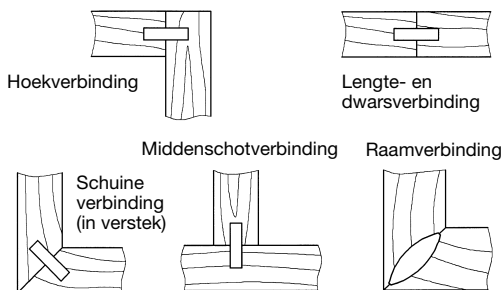
De machines zijn ontstoord conform EN 55014.

Inbedrijfstelling

Controleer voor de inbedrijfstelling of de netspanning met de gegevens op het typeplaatje van de machine overeenstemt.

Soorten verbindingen

Met de platte plugfrees 750 FDF kunnen de volgende soorten verbindingen in de materialen massief hout, triplex, spaanplaten, vezelplaten, plexiglas en kunstmarmer gemaakt worden.



Keuze van de grootten van de pluggen

Materiaaldikte	Grootte v/d plug	Afmeting
8-12	0	47 x 15 x 4 mm
12-15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

Voor een optimale verbinding moet altijd de grootst mogelijke pluggen gebruikt worden. Voor materiaaldikten boven de 25 mm kunnen 2 pluggen boven elkaar gebruikt worden.

Instelling van de freesdiepte

De freesdiepte wordt met het instelwiel (1) in overeenstemming met de gekozen plug ingesteld.

Plug	Instelling	Freesdiepte
Nr. 0	0	8,0 mm
Nr. 10	10	10,0 mm
Nr. 20	20	12,3 mm
Simplex	S	13,0 mm
Duplex	D	14,7 mm
maximaal	max.	19,0 mm

Attentie! Gevaar voor ongevallen

- **Werk steeds met vastgeclipste freesbeveiligingsaanslag (29)**

Instelling van de groefhoogte met zwenkaanslag 90°

De hoogte van de groef kan met de in de hoogte verstelbare zwenkaanslag (2) en de schaal (3) aan de kolomgeleiding rechts precies op de materiaaldikte ingesteld worden. Daar moet de freesbeveiligingsaanslag (29) echter voor in de zwenkaanslag (2) vastgeclipst zijn; enkel en alleen in de 0°-stand (voor middenschotverbindingen) moet de freesbeveiligingsaanslag (29) verwijderd worden. Met behulp van de revolveraanslag (27) kunnen 3 materiaaldikten vooraf ingesteld worden. Instelling door de fabriek voor de plaatdikte 16, 19 en 25 mm.

Instelling van de groefhoogte met zwenkaanslag 0°–90°

De hoogte van de groef kan met de in de hoogte verstelbare zwenkaanslag (2) ingesteld worden. De preciese hoogte moet door proberen verkregen worden. Daar moet de freesbeveiligingsaanslag (29) echter voor in de zwenkaanslag (2) vastgeclipst zijn. Met behulp van de revolveraanslag (27) kunnen op die manier 3 materiaaldikten vooraf ingesteld worden. Daar moet de zeskantmoer voor losgedraaid worden, de zeskantbout op de gewenste maat ingesteld en de moer opnieuw vastgetrokken worden.

Spaanderuitwerpstuk en afzuiging

Als accessoires zijn een uitwerpbuis (14), een spaanderzak (15) en een afzuigstuk (16) bijgevoegd. Uitwerpbuis (14) of afzuigstuk (16) kunnen in de steun (6) vastgeklit worden. Daarmee worden de spaanders niet naar achteren, maar naar de zijkant uitgeworpen. De spaanderzak (15) kan op de afzuigstuk (16) gestoken worden. Daarmee worden de spaanders direct in de spaanderzak (15) geworpen. Bij stationair gebruik is het aansluiten van een in de handel gebruikelijke stofzuiger raadzaam. Tijdens het frezen van eiken- en beukenhout moet in sommige landen een stofzuiger aangesloten worden.

In- en uitschakelen van de machine

Door de schakelring (8) in de richting van de pijl te draaien wordt de machine in werking gezet. Aan het eind van het draaigebied klikt het tuimelhandel (9) automatisch vast. Door drukken op de uitgekantelde voorkant (10) van het tuimelhandel (9), wordt het handel losgezet en draait de schakelring (8) automatisch in de uitgangspositie terug. De machine komt tot stilstand.

Afstanden tussen de groeven aftekenen

In de regel moeten de afstanden tussen de groeven tussen 10 en 15 cm gekozen worden. Het midden van de eerste groef moet 4–6 cm van de buitenkant van het werkstuk komen te liggen. Het is raadzaam, het midden van de groeven steeds op de werkstukken af te tekenen. Voor smalle werkstukken kunnen de groeven met behulp van de markeringen (5) op de steun (6), zwenkaanslag (2) of de grondplaat (7) direct gefreesd worden.

Opgelet! Gevaar voor ongevallen

- **Veiligheidsbril en oorbeschermers dragen.**
- **Het apparaat altijd met 2 handen aan de booghandgreep en aan het motorhuis geleiden.**
- **Met lopende machine freesopening niet naar het gezicht richten.**
- **Met lopende machine niet in de uitwerpopening grijpen.**
- **Stekker uit het stopcontact trekken, als er spaanders verwijderd moeten worden.**
- **Niet in het bereik van de frees grijpen.**

Frezen van de groeven

Om de groeven te frezen, gaat u als volgt te werk: De platte plugfrees 750 FDF wordt met de middelste markering (5) op de steun (6) op de eerder op het werkstuk afgetekende markering geplaatst. Bij verstekverbindingen moet bovendien met behulp van de beide draaihandgrepen (11) en de zwenkaanslag (2) de hoogte- en de hoekpositie ingesteld worden. De machine wordt ingeschakeld. De groef wordt gefreesd door naar voren schuiven van het motorgedeelte van de platte plugfrees 750 FDF tot aan de vooraf gekozen aanslag. Daarbij moet het apparaat met beide handen vastgehouden worden, aan de booghandgreep (12) en aan het motorhuis (13) achter. Bij afnemende voedingsdruk wordt het motorgedeelte automatisch weer in de uitgangspositie teruggetrokken. Bij smalle werkstukken, waarbij slechts 1 of 2 groeven gefreesd worden, kunt u aan de hand van de markeringen (5) op de steun (6) de positie van de groeven kiezen.

Lijmen en spannen

De groeven op het werkstuk worden van lijm voorzien. Daarna worden de pluggen in de groeven gezet en de werkstukken samengevoegd. Om een goede verbinding te krijgen, moeten de werkstukken vervolgens met lijmklemen of andere spanmiddelen op elkaar gespannen worden.

Frezen van de verschillende soorten van verbindingen oekverbinding:

- met vastgeclipste freesbeveiligingsaanslag (29)
- met hoogteverstelling traploos via schaal (3) aan de kolomgeleiding rechts (4)
- met vooraf ingestelde hoogte aan het revolveraanslag-systeem (27)

Schuine verbinding (/i verstek):

- met vastgeclipste freesbeveiligingsaanslag (29)
- met verstelbare zwenkaanslag (2)

Raamverbinding:

- met vastgeclipste freesbeveiligingsaanslag (29)
- met 2 pluggen over 25 mm plaatdikte
- met normale machineinstelling en gedraaid werkstuk voor tweede freesgroef
- met zwenkaanslag (2) voor variabele randafstand en gedraaid werkstuk voor tweede freesgroef

Middenschotverbinding:

bij horizontaal gebruik met zwenkaanslag 90°

- met vastgeclipste freesbeveiligingsaanslag (29)
- bij verticaal gebruik met zwenkaanslag 0°
- zonder vastgeclipste freesbeveiligingsaanslag (29)

Lengte- en dwarsverbinding:

bij horizontaal gebruik met zwenkaanslag 90°

- met vastgeclipste freesbeveiligingsaanslag (29)
- met zwenkaanslag (2) voor variabele randafstand

Harsgallen frezen

Dit kan met een speciale frees (speciale accessoires) gedaan worden. Bij de eerste toepassing moet de sleufbreedte in de steun (6) eerst vrij gefreesd worden. Dit ge-

schiedt, door de speciale harsgallenfrezer tot max. freesdiepteaanhang naar voren te drukken en deze daardoor de vereiste opening in de steun (6) vrijfreest.

Bijzondere pluggen

Plug S6

Voor verbindingen met plaatdikten vanaf 30 mm zoals b.v. deurkozijnen, trappen of bedonderstellen is het gebruik van plug S6 raadzaam. Daarbij moet u als volgt te werk gaan. De freesdiepte op het instelwiel (1) op max. zetten en de groef zoals bij normale pluggen frezen. Vervolgens moet de platte plugfrees 750 FDF 10 mm verplaatst worden en de frees moet nogmaals ingezet worden.

Plug H9

Voor raamverbindingen en dunne materialen is het gebruik van de plug H9 raadzaam. Voor deze plug moet een speciale frees (speciale accessoire) gebruikt worden.

Opgelet!

Voor het inzetten van het gereedschap steeds de stekker uit het stopcontact trekken of aansluitnoer-module (17) door indrukken van de vergrendelingstoets (18) uit het huis verwijderen.

[4]

Verwisselen van de frees

Om de frees te wisselen, worden de 4 platverzonken bouten (19) in de grondplaat (7) losgeschroefd en uit de steun (6) gehaald. Door drukken van drukknop (20) wordt de as (21) geblokkeerd. Met behulp van de tweegaats-moersleutel kan de flensmoer (22) losgeschroefd worden. De oude frees (23) wordt verwijderd. De nieuwe frees wordt op spanflens (28) gecentreerd en met de flensmoer (22) opnieuw vastgemaakt. Daarna wordt de grondplaat opnieuw aangebracht.

Opgelet!

Op de draairichting van de frees letten.

De freesdiepte moet gecontroleerd en eventueel bijgesteld worden.

Freesdiepte bijstellen

Voor het bijstellen van de freesdiepte stelt u op het instelwiel (1) de stand max. in. Daarna schuift u het motorgedeelte van de platte plugfrees tot aan de aanslag naar voren. Draai de frees (23) daarna zo ver, tot een snijtand (24) de voorste punt op de omtrek bereikt heeft. Met een meetlat kunt u nu de freestdiepte op de frees (23) meten. Om de freesdiepte te corrigeren, draait u de moer (25) op de diepteaanslag (26) los. Door de diepteaanslag (26) te draaien (1 slag = 0,7 mm) kunt u de freestdiepte opnieuw instellen. Door de moer (25) vast te draaien, wordt de instelling vastgezet.

Vervangen van de koolborstels

Dit werk en alle andere service-werkzaamheden voeren onze servicecentra snel en deskundig uit.

Netkabel

Beschadigde netkabels mogen niet gebruikt worden. Ze moeten direct vervangen worden.

Dat is dank zij de nieuwe netkabel-module (17) een kinderspel. Ob de beide vergrendeltoetsen (18) drukken en de netkabel-module (17) uit de handgreep trekken. Een nieuwe netkabel-module in de handgreep schuiven en inklikken. Netkabels van verschillende afmetingen zijn als extra toebehoren verkrijgbaar.

De netkabel-module uitsluitend voor elektrisch gereedschap van KRESS gebruiken! Probeer ze niet met andere elektrische machines!

Motor, reiniging, onderhoud

De krachtige universele motor heeft voldoende vermogensreserve. U wordt met een lange levensduur beloond, als u na afloop van alle werkzaamheden het stof uit de ventilator blaast. De ventilatieopeningen moeten altijd vrij en schoon gehouden worden, aangezien een gelijkblijvende ventilatie belangrijk is. De machine is van een permanente smering voorzien en vrijwel onderhoudsvrij.

Onderhoud van het gereedschap

Zorg ervoor, dat alleen scherp en goed onderhouden freesgereedschap gebruikt wordt. U spaart daardoor de motor en verlengt de levensduur van de machine. Hardmetalen frezen verlangen een bijzonder zorgvuldige behandeling, aangezien de snijkanten makkelijk kunnen uitbreken. Beschadigde frezen mogen niet meer gebruikt worden.

Gegeves over geluid- en vibratieontwikkeling

Waarden gemeten overeenkomstig EN 50144.

Geluidsdruk niveau = 79,5⁺³ dB (A)

Geluidsvermogen niveau = 92,5⁺³ dB (A)

Emissiewaarde op de arbeidsplaats = 82,5⁺³ dB (A).

Voor het bedienen personeel moeten preventiemaatregelen ter bescherming van het gehoor getroffen worden.

De geëvalueerde versnelling is typisch kleiner dan 2,5 m/s².

Speciale accessoires

Frees voor plug H9

Frees voor het frezen van harsgallen

Milieubescherming

Kress neemt uitgediende machines terug voor grondstofsparende recycling. Dank zij hun modulaire constructiewijze kunnen Kress-machines makkelijk in opnieuw gebruikbare grondstoffen uit elkaar genomen worden. Geef uw uitgediende Kress-machine in de handelszaak af of stuur ze direct terug naar Kress.

Wijzigingen voorbehouden.

- 1 Rotella di regolazione
- 2 Arresto angolare
- 3 Scala
- 4 Guida a colonne destra
- 5 Contrassegno
- 6 Supporto
- 7 Piastra di fondazione
- 8 Interruttore ad anello
- 9 Leva a bilanciere
- 10 Bordo anteriore
- 11 Manopola
- 12 Impugnatura ad arco
- 13 Vano motore
- 14 Tubo di scarico
- 15 Sacchetto di raccolta trucioli
- 16 Bocchettone di aspirazione
- 17 Modulo del cavo di rete
- 18 Pulsante di bloccaggio
- 19 Vite a testa svasata
- 20 Corsore
- 21 Mandrino
- 22 Dado flangiato
- 23 Fresa
- 24 Dente da taglio
- 25 Dado
- 26 Arresto di profondità
- 27 Arresto a revolver
- 28 Flangia di serraggio
- 29 Arresto di protezione della fresa

Dati tecnici 750 FDF

Potenza assorbita in Watt	750
Potenza erogata in Watt	400
Numero di giri a vuoto al min. ⁻¹	9800
Filettatura mandrino	M10
Ø alloggiamento	22
Ø max. fresa in mm	100
Spessore disco fresa/scanalatura	4/3
Profondità d'incisione in mm	19
Angolazione in °	0-90
Peso in kg ca.	3,2

Impiego

La fresa per tasselli piatti 750 FDF può essere impiegata per la fresatura di scanalature in diversi materiali come legno massiccio, legno compensato, pannelli di masonite, cartoni di fibra, plexiglas e marmo artificiale con i tipi di tassello nr. 0, 10, 20, S6, H9, Simplex e Duplex e per la fresatura del legno massiccio per ottenere la fuoriuscita di resina.

Ecco alcune norme e indicazioni di sicurezza che vanno assolutamente lette prima della messa in funzione e rigorosamente osservate:

1. Prima di effettuare lavori sul motore estrarre la spina. Ciò vale soprattutto per il montaggio delle frese oppure di altri utensili e per i lavori di manutenzione.
2. Se possibile serrare saldamente il pezzo da lavorare.
3. Assicurarsi che le frese siano affilate. Utensili non affilati sono la causa di lavori di fresatura scadenti e di un inutile sovraccarico del motore.
4. Quando si appoggia il motore della fresa fare attenzione che l'apparecchio sia disinserito.
5. Onde prevenire una messa in funzione accidentale, staccare la spina in caso di prolungate interruzioni del lavoro!
6. Utilizzare soltanto frese per avanzamento manuale.

7. L'organo motore della fresa per tasselli piatti 750 FDF deve funzionare perfettamente senza incontrare ostacoli (andamento regolare).
8. Il supporto non deve venire bloccato se la fresa è fuoriuscita.
9. Lavorare sempre indossando occhiali di protezione e cuffie di protezione per l'udito.
10. Impiegare sempre il tubo oppure il bocchettone di scarico.
11. Far funzionare l'apparecchio sempre mantenendo l'impugnatura ad arco con una mano e il vano motore con l'altra.
12. Impiegare l'apparecchio esclusivamente per i lavori descritti nelle istruzioni per l'uso.
13. Per la fresatura entrambe le manopole (11) dell'arresto angolare devono essere serrate a fondo.
14. Le prese di corrente esterne devono essere protette mediante interruttore di sicurezza per correnti di guasto.
15. Per contrassegnare l'apparecchio non deve essere forata la carcassa. L'isolamento di protezione viene escluso. Utilizzare etichette autoadesive.
16. Mantenere il cavo sempre sul retro della macchina.

Indicazioni di sicurezza e prevenzione degli infortuni

Prima di mettere in funzione la macchina si prega di leggere attentamente le istruzioni per l'uso, di seguire le **indicazioni di sicurezza** presenti in queste istruzioni e le generali **indicazioni di sicurezza per utensili elettrici** nel manuale allegato.

Isolazione doppia

I nostri apparecchi sono costruiti per offrire all'utente la massima sicurezza in conformità alle prescrizioni europee (norma EN). Macchine dotate di isolamento doppio sono sempre munite del simbolo internazionale . Non è necessario mettere a massa le macchine. Un cavo bipolare è sufficiente.

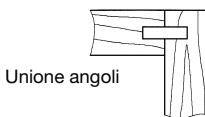
Le macchine sono schermate contro i radiorischi in conformità alle direttive EN 55014.

Messa in funzione

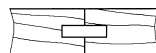
Prima della messa in funzione controllare se la tensione della rete domestica corrisponde a quella riportata sulla targhetta della macchina.

Tipi di unione

Grazie alla fresa per tasselli piatti 750 FDF sono possibili i seguenti tipi di unione nei materiali di legno massiccio, legno compensato, pannelli di masonite, cartoni di fibra, plexiglas e marmo artificiale.

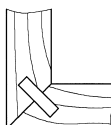


Unione angoli

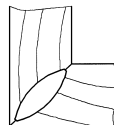
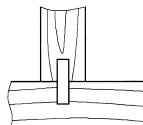


Unione longitudinale e trasversale

Unione centro parete



Unione angoli smussati



Unioni cornici

Scelta delle dimensioni del tassello

Spessore materiale	Dimensioni tassello	Dimensioni
8-12	0	47 x 15 x 4 mm
12-15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

Per un collegamento ottimale bisogna impiegare sempre il tassello più grande. Per materiali con uno spessore superiore ai 25 mm possono essere impiegati 2 tasselli uno sull'altro.

[1]

Regolazione della profondità di fresatura

Mediante la rotella di regolazione (1) si può regolare la profondità di fresatura a seconda del tassello scelto.

Tassello	Regolazione	Profondità fresat.
Nr. 0	0	8,0 mm
Nr. 10	10	10,0 mm
Nr. 20	20	12,3 mm
Simplex	S	13,0 mm
Duplex	D	14,7 mm
maximal	max.	19,0 mm

Attenzione! Pericolo di incidenti

- Lavorare sempre con l'arresto di protezione della fresa (29) innestato in posizione.

Regolazione della profondità della scanalatura con l'arresto angolare a 90°

La profondità della scanalatura può essere regolata secondo il tipo di materiale mediante l'arresto angolare (2) regolabile in altezza e la scala (3) sulla guida a colonne destra. Per questa operazione l'arresto di protezione della fresa (29) deve essere innestato in posizione nell'arresto angolare (2), l'arresto di protezione (29) deve essere rimosso soltanto nella posizione 0° (per l'unione centro parete). Servendosi dell'arresto a revolver (27) è possibile la preregolazione di 3 spessori di materiale. Regolazione di fabbrica per pezzi che presentano uno spessore di 16, 19 e 25 mm.

Regolazione della profondità della scanalatura con l'arresto angolare a 0°-90°

La profondità della scanalatura può essere regolata mediante l'arresto angolare (2) regolabile in altezza. L'esatta profondità della scanalatura deve essere determinata mediante tentativi. Per questa operazione l'arresto di protezione della fresa (29) deve essere innestato in posizione nell'arresto angolare (2). Servendosi dell'arresto a revolver (27) è possibile la preregolazione di 3 spessori di materiale. Il dado esagonale deve essere svitato, la vite a testa esagonale deve essere regolata secondo la misura desiderata e il dado va nuovamente serrato.

Scarico trucioli ed aspirazione

Fanno parte degli accessori in dotazione un tubo di scarico (14), un sacchetto per la raccolta dei trucioli (15) e un bocchettone di aspirazione (16). Il tubo di scarico (14) oppure il bocchettone di aspirazione (16) possono essere inseriti nel supporto (6). In questo modo i trucioli non vengono espulsi all'indietro bensì lateralmente. Il sacchetto per la raccolta dei trucioli (15) può essere inserito sul bocchettone di aspirazione (16). I trucioli vengono così scaricati direttamente nell'apposito sacchetto (15). In caso di funzionamento costante si consiglia di collegare un comune aspirapolvere. Per la fresatura di legno di quercia e di faggio, in alcuni Paesi è obbligatorio il collegamento di un aspirapolvere.

Accensione e spegnimento dell'apparecchio

Ruotando l'interruttore ad anello (8) in direzione della freccia viene messo in funzione l'apparecchio. Alla fine del rag-

gio di rotazione la leva a bilanciere (9) scatta in posizione. Premendo il bordo anteriore (10) sporgente della leva a bilanciere (9) questa scatta e l'interruttore ad anello (8) torna automaticamente sulla posizione di partenza. L'apparecchio si arresta.

[2]

Tracciare le distanze tra le scanalature

Di norma le distanze tra le scanalature devono essere di 10-15 cm. La parte centrale della prima scanalatura dovrebbe venire a trovarsi a 4-6 cm dal bordo esterno del pezzo da lavorare. Si consiglia di tracciare i centri delle scanalature di volta in volta sui pezzi da lavorare. In caso di pezzi sottili le scanalature possono essere fresate con l'aiuto dei contrassegni (5) presenti sul supporto (6), sull'arresto angolare (2) oppure sulla piastra di fondazione (7).

Attenzione! Pericolo d'incidenti

- Indossare occhiali di protezione e cuffie di protezione per l'udito.
- Far funzionare l'apparecchio sempre mantenendo l'impugnatura ad arco con una mano e il vano motore con l'altra.
- Quando l'apparecchio è in funzione non si deve rivolgere l'apertura della fresa verso il viso.
- Quando l'apparecchio è in funzione non si deve intervenire nell'apertura del tubo di scarico.
- Staccare la spina se si devono asportare i trucioli.
- Non si deve intervenire nella zona della fresa.

Fresatura delle scanalature

Per la fresatura delle scanalature procedere come segue: La fresa per tasselli piatti 750 FDF viene posizionata in modo che il contrassegno centrale (5) del supporto (6) coincida con il contrassegno precedentemente segnato sul pezzo da lavorare. Per unire gli smussi bisogna regolare la profondità e la posizione angolare con l'aiuto di entrambe le manopole (11) e dell'arresto angolare (2). L'apparecchio viene acceso. La scanalatura viene fresata facendo avanzare l'organo motore della fresa per tasselli piatti 750 FDF fino all'arresto preselezionato. L'apparecchio deve essere mantenuto con entrambe le mani, una sull'impugnatura ad arco (12) e l'altra dietro sul vano motore (13). Se si riduce lo sforzo di avanzamento l'organo motore ritorna automaticamente sulla posizione di partenza. In caso di pezzi sottili, sui quali vengono fresate solo 1 o 2 scanalature, si può selezionare la posizione delle scanalature in base ai contrassegni (5) sul supporto (6).

Incollare e serrare

Le scanalature del pezzo da lavorare vengono provviste di colla. Successivamente vengono inseriti i tasselli nelle scanalature e vengono uniti i pezzi da lavorare. Per ottenere una buona unione i pezzi devono essere infine serrati insieme con morsetti a C oppure con altri mezzi di serraggio.

[3]

Fresatura per i diversi tipi di unione

Unione angoli:

- con l'arresto di protezione della fresa (29) innestato in posizione
- regolando in modo continuo la profondità mediante la scala (3) sulla guida a colonne destra (4)
- preimpostando la profondità mediante il sistema di arresto a revolver (27)

Unione angoli smussati:

- con l'arresto di protezione della fresa (29) innestato in posizione
- mediante l'arresto angolare regolabile (2)

Unione cornici:

- con l'arresto di protezione della fresa (29) innestato in posizione

- con 2 tasselli su pezzi con uno spessore di 25 mm
- regolando normalmente l'apparecchio e ruotando il pezzo per fresare la seconda scanalatura
- mediante l'arresto angolare (2) per la distanza variabile tra i bordi e ruotando il pezzo per fresare la seconda scanalatura

Unione centro parete:

impiegando l'apparecchio in posizione orizzontale con l'arresto angolare a 90°

- con l'arresto di protezione della fresa (29) innestato in posizione

impiegando l'apparecchio in posizione verticale con l'arresto angolare a 0°

- senza l'arresto di protezione della fresa (29) innestato in posizione

Unione longitudinale e trasversale

impiegando l'apparecchio in posizione orizzontale con l'arresto angolare a 90°

- con l'arresto di protezione della fresa (29) innestato in posizione
- mediante l'arresto angolare (2) per la distanza variabile tra i bordi

Fresatura del legno per ottenere la fuoriuscita di resina

E' necessario l'impiego di una fresa speciale (accessorio speciale). Per l'impiego iniziale si deve prima creare tramite fresatura la fessura nel supporto (6). Spingendo in avanti la fresa speciale fino al max. arresto di profondità della fresa si ottiene mediante fresatura l'apertura necessaria nel supporto (6).

Tasselli speciali

Tassello S6

Per unire pezzi con uno spessore superiore ai 30 mm, come per es. telai della porta, gradini oppure fusti del letto, si raccomanda l'impiego di tasselli S6. Bisogna procedere come segue. Impostare la max. profondità di fresatura mediante la rotella di regolazione (1) e ottenere la scanalatura desiderata mediante fresatura come con tasselli normali. Infine bisogna spostare di 10 mm la fresa per tasselli piatti 750 FDF e la fresa deve essere introdotta nuovamente.

Tassello H9

Per unire cornici e materiali sottili si raccomanda l'impiego di tasselli H9. Per questi tasselli si deve usare una fresa speciale (accessorio speciale).

Attenzione!

Prima di montare gli utensili bisogna sempre staccare la spina oppure estrarre il modulo del cavo di rete (17) dal corpo azionando il pulsante di bloccaggio (18).

[4]

Sostituzione della fresa

Per sostituire la fresa vengono svitate le 4 viti a testa svastata (19) presenti sulla piastra di fondazione (7) ed asportate dal supporto (6). Azionando il cursore (20) viene bloccato il mandrino (21). Svitare il dado flangiato (22) con l'apposita chiave. Si può ora sostituire la vecchia fresa (23) con una nuova. La nuova fresa viene centrata sulla flangia di serraggio (28) e fissata con il dado flangiato (22). La piastra di fondazione viene riapplicata.

Attenzione!

Tener conto del senso di rotazione della fresa.

La profondità di fresatura deve essere controllata e, se necessario, regolata.

Regolazione della profondità di fresatura

Per regolare la profondità di fresatura impostare mediante la rotella di regolazione (1) la posizione max.; successivamente spingere l'organo motore della fresa per tasselli piatti 750 FDF in avanti fino all'arresto. Ruotare poi la fresa

(23) fino a che un dente da taglio (24) non ha raggiunto il punto più avanzato. Mediante una riga si può misurare la profondità di fresatura della fresa (23). Per correggere la profondità di fresatura svitare il dado (25) sull'arresto di profondità (26). Ruotando l'arresto di profondità (26) (1 giro = 0,7 mm) è possibile reimpostare la profondità di fresatura. Serrando il dado (25) viene fissata la regolazione così ottenuta.

Sostituzione delle spazzole di carbone

I nostri centri di assistenza eseguono quest'operazione e tutti gli altri lavori di manutenzione in modo rapido e professionale.

Cavo di alimentazione

I cavi di alimentazione danneggiati non devono essere utilizzati e vanno immediatamente sostituiti.

Grazie al modulo del cavo di alimentazione (17), di tipo nuovo ciò è possibile nel modo più semplice. Premere entrambi i pulsanti di bloccaggio (18) ed estrarre il modulo del cavo di alimentazione (17) dalla sua sede. Introdurre il nuovo modulo e innestarlo a incastro. Sono disponibili cavi di alimentazione in diverse lunghezze come accessori speciali.

Utilizzare il modulo del cavo di alimentazione soltanto per gli utensili elettrici KRESS! Non tentare di far funzionare con esso apparecchi elettrici di altre marche!

Motore, pulizia, cura

Il potente motore universale dispone di sufficienti riserve. Per una lunga durata del motore è necessario che al termine di ogni lavoro venga soffiata via la polvere dal compressore. Le aperture di ventilazione devono essere sempre mantenute libere e pulite poiché è indispensabile una ventilazione costante. L'apparecchio è costantemente lubrificato e non necessita di manutenzione.

Cura degli utensili

Impiegare soltanto utensili per fresatura affilati e in buone condizioni. In questo modo non si danneggia il motore e l'apparecchio dura più a lungo. Frese con placchette di metallo duro applicate vanno trattate con particolare cura poiché i taglienti possono rompersi facilmente. Le frese danneggiate non devono essere più utilizzate.

Informazione su rumorosità/vibrazioni

Valori misurati determinati secondo la EN 50144.

Livello di pressione sonora = 79,5⁺³ dB (A)

Livello di potenza sonora = 92,5⁺³ dB (A)

Valore emesso riferito al posto di lavoro = 82,5⁺³ dB (A).

È indispensabile proteggere l'operatore con un'adeguata schermatura acustica.

L'accelerazione rilevata è di solito inferiore a 2,5 m/s².

Accessori speciali

Fresa per tasselli H9

Fresa per la fresatura del legno per ottenere la fuoriuscita di resina

Protezione dell'ambiente

La Kress riprende indietro le macchine ormai in disuso e provvede al loro riciclaggio. Grazie alla loro struttura modulare le macchine Kress possono essere facilmente scomposte nei loro elementi riutilizzabili. Le macchine Kress ormai in disuso possono essere consegnate al rivenditore di fiducia oppure spedite direttamente alla Kress.

Con riserva di modifiche.

- 1 Rueda de ajuste
- 2 Limitador de giro
- 3 Escala
- 4 Guía de columna, derecha
- 5 Marca
- 6 Soporte
- 7 Base
- 8 Anillo de conexión
- 9 Palanca basculante
- 10 Borde delantero
- 11 Asidero giratorio
- 12 Asidero curvado
- 13 Cáter del motor
- 14 Tubo de salida
- 15 Saco de recogida de virutas
- 16 Boca de aspiración
- 17 Módulo para cable de alimentación
- 18 Tecla de bloqueo
- 19 Tornillo avellanado
- 20 Pulsador
- 21 Husillo
- 22 Tuerca de brida
- 23 Fresa
- 24 Diente cortante
- 25 Tuerca
- 26 Limitador de profundidad
- 27 Limitador de revólver
- 28 Platillo tensor
- 29 Limitador de protección

Datos técnicos 750 FDF

Potencia absorbida (vatios)	750
Potencia suministrada (vatios)	400
Revoluciones/min en régimen de vacío	9800
Rosca del husillo	M10
Diámetro del alojamiento	22
Diámetro máximo de fresado (mm)	100
Grosor de la hoja/cubo	4/3
Profundidad de corte (mm)	19
Radio de giro	0-90°
Peso aproximado (kg)	3,2

Aplicación

La fresadora de tacos planos 750 FDF se utiliza para fresar ranuras en materiales de madera maciza, madera chapeada, madera de conglomerado, tablas de fibra, plexiglás y mármol sintético para los tacos nº 0, 10, 20, S6, H9, Simplex y Dúplex así como para fresar con resina en madera maciza.

Instrucciones y consejos de seguridad que se han de leer antes de la puesta en servicio de la máquina y cuyo cumplimiento riguroso nosotros recomendamos:

1. Desenchufe el cable de la toma de corriente antes de realizar cualquier trabajo en el motor. Téngalo en cuenta sobre todo al tensar las fresas y demás herramientas y durante trabajos de asistencia técnica.
2. Sujete la pieza con firmeza o ténsela bien.
3. Asegúrese de que las fresas están siempre bien afiladas. Las herramientas embotadas hacen que los resultados no sean de buena calidad y sobrecargan el motor de forma innecesaria.
4. Antes de depositar la máquina, asegúrese de que el motor está apagado.
5. Para evitar una puesta en marcha accidental, desenchufe el cable de alimentación cuando vaya a hacer una pausa larga.
6. Utilice únicamente fresas para avance manual.

7. El motor de la fresadora para tacos planos 750 FDF tiene que funcionar con suavidad y sin ningún tipo de fallos.
8. Recuerde que el soporte no debe estar fijo cuando la fresa está extendida.
9. Trabaje siempre con gafas y protección auditiva.
10. Utilice siempre el tubo o la boca de salida.
11. Mueva siempre la máquina tomándola con ambas manos por el asidero curvado y el cáter del motor.
12. Utilice la máquina únicamente para los fines especificados en estas instrucciones.
13. Los dos asideros (11) del limitador de giro tienen que estar bien apretados durante la operación de fresado.
14. Las clavijas de enchufe exteriores deben estar protegidas con un interruptor de corriente de fallo.
15. No taladre la carcasa de la máquina para identificarla. Se puenteará el aislamiento de protección. Utilice etiquetas adhesivas.
16. Coloque el cable siempre por detrás de la máquina.

Normas de seguridad y medidas para la prevención de accidentes

Lea detenidamente el manual de instrucciones antes de poner en servicio la máquina, siga las **normas de seguridad** de estas instrucciones y las **normas de seguridad** generales para **herramientas eléctricas** que encontrará en el folleto adjunto.

Doble aislamiento

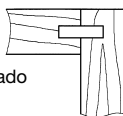
Nuestros equipos están contruidos para garantizar la seguridad máxima posible del usuario, de conformidad con las prescripciones europeas (normas EN). Las máquinas con doble aislamiento llevan siempre el símbolo internacional . No es necesario poner a tierra las máquinas. Un cable de dos hilos es suficiente. Las máquinas están antiparasitadas según EN 55014.

Puesta en servicio

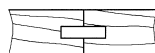
Antes de la puesta en servicio compruebe si la tensión de la red coincide con la especificada en la placa de características del aparato.

Tipos de ensamblado

Con la fresadora para tacos planos 750 FDF se pueden fabricar los siguientes tipos de ensamblado en materiales de madera maciza, madera chapeada, madera de conglomerado, tablas de fibra, plexiglás y mármol sintético.

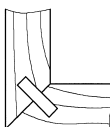


Ensamblado angular

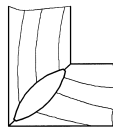
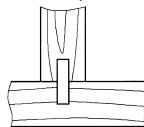


Ensamblado longitudinal y transversal

Ensamblado de pared central



Ensamblado de ingletes



Ensamblado de marcos

Tamaño de los tacos

Grosor del material	Tamaño del taco	Dimensiones
8-12	0	47 x 15 x 4 mm
12-15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

Para conseguir un ensamblado ideal se recomienda elegir el mayor taco posible. En los materiales con un grosor superior a los 25 mm se pueden utilizar 2 tacos, colocando uno encima del otro.

[1]

Ajuste de la profundidad de fresado

La profundidad de fresado se ajusta con la ruedecilla (1) de acuerdo con el taco seleccionado.

Taco	Valor de ajuste	Profundidad
nº 0	0	8,0 mm
nº 10	10	10,0 mm
nº 20	20	12,3 mm
Simplex	S	13,0 mm
Dúplex	D	14,7 mm
máximo	máx.	19,0 mm

¡Cuidado! Peligro de sufrir accidentes

- Trabaje siempre con el limitador protector encajado (29)

Regulación de la altura de ensamblado con limitador de giro de 90°

La altura de ensamblado puede regularse, en función del espesor del material, con el limitador de giro (2) regulable en altura y la escala (3) situada en la guía de la columna derecha. Para ello, el limitador de protección (29) deberá estar encajado en el limitador de giro (2); sólo habrá que sacarlo para la posición de 0° (para ensamblados de pared central). Con el limitador de revólver (27) se pueden ajustar 3 espesores de material. Viene regulado de fábrica para chapas de 16, 19 y 25 mm de espesor.

Regulación de la altura de ensamblado con limitador de giro de 0°-90°

La altura de ensamblado puede regularse con el limitador de giro (2). Habrá que realizar varias pruebas para regular la altura exacta. Para hacerlo, el limitador de protección (29) deberá estar encajado en el limitador de giro (2). Con el limitador de revólver (27) se pueden ajustar 3 espesores de material. Desenrosque la tuerca hexagonal, coloque el tornillo hexagonal en la medida deseada y vuelva a apretar la tuerca.

Salida y aspiración de virutas

En la lista de accesorios de esta máquina se encuentra un tubo de salida (14), un saco de recogida de virutas (15) y una boca de aspiración (16). El tubo de salida (14) y la boca de aspiración (16) se montan en el soporte (6). Ello hace que las virutas no salgan expulsadas hacia atrás, sino hacia un lateral. El saco de recogida (15) se mete simplemente en la boca de aspiración (16) para que las virutas no caigan al suelo sino directamente al saco (15). Para el servicio estacionario se recomienda conectar un aspirador de uso corriente. En algunos países es obligatorio conectar un extractor cuando se trabaja con madera de roble o de haya.

Conexión y desconexión de la máquina

La máquina se enciende girando el anillo de conexión (8) en el sentido que marca la flecha. Al llegar al límite, la palanquita basculante (9) queda encajada automáticamente. Al presionar sobre el borde delantero (10) de la palanca (9), ésta se libera y el anillo (8) retorna automáticamente a su posición inicial, lo que hace que la máquina se pare.

[2]

Trazado de las distancias de ranuración

Por regla general se han de seleccionar unas distancias de 10 a 15 cm. El centro de la primera ranura deberá estar a 4-6 cm del borde exterior de la pieza. Nosotros recomendamos trazar primero los centros de las ranuras en las piezas. En el caso de las piezas estrechas las ranuras se pueden fresar directamente con ayuda de las marcas (5) que hay en el soporte (6), el limitador de giro (2) o la base (7).

¡Cuidado! Peligro de sufrir accidentes

- Utilice siempre gafas y protector auditivo.
- Mueva siempre la máquina cogida con las dos manos por el asidero curvado y el cárter del motor.
- No oriente el orificio de fresado hacia el rostro estando la máquina encendida.
- No meta la mano en el orificio de salida de las virutas estando la máquina encendida.
- Desenchufe el cable de alimentación antes de retirar las virutas.
- Mantenga las manos alejadas del radio de fresado.

Fresado de las ranuras

Modo de proceder: coloque la fresadora para tacos planos 750 FDF haciendo coincidir la marca (5) del soporte (6) con la marca trazada previamente en la pieza. Para ingletes además tendrá que ajustar la altura y el ángulo con ayuda de los dos asideros giratorios (11) y del limitador (2). Encienda la máquina. Frese la ranura haciendo que el motor de la fresadora 750 FDF avance hasta el límite seleccionado previamente. Coja la máquina con ambas manos, por el asidero curvado (12) y el cárter del motor (13). Si la presión de avance disminuye, el motor retorna automáticamente a la posición inicial. Si desea ranurar piezas estrechas, elija la posición de las mismas con ayuda de las marcas (5) que hay en el soporte (6).

Encolado y prensado

Primero se echa cola en las ranuras. Después se colocan los tacos en las ranuras y se ensamblan las piezas. Para conseguir una unión de buena calidad se recomienda tensar las piezas con mordazas o cualquier otro tipo de mecanismo presor.

[3]

Fresado de los diferentes tipos de ensamblados

Ensamblado angular:

- con limitador de protección (29) encajado
- con regulación continuada de la altura con la escala (3) situada en la guía de columna derecha (4)
- con preselección de la altura en el limitador de revólver (27)

Ensamblado de ingletes:

- con limitador de protección (29) encajado
- con limitador de giro (2) regulable

Ensamblado de marcos:

- con limitador de protección (29) encajado
- con 2 tacos para planchas de más de 25 mm de espesor
- con ajuste normal de la máquina y pieza invertida para la segunda ranura
- con limitador de giro (2) para distancias variables del borde y pieza invertida para la segunda ranura

Ensamblado de pared central:

en posición horizontal con limitador de giro de 90°

- con limitador de protección (29) encajado
- en posición vertical con limitador de giro de 0°
- sin limitador de protección (29) encajado

Ensamblado longitudinal y transversal:

en posición horizontal con limitador de giro de 90°

- con limitador de protección (29) encajado
- con limitador de protección (2) para distancias variables del borde

Fresado con resina

Esta operación se ha de realizar con fresas especiales (accesorio especial). La primera vez hay que fresar libremente el ancho de la ranura del soporte (6), para lo cual se oprime la fresa de resina hasta el límite de profundidad máximo, dejando que se frese el orificio necesario en el soporte (6).

Tacos especiales

Taco S6

Para ensamblados en materiales de más de 30 mm de espesor como, por ejemplo, los marcos de las puertas, las escaleras o el catre de la cama, se recomienda utilizar el taco S6. Modo de proceder: ajuste la profundidad de fresado máxima con ayuda de la ruedecilla (1) y frese la ranura como para tacos normales. Después, desplace la fresadora 750 FDF unos 10 mm y vuelva a meter la fresa en el material.

Taco H9

Para los ensamblados de marcos y materiales finos se recomienda usar el taco H9. Este tipo de taco requiere el empleo de un fresa especial (accesorio especial).

¡Atención!

No se olvide de desenchufar el cable de alimentación o de sacar el módulo para cable (17) accionando la tecla de bloqueo (18) antes de colocar las herramientas.

4

Cambio de fresas

Cuando desee cambiar la fresa, afloje los 4 tornillos avellanados (19) de la base (7) y extraígalos del soporte (6). Accione el pulsador (20) para bloquear el husillo (21). Suelte la tuerca de brida (22) con la llave para tuercas de agujeros frontales. Extraiga la fresa vieja (23). Centre la fresa nueva sobre la brida de sujeción (28) y vuélvala a fijar con la tuerca de brida (22). A continuación vuelva a colocar la base.

¡Atención!

Observe el sentido de giro de la fresa.

Controle y, en caso de necesidad, reajuste la profundidad de fresado.

Reajustar la profundidad de fresado

Para ajustar la profundidad de fresado, coloque la ruedecilla de ajuste (1) en la posición «max.». Después, haga avanzar el motor de la fresadora hasta el límite. A continuación, vaya girando la fresa (23) hasta que uno de los dientes (24) haya alcanzado el punto más avanzado de la amplitud total. Mida con un metro la profundidad de la fresa (23). Para corregirla, suelte la tuerca (25) del limitador de profundidad (26) y gírelo hasta obtener el valor deseado (1 vuelta = 0,7 mm). Apriete la tuerca (25) para dejar fija la profundidad ajustada.

Cambiar las escobillas

Tanto esta tarea como todos los demás trabajos de asistencia técnica son realizados con toda rapidez y profesionalidad por nuestros centros postventa.

Cable de alimentación

No se deben utilizar cables de alimentación deteriorados, cámbielos inmediatamente, operación que resulta de lo más cómodo y sencillo gracias al moderno módulo de cable (17). Oprima los dos pulsadores de cierre (18) y saque el módulo (17) de la carcasa de la máquina. Introduzca el nuevo módulo en el asidero y encájelo. Podrá adquirir, como accesorio, cables de diferente longitud.

¡Utilice el módulo de cable solamente para herramientas eléctricas de la firma KRESS! ¡No intente utilizarlo para otro tipo de aparatos eléctricos!

Cuidado y mantenimiento del motor

Este potente motor universal dispone de suficientes reservas. La limpieza del polvo acumulado en el ventilador después de cada trabajo es algo que el motor le agradecerá compensándole a cambio con una larga vida útil. Mantenga limpias y libres de suciedad las ranuras de ventilación (una buena ventilación es algo fundamental para la máquina). La máquina tiene una lubricación duradera y, por lo demás, no necesita de mantenimiento alguno.

Cuidado de las herramientas

Utilice siempre herramientas bien afiladas y en buen estado de funcionamiento. Esta medida cuida el motor y prolonga la vida útil de la máquina. Las fresas de metal duro requieren un tratamiento especial, pues las cuchillas se parten fácilmente. Está prohibido utilizar con esta máquina de alta velocidad fresas que presenten algún daño, debido al peligro de sufrir accidentes que ello supone.

Información sobre emisión de ruido/vibración

Valores de emisión en conformidad con EN 50144.

Presión acústica = 79,5⁺³ dB (A)

Potencia acústica

con ponderación = 92,5⁺³ dB (A)

Valor de emisión en

el puesto de trabajo = 82,5⁺³ dB (A).

El usuario deberá utilizar medidas de protección acústica.

La aceleración calculada es menor de 2,5 m/s².

Accesorios especiales

Fresa para tacos de tipo H9

Fresas para fresado con resina

Protección del medio ambiente

Vd. puede devolver a Kress las máquinas que ya no utilice para el reciclaje ahorrador de recursos. Gracias a la estructura modular, las máquinas Kress se desarmarán fácilmente para separar los materiales reutilizables. Entregue su máquina Kress en desuso al comercio especializado o envíela directamente a Kress.

Reservado el derecho a modificaciones.

Svenska

- 1 Inställningsratt
- 2 Svänganslag
- 3 Skala
- 4 Pelarstyrning, höger
- 5 Markering
- 6 Bärare
- 7 Grundplatta
- 8 Kopplingsring
- 9 Spak
- 10 Framkant
- 11 Vridhantag
- 12 Böjt handtag
- 13 Motorhus
- 14 Utkastningsrör
- 15 Spånsäck
- 16 Utsugningsstuts
- 17 El-kabelmodul
- 18 Låstangent
- 19 Nedsänkt skruv
- 20 Trycktangent
- 21 Spindel
- 22 Flänsmutter
- 23 Fräs
- 24 Skärtänder
- 25 Mutter
- 26 Djupanslag
- 27 Revolveranslag
- 28 Spännfläns
- 29 Frässkyddsanslag

Tekniska data 750 FDF

Ineffekt i watt	750
Uteffekt i watt	400
Tomgångsvarvtal min ⁻¹	9800
Spindelgång	M10
Upptagning Ø	22
Fräs-Ø max. i mm	100
Fräsblad-/navtjocklek	4/3
Skärdjup i mm	19
Svängområde i °	0-90
Vikt ca. in kg	3,2

Användning

Tapppräsen 750 FDF kan användas för fräsning av spår i olika material som massivt trä, plywood, spånplattor, fiberplattor, plexiglas och konstgjord marmor för tapp typerna nr. 0, 10, 20, S6, H9, simplex och duplex samt för fräsning av kådlåpor i massivt trä.

Säkerhetsbestämmelser och anvisningar som ovillkorligen skall läsas innan idrifttagandet och som vi rekommenderar att Ni följer:

1. Drag ur stickkontakten innan arbeten genomförs på motorn. Det gäller framför allt vid inspänning av fräs eller andra verktyg och vid servicearbeten.
2. Spänn in arbetsstycket fast.
3. Se till att fräsarna är vassa. Slöa verktyg medför orena fräsarbeten och gör att motorn överbelastas i onödan.
4. Se till att maskinen är fränkopplad när maskinen läggs ned.
5. Drag ur stickkontakten vid ett längre arbetsavbrott för att skydda mot ofrivilligt idrifttagande.
6. Mata endast fräsen för hand.
7. Motordelen hos tapppräsen 750 FDF måste fungera utan att fastna (lättgångad).
8. Bäraren får inte fastna när fräsen är utkörd.
9. Arbeta alltid med skyddsglasögon och hörselskydd.

10. Använd alltid utkastningsröret eller utkastningsstutsen.
11. Styr alltid maskinen med två händer på det böjda handtaget och på motorhuset.
12. Maskinen får endast användas för de arbeten som beskrivs i driftsinstruktionen.
13. Svänganslagets båda vridhantag (11) måste vara fast åtdragna under fräsning.
14. Stickkontakter utomhus måste vara säkrade över en läckström-skyddskontakt (FI-).
15. För att märka maskinen får man inte borra i höljet. Skyddsisoleringen överbryggs. Använd klisteretiketter.
16. För alltid kabeln bakåt från maskinen.

Säkerhetsanvisningar och olycksfallsskydd

Innan maskinen tas i drift skall hela driftsinstruktionen läsas igenom. Följ **säkerhetsanvisningarna** i instruktionen samt de allmänna **säkerhetsanvisningarna för el-verktyg** i bifogat häfte.

Dubbel isolering

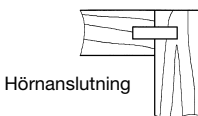
För att ge användaren största möjliga säkerhet är våra maskiner byggda enligt de europeiska bestämmelserna (EN-normer). Dubbelt isolerade maskiner är alltid märkta med det internationella märket . Maskinerna behöver inte jordas. En kabel med två ledare räcker. Maskinerna är radioavstörda enligt EN 55014.

Idrifttagande

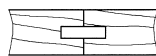
Kontrollera innan idrifttagandet om nätspänningen överensstämmer med uppgiften på apparatens typskylt.

Anslutningstyper

Med tapppräsen 750 FDF kan följande typer av anslutningar i materialen massivt trä, plywood, spånplattor, fiberplattor, plexiglas och konstgjord marmor göras.

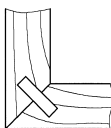


Hörmanslutning

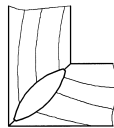
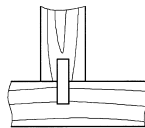


Längs- och tväranslutningar

Mittvägganslutning



Geringsanslutning



Ramanslutning

Val av tappstorlek

Materialtjocklek	Tappstorlek	Mått
8-12	0	47 x 15 x 4 mm
12-15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

För en optimal anslutning skall alltid största möjliga tapp användas. För materialtjocklekar över 25 mm kan 2 tappar sättas ovanför varandra.

[1]

Fräsdjupinställning

Fräsdjupet ställs in med inställningsratten (1) i överensstämmelse med vald tapp.

Tapp	Inställning	Fräsdjup
Nr. 0	0	8,0 mm
Nr. 10	10	10,0 mm
Nr. 20	20	12,3 mm
Simplex	S	13,0 mm
Duplex	D	14,7 mm
maximal	max.	19,0 mm

Varning! Risk för olycksfall

● Arbeta alltid med monterat fräskyddsanslag (29)

Spårhöjdinställning med svänganslag 90°

Spårhöjden kan via det höjdinställbara svänganslaget (2) och skalan (3) på höger pelarstyrning ställas in exakt till materialjocklek. Därvid måste fräskyddsanslaget (29) i svänganslaget (2) fästas, enbart för 0°-läget (för mittvägganslutningar) skall fräskyddsanslaget (29) demonteras. Med hjälp av revolveranslaget (27) kan 3 olika materialjocklekar förinställas. Från fabrik är skivtjocklekarna 16, 19 och 25 mm förinställda.

Spårhöjdinställning med svänganslag 0°–90°

Spårhöjden kan ställas in via de höjdinställbara svänganslagen (2). Spårets exakta höjd måste bestämmas genom försök. Därvid måste fräskyddsanslaget (29) vara fäst i svänganslaget (2). Med hjälp av revolveranslaget (27) kan då tre olika materialjocklekar förinställas. Därvid måste sexkantmuttern lossas, sexkantskruven ställas in på önskat mått och muttern dras fast.

Spånutkast och utsugning

Som tillbehör har ett utkastningsrör (14), en spånsäck (15) och en utsugningsstuts (16) bifogats. Utkastningsröret (14) eller utsugningsstutsen (16) kan fästas i bäraren (6). Därigenom kastas inte spånen ut bakåt utan åt sidan. Spånsäcken (15) kan monteras på utsugningsstutsen (16). Därmed kastas spånen in direkt i spånsäcken (15). Vid stationär drift rekommenderar vi att en standarddammsugare ansluts. Vid fräsning av ek- och bokträ måste en dammsugare anslutas i vissa länder.

Till- och frånkoppling av maskinen

Genom att vrida kopplingsringen (8) i pilens riktning sätts maskinen igång. I slutet av vridområdet hakar spaken (9) i automatiskt. En tryckning på den framtippade framkanten (10) av spaken (9) medför att denna löser ut och att kopplingsringen (8) automatiskt vrids tillbaka till utgångsläget. Maskinen stannar.

[2]

Ristning av spåravstånd

Normalt skall spåravstånd mellan 10 och 15 cm väljas. Mitten på det första spåret bör ligga 4–6 cm från arbetsstyckets ytterkant. Vi rekommenderar att spårmitterna ristats på respektive arbetsstycke. På smala arbetsstycken kan spåren fräsas direkt med hjälp av markeringarna (5) på bäraren (6), svänganslaget (2) eller grundplattan (7).

Observera! Olycksfallsrisk

- Använd skyddsglasögon och hörselskydd.
- Styr alltid maskinen med tvåhandsfattning, en hand på det svängda handtaget och en på motorhuset.
- Rikta inte fräspöppningen direkt mot ansiktet när maskinen är igång.
- Grip inte in i utkastningsöppningen när maskinen är igång.
- Drag ur stickkontakten om spån måste tas bort.
- Grip inte in i fräsens område.

Fräsning av spår

För att fräsa spår är tillvägagångssättet följande: Tappfräsen 750 FDF placeras med mittmarkeringen (5) på bäraren (6) på de ritsade markeringarna på arbetsstycket. Vid geringsanslutningar skall dessutom höjd- och vinkelåget ställas in med hjälp av de båda vridhandtagen (11) och svänganslaget (2). Maskinen tillkopplas. Spåret fräses, genom framskjutning av motordelen på tappfräsen 750 FDF fram till förvalt anslag. Därvid skall maskinen hållas med båda händerna, en på det svängda handtaget (12) och en baktill på motorhuset (13). Om framskjutningstrycket minskar dras motordelen automatiskt tillbaka till utgångsläget. På smala arbetsstycken på vilka endast 1 eller 2 spår fräses, kan spårens position väljas med hjälp av markeringarna (5) på bäraren (6).

Limning och spänning

Spåren på arbetsstycken förses med lim. Därefter sätts tapparna in i spåren och arbetsstyckena sammanfogas. För att få en god anslutning måste arbetsstycken därefter spännas ihop med skruvvingar eller andra spännverktyg.

[3]

Fräsning av olika typer av anslutningar

Hörmanslutning:

- med monterat fräskyddsanslag (29)
- med steglös höjdinställning via skalan (3) på höger pelarstyrning (4)
- med förinställd höjd på revolveranslagsystemet (27)

Geringsanslutning:

- med monterat fräskyddsanslag (29)
- med inställbart svänganslag (2)

Ramanslutning:

- med monterat fräskyddsanslag (29)
- med 2 tappar över 25 mm skivtjocklek
- med normal apparatinställning och vridet arbetsstycke för det andra frässpåret
- med svänganslag (2) för varierbart kantavstånd och vridet arbetsstycke för det andra frässpåret

Mittväggsanslutning:

vågrätt med användning av svänganslag 90°

- med monterat fräskyddsanslag (29)
- lodrätt med användning av svänganslag 0°
- utan monterat fräskyddsanslag (29)

Längs- och tväranslutningar:

vågrätt med användning av svänganslag 90°

- med monterat fräskyddsanslag (29)
- med svänganslag (2) för varierbart kantavstånd

Fräsning av kådlåpa

Denna kan tillverkas med en speciell fräs (specialtillbehör). Vid det första användandet måste slitsbredden i bäraren (6) först fräsas fri. Detta görs genom att den speciella kådlåpan trycks framåt till max. fräsdjupanslag och den erforderliga öppningen i bäraren (6) därigenom fräses fri.

Speciella tappar

Tapp S6

Vid anslutningar med skivtjocklekar från 30 mm som t. ex. dörrkarmar, trappor eller sängställningar rekommenderas användning av tapp S6. Därvid är tillvägagångssättet följande. Ställ in fräsdjupet på inställningsratten (1) på max och fräs spåret som vid normala tappar. Därefter skall tappfräsen 750 FDF flyttas 10 mm och fräsen måste stickas ned än en gång.

Tapp H9

För ramanslutningar och tunna arbetsstycken rekommenderas användningen av tapp H9. För denna tapp skall en speciell fräs (specialtillbehör) användas.

Observera!

Innan verktyg monteras skall alltid stickkontakten dras ur eller el-kabelmodulen (17) tas ut ur husen genom manövrering av låstangent (18).

Fräsbyte

För att byta fräs skall de 4 nedsänkta skruvarna (19) i grundplattan (7) lossas och tas ut ur bäraren (6). Genom att manövrera trycktangenten (20) låses spindeln (21). Med tvåhålsnyckeln kan flänsmuttern (22) lossas. Den gamla fräsen (23) demonteras. Den nya fräsen centreras på spännflänsen (28) och fixeras med flänsmuttern (22) igen. Därefter skall grundplattan monteras igen.

Observera!

Beakta fräsens rotationsriktning.

Fräsdjupet måste kontrolleras och eventuellt justeras.

Justering av fräsdjup

För justering av fräsdjup skall läget max. ställas in på inställningsratten (1). Skjut därefter tappfräsens motordel framåt till anslag. Vrid därefter fräsen (23) tills en skärtand (24) når främsta punkten på omkretsen. Med en tumstock kan fräsdjupet nu mätas på fräsen (23). För att korrigera fräsdjupet skall muttern (25) på djupanslaget (26) lossas. Genom vridning av djupanslaget (26) (1 varv = 0,7 mm) kan fräsdjupet ställas in på nytt. Genom åtdragning av muttern (25) fixeras inställningen.

Byte av kolborstar

Detta arbete och alla övriga servicearbeten utför våra serviceställen snabbt och sakkunnigt.

Nätkabel

Skadade nätkablar får inte användas. De skall omedelbart bytas ut.

Det är tack vare den nya nätkabelmodulen (17) mycket enkelt. Tryck ned de två låstangenterna (18) och drag ut nätkabelmodulen (17) ur handtaget. För in en ny nätkabelmodul i handtaget och se till att den hakar i. Nätkablar i olika längder kan erhållas som specialtillbehör.

Använd endast nätkabelmodulen för el-verktyg från KRESS! Försök inte att driva el-verktyg från andra tillverkare med den!

Motor, rengöring, skötsel

Den kraftiga universalmotorn har tillräckligt med kraftreserver. Den tackar med en lång livslängd, om Ni blåser ut dammet ur fläkten efter varje användning. Ventilationsöppningarna skall alltid hållas fria och rena, då en jämn ventilation är viktig. Maskinen är smord och i stort sett underhållsfri.

Verktygsskötsel

Se till att endast vassa och väl bibehållna fräsverktyg används. På så sätt skonar Ni motorn och förlänger maskinens livslängd. Fräsar som innehåller hårdmetall erfordrar en noggrann skötsel, då eggarna lätt kan brytas av. Skadade fräsar får inte användas.

Buller-/vibrationsinformation

Mätvärden uppmätta enligt EN 50144.

Ljudtrycksnivå = 79,5⁺³ dB (A)

Ljudeffektsnivå = 92,5⁺³ dB (A)

Emissionsvärde på arbetsplatsen = 82,5⁺³ dB (A).

Användaren måste vidta bullerskyddande åtgärder.

Den vägda accelerationen är normalt lägre än 2,5 m/s².

Specialtillbehör

Fräs för tapp H9

Fräs för fräsning av kådlåpa

Miljövård

Kress tar tillbaka skrotade maskiner för en resursskonande återvinning. Genom den modulära konstruktionen kan Kress-maskinerna mycket enkelt delas upp i de återanvändningsbara ämnena. Lämna tillbaka skrotade Kress-maskiner till affären eller skicka in dem till Kress.

Reservation för ändringar.

Dansk

- 1 Stillehjul
- 2 Svingstop
- 3 Skala
- 4 Søjlestyr, højre
- 5 Markering
- 6 Holder
- 7 Grundplade
- 8 Kontaktring
- 9 Vippearm
- 10 Forkant
- 11 Drejegreb
- 12 Bøjlegreb
- 13 Motorhus
- 14 Udkastningsrør
- 15 Spånpose
- 16 Udsugningsstuds
- 17 Netkabelmodul
- 18 Låseknop
- 19 Undersænkskrue
- 20 Trykker
- 21 Spindel
- 22 Flangemøtrik
- 23 Fræsestål
- 24 Skæretand
- 25 Møtrik
- 26 Dybdestop
- 27 Revolveranlæg
- 28 Spændeflange
- 29 Fræsebeskyttelsesanslag

Tekniske data 750 FDF

Optagen effekt i watt	750
Afgivet effekt i watt	400
Tomgangsomsdrejningstal min ⁻¹	9800
Spindelgevind	M10
Holder Ø	22
Fræs-Ø maks. i mm	100
Fræseblad-/navtykkelse	4/3
Skæredybde i mm	19
Svingområde i °	0-90
Vægt ca. i kg	3,2

Anvendelse

Fladdyvelfræser 750 FDF kan anvendes til fræsning og notning i de forskellige materialer massivt træ, krydsfiner, spånplader, fiberplader, plexiglas og kunstmarmor for dyveltyperne nr. 0, 10, 20, S6, H9, simplex og duplex samt til udfræsning af harpikslommer i massivt træ.

Sikkerhedsbestemmelser og henvisninger, som De ubetinget bør læse inden idrifttagningen og hvis overholdelse vi anbefaler på det kraftigste:

1. Inden der udføres arbejder på motoren, skal netstikket trækkes ud. Det gælder især ved ispænding af fræsestål eller andet værktøj og ved servicearbejder.
2. Spænd arbejdsområdet så fast som muligt.
3. Sørg for at fræsestålet er skarpt. Sløvt værktøj giver urene fræsninger og fører til unødige overbelastninger af maskinen.
4. Når De lægger fræsemotoren fra Dem, skal De sørge for, at der er slukket for maskinen.
5. For at beskytte maskinen mod utilsigtet idrifttagning ved længere tids afbrydelse af arbejdet. Træk netstikket ud!
6. Anvend kun fræsere til manuel fremføring.
7. Motordelen på fladdyvelfræsere 750 FDF skal fungere fejlfrit uden at sætte sig fast (letløbende).
8. Holderen må ikke klemmes fast, når fræsestålet er kørt ud.

9. Arbejd altid med beskyttelsesbriller og høreværn.
10. Anvend altid udkastningsrøret eller udkastningsstuds.
11. Før altid maskinen med begge hænder, en hånd på bøjlegrebet og en hånd på motorhuset.
12. Anvend udelukkende maskinen til den type arbejder, der er beskrevet i betjeningsvejledningen.
13. Svingstopets to drejegreb (11) skal altid være spændt ordentligt under fræsningen.
14. Udendørs stikdåser skal være sikret via HFI-relæ.
15. Når De ønsker at kendetegne maskinen må De ikke bore i stiksavens hus. Beskyttelsesisoleringen kobles fra. Anvend i stedet klæbeskilte.
16. Kablet skal altid føres bagud og væk fra maskinen.

Sikkerhedshenvisninger og forebyggelse af ulykker

Inden De tager maskinen i brug, skal De først læse hele betjeningsvejledningen igennem. Følg **sikkerhedshenvisningerne** i denne vejledning samt de generelle **sikkerhedshenvisninger for el-værktøj** i vedlagte hæfte.

Dobbelt isolering

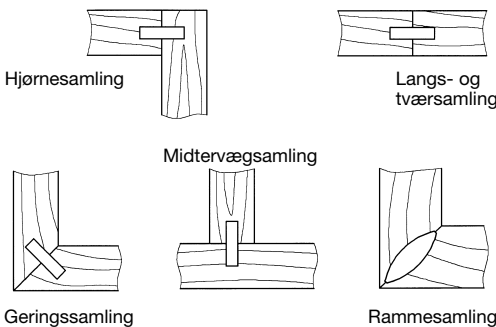
For at brugeren skal opnå den højest mulige sikkerhed er vore værktøjer bygget i overensstemmelse med de europæiske forskrifter (EN-normerne). Dobbelt isolerede maskiner bærer altid det internationale mærke . Maskinerne behøver ikke at have jordforbindelse. Et totrådet kabel er nok. Maskinerne er radiostøjdæmpede iflg EN 55014.

Ibrugtagning

Inden ibrugtagningen skal De først kontrollere om netspændingen stemmer overens med typeskiltet på maskinen.

Samlingstyper

Med fladdyvelfræser 750 FDF kan De fremstille samlinger i følgende materialer: massivt træ, krydsfiner, spånplader, fiberplader, plexiglas og kunstmarmor.



Valg af dyvelstørrelse

Materialetykkelse	Dyvelstørrelse	Mål
8-12	0	47 x 15 x 4 mm
12-15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

For at få en samling så optimal som mulig, skal De altid anvende den størst mulige dyvel. Til materialetykkelser over 25 mm kan De anvende 2 dyvler ovenover hinanden.

1

Indstilling af fræsedybden

Fræsedybden indstilles med stillehjulet (1), så den passer til den valgte dyvel.

Dyvel	Indstilling	Fræsedybde
Nr. 0	0	8,0 mm
Nr. 10	10	10,0 mm
Nr. 20	20	12,3 mm
Simplex	S	13,0 mm
Duplex	D	14,7 mm
maksimal	maks.	19,0 mm

OBS! Risiko for ulykker

- **Arbejd kun med påklipset fræsebeskyttelsesanslag (29)**

Nothøjdeindstilling med svingstop 90°

Nothøjden kan via det højdejusterbare sving-stop (2) og skalaen (3) på søjlestyret til højre indstilles præcist efter materialetykkelsen. Her skal fræsebeskyttelsesanslaget (29) være klippet på svingstoppet (2), kun i 0°-positionen (for midtervægssamlinger) skal fræsebeskyttelsesanslaget (29) fjernes. Ved hjælp af revolveranlægget (27) kan der indstilles 3 materialetykkelser. Fra fabrikken indstillet til pladetykkelserne 16, 19 og 25 mm.

Nothøjdeindstilling med svingstop 0°–90°

Nothøjden kan indstilles via det højdejusterbare svingstop (2). Den præcise nothøjde skal De finde frem til gennem Her skal fræsebeskyttelsesanslaget (29) være klippet ind i svingstoppet (2). Ved hjælp af revolveranlægget (27) kan der indstilles 3 materialetykkelser. Her skal De løse maskinmøtrikken, indstille maskinskruen til det ønskede mål og spænde maskinmøtrikken igen.

Spånudkastning og udsugning

Et udkastningsrør (14), en spånpose (15) og en udsugningsstuds (16) er indeholdt i leverancen som tilbehør. Udkastningsrør (14) eller udsugningsstuds (16) kan klemmes ind i holderen (6). Så bliver spånerne ikke kastet bagud men i stedet ud til siden. Spånposen (15) kan sættes på udsugningsstuds (16). Så bliver spånerne kastet direkte ind i spånposen (15). Ved stationær drift kan det anbefales at tilslutte en almindelig støvsuger. Ved fræsning af ege- eller bøgetræ skal der i nogle lande tilsluttes en støvsuger.

Tænd og sluk for maskinen

Maskinen sættes igang ved at dreje kontaktringen (8) i pilens retning. For enden af drejeområdet vil vippearmen (9) automatisk gå i indgreb. Når De trykker på vippearmens (9) udfoldede forkant (10), vil denne blive udløst og kontaktringen (8) vil automatisk dreje tilbage i udgangsposition. Maskinen bringes dermed til stilstand.

2

Opmærkning af notafstande

Der skal normalt vælges notafstande på mellem 10 og 15 cm. Midten af den første not bør ligge 4–6 cm fra yderkanten af arbejdsområdet. Det kan anbefales, at opmærke midten af de enkelte noter på arbejdsområdet. Ved småle arbejdsområder kan noter fræses direkte ved hjælp af markeringerne (5) på holderen (6), svingstoppet (2) eller på grundpladen (7).

OBS! Risiko for ulykker

- **Bær beskyttelsesbriller og høreværn.**
- **Før altid maskinen med begge hænder, en hånd på bøjlegrebet og en hånd på motorhuset.**
- **Når maskinen kører, må de ikke rette fræseåbningen mod ansigt.**

- **Grib ikke ind i udkastningsåbningen mens maskinen kører.**
- **Træk netstikket ud, når der skal fjernes spåner.**
- **Grib ikke ind i fræsestålets område**

Fræsning af noterne

Ved fræsning af noterne er fremgangsmåden flg.: Sæt fladdylvfræseren 750 FDF med midtermarkeringen (5) på holderen (6) på opmærkningen på arbejdsområdet. Ved gehringssamlinger skal De derudover indstille højden og vinkelpositionen ved hjælp af de to drejegreb (11) og svingstoppet (2). Tænd for maskinen. Noten fræses ved at føre motordelen på fladdylvfræser 750 FDF frem til det forvalgte stop. Hold altid maskinen med begge hænder, en hånd på bøjlegrebet (12) og en på motorhuset (13). Når der slækkes på fremføringsstrykket bliver motordelen automatisk trukket tilbage i udgangsstilling. Ved småle arbejdsområder, hvor der kun skal fræses 1 eller 2 noter, kan De vælge noternes position ved hjælp af markeringerne (5) på holderen (6).

Limning og spænding

Smør lim på noterne på arbejdsområdet. Sæt derefter dyvlerne i noterne og saml arbejdsområderne. For at få en god samling, skal arbejdsområderne derefter spændes fast med skruevinger eller andet spændeværktøj.

3

Fræsning af de forskellige samlingstyper Hjørnesamlinger:

- med påklipset fræsebeskyttelsesanslag (29)
- med trinløs højdejustering via skala (3) på søjlestyr til højre (4)
- med forindstillet højde på revolveranlægs-systemet (27)

Geringssamling:

- med påklipset fræsebeskyttelsesanslag (29)
- med justerbart svingstop (2)

Rammesamling:

- med påklipset fræsebeskyttelsesanslag (29)
- med 2 dyvler over 25 mm pladetykkelse
- med normal indstilling og drejet arbejdsområde for anden fræsenot
- med svingstop (2) for variabel kantafstand og drejet arbejdsområde for anden fræsenot

Midtervægssamling:

i vandret anvendelse med svingstop 90°

- med påklipset fræsebeskyttelsesanslag (29)
- i lodret anvendelse med svingstop 0°
- uden påklipset fræsebeskyttelsesanslag (29)

Langs- og tværsamlinger:

i vandret anvendelse med svingstop 90°

- med påklipset fræsebeskyttelsesanslag (29)
- med svingstop (2) for variabel kantafstand

Fræsning af harpisklommer

Dette kan gøres med et specielt fræsestål (specialtilbehør). Første gang det anvendes skal slidsbredden i holderen (6) først fræses fri. Dette sker ved at det specielle harpisklomme-fræsestål trykkes frem til det maks. fræsedybdestop og den nødvendige åbning i holderen (6) derved fræses fri.

Særlige dyvler

Dyvel S6

Til samlinger af pladetykkelser fra 30 mm som f.eks. dørkarne, trapper eller sengestel kan det anbefales at anvende dyvel S6. Fremgangsmåden er følgende: Stil fræsedybden på stillehjulet (1) på maks. og fræs noten som ved almindelige dyvler. Derefter skal De flytte fladdylvfræseren 750 FDF ca. 10 mm og sænke fræseren ned en gang til.

Dyvel H9

Til rammesamlinger og tynde arbejdsmaterialer kan det anbefales at anvende dyvel H9. Til denne dyvel skal De bruge et specielt fræsestål (specialtilbehør).

OBS!

Inden De sætter værktøjet i fræseren, skal De altid først trække netstikket ud eller tage netkabel-modulet (17) ud af huset ved at aktivere låseknappen (18).

4

Udskiftning af fræsestål

For at udskifte fræsestålet skal De løsne de 4 undersænskruer (19) i grundpladen (7) og tage dem ud af holderen (6). Ved at aktivere trykkeren (20) arreteres spindlen (21). Ved hjælp af spændenøglen kan flangemøtrikken (22) løsnes. Det gamle fræsestål (23) tages ud. Det nye fræsestål centrerer på spændeflengen (28) fikseres igen med flangemøtrikken (22). Derefter sættes grundpladen i igen.

OBS!

Vær opmærksom på fræsestålets omdrejningsretning.

Fræsedybden skal kontrolleres og eventuelt justeres.

Justering af fræsedybden

Til justering af fræsedybden skal De indstille positionen maks. på stillehjulet (1). Skub derefter fladdyvelfræsersens motordel fremad indtil stoppet. Drej derefter fræsestålet (23) indtil en skæretand (24) har nået det forreste punkt på omfanget. Nu kan De måle fræsedybden på fræsestålet (23) med en målestok. For at korrigere fræsedybden skal De løsne møtrikken (25) på dybdestoppet (26). Ved at dreje dybdestoppet (26) (1 omdrejning = 0,7 mm) kan De indstille en ny fræsedybde. Ved at spænde møtrikken (25) fikseres indstillingen.

Udskiftning af kulbørsterne

Dette arbejde og alle andre service-arbejder udfører vores serviceafdelinger hurtigt og fagligt korrekt.

Netkabel

Beskadigede netkabler må ikke anvendes. De skal straks skiftes ud.

Ved hjælp af det nye netkabelmodul (17) kan dette nu gøres på den lettest tænkelige måde. Tryk på de to låsetaster (18) og træk netkabelmodulet (17) ud af håndgrebet. Sæt et nyt netkabelmodul ind i håndgrebet og lad det gå i indgreb. Netkabler fås som specialtilbehør i forskellige længder.

Anvend kun netkabel-modulet til KRESS-el-værktøj!
Forsøg ikke at drive andre elektriske apparater med netkabel-modulet!

Motor, rengøring, service

Den kraftige universalmotor har tilstrækkelige kraftreserver. Hvis De efter endt arbejde sørger for at blæse støvet ud af huset, vil maskinen til gengæld få en øget levetid. Hold altid udluftsåbningerne rene og frie, da en jævn og ensartet ventilering af maskinen er vigtig. Maskinen er livstidsmurt og er stort set vedligeholdelsesfri.

Værktøjsservice

Sørg for kun at anvende fræseværktøj, der er skarpe og i god stand. Dermed skåner De motoren og forlænger maskinens levetid. Fræsere med karbidstålskær kræver særlig behandling, da skæreknevene let kan brække ud. Beskadigede fræsere må ikke længere anvendes.

Støj-/vibrationsinformation

Måleværdier beregnet i henhold til EN 50144.

Lydtrykniveau = 79,5⁺³ dB (A)

Lydeffektniveau = 92,5⁺³ dB (A)

Arbejdspladsrelateret

emissionsværdi = 82,5⁺³ dB (A).

Der kræves støjdæmpende forholdsregler for brugeren.

Den vurderede acceleration er typisk mindre end 2,5 m/s².

Specialtilbehør

Fræsestål til dyvel H9

Fræsestål til fræsning af harpikslommer.

Miljøbeslyttelse

Kress tager kasserede maskiner retur til ressourcebesparende genbrug. Kress-maskinernes modulopbygning betyder, at de meget let kan skilles ad i deres genanvendelige grundstoffer. Aflevær Deres kasserede Kress-maskine hos forhandleren eller send den direkte til Kress.

Ret til ændringer forbeholdes.

Norsk

- 1 Stillhjul
- 2 Svinganlegg
- 3 Skala
- 4 Søyleføring, høyre
- 5 Markering
- 6 Bærer
- 7 Grunnplate
- 8 Bryterring
- 9 Vippearmer
- 10 Forkant
- 11 Dreiehåndtak
- 12 Buehåndtak
- 13 Motorhus
- 14 Utkastrør
- 15 Sponsekk
- 16 Avsugstuss
- 17 Nettkabelmodul
- 18 Låsetast
- 19 Senkeskrue
- 20 Trykknapp
- 21 Spindel
- 22 Flensmutter
- 23 Fres
- 24 Skjæretann
- 25 Mutter
- 26 Dybdanlegg
- 27 Revolveranlegg
- 28 Spennflens
- 29 Fresbeskyttelsesanlegg

Tekniske data 750 FDF

Opptatt effekt i Watt	750
Avgitt effekt i Watt	400
Turtall, ubelastet o/min	9800
Spindelgjenger	M10
Holder Ø	22
Maks. frestdiameter i mm	100
Fresblad-/navtykkelse	4/3
Skjæredybde i mm	19
Svingområde i °	0–90
ca. vekt i kg	3,2

Bruk

Tappfresen 750 FDF kan brukes til fresing av spor i forskjellige materialer, f.eks. massivt tre, kryssfinér, sponplater, fiberplater, plexiglass og kunstmarmor for tapptypene nr. 0, 10, 20, S6, H9, simpleks og dupleks, samt til å frese ut kvaelommer i massivt tre.

Sikkerhetsregler og henvisninger som du absolutt bør lese før oppstart. Vi anbefaler med ettertrykk at disse henvisningene blir fulgt:

1. Trekk ut nettstøpselet før du foretar arbeidet med motoren. Dette gjelder fremfor alt når man spenner fast freser eller annet verktøy og under servicearbeidet.
2. Arbeidssykket skal spennes god fast, i den grad dette er mulig.
3. Pass på å bruke skarpe freser. Sløvt verktøy resulterer i en ikke ren fresing og fører dessuten til en uønsket overbelastning av motoren.
4. Pass på at maskinen er slått av når du legger fra deg fresemaskinen.
5. Hvis du tar lengre pauser i arbeidet, bør du trekke ut nettstøpselet for å forhindre en utilsiktet start av maskinen!
6. Bruk kun fres for manuel fremmatning.
7. Motordelen på tappfres 750 FDF skal alltid ha en upåklagelig funksjon. Den skal ikke være i klem (bevegelsene skal skje uten motstand).

8. Bæreren må ikke klemmes fast når fresen er skjøvet ut.
9. Bruk alltid vernebriller og hørselvern under arbeidet.
10. Bruk alltid utkastrøret eller utkaststussen.
11. Hold alltid fast med begge hender når du fører maskinen, én hånd på buehåndtaket og én hånd på motorhuset.
12. Maskinen skal bare brukes til de arbeidsoppgaver som er beskrevet i bruksanvisningen.
13. De to dreiehåndtakene (11) på svinganlegget skal være trukket fast til under fresingen.
14. Stikkontakter som er installert utendørs skal være avsikret ved hjelp av en feilstrøm-vernebryter (FI-).
15. Det må ikke bores hull i huset når maskinen skal kjennermerkes. Det dannes da broforbindelse over isoleringen. Bruk skilt som kan klistres på.
16. Kabelen skal alltid føres bort fra maskinen bakover.

Sikkerhetsregler og personvern

Før du tar maskinen i bruk for første gang, må du lese nøye gjennom hele bruksanvisningen. Du må følge de **sikkerhetsregler** som står oppført i denne bruksanvisningen, samt de generelle **sikkerhetsregler for elektromaskiner** som står i det vedlagte heftet.

Dobbelisolering

Våre maskiner er konstruert på en slik måte at de gir brukeren en størst mulig sikkerhet, samtidig som de oppfyller kravene i gjeldende europeiske forskrifter (EN-normer). Maskiner med dobbelisolering er alltid kjennetegnet med det internasjonale symbolet . Det er ikke nødvendig å jorde slike maskiner. Det er tilstrekkelig å bruke en kabel med to ledere.

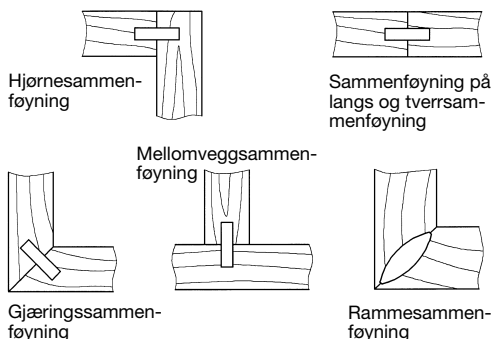
Maskinene er radiostøydempet i samsvar med EN 55014.

Oppstart

Før du starter bruken av maskinen for første gang, må du være vennlig å kontrollere at spenningen på lysnettet der du bor stemmer overens med den nettspenning som er angitt på maskinens typeskilt.

Forskjellige typer sammenføyninger

Ved hjelp av tappfres 750 FDF kan man lage følgende typer sammenføyninger i materialene massivt tre, finér, sponplater, fiberplater, plexiglass og kunstmarmor.



Valg av tappstørrelse

Materialtykkelse	Tappstørrelse	Dimensjon
8–12	0	47 x 15 x 4 mm
12–15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

Man bør alltid bruke størst mulig tapp for å få en optimal sammenføyning. For materialtykkelser på mer enn 25 mm kan man sette inn 2 tapper over hverandre.

[1]

Innstilling av fresedybden

Fresedybden innstilles ved hjelp av stillhulet (1) i samsvar med den type tapp man har valgt.

Kile	Innstilling	Fresedybde
Nr. 0	0	8,0 mm
Nr. 10	10	10,0 mm
Nr. 20	20	12,3 mm
Simpleks	S	13,0 mm
Dupleks	D	14,7 mm
maksimal	maks.	19,0 mm

Forsiktig ! Ulykkesfare !

- **Pass på at du alltid arbeider med fastsmekket fresbeskyttelsesanlegg (29)**

Innstilling av tappspordybden med svinganlegg 90°

Tappspordybden kan innstilles nøyaktig i samsvar med materialtykkelsen ved hjelp av det høydejusterbare svinganlegget (2) og skalaen (3) på søyleføringen til høyre. I denne forbindelse skal fresbeskyttelsesanlegget (29) være smekket fast i svinganlegget (2). Bare i 0°-stillingen (for mellomveggsammenføyninger) skal fresbeskyttelsesanlegget (29) demonteres. Ved hjelp av revolveranlegget (27) kan man foreta en forhåndsinnstilling av opptil 3 forskjellige materialtykkelser. Når maskinen leveres fra fabrikk, er maskinen innstilt på platetykkelsene 16, 19 og 25 mm.

Innstilling av tappspordybden med svinganlegg 0°–90°

Tappspordybden kan innstilles ved hjelp av det høydejusterbare svinganlegget (2). Man må prøve seg frem for å finne frem til den nøyaktige dybden på tappsporet. I denne forbindelse skal fresbeskyttelsesanlegget (29) være smekket fast i svinganlegget (2). Ved hjelp av revolveranlegget (27) kan man så foreta en forhåndsinnstilling av opptil 3 forskjellige materialtykkelser. I denne forbindelse må man løse sekskantsmutteren, sekskantskruen innstilles på den ønskede avstanden, og mutteren trekkes fast til igjen.

Flisutkast og avsug

Maskinen leveres med inkludert utkastrør (14), en sponse (15) og en avsugstuss (16). Utkastrøret (14) eller avsugstussen (16) kan klipses fast på bæreren (6). Når man gjør dette, kastes ikke flisene ut bakover men til siden. sponsekken (15) kan stikkes inn på avsugstussen (16). Når man gjør det, kastes flisene direkte i sponsekken (15). Hvis maskinen brukes stasjonært, anbefales det å kople til en vanlig støvsuger. I noen land er det obligatorisk å kople til en støvsuger når det freses i boketre eller eik.

Å slå maskinen på og av

Når man vrir bryterringen (8) i pilens retning, startes maskinen. Når man har vridd ringen så langt det går, raster vippearmen (9) automatisk inn. Trykker man på den utvippede forkanten (10) av vippearmen (9), fører dette til at den utløses, og til at bryterringen (8) automatisk dreier tilbake til sin utgangsposisjon. Maskinen stanser.

[2]

Opprissing av tappsporavstandene

Som regel må man innstille tappsporavstander mellom 10 og 15 cm. Midten av det første tappsporet bør ligge 4–6 cm fra arbeidsstykkets ytre kant. Det anbefales å risse opp tappspormidten på alle arbeidsstykkene. På små arbeidsstykker kan man frese inn tappsporene direkte ved hjelp av markeringene (5) på bæreren (6), svinganlegget (2) eller grunnplaten (7).

Forsiktig! Ulykkesfare

- **Bruk vernebriller og hørselsvern.**
- **Hold alltid fast med 2-hender når du fører maskinen, én hånd på buehåndtaket og én hånd på motorhuset.**
- **Man må aldri rette fresåpningen mot ansiktet når maskinen er i gang.**
- **Ta aldri inn i åpningen for flisutkastet når maskinen er i gang.**
- **Trekk ut nettstøpset når du må fjerne flisene.**
- **Grip ikke inn i området rundt fresen.**

Fresing av tappspor

Gå frem på følgende måte for å frese tappspor: Tappfres 750 FDF posisjoneres i forhold til markeringen som på forhånd er risset opp på arbeidsstykket. Posisjoneringen skjer ved hjelp av midtmarkeringen (5) på bæreren (6). Når det dreier seg om sammenføyninger med gjæring, må man dessuten innstille høyde- og vinkelposisjon ved hjelp av de to dreiehåndtakene (11) og svinganlegget (2). Maskinen startes. Tappsporet freses ved at man skyver motordelen på tappfres 750 FDF frem til det forhåndsinnstilte anlegget. I denne forbindelse skal maskinen holdes med begge hender, én hånd på buehåndtaket (12) og én hånd på motorhuset (13) bak. Når det fremmatende trykket avtar, trekkes motordelen automatisk tilbake til sin utgangsposisjon. Hvis det dreier seg om små arbeidsstykker der det bare freses 1 eller 2 tappspor, kan du innstille tappsporenes posisjon ved hjelp av markeringene (5) på bæreren (6).

Liming og fastspenning

Tappsporene på arbeidsstykket påføres lim. Deretter settes tappene inn i tappsporene og arbeidsstykkene føyes sammen. For at man skal få en god sammenføyning, må man deretter spenne fast arbeidsstykkene ved hjelp av skrutvinger eller andre fastspenningshjelpemidler.

[3]

Fresing av forskjellige typer sammenføyninger

Hjernesammenføyning:

- med fastsmekket fresbeskyttelsesanlegg (29)
- med trinnløs høydejustering ved hjelp av skalaen (3) på søyleføringen til høyre (4)
- med forhåndsinnstilt høyde på revolveranlegg-systemet (27)

Gjæringssammenføyning:

- med fastsmekket fresbeskyttelsesanlegg (29)
- med justerbart svinganlegg (2)

Rammesammenføyning:

- med fastsmekket fresbeskyttelsesanlegg (29)
- med to taper over 25 mm platetykkelse
- med normal maskinnstilling og dreiet arbeidsstykke for det andre fresede tappsporet
- med svinganlegg (2) for en variabel kantavstand og dreiet arbeidsstykke for det andre fresesporet

Melomveggsammenføyning:

i vannrett bruksposisjon med svinganlegg 90°

- med fastsmekket fresbeskyttelsesanlegg (29)
- i loddrett bruksposisjon med svinganlegg 0°
- uten fastsmekket fresbeskyttelsesanlegg (29)

Sammenføyning på langs og tversammenføyning:

i vannrett bruksposisjon med svinganlegg 90°

- med fastsmekket fresbeskyttelsesanlegg (29)
- med svinganlegg (2) for en variabel kantavstand

Fresing av kvaelommer

Dette er mulig med en spesiell fres (ekstraustyr). Ved første gangs bruk må man først frese fri slissbredden i bæreren (6). Dette skjer ved at man trykker den spesielle kvaelommeefresen frem til maks fresedybdeanlegg, og på den måten freser fri den nødvendige åpningen i bæreren (6).

Spesielle tapper

Tapp S6

For sammenføyninger med en platetykkelse fra 30 mm, som for eksempel for dørrammer, trapper eller sengerammer, anbefales det å bruke tappen S6. I et slikt tilfelle må du gå frem på følgende måte. Innstill fresedybden på maks. ved hjelp av stillhjulet (1) og fres tappsporet på samme måte som for vanlige tapper. Deretter må man justere tappfresen 750 FDF med 10 mm og senke fresen ned i materialet en gang til.

Tapp H9

For sammenføyninger av rammer og tynt material anbefales det å bruke tappen H9. Når man vil frese denne tappen, må man benytte en spesiell fres (ekstraustyr).

Forsiktig!

Før man setter nytt verktøy i maskinen må man alltid trekke ut nettstøpselet eller ta nettmodulen (17) ut av maskinens hus ved å trykke inn låseknappen (18).

4

Skifte av fres

Når man skal skifte fres, må man løse de fire senkeskruene (19) i grunnplaten (7) og ta den ut av bæreren (6). Når man trykker inn trykknappen (20), låses spindelen (21). Ved hjelp av en hakenøkkel for tohulls muttere kan du så løse flensmutteren (22). Den gamle fresen (23) tas ut. Den nye fresen sentreres på spennflensen (28) og fikseres ved hjelp av flensmutteren (22). Deretter installeres grunnplaten igjen.

Forsiktig!

Pass på fresens rotasjonsretning.

Fresedybden må kontrolleres og etterjusteres ved behov.

Justering av fresedybden

Når fresedybden skal justeres, må man innstille posisjonen maks. på stillhjulet (1). Deretter kan du skyve motordelen frem til stopp. Vri deretter fresen (23) helt til en skjæretann (24) er kommet frem til periferiens fremste punkt. Ved hjelp av en målestokk kan du nå måle fresedybden på fresen (23). Løs mutteren (25) på dybdeanlegget (26) for å korrigere fresedybden. Ved å vri på dybdeanlegget (26) (1 omdreining = 0,7 mm) kan du innstille en ny fresedybde. Når mutteren (25) trekkes til, fikseres innstillingen.

Utskifting av kullbørstene

Dette arbeidet og alle andre servicearbeider blir utført raskt og kompetent av våre serviceverksteder.

Nettkabel

Det er ikke tillatt å arbeide med en skadet nettkabel. Slike skadete nettkabler skal skiftes ut med én gang. Takket være vår nyskapende nettkabelmodul (17) kan dette gjøres på en enkel og grei måte. Trykk inn de to låseknappene (18) og trekk nettmodulen (17) ut av håndtaket. Før en ny nettkabelmodul inn i håndtaket og smekk den fast. Det er mulig å rekvirere nettkabler med ulike lengder som ekstraustyr.

Nettkabel-modulen skal kun benyttes for KRESS-elektromaskiner! Du må aldri prøve å drive andre elektromaskiner med denne modulen!

Motor, rengjøring, tilsyn

Den kraftige universalmotoren har tilstrekkelige kraftreserver. Hvis du alltid passer på å blåse støvet ut av ventilatoren etter endt arbeid, viser maskinen sin taknemlighet ved en lang levetid. Ventilasjonsåpningene skal alltid holdes åpne og fri for skitt, ettersom det er veldig viktig at det opprettholdes en konstant ventilasjon. Maskinen er smurt for vedvarende bruk, og den er praktisk talt vedlikeholdsfri.

Tilsyn av verktøyet

Sørg for at du bare bruker skarpe og godt bevarte freser. Da skåner du motoren og høyner maskinens levetid. Freser med hardmetallskjær krever en spesielt forsiktig behandling, etter som skjærene lett kan komme til å brekke av. Skadete freser må ikke lenger tas i bruk.

Informasjon om støy og vibrasjon

De beregnede måleverdier svarer til EN 50144.

Lydtryknivå = 79,5⁺³ dB (A)

Lydeffektnivå = 92,5⁺³ dB (A)

Arbeidsplassrelatert

emisjonsverdi = 82,5⁺³ dB (A).

Det er påkrevd å treffe støydempende forholdsregler for brukeren.

Den typiske vurderte akselerasjon er mindre enn 2,5 m/s².

Ekstraustyr

Fres for tapp H9

Fres for fresing av kvaelommer

Miljøvern

Kress tar kasserte maskiner i retur og tilfører dem et resursbevarende recycling-system. Takket være sitt konstruksjonsprinsipp med modulenheter er det lett å ta Kress-maskinene fra hverandre i deres enkelte bestanddeler som består av grunnstoffer som kan gjenvinnes. Lever din kasserte Kress-maskin tilbake til forhandleren eller send den direkte til Kress.

Endringer forbeholdes.

Suomi

- 1 Säättöpyörä
- 2 Kääntövaste
- 3 Asteikko
- 4 Oikeanpuoleinen pylväsohjaus
- 5 Merkintä
- 6 Kannatin
- 7 Pohjalevy
- 8 KytKentärengas
- 9 Kippivipu
- 10 Etureuna
- 11 Kiertokahva
- 12 Kaarikahva
- 13 Moottorin kotelo
- 14 Ulosheittoputki
- 15 Lastupussi
- 16 Imuliitäntä
- 17 Verkkojohtomodulaali
- 18 Lukituspainike
- 19 Uputusruuvi
- 20 Painike
- 21 Kara
- 22 Laippamutteri
- 23 Jyrsin
- 24 Leikkuuhammas
- 25 Mutteri
- 26 Syvyysvaste
- 27 Revolverivaste
- 28 Kiinnityslaippa
- 29 Jyrsinsuojus

Tekniset tiedot 750 FDF

Tehonotto watteina	750
Antoteho watteina	400
Tyhjäkäyntikierrosluku min ⁻¹	9800
Karakierte	M10
Istukka Ø	22
Jyrsin-Ø maks. mm	100
Jyrsinterän-/Navan paksuus	4/3
Leikkusyvyyys mm	19
Kääntöalue °	0–90
Paino n. kg	3,2

Käyttö

Tasovaarnajyrsintä 750 FDF voidaan käyttää kolojen jyrsimiseen kokopuuhun, vaneriin, lastulevyyn, kuitulevyyn, plexilasiin ja tekomarmoriin simplex- ja duplex-vaarvoja nro 0, 10, 20, S6, H9 varten sekä kokopuun pihkareikien jyrsimiseen.

Turvallisuus- ja käyttöohjeet, jotka on syytä lukea läpi ennen koneen käyttöönottoa ja joiden noudattamista ehdottomasti suosittelemme:

1. Ennen koneella suoritettavia töitä on verkkopistoke irrotettava pistorasiasta. Tämä on tärkeää etenkin ennen jyrsimen tai muiden työkalujen paikalleen kiinnittämistä tai ennen koneen huoltoa.
2. Työkappale on kiinnitettävä tukevasti paikalleen.
3. Pidä huolta siitä, että jyrsinterät ovat teräviä. Tylsät työkalut saavat aikaan huonon työtuloksen ja kuormittavat tarpeettomasti moottoria.
4. Pidä huolta siitä, että moottori on sammutettu ennen koneen syrjään asettamista.
5. Jos laitetta ei käytetä pitkään aikaan, on parasta irrottaa verkkopistoke pistorasiasta, jotta laite ei epähuomiossa käynnisty!
6. Käytä ainoastaan jyrsimiä, jotka on tarkoitettu käsiohjaukseen.
7. Tasovaarnajyrsimen 750 FDF moottorin on toimitettava moitteettomasti (kevyt käynti).
8. Kannatinta ei saa kiinnittää, kun jyrsin on käynnissä.
9. Käytä aina suojalaseja ja kuulosuojaa.

10. Käytä aina ulosheittoputkea tai ulosheittoliitäntää.
11. Ohjaa konetta aina kahdella kädellä, kahvasta ja moottorikotelosta kiinni pitäen.
12. Käytä konetta ainoastaan käyttöohjeessa ilmoitettuun käyttötarkoitukseen.
13. Molempien kääntövasteen kiertokahvojen (11) täytyy olla jyrjittäessä tukevasti kiinnitetyt.
14. Ulkona olevien pistokkeiden tulee olla suojattuja vikavirtakytkennällä (FI-).
15. Koteloa ei saa porata koneen merkitsemiseksi. Suojaeristys vahingoittuu. Käytä tarroja.
16. Aseta johto aina niin, että se kulkee koneesta taaksepäin.

Turvallisuusohjeet ja tapaturmantorjunta

Ennen kuin otat koneen käyttöön, lue käyttöohje kokonaan läpi, noudata tämän käyttöohjeen **turvallisuusohjeita** sekä mukana olevan vihkon yleisiä **sähkötyökalujen turvallisuusohjeita**.

Kaksinkertainen eristys

Laitteemme on käyttäjän optimaalista turvallisuutta ajatellen valmistettu Euroopan Unionin määräysten (EN-normien) mukaisesti. Kaksinkertaisesti eristetyissä koneissa on aina kansainvälinen merkki . Koneiden ei tarvitse olla maadoitettuja. Kaksijohtiminen johto riittää.

Laitteet on häiriösuojattu EN 55014 mukaisesti.

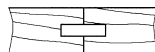
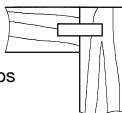
Käyttöönotto

Tarkasta ennen käyttöönottoa, vastaako verkkojännite laitteen tyyppikilvessä ilmoitettua arvoa.

Liitäntätyypit

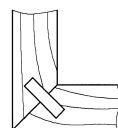
Tasovaarnajyrsimellä 750 FDF voidaan valmistaa seuraavat liitäntätyypit materiaaleilla puu, vaneri, lastulevy, kuitulevy, plexilasi ja tekomarmori.

Kulmaliitos

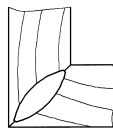
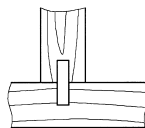


Pitkittäis- ja poikkitaalisliitos

Keskiseinäliitos



Viistoliitos



Kehysliitos

Vaarnakoon valinta

Mater. vahvuus	Vaarnakoko	Mitat
8–12	0	47 x 15 x 4 mm
12–15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

Jotta liitäntä olisi mahdollisimman tukeva, käyttöön on aina otettava mahdollisimman suuri vaarna. Kun materiaalin vahvuus on yli 25 mm, voidaan käyttää 2 vaarnaa päällekkäin.

[1]

Jyrsinsyvyyden säätö

Jyrsinsyvyys säädetään säätöpyörällä (1) valitun vaarnan mukaan.

Vaarna	Säätö	Jyrsinsyvyys
Nro 0	0	8,0 mm
Nro 10	10	10,0 mm
Nro 20	20	12,3 mm
simplex	S	13,0 mm
duplex	D	14,7 mm
maksimi	maks.	19,0 mm

Huomio! Onnettomuusvaara

- Kiinnitä jyrsinsuojat (29) aina työn ajaksi.

Kolon korkeuden säätö kääntövasteella 90°

Kolon korkeus voidaan säätää kääntövasteen (2) ja oikeanpuoleisessa pylväsohjauksessa olevan asteikon (3) avulla tarkalleen materiaalin paksuuden mukaisesti. Tällöin pitää jyrsinsuojan (29) olla kiinnitettynä kääntövasteessa (2), ai-noastaan 0°-asennossa (väliseinäliittoksissa) jyrsinsuojat (29) on poistettava. Revolverivasteella (27) voidaan tehdä säätö 3 materiaali-paksuudelle. Valmistajan tekemä säätö on 16, 19 ja 25 mm paksuisille levyille.

Kolon korkeuden säätö kääntövasteella 0°–90°

Kolon korkeus voidaan säätää kääntövasteella (2). Kolon tarkka korkeus on selvitettävä kokeilemalla. Tällöin tulee jyrsinsuojan (29) olla kiinnitettynä (2) kääntövasteessa. Revolverivasteella (27) voidaan valita säätö 3 materiaali-paksuudelle. 6kt-mutteri on avataan, 6kt-ruuvi säädetään halutulle mitalle ja mutteri kiristetään uudelleen.

Lastuaukko ja imentä

Oheisina lisävarusteina pakkauksessa ovat ulosheittoputki (14), lastupussi (15) ja imuliittimet (16). Ulosheittoputki (14) tai imuliittimet (16) voidaan kiinnittää kannattimeen (6). Näin lastut eivät lennä suoraan taaksepäin, vaan sivulle. Lastupussi (15) voidaan laittaa imuliittaintöjen (16) päälle. Näin lastut lentävät suoraan lastupussiin (15). Suositelta-vaa on työskennellessä kiinnittää laitteeseen pölynimuri. Joissakin maissa laitteeseen täytyy kiinnittää pölynimuri tammea ja pyökiä jyrjittäessä.

Koneen päälle- ja poiskytkentä

Kone käynnistetään kytkinrengasta (8) nuolen suuntaan kiertämällä. Kiertalueen lopussa kippivipu (9) lukkiutuu automaattisesti paikalleen. Kippivipun ulospäin kallistunutta etureunaa (10) painamalla se vapautuu ja kytkinren-gas (8) palaa automaattisesti takaisin lähtöasentoon. Kone pysähtyy.

[2]

Kolovälien merkintä

Tavallisesti kolovälit valitaan väliltä 10 ja 15 cm. Ensimmäisen kolon keskikohdan tulisi olla 4–6 cm päässä työkap-paleen reunasta. On suositeltavaa merkitä kolojen keskikohta työkappaleelle. Kapeilla työkappaleilla kolot voidaan jyr-siä suoraan kannattimen (6) merkintöjen (5), kääntövasteen (2) tai pohjalevyn (7) avulla.

Huomio! Onnettomuusvaara

- Käytä suojalaseja ja kuulosuojaa.
- Ohjaa konetta aina kaksikäisesti kahvasta ja moot-torikotelosta kiinnipitäen.
- Älä suuntaa jyrinaukkoa kasvoja kohti, kun kone on käynnissä.
- Älä vie kättä ulostuloaukkoon, kun kone käy.
- Irrota pistoke pistorasiasta, kun lastut täytyy pois-taa.
- Älä vie kättä jyrsinen työskentelyalueelle.

Kolojen jyrjintä

Kolojen jyrjintä suoritetaan seuraavalla tavalla: Tasovaarnajyrin 750 FDF asetetaan kannattimen (6) keskimer-kinnän (5) avulla aiemmin työkappaleelle merkittyjen merk-kien kohdalle. Viisteliitännällä täytyy lisäksi säätää kor-keus- ja kulma-asento molempien kiertokahvojen (11) ja kääntövasteen (2) avulla. Kone käynnistetään. Kolo jyr-jsitään, työntämällä tasovaarnajyrin 750 FDF mootto-riosa etukäteen valittuun vasteeseen saakka. Konetta ohja-taan molemmin käsin, pitäen kiinni kaarikahvasta (12) ja moottorin kotelosta (13) takaa. Kun eteenpäinvientipaine laskee, moottoriosa vedetään automaattisesti takaisin lähtöasentoon. Kapeilla työkappaleilla, joihin jyrjitätään vain 1 tai 2 koloa, voidaan urien paikka valita kannattimen (6) merkintöjen (5) avulla.

Liimaus ja pingotus

Työkappaleen koloihin laitetaan liimaa. Sen jälkeen vaarnat laitetaan koloihin ja kappaleet liitetään yhteen. Jotta aikaan saadaan tukeva liitanta, täytyy kappaleet tämän jälkeen pingottaa tiukasti toisiaan vasten ruuvipuristimen tms. avulla.

[3]

Eri liitostyyppien jyrjintä

Kulmaliitos:

- Jyrsinsuojat (29) kiinnitettynä
- Korkeus säädetään portaattomasti oikeanpuoleisessa pylväsohjauksessa (4) olevalla asteikolla (3).
- Korkeus esisäädetään revolverivasteella (27).

Viistoliitos:

- Jyrsinsuojat kiinnitettynä (29)
- Käytä säädettyä kääntövastetta (2)

Kehysliitos:

- Jyrsinsuojat kiinnitettynä (29)
- Kahdella vaarnalla, kun levyn paksuus on yli 25 mm
- Normaali laitesäätö ja kierretty kääntökappale toiselle jyrjinkololle
- Kääntövaste (2) vaihtelevalla reunavälillä ja kierretty työkappale toiselle jyrjinkololle

Keskiseinäliitos:

Vaakasuurassa asennossa, kääntövaste 90°

- Jyrsinsuojat (29) kiinnitettynä, pystysuurassa asennossa, kääntövaste 0°
- Ilman jyrsinsuojan (29) kiinnitystä

Pitkittäis- ja poikittaisliitos:

Vaakasuurassa asennossa, kääntövaste 90°

- Jyrsinsuojat (29) kiinnitettynä
- Kääntövaste (2) vaihtelevalla reunavälillä

Puun hartsireikien jyrjintä

Tämä työ voidaan suorittaa erikoisjyrjimellä (erikoisvarus-te). Ensikäytöllä täytyy kannattimen (6) raon leveys jyrj-siä ensin vapaasti. Tämä tapahtuu painamalla erikoisen harts-i-reikäjyrjimen maksimiin jyrsinsyvyysvasteeseen asti eteen ja jyrjimällä siten vaaditun aukon kannattimeen (6).

Erityisvaarnat

Vaarna S6

Jos liitettävien levyjen paksuus on yli 30 mm kuten esim. ovenkehukset, portaat tai sängynrungot, on suositeltavaa käyttää vaarnaa S6. Toimi tätä varten seuraavalla tavalla: Säädä jyrsinsyvyys säätöpyörällä (1) maksimiin ja jyrj-si kolo kuten normaaliwaarnalla. Tämän jälkeen tasovaarnajyrjintä 750 FDF siirretään 10 mm ja jyrjin upotetaan vielä kerran materiaaliin.

Vaarna H9

Kehysliittoksiin ja ohuille materiaaleille on suositeltavaa käyttää vaarnaa H9. Tämän vaarnan työstöä varten laitteeseen on kiinnitettävä erikoisjyrjin (erikoisvaruste).

Huomio!

Ennen työkalun paikalleen asettamista täytyy verkkopistoike ensin irrottaa ja verkkojohtomoduli (17) poistaa kotelosta lukituspainikkeella (18).

4

Jyrsimen vaihto

Kun jyrsin vaihdetaan, pohjalevyssä (7) olevat 4 upotusruuvia (19) irrotetaan ja otetaan pois kannattimesta (6). Painamalla painiketta (20) lukitetaan kara (21). Mutteri (22) irrotetaan kaksireikäpaisella mutteriavaimella. Vanha jyrsin (23) irrotetaan. Uusi jyrsin keskiöidään kiinnityslaippaan (28) ja kiinnitetään mutterilla (22). Sen jälkeen pohjalevy asetetaan uudelleen paikalleen.

Huomio!

Ota jyrsimen kiertosuunta huomioon.

Jyrsintäsyvyys on tarkastettava ja säädettävä mahdollisesti uudelleen.

Jyrsintäsyvyyden säätö

Jyrsintäsyvyys säädetään asettamalla säätöpyörällä (1) maksimiasennon. Työnnä tasovaarnajyrsimen moottoriosaa sen jälkeen vasteeseen asti eteen. Kierrä jyrsintä (23) tämän jälkeen niin pitkälle, että yksi leikkuuhammas (24) saavuttaa kehän etummaisesta kohdasta. Voit nyt mitata jyrsintäsyvyyden viivottimella jyrsimestä (23). Irrota syvyysvasteen (26) mutteri (25) jyrsintäsyvyyden korjaamista varten. Voit säätää jyrsintäsyvyyden uudelleen kiertämällä syvyysvastetta (26) (1 kierros = 0,7 mm). Säätö lukkiutuu, kun kiertät mutterin (25).

Hiiliharjojen vaihto

Valtuutettu huoltoliikemme suorittaa tämän kuten kaikki muutkin huoltotyöt nopeasti ja asiantuntemuksella.

Verkkojohto

Vaurioituneita verkkojohtoja ei saa käyttää. Ne on vaihdettava välittömästi uusiin.

Uuden verkkojohtoyksikön (17) ansiosta vaihto on hyvin yksinkertaista. Paina lukituspainikkeita (18) ja irrota verkkojohtoyksikkö (17) kotelosta. Aseta uusi verkkojohtoyksikkö koteloon ja paina paikalleen niin, että se lukittuu. Erikoisvarusteena on saatavissa eri pituisia verkkojohtoja.

Yhdistä verkkojohtoyksikköön vain KRESS-sähkötyökaluja! Älä yritä käyttää sillä muita sähkölaitteita!

Moottori, puhdistus, hoito

Laitteen voimakkaalla yleismoottorilla on suuret voimareservit. Moottorin käyttöikä pitenee, jos puhallat pölyn puhaltimesta aina käytön jälkeen. Tuuletusaukot täytyy pitää aina puhtaina, sillä tasainen ilmanvaihto on tärkeää. Kone on kestopvoideltu, eikä tarvitse mitään erityistä huoltoa.

Työkalujen hoito

Käytä ainoastaan teräviä ja moitteettomassa kunnossa olevia työkaluja. Näin säästät moottoria ja koneen käyttöikä pitenee. Kovametallisia jyrsimiä on käsiteltävä erityisen varovaisesti, sillä terät halkeavat helposti. Vioittuneita jyrsimiä ei saa käyttää.

Melua ja värinää koskevat tiedot

Mittausarvot EN 50144 mukaisesti mitattuna.

Äänenpainetaso = 79,5⁺³ dB (A)

Äänentehotaso = 92,5⁺³ dB (A)

Työpaikan

emissioarvo = 82,5⁺³ dB (A).

Käyttö edellyttää meluntorjuntatoimenpiteitä.

Arvioitu kiihdytys on tavallisesti alle 2,5 m/s².

Erikoisvarusteet

Jyrsin vaarnalle H9

Jyrsin puun hartsireikien jyrsintään

Ympäristönsuojelu

Kress ottaa käytöstä poistetut koneet takaisin resursseja säästävään kierrätykseen. Moduulirakenteensa vuoksi Kress-koneet voidaan hyvin helposti purkaa uudelleen käytettäviin perusosiin. Luovuta käytöstä poistettu Kress-kone kauppaan takaisin tai lähetä se suoraan Kressille.

Oiheus muutokslin pidätetään.

Ελληνικά

- 1 Ροδέλα ρύθμισης
- 2 Περιστρεφόμενος οδηγός
- 3 Κλίμακα
- 4 Οδήγηση κολώνας δεξιά
- 5 Ενδειξη
- 6 Φορέας
- 7 Πλάκα
- 8 Δακτύλιος λειτουργίας
- 9 Διακόπτης
- 10 Εμπρόσθια άκρη
- 11 Περιστρεφόμενη λαβή
- 12 Λαβή
- 13 Σώμα κινητήρα
- 14 Σωλήνας εξαγωγής
- 15 Σάκος περισυλλογής
- 16 Στόμιο αναρρόφησης
- 17 Μονάδα καλωδίου
- 18 Πλήκτρο μανδάλωσης
- 19 Βίδα
- 20 Πλήκτρο
- 21 Ατράκτος
- 22 Κολλαρωτό παξιμάδι
- 23 Φρέζα
- 24 Δόντι κοπής
- 25 Παξιμάδι
- 26 Οδηγός βάθους
- 27 Περιστρεφόμενος οδηγός τύπου ρεβόλβερ
- 28 Φλάντζα σύσφιγξης
- 29 Οδηγός προστασίας φρεζαρίσματος

Τεχνικά χαρακτηριστικά 750 FDF

Όνομαστική ισχύς Watt	750
Ισχύς απόδοσης σε Watt	400
Στροφές χωρίς φορτίο min ⁻¹	9800
Σπείρωμα ατράκτου	M10
Υποδοχή Ø	22
Φρεζ.-Ø max. σε mm	100
Φύλλο φρεζ.-/Πάχος μουαγιέ	4/3
Βάθος κοπής mm	19
Περιοχή περιστροφής σε °	0-90
Βάρος περ. kg	3,2

Εφαρμογές

Η Καβιλιέρα 750 FDF εφαρμόζεται για να φρεζάρισμα εγκοπών σε διάφορα υλικά μασίφ ξύλο, νοβοπάν, κόντρα-πλακέ, πλάκες ινών, πλέξιγκλας και συνθετικό μάρμαρο για τους τύπους καβιλίας αριθμ. 0, 10, 20, S6, H9, Simplex και Duplex καθώς και φρεζάρισμα ρητινωδών υλικών σε ξύλο μασίφ.

Οροι ασφαλείας και υποδείξεις, που πρέπει να διαβαστούν οπωσδήποτε πριν την έναρξη λειτουργίας και να τηρηθούν αυστηρά:

1. Πριν τη διεξαγωγή οποιωνδήποτε εργασιών στη μηχανή βγάξτε το καλώδιο από την πρίζα. Αυτό ισχύει κυρίως για την τοποθέτηση των φρεζών ή άλλων εργαλείων και για εργασίες σέρβις.
2. Στερεώστε αν είναι δυνατόν το προς επεξεργασία εργαλείο.
3. Προσέχετε να είναι οι φρέζες σε καλή κατάσταση. Εργαλεία που δεν κόβουν καλά έχουν σαν αποτέλεσμα όχι καθαρή εργασία και περιττή υπερφόρτωση του κινητήρα.
4. Όταν βάζετε στην άκρη την καβιλιέρα προσέχετε να βρισκείται εκτός λειτουργίας.
5. Για να αποφύγετε τυχόν αθέλητη εκκίνηση του εργαλείου σε περίπτωση μακράς διακοπής της εργασίας βγάξτε το καλώδιο από την πρίζα!
6. Χρησιμοποιείτε μόνο φρέζες για χειροκίνητη ώθηση.
7. Ο κινητήρας της καβιλieras 750 FDF πρέπει να λειτουργεί χωρίς να μπλοκάρει.

8. Ο φορέας δεν πρέπει να είναι μπλοκαρισμένος όταν έχει βγει η φρέζα.
9. Εργάζεσθε πάντα φορώντας προστατευτικά γυαλιά και ωτασπίδες.
10. Χρησιμοποιείτε πάντα τον σωλήνα ή το στόμιο εξαγωγής πριονιδιών.
11. Οδηγείτε το εργαλείο πάντα με τα δυο χέρια από τη λαβή και το σώμα της μηχανής.
12. Χρησιμοποιείτε τη μηχανή μόνο για τις εργασίες που περιγράφονται στις οδηγίες χρήσης.
13. Οι δυο λαβές (11) του περιστρεφόμενου οδηγού πρέπει να είναι σφιγμένες καλά κατά το φρεζάρισμα.
14. Εξωτερικές πρίζες πρέπει να διαθέτουν ασφάλεια προστασίας λανθασμένου ρεύματος (FI-).
15. Για τη σήμανση της μηχανής μην τρυπάτε το περίβλημα της. Ετσι υπεργεφυρώνεται η προστατευτική μόνωση. Χρησιμοποιείτε αυτοκόλλητες ετικέτες.
16. Οδηγείτε το καλώδιο πάντα πίσω από τη μηχανή.

Υποδείξεις ασφαλείας και προστασία από ατυχήματα

Πριν θέσετε τη μηχανή σε λειτουργία διαβάστε τις οδηγίες χρήσης, τηρήστε τις υποδείξεις ασφαλείας των οδηγιών αυτών καθώς και τις Γενικές Υποδείξεις ασφαλείας για ηλεκτρικά εργαλεία στο φυλλάδιο που συνοδεύει το εργαλείο.

Διπλή μόνωση

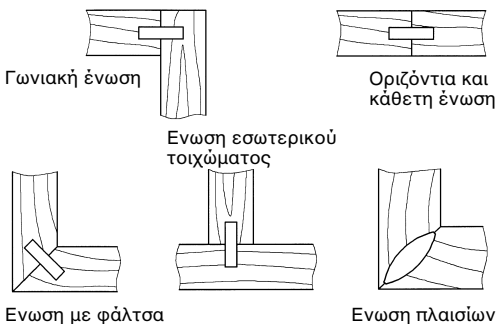
Οι συσκευές μας είναι κατασκευασμένες για να προσφέρουν την όσο το δυνατό μεγαλύτερη ασφάλεια στον χειριστή, σύμφωνα με τις Ευρωπαϊκές Προδιαγραφές. Διπλά μονωμένες μηχανές φέρουν το διεθνές σήμα . Οι μηχανές δεν πρέπει να είναι γειωμένες. Επαρκεί ένα δίκλωνο καλώδιο. Οι μηχανές φέρουν αντιπαρασιτική προστασία σύμφωνα με τις προδιαγραφές EN 55014.

Εναρξη λειτουργίας

Πριν συνδέσετε τη μηχανή σας με το ηλεκτρικό ρεύμα, ελέγξτε αν η τάση του ηλεκτρικού σας δικτύου συμφωνεί με την τάση δικτύου που αναφέρεται στην πλακέτα της συσκευής!

Είδη σύνδεσης

Με την Καβιλιέρα (Λαμέλο) 750 FDF μπορούν να γίνουν συνδέσεις στα υλικά μασίφ ξύλο, κόντρα-πλακέ, νοβοπάν, πλάκες ινών, πλέξιγκλας και συνθετικό μάρμαρο.



Επιλογή του μεγέθους πλακέ καβιλίας

Πάχος υλικού	Μέγεθος καβιλίας	Διαστάσεις
8-12	0	47 x 15 x 4 mm
12-15	10	53 x 19 x 4 mm
>15	20	56 x 23 x 4 mm

Για μια ιδανική σύνδεση πρέπει να χρησιμοποιείτε τη μεγαλύτερη δυνατή καβίλια. Για πάχος υλικού πάνω από 25 mm μπορείτε να χρησιμοποιήσετε 2 καβίλιες.

[1]

Ρύθμιση βάθους

Η ρύθμιση βάθους διεξάγεται με τη ροδέλα ρύθμισης (1) ανάλογα με την καβίλια που επιλέξατε.

Καβίλια	Ρύθμιση	Βάθος
Nr. 0	0	φρεζαρίσματος
Nr. 10	10	8,0 mm
Nr. 20	20	10,0 mm
Simplex	S	12,3 mm
Duplex	D	13,0 mm
maximal	max.	14,7 mm
		19,0 mm

Προσοχή! Κίνδυνος ατυχήματος

- Εργάζεσθε πάντα με εφαρμοσμένο οδηγό προστασίας φρεζαρίσματος (29)

Ρύθμιση μήκους εγκοπής με περιστρεφόμενο οδηγό 90°

Το μήκος εγκοπής μπορεί να ρυθμιστεί με τον ρυθμιζόμενο περιστρεφόμενο οδηγό (2) και την κλίμακα (3) στην οδηγική κολώνα δεξιά ανάλογα με το πάχος υλικού. Ο οδηγός προστασίας φρεζαρίσματος (29) πρέπει να είναι εφαρμοσμένος στον περιστρεφόμενο οδηγό (2), εκτός από τη θέση 0° (για ενώσεις εσωτερικού τοιχώματος) όπου ο οδηγός προστασίας φρεζαρίσματος (29) αφαιρείται. Με τη βοήθεια του περιστρεφόμενου οδηγού τύπου ρεβόλβερ (27) μπορούν να προεπιλεγθούν 3 πάχη υλικού. Από το εργοστάσιο έχει γίνει προρύθμιση για τα πάχη 16, 19 και 25 mm.

Ρύθμιση μήκους εγκοπής με περιστρεφόμενο οδηγό 0°-90°

Το μήκος εγκοπής μπορεί να ρυθμιστεί με τον ρυθμιζόμενο περιστρεφόμενο οδηγό (2). Το ακριβές μήκος της εγκοπής πρέπει να καθοριστεί μετά από δοκιμές. Ο οδηγός προστασίας φρεζαρίσματος (29) πρέπει να είναι εφαρμοσμένος στον περιστρεφόμενο οδηγό (2). Με τη βοήθεια του περιστρεφόμενου οδηγού τύπου ρεβόλβερ (27) μπορούν να προεπιλεγθούν 3 πάχη υλικού. Πρέπει να λασκάρετε το εξαγωνικό παξιμάδι, να ρυθμίσετε την εξαγωνική βίδα στο πάχος που επιθυμείτε και να ξανασφίξετε το παξιμάδι.

Εξαγωγή πριονιδιών και αναρρόφηση

Στη συσκευασία περιέχονται σαν εξαρτήματα ένας σωλήνας εξαγωγής πριονιδιών (14), ένας σάκος περισυλλογής πριονιδιών (15) και ένα στόμιο αναρρόφησης (16). Ο σωλήνας εξαγωγής (14) ή το στόμιο αναρρόφησης (16) μπορούν να στερεωθούν στον φορέα (6). Με αυτόν τον τρόπο τα πριονίδια δεν εκτοξεύονται προς τα πίσω αλλά πλάγια. Ο σάκος περισυλλογής (15) μπορεί να τοποθετηθεί στο στόμιο αναρρόφησης (16). Έτσι τα πριονίδια οδηγούνται κατευθείαν στον σάκο περισυλλογής (15). Σε περίπτωση μόνιμης εγκατάστασης συνιστούμε την σύνδεση ενός κοινού απορροφητήρα. Σε μικρές χώρες πρέπει κατά το φρεζάρισμα ξύλου βαλανιδιάς και οξυάς να προσαρμόσεται απορροφητήρας.

Εναρξη και ακινητοποίηση μηχανής

Γυρνώντας τον δακτύλιο (8) προς την κατεύθυνση του βέλους τίθεται η μηχανή σε λειτουργία. Στο τέλος της περιοχής περιστροφής μανδάλωνει ο μοχλός (9) αυτόματα. Πιέζοντας την εμπρόσθια άκρη (10) του μοχλού (9) αυτός απελευθερώνεται και ο δακτύλιος λειτουργίας (8) επιστρέφει αυτόματα στην αρχική θέση. Η μηχανή ακινητοποιείται.

[2]

Χάραξη αποστάσεων εγκοπών

Κατά κανόνα οι αποστάσεις των εγκοπών πρέπει να κυμαίνονται μεταξύ 10 και 15 cm. Το κέντρο της πρώτης εγκοπής πρέπει να βρίσκεται περίπου 4-6 cm από την εξωτερική άκρη του τεμαχίου. Συνιστάται να χαράζετε το κέντρο της εγκοπής στο προς επεξεργασία τεμάχιο. Σε λεπτά τεμάχια οι εγκοπές μπορούν να γίνουν κατευθείαν με τη βοήθεια σημαδιών (5) στον φορέα (6), τον περιστρεφόμενο οδηγό (2) ή στην πλάκα (7).

Προσοχή! Κίνδυνος ατυχήματος

- Φοράτε προστατευτικά γαλιά και ωσασπίδες.
- Οδηγείτε το εργαλείο με τα δύο χέρια πιάνοντας τη λαβή και το σώμα του εργαλείου.
- Όσο λειτουργεί το εργαλείο μην κατευθύνετε το άνοιγμα της φρέζας στο πρόσωπο.
- Όσο λειτουργεί η μηχανή μην απλώνετε το χέρι σας στο άνοιγμα εξαγωγής πριονιδιών.
- Βγάζετε το καλώδιο από την πρίζα όταν πρόκειται να αφαιρέσετε πριονίδια.
- Μην απλώνετε το χέρι σας στην περιοχή της κοπής.

Φρεζάρισμα των εγκοπών

Για το φρεζάρισμα των εγκοπών ακολουθούνται τα εξής βήματα: Τοποθετείτε την καβιλιέρα 750 FDF με την ένδειξη κεντρarisματος (5) στον φορέα (6) πάνω στο υλικό που έχετε προηγουμένως σημαδέψει. Σε περίπτωση γωνιακών ενώσεων πρέπει ρυθμίσετε επιπλέον το ύψος και τη γωνία με τη βοήθεια των δύο περιστρεφόμενων λαβών (11) και του περιστρεφόμενου οδηγού (2). Η μηχανή τίθεται σε λειτουργία. Η εγκοπή φρεζάρεται σπρώχνοντας το σώμα της μηχανής της καβιλιέρας 750 FDF μέχρι το προεπιλεγμένο στοπ. Πρέπει να κρατάτε το εργαλείο και με τα δύο χέρια, στη λαβή (12) και στο σώμα του κινητήρα (13). Όταν μειωθεί η πίεση ώθησης το σώμα του κινητήρα επιστρέφει αυτόματα στην αρχική θέση. Σε λεπτά υλικά, όπου πρέπει να φρεζαριστούν μόνο 1 ή 2 εγκοπές, μπορείτε να επιλέξετε τη θέση των εγκοπών με τη βοήθεια των ενδείξεων (5) στο φορέα (6).

Κόλλημα και σύσφιξη

Στις εγκοπές στο υλικό αλείφετε κόλλα. Μετά τοποθετείτε τις πλακέ καβίλιες στις εγκοπές και ενώνετε τα υλικά. Για να επιτύχετε μια καλή σλυνδωση συσφίγγετε τα υλικά με κατάλληλα εργαλεία.

[3]

Φρεζάρισμα των διαφορετικών τύπων σύνδεσης

Γωνιακή ένωση:

- με εφαρμοσμένο οδηγό προστασίας φρεζαρίσματος (29)
- με ρύθμιση ύψους αδιαβάθμηση μέσω κλίμακας (3) στον οδηγό κολώνας δεξιά (4)
- με προρυθμισμένο ύψος στο σύστημα περιστρεφόμενου οδηγού (27)

Ένωση με φάλτα:

- με εφαρμοσμένο οδηγό προστασίας φρεζαρίσματος (29)
- με ρυθμιζόμενο περιστρεφόμενο οδηγό (2)

Ένωση πλαισίου:

- με εφαρμοσμένο οδηγό προστασίας φρεζαρίσματος (29)
- με 2 πλακέ καβίλιες για πάχος υλικού πάνω από 25 mm
- με κανονική ρύθμιση εργαλείου και γυρισμένο υλικό για τη δεύτερη εγκοπή
- με περιστρεφόμενο οδηγό (2) για μεταβλητή απόσταση περιθωρίου και γυρισμένο υλικό για τη δεύτερη εγκοπή

Ενωση εσωτερικού τοιχώματος:

- σε οριζόντια εφαρμογή με περιστρεφόμενο οδηγό 90Γ
- με εφαρμοσμένο οδηγό προστασίας φρεζαρίσματος (29)

σε κάθετη εφαρμογή με περιστρεφόμενο οδηγό 0Γ

- χωρίς εφαρμοσμένο οδηγό προστασίας φρεζαρίσματος (29)

Οριζόντια και κάθετη ένωση:

σε οριζόντια εφαρμογή με περιστρεφόμενο οδηγό 90Γ

- με εφαρμοσμένο οδηγό προστασίας φρεζαρίσματος (29)
- με περιστρεφόμενο οδηγό (2) για μεταβλητή απόσταση περιθωρίου

Φρεζάρισμα ρητινωδών υλικών

Το φρεζάρισμα διεξάγεται με ειδική φρέζα (ειδικό εξάρτημα). Κατά την πρώτη χρήση πρέπει να φρεζαριστεί η εγκοπή στον φορέα (6). Αυτό γίνεται πιέζοντας την ειδική φρέζα προς τα μπροστά έως το βαθύτερο σημείο του οδηγού βάθους, έτσι ώστε να φρεζάρει στο φορέα (6) την εγκοπή που επιθυμείτε.

Ειδικές καβίλιες πλακέ

Καβίλια S6

Για συνδέσεις με πάχος υλικού μεγαλύτερο από 30 mm όπως π.χ. πλαίσια πορτών, σκάλες ή πλαίσια κρεβατιών συνιστάται η χρήση της καβίλιας S6. Πρέπει να ακολουθήσετε τα εξής βήματα. Ρυθμίστε το βάθος φρεζαρίσματος στη ροδέλα ρύθμισης (1) στο max. και φρεζάρετε την εγκοπή όπως για κανονικές καβίλιες. Μετά μετακινήστε την καβιλιέρα 750 FDF κατά 10 mm και ξαβραθυίστε τη λάμα.

Καβίλια H9

Για συνδέσεις πλαισίων και για λεπτά υλικά συνιστάται η χρήση της καβίλιας H9. Γι' αυτή την καβίλια πρέπει να εφαρμόζεται ειδική φρέζα (ειδικό εξάρτημα).

Προσοχή!

Πριν την τοποθέτηση των εργαλείων βγάξτε πάντα το καλώδιο από την πρίζα ή αφαιρείτε τη μονάδα καλωδίου (17) από το σώμα της συσκευής πιέζοντας τα πλήκτρα μανδάλωσης (18).

4

Αλλαγή φρέζας

Για να αλλάξετε τη φρέζα πρέπει να ξεβιδώσετε τις 4 βίδες (19) στην πλάκα σώματος (7) και να αφαιρεθούν από το πλαίσιο (6). Πιέζοντας το πλήκτρο (20) μανδάλώνει η άτρακτος (21). Με το κλειδί παξιμαδιών μπορεί να ξεβιδωθεί το κολλαρωτό παξιμάδι (22). Η παλιά φρέζα (23) αφαιρείται. Η νέα φρέζα κεντράρεται στη φλάντζα σύσφιξης (28) και σταθεροποιείται με το κολλαρωτό παξιμάδι (22). Μετά εφαρμόζετε πάλι την πλάκα.

Προσοχή!

Προσέχετε την κατεύθυνση περιστροφής της φρέζας.

Το βάθος φρεζαρίσματος πρέπει να ελεγχθεί και εν ανάγκη να επαναρυθμιστεί.

Ρύθμιση βάθους φρεζαρίσματος

Για τη ρύθμιση του βάθους φρεζαρίσματος επιλέξτε στη ροδέλα ρύθμισης (1) τη θέση max. Μετά σπώχνετε τη μηχανή προς τα μπροστά. Στρίψτε τη φρέζα (23) μέχρι να φτάσει ένα δόντι κοπής (24) το πιο εμπρόσθιο σημείο. Με μια κλίμακα μπορείτε να μετρήσετε το βάθος στη φρέζα (23). Για να διορθώσετε το βάθος φρεζαρίσματος χαλαρώνετε το παξιμάδι (25) στον οδηγό βάθους (26). Γυρίζοντας τον οδηγό βάθους (26) (1 περιστροφή = 0,7 mm) μπορείτε να επαναρυθμίσετε το βάθος φρεζαρίσματος. Σφίγγοντας το παξιμάδι (25) η ρύθμιση σταθεροποιείται.

Αντικατάσταση των ψηκτών

Αυτή την εργασία και άλλες εργασίες σέρβις διεξάγουν γρήγορα και σωστά τα εξουσιοδοτημένα συνεργεία μας.

Καλώδιο

Φθαρμένα καλώδια δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται. Πρέπει να αντικαθιστώνται αμέσως.

Αυτό μπορεί να γίνει χάρη της μονάδας καλωδίου ρεύματος (17) με τον πιο απλό τρόπο. Πιέστε τα δυο άγκιστρα μανδάλωσης (18) και τραβήξτε τη μονάδα καλωδίου (17) από τη λαβή. Τοποθετήστε τη νέα μονάδα καλωδίου στη λαβή και μανδάλώστε τη. Καλώδια σε διάφορα μήκη υπάρχουν σαν ειδικό εξάρτημα.

Χρησιμοποιείτε τη μονάδα καλωδίου μόνο για τα ηλεκτρικά εργαλεία της KRESS! Μην προσπαθήσετε να λειτουργήσετε με αυτήν άλλες ηλεκτρικές συσκευές.

Κινητήρας, καθαρισμός, φροντίδα

Ο κινητήρας της μηχανής έχει επαρκή αποθέματα ισχύος. Ο σταθερός εξαιρισμός είναι σημαντικός για τη διάρκεια ζωής της μηχανής και γι' αυτό θα πρέπει μετά από κάθε χρήση να φυσάτε τη σκόνη από τον εξαιριστήρα. Οι εγκοπές εξαιρισμού πρέπει να είναι πάντα ελεύθερες και καθαρές. Η μηχανή είναι μόνιμα γρασαριόμενη και δεν χρειάζεται ιδιαίτερη συντήρηση.

Φροντίδα των εργαλείων

Φροντίζετε να χρησιμοποιείτε φρέζες που βρίσκονται σε καλή κατάσταση. Ετσι δεν επιβαρύνετε τον κινητήρα και αυξάνετε τη διάρκεια ζωής της μηχανής. Φρέζες σκληρού μετάλλου απαιτούν ιδιαίτερα προσεκτική μεταχείριση, γιατί οι λάμες μπορούν να σπάσουν εύκολα. Ελαττωματικές φρέζες δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται πια.

Στοιχεία εκπομπής θορύβου και κραδασμών

Διεξαγωγή μετρήσεων σύμφωνα με EN 50144.

Στάθμη πίεσης ήχου = 79,5⁺³ dB (A)

Στάθμη απόδοσης ήχου = 92,5⁺³ dB (A)

Τιμή εκπομπής στη
θέση εργασίας = 82,5⁺³ dB (A).

Ο χειριστής πρέπει να φορέσει προστατευτικές ωτασπίδες.

Η επιτάχυνση που μετρήθηκε είναι σύμφωνα με τον τύπο μικρότερη από 2,5 m/s².

Ειδικά εξάρτηματα

Φρέζα για πλακέ καβίλια H9

Φρέζα για ρητινώδη υλικά

Προστασία περιβάλλοντος

Η Kress δέχεται παροπλισμένες μηχανές για ανακύκλωση που σέβεται τους φυσικούς πόρους. Λόγω της κατασκευής τους οι μηχανές Kress μπορούν να αποσυρμολογηθούν στα επαναξιοποιήσιμα βασικά υλικά τους. Παραδώστε την παροπλισμένη σας μηχανή Kress στο κατάστημα πώλησης ηλεκτρικών εργαλείων ή αποστείλατε την κατευθείαν στην Kress.

Διατηρούμε το δικαίωμα αλλαγών.

(D) CE Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: siehe unten

(GB) CE Declaration of conformity

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardization documents: see below

(F) CE Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou document normalisés : Voir ci-dessous

(NL) CE Konformiteitsverklaring

Wij verklaren op eigen verantwoording, dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: zie onder

(I) CE Dichiarazione di conformità

Assumendone la piena responsabilità, dichiariamo che il dotto è conforme alle seguenti normative ed ai relativi documenti: vedere sotto

(E) CE Declaracion de conformidad

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: ver abajo

(S) CE Konformitetsförklaringen

Vi intygar och ansvarar för att denna produkt överensstämmer med följande normer och dokument: se nedan

(DK) CE Overensstemmelseserklæring

Vi erklærer under almindeligt ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter: se nedenfor

(N) CE Erklæring av konformitet

Vi overtar ansvaret for at dette produktet er i overensstemmelse med følgende standarder eller standarddokumenter : se nede

(FIN) CE Todistus standardinmukaisuudesta

Todistamme täten ja vastaame yksin siitä, että tämä tuote on allalueteltujen standardien ja stardoimisasiakirjojen vaatimusten mukainen: katso alla

(GR) CE Δήλωση συμδατικότητατος

Δηλώνουμε υπευθύνως ότι το προϊόν αυτό είναι κατασκευασμένο σύμφωνα με τους εξής κανονισμούς ή κατασκευαστικές συστάσεις· βλέπε κάτω

EN 50144-2-17, EN 50144-2-18, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, 73/23/EWG, 89/336/EWG, 98/37/EG

Kress-elektrik GmbH + Co., D-72406 Bisingen
Bisingen, im Februar 2003



Alfred Binder,
Entwicklungsleiter
Manager of Product Development



Josef Leins,
Leiter Qualitätssicherung
Quality Assurance Manager

Garantie

1. Dieses Elektrowerkzeug wurde mit hoher Präzision gefertigt und unterliegt strengen werkseitigen Qualitätskontrollen.
2. Daher garantieren wir die kostenlose Beseitigung von Fabrikations- oder Materialfehlern, die innerhalb von 24 Monaten ab Verkaufsdatum an den Endverbraucher auftreten. Wir behalten uns vor, defekte Teile auszubessern oder durch neue zu ersetzen. Ausgetauschte Teile gehen in unser Eigentum über.
3. Unsachgemäße Verwendung oder Behandlung sowie die Öffnung des Gerätes durch nicht autorisierte Reparaturstellen führen zum Erlöschen der Garantie. Dem Verschleiß unterworfenen Teile sind von Garantieleistungen ausgeschlossen.
4. Garantieansprüche können nur bei unverzüglicher Meldung von Mängeln (auch bei Transportschäden) anerkannt werden. Durch Ausführung von Garantieleistungen wird die Garantiezeit nicht verlängert.
5. Bei Störungen bitte Gerät mit ausgefüllter Garantiekarte und kurzer Mängelbeschreibung an uns oder die zuständige Servicestelle einsenden. Kaufbeleg beifügen.
6. Durch die von uns übernommenen Garantie-Verpflichtungen werden alle weitergehenden Ansprüche des Käufers – insbesondere das Recht auf Wandelung, Minderung oder Geltendmachung von Schadenersatzansprüchen – ausgeschlossen.
7. Dem Käufer steht jedoch nach seiner Wahl das Recht auf Minderung (Herabsetzung des Kaufpreises) oder Wandelung (Rückgängigmachung des Kaufvertrages) zu, falls es uns nicht gelingt, evtl. auftretende Mängel innerhalb einer angemessenen Frist zu beseitigen.
8. Nicht ausgeschlossen sind die Schadenersatzansprüche nach den §§ 463, 480 Abs. 2, 635 BGB wegen Fehlens zugesicherter Eigenschaften.
9. Die Bestimmungen nach Punkt 7 und 8 gelten nur für den Bereich der Bundesrepublik Deutschland.

Guarantee

1. This electrical tool has been designed with high precision and was approved after undergoing strict quality control checks in the factory.
2. We are therefore able to guarantee free servicing of any production or material faults which arise in the 24 months after the date of sale to the purchaser. We reserve the right to repair defective parts or else replace them with new parts. Parts which have been replaced become our property.
3. The guarantee will be rendered void if the device is used improperly, mistreated or opened up by unauthorised repair personnel. Parts which are subject to wear are not covered by the guarantee.
4. The guarantee may only be enforced when defects are reported without undue delay (including shipping damage). Guarantee implementation does not extend the guarantee period.
5. If the tool is defective, please complete the guarantee card and return the unit, guarantee card and a brief description of the problem to the responsible service location. Please enclose your sales receipt.
6. The guarantee obligations assumed by us shall exclude any further claims on the part of the buyer, in particular the right to rescission of a sale, reduction and the assertion of damage claims.
7. However, the buyer shall have the right to either a reduction (in the purchase price) or the rescission of the sale (cancellation of the sales agreement) should we fail to eliminate any defects within a reasonable period of time.
8. Damage claims in accordance with §§ 463, 480 Paragraph 2, 635 BGB due to absence of guaranteed quality shall not be not excluded.
9. The provisions defined in Items 7 and 8 only apply to the Federal Republic of Germany.

Garantie

1. Cet outil électronique a été fabriqué avec une grande précision et soumis à des contrôles de qualité sévères en usine.
2. C'est pourquoi nous garantissons au consommateur final, l'élimination gratuite de défauts de fabrication ou de matière qui surviendraient dans les 24 mois suivant la date d'achat. Nous nous réservons le droit de réparer les pièces défectueuses ou de les remplacer. Les pièces échangées font alors partie de notre propriété.
3. L'utilisation ou la manipulation non conforme, de même que l'ouverture de l'outil dans des ateliers de réparation non habilités, entraînent la résiliation de la garantie. Les prestations de garantie excluent l'usure des pièces soumises.
4. Les revendications de garantie ne pourront être prises en compte qu'en cas de déclaration immédiate des défauts (avaries dues au transport y comprises). L'exécution des prestations de garantie ne donne pas droit à une prolongation de la période de validité de la garantie.
5. En cas de dysfonctionnement, veuillez expédier l'appareil avec sa carte de garantie dûment complétée et une brève description des défauts à notre adresse ou à la station de service après-vente concernée. Prière de joindre la facture.
6. Une prise en charge par nos soins dans le cadre de la garantie, exclut tout autre recours de la part de l'acheteur, en particulier le droit de rétraction, de réduction ou de revendication de dommages-intérêts.
7. Cependant, il conserve son droit de rétraction (annulation du contrat de vente) ou de réduction (abaissement du prix d'achat), selon ses convenances, si nous ne sommes pas en mesure d'éliminer d'éventuels défauts dans un délai convenable.
8. Ne sont pas exclues, les revendications de dommages-intérêts selon §§ 463, 480 Al. 2, 635 du Code Civil allemand, relatives à l'absence de propriétés garanties.
9. Les dispositions 7 et 8 ne sont valables que pour l'Allemagne.

Garantie

1. Dit elektrisch werktuig werd met de grootste precisie vervaardigd en wordt in de fabriek aan strenge kwaliteitscontroles onderworpen.
2. Daarom garanderen wij de kosteloze herstelling van fabricage- of materiaalfouten die binnen 24 maanden vanaf de verkoopdatum bij de eindverbruiker optreden. Wij hebben het recht defecte onderdelen te herstellen of door nieuwe te vervangen. Vervangen onderdelen worden opnieuw onze eigendom.
3. Ondeskundig gebruik of verkeerde behandeling alsook het openen van de machine door niet-geautoriseerde herstdiensten doen de garantie vervallen. Aan slijtage onderhevige onderdelen zijn van de garantieprestaties uitgesloten.
4. Er kan slechts aanspraak op garantie verleend worden als de schade onverwijld gemeld werd (ook bij transportschade). Er volgt geen verlenging van de garantieperiode na uitvoering van garantieprestaties.
5. Gelieve in geval van storing de machine met ingevulde garantiebon en een korte beschrijving van de schade aan ons of aan een bevoegde service-dienst in te sturen. Cassabon bijvoegen.
6. Door de door ons opgenomen garantieverplichtingen zijn alle verdere aanspraken van de koper – met name het recht op koopvernietiging, prijsreductie of het eisen van schadevergoeding – uitgesloten.
7. De koper heeft echter naar keuze het recht op prijsreductie (vermindering van de aankoopprijs) of op koopvernietiging (annuleren van het koopcontract), indien wij er niet in slagen, eventueel opgetreden defecten binnen een redelijke termijn te herstellen.
8. Niet uitgesloten zijn de eisen van schadevergoeding volgens §§ 463, 480 alinea. 2, 635 BGB wegens niet bestaande, toegekende eigenschappen.
9. De bepalingen onder punt 7 en 8 gelden alleen maar voor de Bondsrepubliek Duitsland.

Garanzia

1. Questo utensile elettrico è stato prodotto con la massima precisione ed è soggetto di fabbrica a rigorosi controlli della qualità.
2. È perciò garantita la rimozione gratuita di difetti di fabbricazione o di materiale che si presentano entro 24 mesi a partire dalla data di vendita all'utente. Ci riserviamo di riparare le parti difettose oppure di sostituirlle con parti nuove. Le parti sostituite diventano di nostra proprietà.
3. L'impiego oppure il trattamento non appropriato e l'apertura dell'apparecchio da parte di centri per la riparazione non autorizzati comportano la scadenza della garanzia. Le parti soggette ad usura sono escluse dalle prestazioni di garanzia.
4. La garanzia può essere riconosciuta solo in caso di immediata segnalazione del difetto (anche per danni di trasporto). La durata della garanzia non viene prolungata della durata dell'eventuale riparazione.
5. In caso di disturbi preghiamo di spedire l'apparecchio alla fabbrica o ad un Centro Assistenza autorizzato, insieme alla scheda di garanzia compilata e una breve descrizione del difetto.
6. Gli obblighi di garanzia da noi assunti escludono completamete ulteriori pretese – in particolare il diritto di convertibilità, riduzione del prezzo o risarcimento danni –.
7. L'acquirente può comunque a propria scelta avvalersi del diritto di riduzione (diminuzione del prezzo d'acquisto) oppure di convertibilità (annullamento del contratto di vendita), nel caso in cui l'azienda non fosse in grado di eliminare il difetto eventualmente insorto entro un intervallo di tempo ragionevole.
8. Non sono esclusi i diritti al risarcimento danni per i casi contemplati dal §§ 463, 480 par. 2, 635 BGB, riguardanti la mancanza di caratteristiche assicurate.
9. Le disposizioni citate nei punti 7 e 8 sono valide solo per il territorio della Repubblica Federale Tedesca.

Garantía

1. Esta herramienta electrónica ha sido fabricada con máxima precisión y sometida en fábrica a rigurosos controles de calidad.
2. Por consiguiente, garantizamos el subsanado, sin coste alguno, de defectos de fabricación o del material que surjan dentro de los 24 meses contados a partir de la fecha de venta al consumidor final. Queda reservado el derecho a reparar las piezas defectuosas o a sustituirlas por otras nuevas. Las piezas repuestas pasarán a nuestra propiedad.
3. El hecho de usar o tratar la máquina de manera inapropiada o de abrirla para reparaciones no autorizadas, conllevará la pérdida de garantía. La garantía no incluye el desgaste de las piezas.
4. Las reclamaciones de garantía se podrán reconocer sólo en caso de comunicación inmediata (también en caso de daños de transporte). El plazo de garantía no se prolongará debido a la ejecución de prestaciones de garantía.
5. En caso de fallos, envíe el equipo con la tarjeta de garantía llenada y una breve descripción del fallo a nosotros o al Centro de Servicio competente. Adjunte los comprobantes de venta.
6. Los compromisos de garantía asumidos por nosotros excluyen cualquier otro derecho a indemnización del comprador – particularmente el derecho a redhibición, rebaja o ejercicio del derecho a indemnización por daños y perjuicios.
7. Sin embargo, el comprador tendrá el derecho, a su elección, a rebaja (reducción del precio de compraventa) o redhibición (anulación del contrato de compraventa), si no logramos subsanar dentro de un plazo razonable las deficiencias que se hayan producido.
8. No están excluidos los derechos a indemnización por daños y perjuicios según §§ 463, 480 Abs. 2, 635 BGB por falta de las propiedades prometidas.
9. Las disposiciones de los puntos 7 y 8 sólo son válidas para el territorio de la República Federal de Alemania.

Garanti

1. El-verktyget har tillverkats med stor noggrannhet och genomgår stränga kvalitetskontroller innan det lämnar fabriken.
2. Vi garanterar därför att vi åtgärdar fabriktions- eller materialfel utan kostnader om de uppstår inom 24 månader från försäljningsdatum till slutförbrukaren. Vi förbehåller oss rätten att förbättra defekta delar eller att ersätta dem genom nya. Utbytta delar övergår till vår ägo.
3. Vid icke sakkunnig användning eller behandling samt öppning av apparaten av icke auktoriserade reparationsverkstäder gäller inte vår garanti längre. Delar som utsätts av slitage omfattas inte av garantin.
4. Garantianspråk kan endast göras vid omedelbart påpekande av brister (även transportskador). Utnyttjande av garantibestämmelserna förlänger inte garantitiden.
5. Vid fel, var vänlig sänd apparaten med ifyllt garantikort och kort felbeskrivning till oss eller lämplig kundtjänst. Bifoga kvitto.
6. Genom garantiförpliktelserna som vi tagit på oss, faller alla vidare anspråk köparen må ha – särskilt rätten till tillbakagång av köpet, nedsättning av priset eller skadeståndsanspråk.
7. Däremot har köparen rätt till tillbakagång av köpet eller nedsättning av köppriset om vi misslyckas avlägsna ev. brister, skador inom en skällig tidsperiod.
8. Skadeståndsanspråk kan dock ej uteslutas enl. §§ 463, 480 avsn. 2, 635 BGB om tillförsäkrade egenskaper saknas.
9. Bestämmelserna enl. punkterna 7 och 8 gäller endast i Förbundsrepubliken Tyskland.

Garanti

1. Dette el-værktøj er fabrikeret med høj grad af præcision og er på fabrikken blevet underlagt strenge kvalitetskontroller.
2. Derfor indbefatter garantien gratis afhjælpning af fabriktions- eller materialefejl, som forekommer hos slutbrugeren inden for 24 måneder fra salgsdatoen. Vi forbeholder os retten til at reparere defekte dele eller skifte dem ud med nye dele. Udskiftede dele overgår til vores ejendom.
3. Faglig ukorrekt anvendelse eller behandling samt åbning af vinkelsliberen udført af uautoriserede værksteder medfører at garantien ikke længere dækker. Garantien omfatter ikke sliddele.
4. Garantikrav anerkendes kun ved øjeblikkelig meddelelse af mangler (også ved transportskader). Garantiperioden forlænges ikke gennem udførelse af garantiydelse.
5. Ved fejl sendes apparatet til os eller det pågældende serviceværksted med udfyldt garantikort og en kort beskrivelse af manglerne. Kvitteringen vedlægges.
6. Pga. de garanti-forpligtelser, som vi har påtaget os, bortfalder alle yderligere krav fra købers side – især retten til annullering af ordren pga. mangler, prisnedsættelse pga. mangler eller anmeldelse af skadeserstatningskrav.
7. Køberen har imidlertid efter eget valg ret til nedsættelse af købsprisen eller annullering af handelen, hvis det ikke lykkes os at udbedre evt. mangler indenfor en passende tidsfrist.
8. Skadeserstatningskrav iht §§ 463, 480 afsn. 2, 635 BGB pga. manglende garanterede egenskaber bortfalder ikke.
9. Bestemmelserne i punkt 7 og 8 gælder kun for Forbundsrepubliken Tyskland.

Garanti

1. Denne elektromaskinen ble produsert med en høy grad av presisjon og ble gjort til gjenstand for strenge kvalitetskontroller før den forlot fabrikkene.
2. Av denne grunn garanterer vi en gratis reparasjon av fabrikkasjons- og materialfeil somn måtte oppstå innen utløpet av 24 måneder fra dato for salget til forbrukeren. Vi forbeholder oss retten til å reparere defekte deler eller til å skifte disse ut mot nye. Utskiftede deler går over til å være vår eiendom.
3. Usakkyndig bruk eller behandling av maskinen fører til tap av garantien. Det samme gjelder hvis maskinen åpnes av et ikke autorisert reparasjonsverksted. Deler som normalt utsettes for slitasje omfattes ikke av garantien.
4. Garantikrav anerkjennes kun hvis vi får umiddelbar beskjed om skaden (dette gjelder også transportskader). Garantitiden forlenges ikke på grunn av reparasjonsarbeider som utføres på basis av garantikrav.
5. Hvis det skulle oppstå en feil på maskinen, må du være vennlig å sende maskinen med utfyllt garantikort og en kort beskrivelse av feilen til oss eller til det ansvarlige serviceverksted. Legg en kjøpskvittering med.
6. De garantiforpliktelser som vi påtar oss utelukker alle videre-gående krav fra kjøpers side, spesielt når det gjelder retten til annullering, rabatt eller krav om skadeserstatning.
7. Kjøper har derimot etter eget valg krav på rabatt (reduksjon av kjøpeprisen) eller annullering (salgskontrakten oppheves) hvis vi ikke lykkes i å reparere eventuelle mangler innen en rimelig tidsfrist.
8. Ikke utelukket er krav om skadeserstatning i henhold til §§ 463, 480 avsn. 2, 635 BGB (tysk lovverk) vedrørende mangel på garanterte egenskaper.
9. Bestemmelsene under punkt 7 og punkt 8 gjelder kun for Forbundsrepublikken Tyskland.

Takuu

1. Tämä laite on valmistettu suurella tarkkuudella, ja se on läpikäynyt tehtaalla vaativat laatutarkastukset.
2. Siksi takaamme sellaisten valmistus- ja materiaalivirheiden ilmaisen korjauksen, jotka ilmenevät lopullisen kuluttajan käytössä 24 kuukauden kuluessa myyntipäivästä. Pidätämme oikeuden viallisten osien korjaukseen ja niiden vaihtoon uusiin osiin. Vaihdetut osat siirtyvät meidän omaisuuteemme.
3. Epäasianmukainen käyttö tai käsittely sekä laitteen avaaminen valtuuttamattomassa korjaamossa aiheuttaa takuun raukeamisen. Takuu ei koske kulumiselle alttiiksi joutuvia osia.
4. Takuukorvausvaatimus voidaan hyväksyä vain, kun viasta ilmoitetaan valmistajalle välittömästi sen havaitsemisen jälkeen (myöskin kuljetusvahingot). Takuuaika ei pidenny takuukorjaustapauksessa.
5. Lähetä laite vahinkotapauksessa valmistajalle tai valtuutettuun liikkeeseen ja liitä mukaan täytetty takuukortti ja lyhyt selostus laitteen viasta. Liitä mukaan ostotodistus.
6. Takaamamme takuuehdot sulkevat ulkopuolelle kaikki asiakkaan esittämät takuuehtoihin sisällyttämättömät vaatimukset – etenkin oikeus vahingonkorvausvaatimusten muutokseen, rajoitukseen tai vahingonkorvausvaatimuksen voimaansattamiseen.
7. Ostajalla on kuitenkin oikeus valinnan mukaan vähennykseen (ostohintaa pienennetään) tai muutokseen (kauppa puretaan), jos emmem onnistu korjaamaan ilmennyttä vikaa kohtuullisen ajan kuluessa.
8. Lain mukaisia (§§ 463, 480 pykälä 2, 635 BGB-Saksalainen lakikirja) vahingon-korvausvaatimuksia ei voida sulkea ulkopuolelle, mikäli laite ei vastaa valmistajan ilmoittamia ominaisuuksia.
9. Kohtien 7 ja 8 mukaiset määräykset pätevät vain Saksan liittotasavallassa.

Εγγύηση

1. Αυτή η ηλεκτρική συσκευή κατασκευάστηκε με μεγάλη ακρίβεια και υπόκειται σε αυστηρούς ποιοτικούς ελέγχους από πλευράς εργοστασίου.
2. Για αυτό το λόγο εγγυόμαστε τη δωρεάν αποκατάσταση λαθών κατασκευής ή υλικών, που εμφανίζονται μέσα σε 24 μήνες μετά την ημερομηνία πώλησης στον τελικό καταναλωτή. Διατηρούμε το δικαίωμα της επισκευής ή της αντικατάστασης ελαττωματικών εξαρτημάτων. Εξαρτήματα που αντικαθίστανται περνούν αυτόματα στην κατοχή μας.
3. Ακατάλληλη χρήση ή μεταχείριση της συσκευής καθώς και άνοιγμα της από μη εξουσιοδοτημένα συνεργεία έχουν σαν συνέπεια την απώλεια της εγγύησης. Εξαρτήματα που φθείρονται λόγω χρήσης δεν καλύπτονται από την εγγύηση.
4. Αξιώσεις από την εγγύηση μπορούν να αναγνωρισθούν μόνο με την έγκαιρη δήλωση ελαττωμάτων (ακόμη και βλάβες από τη μεταφορά). Με τη διεξαγωγή των επισκευών μέσω της εγγύησης δεν παρατείνεται το διάστημα ισχύος της εγγύησης.
5. Σε περίπτωση ανωμαλιών αποστείλτε τη συσκευή με συμπληρωμένο το Δελτίο Εγγύησης καθώς και σύντομη περιγραφή του ελαττώματος στο αρμόδιο συνεργείο σέρβις. Εσωκλείστε και την απόδειξη αγοράς.
6. Με την ανάληψη των υποχρεώσεων που πηγάζουν από την εγγύηση αποκλείονται άλλες αξιώσεις του αγοραστή – ιδιαίτερα το δικαίωμα μείωσης τιμής αγοράς, ακύρωσης συμβολαίου αγοράς ή αξιώσεις αποζημίωσης.
7. Ο αγοραστής έχει το δικαίωμα να απαιτήσει μείωση της τιμής αγοράς ή και ακύρωση του συμβολαίου αγοράς, σε περίπτωση που δεν καταφέρουμε να αποκαταστήσουμε τη βλάβη μέσα σε εύλογο χρονικό διάστημα.
8. Δεν αποκλείονται αξιώσεις σύμφωνα με τα άρθρα 463, 480 παρ. 2, 635 Αστικού Κώδικα λόγω έλλειψης βεβαιωμένων από τον κατασκευαστή ιδιοτήτων.
9. Οι όροι των σημείων 7 και 8 ισχύουν μόνο στην επικράτεια της Ομοσπονδιακής Δημοκρατίας της Γερμανίας.

Service-Anschriften / After sales service / Service après-vente

Bundesrepublik Deutschland:

Kress-elektrik GmbH & Co. – Elektromotorenfabrik – Abt. Kundendienst/Werk 2

Hechinger Strasse 48, D-72406 Bisingen/Zollernalbkreis,

Telefon +49-(0)74 76-8 74 50 – Telefax +49-(0)74 76-8 73 75

e-mail: tkd@kress-elektrik.de

Schweiz

CEKA Elektrowerkzeuge AG + Co. KG

Industriestraße 2

CH-9630 Wattwil

Telefon: +41 (0)71 - 987 40 40 – Telefax: +41 (0)71 - 987 40 41

E-mail: info@ceka.ch

Belgie/Belgique, Nederland

Present Handel bvba/sprl

Industriezone "Wolfstee"

Toekomstlaan 6

B-2200 Herentals

Téléphone: +32 - (0)14 - 25 74 74 – Telefax: +32 - (0)14 - 25 74 75

E-mail: info@present.be

France

S.A.R.L. Induba

4 Rue du Viaduc - B.P. 87

F-01130 Les Neyrolles

Téléphone: +33 (0)4 - 74 75 01 33 – Téléfax: +33 (0)4 - 74 75 23 62

E-mail: induba@online.fr

Sverige

AB Novum

Mörsaregatan 8

S-25466 Helsingborg

Phone: +46 (0)42 - 15 10 30 Telefax: +46 (0)42 - 16 16 66

E-mail: mail@abnovum.se

Norge

Ifø Electric AS

P.O.B. 336 Alnabru

Brobekkveien 115 B

N-0614 Oslo

Phone: +47 - 23 - 37 81 10 – Telefax: +47 - 23 - 37 81 20

E-mail: info@ifoelectric.no

Hellas

D. Nikolaou & Co Ltd.

Leonidoy 6

GR-17343 Athens

Phone: +30 - 1 - 975 37 57 – Telefax: +30 - 1 - 973 74 23

E-mail: gnikolaou@yahoo.com

Espana

Apolo fijaciones y herramientas s.l.

Garrotxa Naves 10-22

Polig. Ind. Pla. de la Bruguera

E-08211 Castellar del Vallès (Barcelona)

Telefono: +34 - 93 - 747 33 35 – Telefax: +34 - 93 - 747 33 37

E-mail: fijaciones@apolo.es

Österreich

**b+s Elektroinstallations- +
Maschinenbaugesellschaft m.b.H.**

Jheringgasse 22

A-1150 Wien

Telefon: +43 (0)1 - 893 60 77 – Telefax: +43 (0)1 - 893 60 16

E-mail: office@bs-elektro.at

Italia

Hodara Utensili S.p.A.

Viale Lombardia, 16

I-20090 Buccinasco (Milano)

Telefon: +39 - 02 - 48 84 25 97 – Telefax: +39 - 02 - 48 84 27 75

E-mail: info@hodara.it

Danmark

Ryttergaard Vaerktojs A/S

Postbox 118, Rodovrevej 151

DK-2610 Rodovre

Phone: +45 - 36 70 65 55 – Telefax: +45 - 36 41 44 72

E-mail: Kress@os.dk

Suomi

Tecalemit

Hankasuntie 13, P.O. Box 78

FIN-00391 Helsinki

Phone: +358 (0)9 - 54 77 01 – Telefax: +358 (0)9 - 547 17 79

E-mail: jjyri.lahti@tecalemi.fi

Great Britain

N & J Tools Ltd.

Westcross Centre, 15 Shield Drive

Brentford TW8 9EX

Phone: +44 (0)208-560 0885 – Telefax: +44 (0)208-847 0790

E-mail: njtoolsbrentford@btopenworld.com

Portugal

Sarraipa S.A.

Máquinas e Equipamentos Industriais

Rua das Flores, Carreira d'Água

Zona Industrial da Barosa

PT-2400 Leiria

Phone: +351 - (2)44 - 81 90 60 – Telefax: +351 - (2)44 - 81 90 69

E-mail: sarraipa@net.sapo.pt



<http://www.kress-elektrik.de>
<http://spareparts.kress-elektrik.de>

Elektrowerkzeuge
Kress® 

Bitte sofort ausfüllen und aufbewahren.

Please fill in immediately and keep in safe place.

Veuillez remplir aussitôt et conserver.

**Garantie-Karte
Warranty card
Bon de Garantie**

Käufer / Purchaser / Acheteur:

Verkauft durch / Dealer's name / Vendeur:

Kaufdatum:
Date purchased:
Date d'achat:

Serie No.:
Serial No.:
No. de série:

Typ:
Type:
Type: **750 FDF**

Fabrikations-Nr.:
Manufacturing No.:
Fabrication No.: