



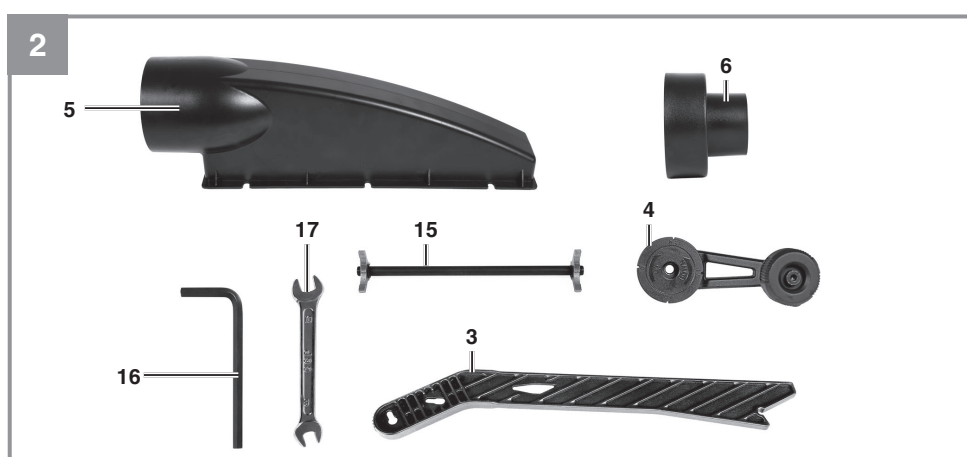
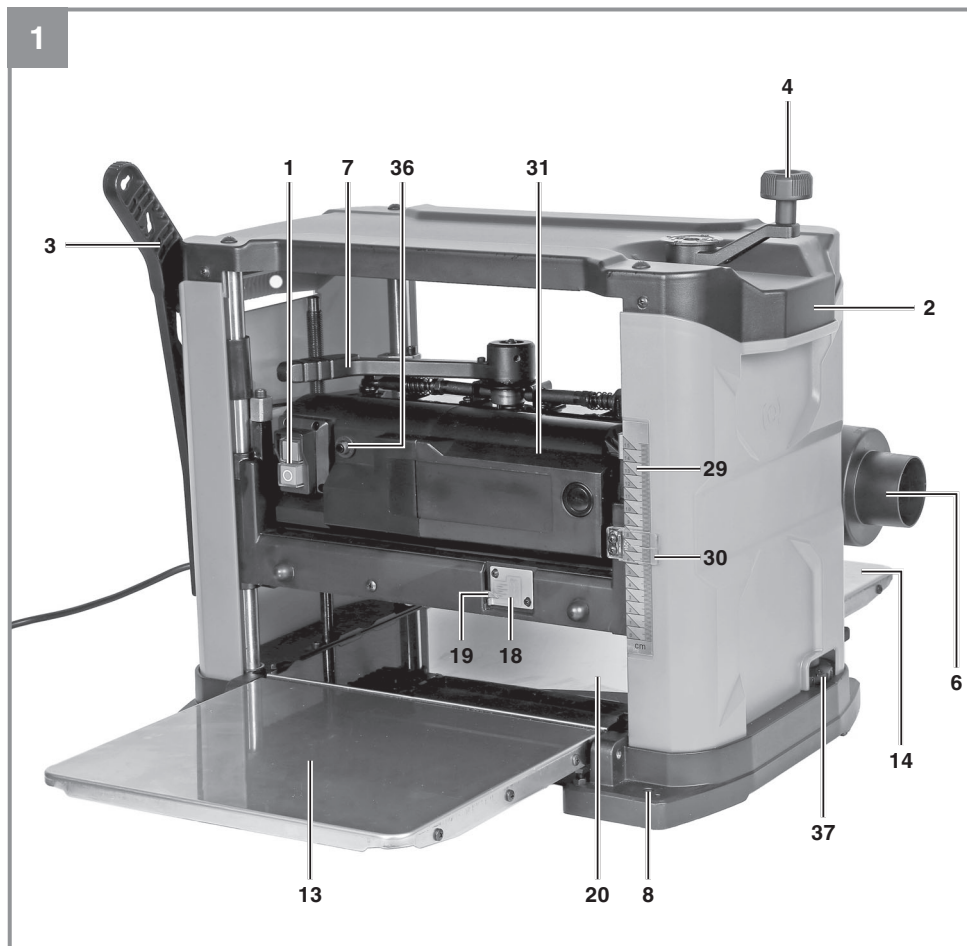
TE-SP 330

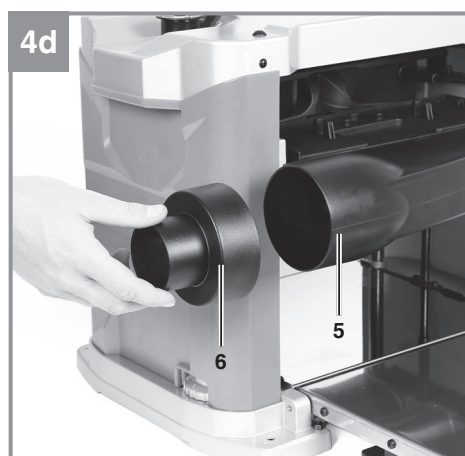
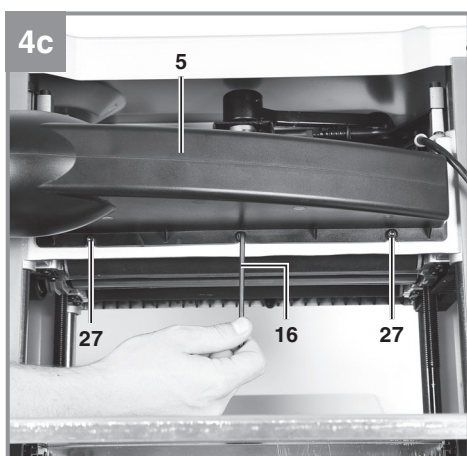
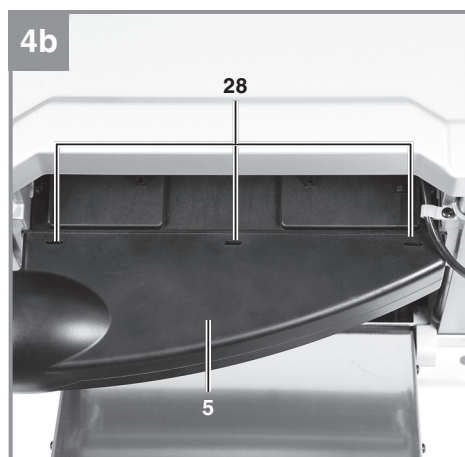
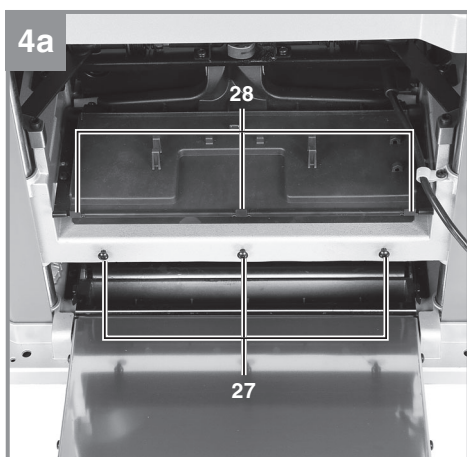
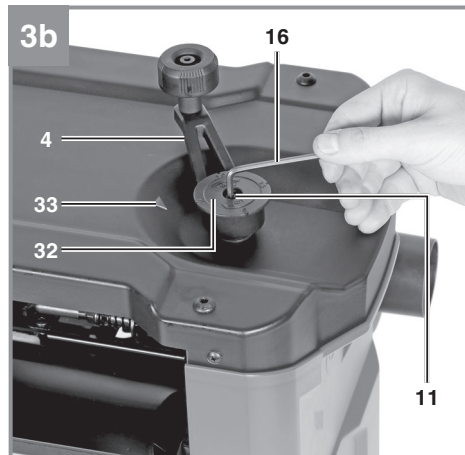
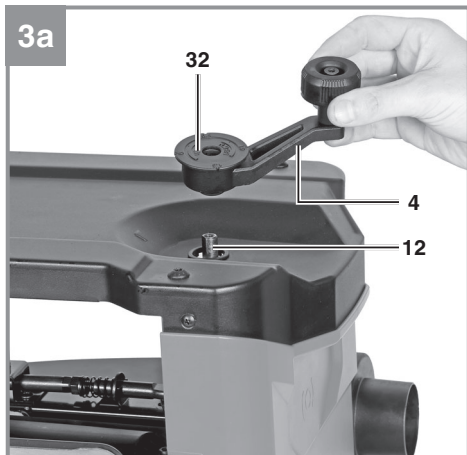
UKR Оригінальна інструкція з
експлуатації
Фугувально-рейсмусовий
верстат

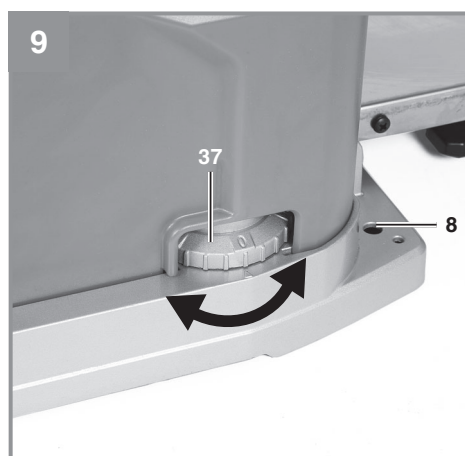
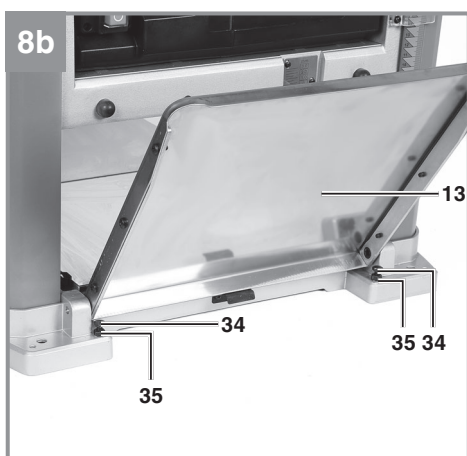
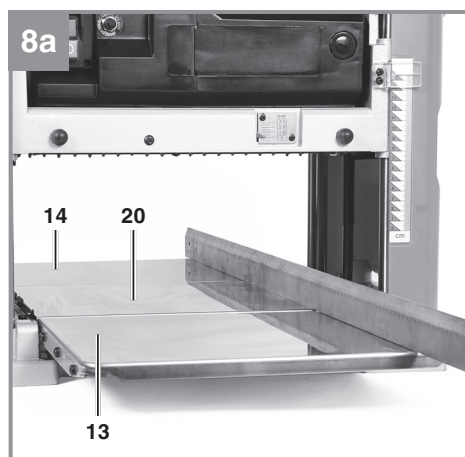
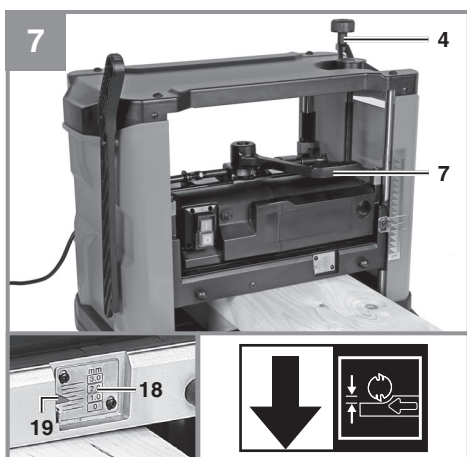
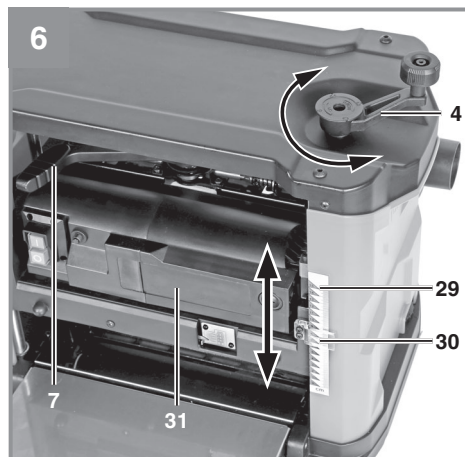
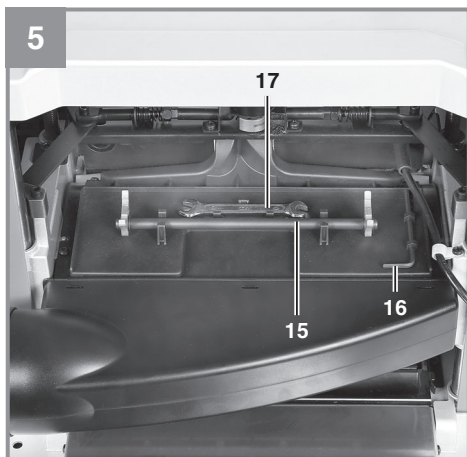


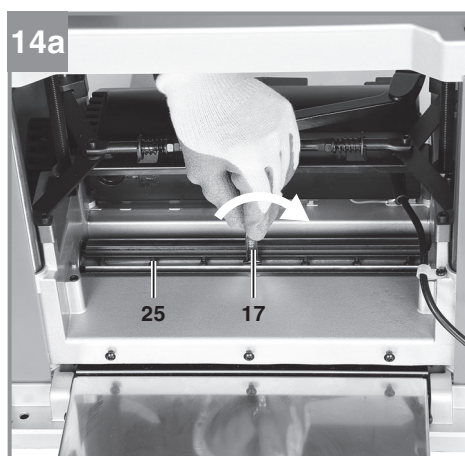
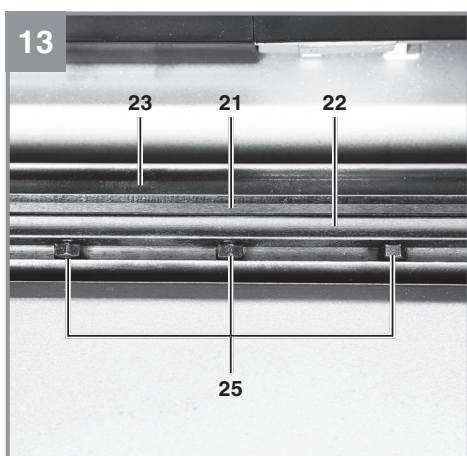
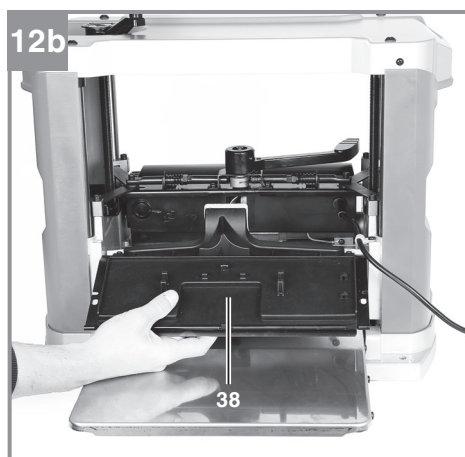
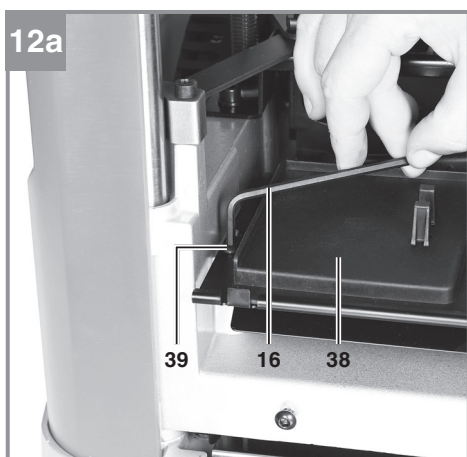
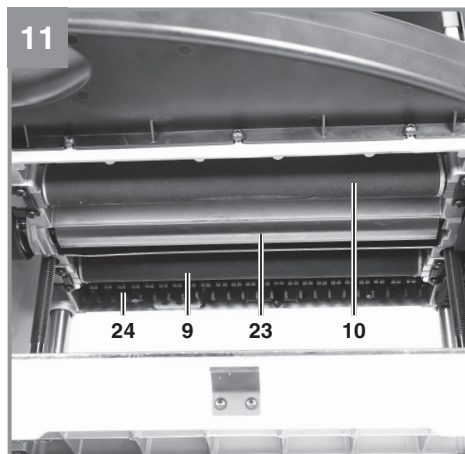
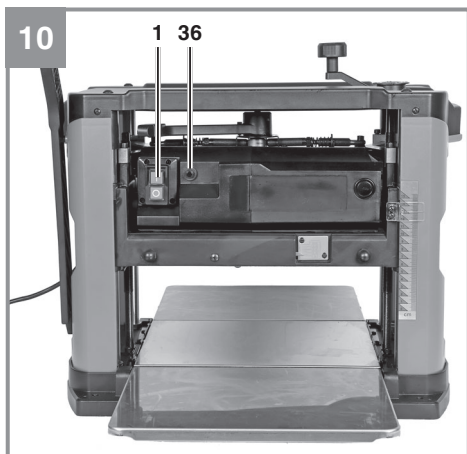
Art.-Nr.: 44.199.25

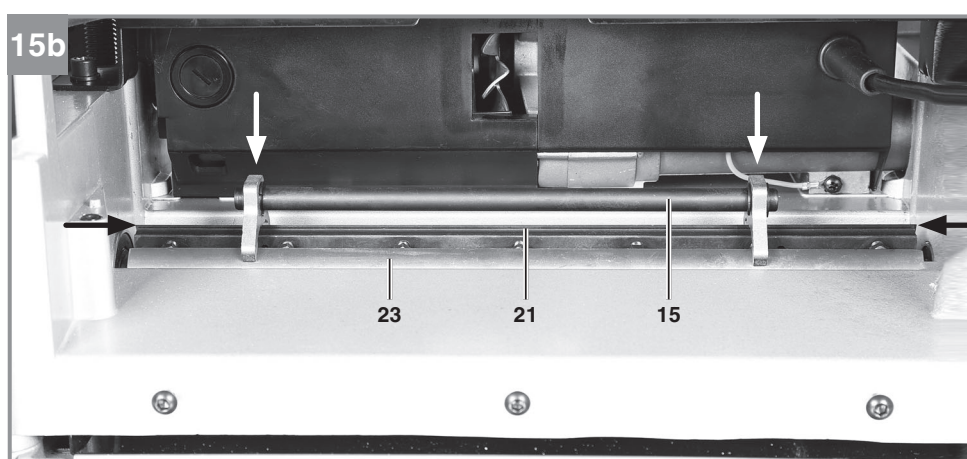
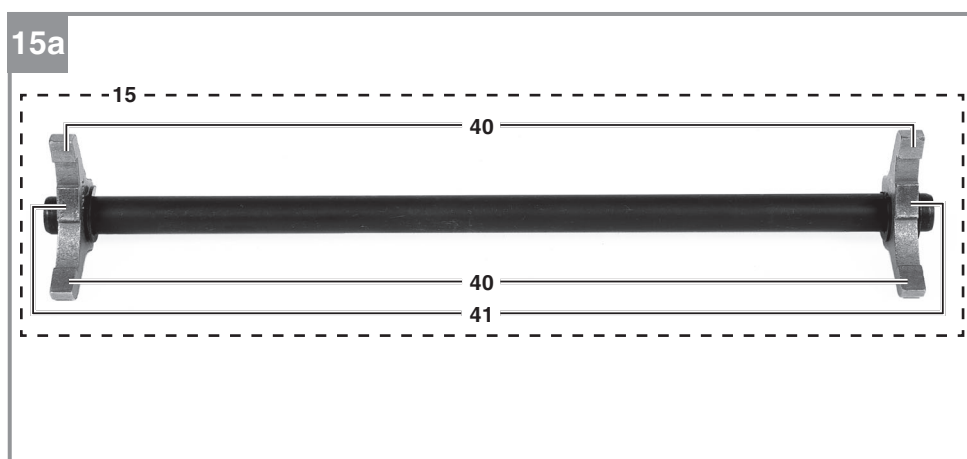
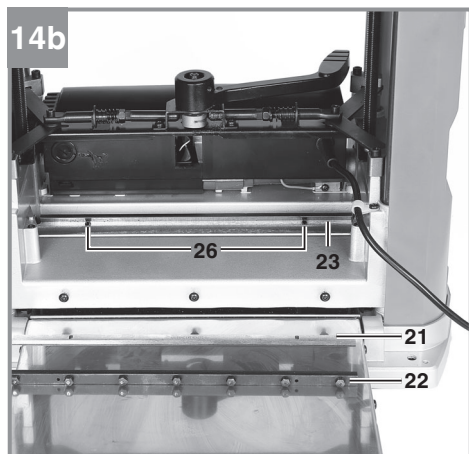
I.-Nr.: 11019

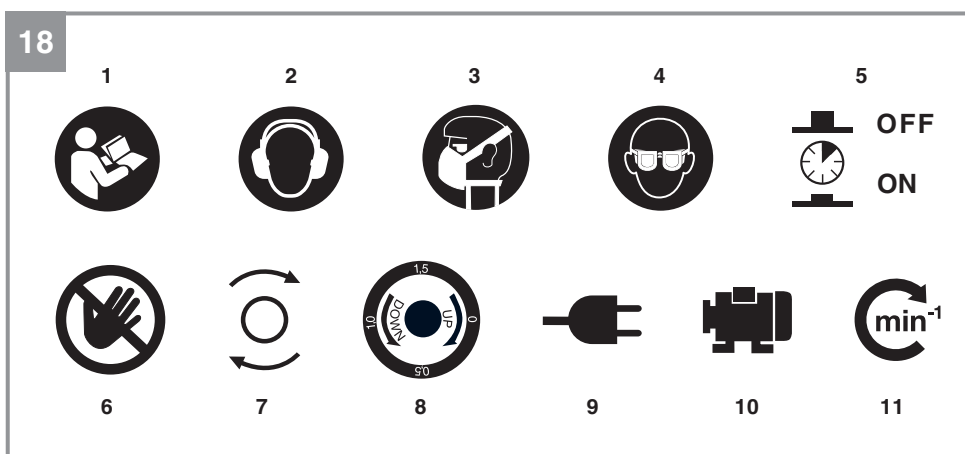
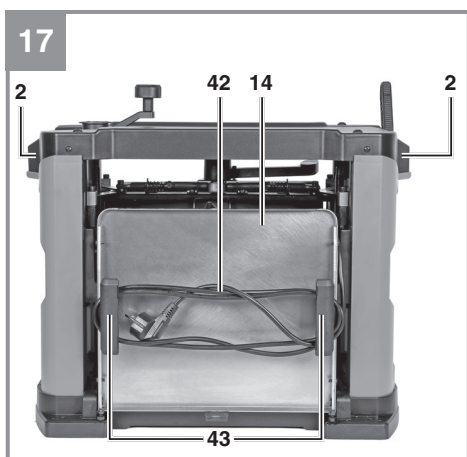
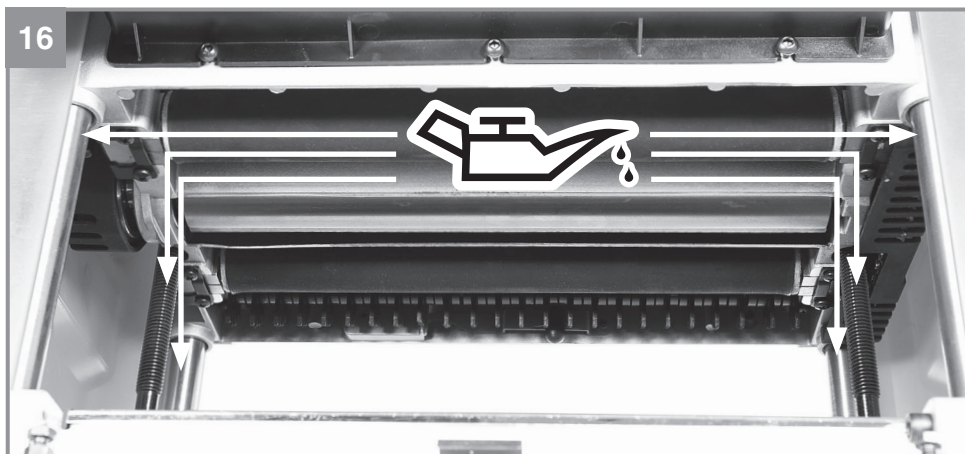












Небезпека!

При користуванні приладами слід дотримуватися певних заходів безпеки, щоб запобігти травмуванню і пошкодженням. Тому уважно прочитайте цю інструкцію з експлуатації. Надійно зберігайте її, щоб викладена в ній інформація була у вас постійно під руками. У випадку, якщо ви повинні передати прилад іншим особам, передайте їм також і цю інструкцію з експлуатації. Ми не несемо відповідальності за нещасні випадки або пошкодження, які виникли внаслідок недотримання цієї інструкції.

Пояснення символів (Мал. 18)

1. Небезпека! - Прочитайте інструкцію для зменшення ризику травмування.
2. Увага! Захищайте органи слуху! Шум може спричинити втрату слуху.
3. Увага! Використовуйте маску, яка захищає від вдихання пилу! Під час обробки деревини або інших матеріалів може утворюватись небезпечний для здоров'я пил. Матеріали, що містять асбест, обробляти заборонено!
4. Використовуйте захисні окуляри! Іскри, що утворюються під час роботи, а також і частинки абразиву, стружка та пил можуть спричинити втрату видимості.
5. Вимикач перевантаження
6. Обережно! Ризик травмування! Ніколи не торкайтеся ножа верстату під час роботи.
7. Напрямок обертання вала ножа.
8. Поверніть кривошип за годинниковою стрілкою для збільшення товщини отвору. Поверніть кривошип проти годинникової стрілки для зменшення товщини отвору. Один оберт кривошипа на 360° еквівалентний зміні висоти на 2 мм.
9. Умови підключення до мережі
10. Номінальна потужність
11. Швидкість

1. Вказівки з техніки безпеки**ПОПЕРЕДЖЕННЯ!**

Прочитайте всі вказівки та інструкції з техніки безпеки! Недотримання вказівок та інструкцій з техніки безпеки може стати причиною виникнення електричного удару, пожежі та/або важкого травмування.

Зберігайте вказівки та інструкції з техніки безпеки на майбутнє.

Пристрій не призначений для використання людьми (в тому числі дітьми) з обмеженими фізичними, сенсорними або розумовими здібностями, а також тими, хто не має досвіду і знань для роботи з пристроєм. Необхідно здійснювати контроль над дітьми, щоб вони не гралися з пристроєм.

2. Опис приладу і об'єм поставки**2.1 Опис приладу (Мал. 1-17)**

1. Перемикач ВКЛ/ВИКЛ
2. Ручка для транспортування
3. Штовхач
4. Рукоятка кривошипа
5. Роз'єм стружковідведення
6. Адаптер стружковідведення
7. Важіль затискача
8. Отвір для кріплення
9. Подаючий ролик
10. Випускний ролик
11. Гвинт для кривошипа
12. Штиць (кривошипний стрижень)
13. Подаючий стіл
14. Вивідний стіл
15. Регулювальний шаблон
16. Шестигранний ключ 4 мм
17. Ріжковий ключ
18. Шкала глибини різання
19. Вказівник глибини різання
20. Фугувальний стіл
21. Фугувальний ніж
22. Пазовий стрижень
23. Вал ножів
24. Противикидні кігті
25. Натяжний гвинт
26. Пружина
27. Гвинти з циліндричною головкою
28. Підвісні вушка
29. Шкала товщини обробки
30. Вказівник товщини обробки
31. Фугувальний блок
32. Шкала на рукоятці кривошипу
33. Вказівник на рукоятці кривошипу
34. Стопорний гвинт
35. Контргайка
36. Вимикач перевантаження
37. Обмежувач глибини
38. Кожух
39. Кріпильний гвинт для кожуха
40. Опорна поверхня
41. Обмежувальна зона
42. Кабель живлення
43. Тримач кабеля

2.2 Об'єм поставки

Будь ласка, перевірте комплектність виробу відповідно до описаного об'єму поставки. Згенеруйте гарантійний талон за посиланням <https://service.einhell.ua/>, обов'язково зверніть увагу на інформацію про умови гарантії.

- Відкрийте опакування та обережно дістаньте прилад.
- Зніміть пакувальний матеріал, а також запобіжні та захисні пристрої, використовувати під час транспортування (якщо є).
- Перевірте комплектність поставки.
- Перевірте, чи немає пошкоджень на приладі та комплектуючих.
- Якщо можливо, зберігайте опакування протягом всього гарантійного строку.

Небезпека!

Прилад та опакування не є іграшками для дітей! Дітям заборонено гратись пластиком, торбинками, плівкою та дрібними деталями! Існує небезпека їх проковтування та небезпека задусення!

- Фугувально-рейсмусовий верстат
- Штовхач
- Рукоятка кривошипу
- Роз'єм стружковідведення
- Адаптер стружковідведення
- Регульовальний шаблон
- Шестигранний ключ 4 мм
- Ріжковий ключ

3. Використання за призначенням

Фугально-рейсмусовий верстат призначений для товщинного стругання всіх типів пиляного бруса.

Верстат дозволяється використовувати лише згідно його призначенню.

Навіть тоді, коли обладнання застосовується за призначенням неможливо уникнути деяких залишкових ризиків. Наступні небезпеки можуть виникнути у зв'язку з конструкцією та дизайном обладнання.

- доторкання до валу з ножами пальцями чи руками в небезпечній зоні.
- при неправильному користуванні зворотній викид заготовок.

- пошкодження слуху і травми очей, а також травмування пальців і рук в разі невикористання необхідних засобів захисту.
- шкідливі викиди при використанні в закритих приміщеннях без відповідної системи витяжки.

Обладнання повинно використовуватися лише за призначенням. Будь-яке інше використання вважається неправильним використанням. Користувач/оператор, а не виробник, несе відповідальність за будь-які збитки або травми будь-якого роду, спричинені цим.

Наше обладнання не призначене для використання на комерційних, торгових або промислових підприємствах, або для еквівалентних цілей. Нашу гарантію буде анульовано, якщо прилад використовуватиметься на комерційних, торгових або промислових підприємствах, або для еквівалентних цілей.

4. Технічні параметри

АС двигун:220-240В ~ 50/60 Гц
 Потужність Р: 1,800 Вт
 Макс. ширина заготовки 330 мм
 Макс. висота заготовки при рейсмусуванні:
153 мм
 Довжина заготовки:мін. 280 мм
 Рейсмусовий стіл:860 x 330 мм
 Швидкість подачі при рейсмусуванні: 8.4 м/хв
 Оберти двигуна n_0 :22,000 хв⁻¹
 Швидкість обертання ножів:10,000 хв⁻¹
 Макс. глибина зрізання: 3 мм
 Екстрактор стружки: Ø 100 / 63.5 мм
 Клас захисту: I
 Вага:прибл. 35 кг

Небезпека!

Шум і вібрація

Значення емісії шуму і вібрацій виміряні за директивою EN 61029.

Рівень звукового тиску L_{pA} 101 дБ(A)
 Похибка K_{pA} 3 дБ(A)
 Рівень звукової потужності L_{WA} 109 дБ(A)
 Похибка K_{WA} 3 дБ(A)

Носіть навушники. Вплив шуму може стати причиною втрати слуху.

Зазначені значення вібрацій вимірювали у відповідності з набором стандартизованих критеріїв і їх можна використовувати для порівняння одного електроінструменту з іншим. Вони можуть змінюватись в залежності від факторів навантаження, заготовок і умов експлуатації.

Зазначене значення вібрації також може бути використане для початкової оцінки шкідливого впливу.

Скоротіть рівень шуму та вібрації до мінімуму.

- Застосовуйте тільки бездоганно функціонуючий пристрій.
- Регулярно чистіть пристрій.
- Пристосуйтеся до роботи пристрою.
- Не перевантажуйте пристрій.
- За необхідності обслуговуйте пристрій.
- Виключайте пристрій якщо не працює.

Увага!

Залишкові ризики

Навіть при належному використанні даного інструмента існують залишкові ризики! Слід рахуватись з наступними ризиками, обумовленими конструкцією та виконанням даного інструмента:

1. Ураження легень, якщо нехтувати належними масками-респіраторами.
2. Ураження органів слуху, якщо нехтувати засобами захисту органів слуху.

5. Перед початком роботи

- Попередження! Вийміть штепсельну вилку з розетки перед виконанням будь-яких робіт з технічного обслуговування, очищення та регулювання.
- Завжди використовуйте захисні окуляри.
- Регулярно перевіряйте, чи надійно закріплений ніж (21) у валу ножів (23).
- Вал ножів (23) повинен вільно обертатися.
- Перевірте противикидні кігті (24), щоб переконатися, що вони в ідеальному робочому стані. Кігті повинні легко рухатися, вільно звисаючи вниз.
- Візуально перевірте, чи подаючий (9) та випускний (10) ролики працюють рівномірно.
- Перед натисканням перемикача ВКЛ/ВИКЛ (1) переконайтеся, що фугувальний ніж встановлено правильно та рухомі частини верстата працюють плавно.
- Ніколи не знімайте захисні кожухи з верстата, окрім випадків обслуговування та ремонту.

- Захисні кожухи повинні бути цілими весь час. Перед кожним використанням спочатку закріпіть і надійно зафіксуйте захисні кожухи в передбачених для цього місцях.
- Усі кожухи та захисні пристрої повинні бути правильно встановлені перед увімкненням верстата.
- Ніколи не фугайте увігнутості, шипи або фігурні форми.
- Під час роботи з деревиною, яка вже була оброблена, стежте за сторонніми предметами, такими як цвяхи чи шурупи.
- Розпакуйте рейсмусовий верстат і перевірте його на пошкодження, які могли статися під час транспортування.
- Верстат необхідно встановити та вирівняти в місці, де він може стояти стійко.
- Якщо ви хочете обробляти важкі або довгі заготовки, надійно прикрутіть верстат до верстака чи подібної поверхні за допомогою монтажних отворів (8).
- Для роботи з довгими заготовками використовуйте роликові столи або подібні опорні конструкції. Такі додаткові пристрої доступні в місцевих магазинах товарів для дому. Їх необхідно розмістити на вході та виході рейсмусового верстата. Висоту потрібно відрегулювати так, щоб заготовка була горизонтальною під час подачі в верстат і виведення з нього.
- Перед підключенням верстата до джерела живлення перевірте, чи напруга, вказана на табличці з технічними даними, збігається з вашою мережевою напругою.

5.1 Збирання (Мал. 3)

- За допомогою шестигранного ключа (16) вікрутіть гвинт (11) зі штиця (12).
- Встановіть рукоятку кривошипа (4) на штиць (12). Прикрутіть його гвинтом (11).

5.2 Стружковідведення (Мал. 4)

- Перевірте, чи три гвинти (27) послаблені на кілька обертів.
- Підвісьте роз'єм стружковідведення (5) на три верхні вушка (28). Зафіксуйте роз'єм стружковідведення (5), затягнувши гвинти (27) шестигранним ключем (16).
- Під'єднайте систему пиловідведення до роз'єму стружковідведення (5) (див. технічні дані щодо діаметра).
- Ви можете зменшити діаметр з'єднання, встановивши адаптер (6) на роз'єм стружковідведення (5). Альтернативно можна під'єднати систему пиловідведення безпосередньо до адаптера (6).

5.3 Зберігання незакріплених деталей (Мал. 1/5)

- Коли штовхач (3) не використовується, його можна зберігати під рукою на верстаті, як показано на Мал. 1.
- Регульовальний шаблон (15), ріжковий ключ (17) і шестигранний ключ (16) можна закріпити на верстаті, як на Мал. 5.

6. Робочі налаштування

6.1 Товщина проходу (Мал. 6)

Обертайте рукоятку (4), щоб встановити фугувальний блок (31) на потрібну товщину.

- за годинниковою стрілкою: збільшує товщину, піднімаючи фугувальний блок.
- проти годинникової стрілки: зменшує товщину, опускаючи фугувальний блок.
- Обертайте рукоятку кривошипа (4), доки вказівник (30) не збіжиться з потрібним значенням на шкалі (29).
- Зафіксуйте товщину проходу, повернувши важіль затискача (7) праворуч.

6.2 Глибина стругання (Мал. 7)

Глибину стругання фугувального ножа (21) можна зчитати зі шкали (18).

- Послабте важіль затискача (7).
- З вимкненим рейсмусовим верстатом введіть заготовку в верстат настільки, щоб вказівник (19) зрушився.
- Важливо! Позиція кнопки для індикації глибини позначена стрілкою (Мал. 7).
- Обертайте рукоятку (4), доки вказівник (19) не збіжиться з потрібним значенням глибини на шкалі (18).
- Знову затягніть важіль затискача (7) і витягніть заготовку.

6.3 Виконання кількох проходів для досягнення кінцевого розміру (Мал. 3, 6, 7)

- Загальне правило: поверхневу якість можна підвищити, а навантаження на рейсмусовий верстат знизити, виконуючи кілька проходів з меншою глибиною різання.
- Для першого рейсмусового проходу обирайте невелику глибину різання, щоб нерівності заготовки не призвели до перевищення максимальної глибини різання та блокування заготовки.
- За допомогою шкали (32) на рукоятці (4) можна точно зменшити глибину різання для подальших проходів.

- Поверніть шкалу (32) на рукоятці (4), доки «0» і вказівник (33) не збіжаться.
- Послабте важіль затискача (7).
- Поверніть рукоятку (4) на чверть обертавання проти годинникової стрілки, щоб встановити глибину різання 0,5 мм. Якщо потрібно досягти глибини різання 1 мм, поверніть рукоятку (4) на пів обертавання.
- Знову затягніть важіль затискача (7).

6.4 Подовжувачі ширини столу (Мал. 8)

Щоб забезпечити оптимальні результати, подовжувачі ширини столу необхідно вирівняти врівень з фугувальним столом (20).

- Перевірте це за допомогою прямого предмета, наприклад, лінійки, дерев'яної рейки з прямим краєм тощо.
- За потреби відрегулюйте подаючий стіл (13) та вивідний стіл (14).
- Підніміть подаючий стіл (13) та вивідний стіл (14). Послабте контргайки (35) за допомогою ріжкового ключа (17).
- Опустіть подаючий стіл (13) та вивідний стіл (14) назад. Тепер обертайте стопорні гвинти (34), доки подовжувачі ширини столу не вирівняються паралельно поверхні фугувального столу (20).
- Знову затягніть контргайки (35) за допомогою ріжкового ключа (17).

6.5 Обмежувач глибини (Мал. 9)

Обмежувач глибини (37) використовуйте для повторного фугування заготовок до однакової товщини. Це особливо корисно, коли ви час від часу обробляєте заготовки різної товщини.

- Послабте важіль затискача (7).
- За допомогою рукоятки (4) підніміть фугувальний блок (31) щонайменше до 32 мм.
- Поверніть обмежувач глибини (37) до потрібної товщини. (Доступні значення: 6, 12, 19, 25 або 31 мм)
- За допомогою рукоятки (4) опустіть фугувальний блок (31), доки він не спреться на обмежувач глибини (37).
- Зафіксуйте висоту важелем затискача (7).
- Коли обмежувач глибини (37) не використовується, його необхідно встановити на 0 мм.

7. Експлуатація

7.1 Перемикач ВКЛ/ВИКЛ (Мал. 1, 10 / поз. 1)

- Щоб увімкнути рейсмусовий верстат, натисніть зелену кнопку „I“. Дочекайтеся, поки вал ножів досягне максимальної швидкості обертання, перш ніж починати фугування.
- Щоб вимкнути рейсмусовий верстат, натисніть червону кнопку „0“.

Двигун цього верстата захищений від перевантаження вимикачем перевантаження (36). Якщо номінальний струм перевищено, вимикач перевантаження (36) вимкне верстат.

- Дайте верстату охолонути протягом кількох хвилин.
- Натисніть вимикач перевантаження (36).
- Натисніть зелену кнопку „I“, щоб увімкнути верстат.

7.2 Рейсмусування (Мал. 7, 11)

- Опорна поверхня заготовки під час рейсмусування повинна рівно лежати на фугувальному столі (20).
- У разі довгих заготовок переконайтеся, що на стороні виведення з рейсмусового верстата достатньо місця.
- Встановіть глибину зрізання, як описано в розділах 6.2 і 6.3.
- Натисніть зелену кнопку „I“, щоб увімкнути рейсмусовий верстат.
- Покладіть заготовку на подаючий стіл (13) і горизонтально введіть її. Заготовку захопить подаючий ролик (9) і автоматично затягне всередину.
- Вийміть заготовку з вивідного столу (14), коли випускний ролик (10) більше не утримує її.
- Відрегулюйте глибину зрізання та повторіть операцію, доки заготовка не набуде потрібної кінцевої товщини.
- Попередження! Ризик відкидання. Для безпечного ведення заготовки ніколи не використовуйте заготовки коротше рекомендованої мінімальної довжини.
- Вимкніть рейсмусовий верстат перед тим, як залишити робоче місце.

Якщо рейсмусовий верстат заблокується під час роботи:

- Негайно вимкніть рейсмусовий верстат.
- Послабте важіль затискача (7).
- Підніміть фугувальний блок (31), доки противикидні кігті (24) більше не торкаються заготовки.

- Вийміть заготовку з верстата.
- Повторіть операцію рейсмусування, але з меншою глибиною зрізання.

8. Заміна ножа

8.1 Примітки щодо заміни ножів

- Увага! Перед заміною ножів завжди відключайте верстат від електроживлення.
- Увага! Щоб уникнути травм, носіть рукавички під час заміни ножа!
- У заводському стані рейсмусовий верстат оснащений двома розворотними ножами. Коли фугувальні ножі (21) затуплюються, їх можна перевернути; ріжуче лезо є як на передній, так і на задній стороні.
- Завжди замінійте/оновлюйте обидва фугувальні ножі (21). Фугувальні ножі (21) завжди повинні замінюватися парами або заточуватися ідентично.
- Увага! Фугувальні ножі (21) різної ширини призведуть до дисбалансу, пошкодження підшипників та більшого ризику відкидання!
- Ножі (21) можуть виступати не більше ніж на 1,1 мм над поверхнею вала ножів (23).
- Використовуйте лише ножі, рекомендовані виробником для цього верстата. Використання інших ножів може призвести до травм через втрату контролю.
- Увага! Для заміни ножів використовуйте лише регульований шаблон (15), що постачається з верстатом.
- Уникайте надмірного затягування та можливості відриву різьби. Якщо пазовий стрижень (22) або гвинти затягування (25) мають зношену різьбу, їх необхідно негайно замінити!

Артикул ножів для заміни: 4311325

8.2 Заміна ножа (Мал. 12-15)

За допомогою рукоятки опустіть фугувальний блок (31) до самого низу (див. 6.1).

- Зніміть роз'єм стружковідведення (5) (5.2).
- Шестигранним ключем (мс) відкрутіть два кріпильні гвинти (39) у кожусі (38).
- Зніміть кожух (38), щоб отримати доступ до вала ножів (23).
- Послабте фугувальний ніж (21), повертаючи натяжні гвинти (25) за годин. стрілкою.
- Вкрутіть натяжні гвинти (25) достатньо далеко, щоб можна було вийняти фугувальний ніж (21) та пазовий стрижень (22).

- Обережно очистіть фугувальний ніж (21), пазовий стрижень (22), вал ножів (23) та пружини (26). Під час складання стежте, щоб на жодній з деталей не було смоли.
- Вставте обидві пружини (26) назад у отвори валу ножів (23).
- Вставте пазовий стрижень (22) та новий фугувальний ніж (21) у вал ножів (23).
- Попередження! Ризик відкидання. Дотримуйтеся напрямку обертання валу ножів (23) (див. символ на боці корпусу). Кут різання фугувального ножа (21) повинен бути спрямований у напрямку обертання.
- Відцентруйте фугувальний ніж (21) відносно валу ножів (23).
- Викрутіть натяжні гвинти (25) настільки, щоб фугувальний ніж більше не ковзав, але ще міг рухатися з невеликим зусиллям.
- Встановіть регулювальний шаблон (15) на вал ножів (23).
- Переконайтеся, що опорні поверхні (40) лежать на валу ножів (23). Ліва та права обмежувальна зона (41) тепер повинні торкатися ріжучої кромки фугувального ножа (21). Використовуйте регулювальний шаблон (15) для позиціонування фугувального ножа (21).
- Затягніть натяжні гвинти (17) за допомогою ріжкового ключа (25).
- Попередження! Щоб уникнути напруги на фугувальному ножі (21), затягуйте натяжні гвинти (25) від центру назовні. Спочатку затягніть середній натяжний гвинт, потім наступну пару гвинтів у напрямку назовні.
- Повторіть цю процедуру для другого фугувального ножа (21).
- Встановіть назад кожух (38) та роз'єм стружковідведення (5).

9. Заміна кабеля живлення

Небезпека!

Якщо кабель живлення пошкоджено, його потрібно замінити у сервісному центрі чи кваліфікованим спеціалістом для запобігання небезпеки.

10. Чистка, обслуговування і замовлення запчастин

Небезпека!

Перед чисткою вийміть штекер з розетки.

10.1 Чистка

- Захисні пристосування, шліци для доступу повітря і корпус двигуна мають бути максимально чистими. Прилад протирайте чистою ганчіркою чи продувайте стисненим повітрям з невеликим тиском.
- Рекомендуємо чистити прилад одразу ж після кожного використання.
- Регулярно протирайте прилад вологою ганчіркою з невеликою кількістю мила. Не використовуйте очищуючі засоби чи розчинники, вони можуть пошкодити пластикові частини приладу. Слідкуйте за тим, щоб в середину приладу не потрапила вода.

10.2 Обслуговування (Мал. 1/16):

Попередження! Перед обслуговуванням вийміть штекер з розетки.

10.2.1 верстату (Мал. 16)

Після приблизно 10 годин роботи змастіть усі місця, позначені на Мал. 16. Використовуйте виключно сухий мастильний матеріал.

Подаючий стіл (13), вивідний стіл (14), фугувальний стіл (20), подаючі (9) / вивідні ролики (10) та противикидні кігті (24) завжди повинні бути чистими від смоли. Забруднені подаючі ролики (9), вивідні ролики (10) або противикидні кігті (24) необхідно негайно очищати.

Щоб запобігти перегріванню двигуна, пил, що накопичується у вентиляційних отворах, необхідно регулярно видаляти.

Для покращення плавності роботи столів регулярно наносьте мастильний матеріал.

10.2.2 ріжучого елементу

Смолу необхідно регулярно очищати з ножа (21), пазового стрижня (22) та валу ножів (23). Для очищення цих компонентів використовуйте відповідний засіб для видалення смоли.

10.3 Замовлення запчастин:

Для замовлення запчастин вкажіть наступне:

- Тип і модель пристрою
- Артикульний номер пристрою
- Ідентифікаційний номер пристрою
- Номер необхідної запчастини

Актуальні ціни та інформацію Ви можете знайти на веб-сторінці www.einhell-service.com. Замовлення запчастин Ви можете зробити у відповідному розділі на сайті www.einhell.ua.

10.4 Транспортування (Мал. 17)

- Увага! Враховуйте вагу верстата та за потреби залучіть іншу особу для допомоги.
- Зніміть роз'єм для стружковідведення (5), як описано в розділі 5.2.
- Підніміть подаючий стіл (13) і вивідний стіл (14).
- Прикріпіть кабель живлення (42) до тримача кабелю (43).
- Складіть усі незакріплені деталі, як описано в розділі 5.3.
- Транспортуйте верстат, піднімаючи його виключно за транспортувальні ручки (2).
- Ніколи не використовуйте захисні кожухи для перенесення чи транспортування.

11. Утилізація і переробка

Прилад знаходиться в упаковці, яка служить для запобігання пошкодженню при транспортуванні. Ця упаковка є сировиною і тому може бути застосована повторно або може бути знову повернута в сировинний кругообіг. Прилад і супутні товари до нього складаються з різних матеріалів, як наприклад, із металу і пластмас. Несправні деталі віддайте на утилізацію спеціального сміття.

12. Зберігання

Зберігайте прилад та комплектуючі в недоступному для дітей темному та сухому приміщенні без мінусових температур. Оптимальна температура зберігання - від 5 до 30°C. Зберігайте електроінструмент в оригінальному упакованні.

13. Можливі причини несправностей

Несправність	Причина	Усунення
Верстат не запускається.	1. Немає напруги живлення. 2. Неналежна напруга живлення. 3. Перегрівання двигуна. 4. Зношені вугільні щітки.	1. Перевірте кабель, вилку живлення, запобіжник та розетку. 2. Переконайтеся, що подовжувач не надто довгий. Використовуйте подовжувач із достатньо великим поперечним перерізом дроту. 3. Дайте двигуну охолонути. За необхідності усуньте причину перегріву та активуйте вимикач перевантаження. (36). 4. Замініть вугільні щітки.
Втрата швидкості в режимі стругання / Верстат блокується в режимі стругання.	1. Занадто велика глибина зрізання. 2. Тупі ножі.	1. Зменшити глибину зрізання. 2. Замініть ножі (21).
Погана якість поверхні струганої заготовки.	1. Тупі ножі. 2. Нерівномірна подача. 3. Система відсмоктування (не постачається) не підключена.	1. Замініть ножі (21). 2. Очистіть подаючий ролик (9), випускний ролик (10), фугувальний стіл (20), подаючий стіл (13) і вивідний стіл (14). 3. Підключіть систему вакуумного відсмоктування.
Викидач стружки заблокований.	1. Система відсмоктування (не постачається) не підключена. 2. Деревина занадто волога.	1. Підключіть систему вакуумного відсмоктування. 2. Використовуйте суху деревину



DE	Konformitätserklärung: Wir erklären Konformität gemäß EU-Richtlinie und Normen für Artikel	HR	IZJAVA O SUKLADNOSTI potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl
EN	Declaration of conformity: We declare conformity in accordance with the EU directive and standards for article	BS	IZJAVA O SUKLADNOSTI potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl
FR	Déclaration de conformité : Nous déclarons la conformité conformément aux directives et normes UE pour l'article	SR	DEKLARACIJA O USUGLAŠENOST potvrđuje sledeću usklađenost prema smernicama EZ i normama za artikal
IT	Dichiarazione di conformità: dichiariamo la conformità secondo la direttiva UE e le norme per l'articolo	TR	Uygunluk Deklarasyonu: AB direktifi ve ürün standartları uyarınca uygunluğunu beyan ederiz
DA	Overensstemmelseserklæring: Vi attesterer overensstemmelse iht. EU-direktiv samt standarder for artikel	RU	Заявление о соответствии товара: Настоящим удостоверяется, что следующие продукты соответствуют директивам и нормам ЕС
SV	Försäkran om överensstämmelse: Vi förklarar följande överensstämmelse enl. EU-direktiv och standarder för artikeln	ET	Vastavusdeklaratsioon: Tõendame toote vastavust EL direktiivile ja standarditele
CS	Prohlášení o shodě: Prohlašujeme shodu podle směrnice EU a norem pro výrobek	LV	Atbilstības deklarācija: Mēs apliecinām atbilstību ES direktīvai un standartiem tālāk minētajām precēm
SK	Vyhlasenie o zhode: Vyhlasujeme zhodu podľa smernice EÚ a noriem pre výrobok	LT	Atitikties deklaracija: deklaruojame, kad gaminy atitinka ES direktyvą ir standartus
NL	Conformiteitsverklaring: wij verklaren conformiteit conform EU-richtlijn en normen voor artikel	PL	Deklaracja Zgodności - deklarujemy zgodność wymienionego poniżej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy EU
ES	Declaración de conformidad: declaramos la conformidad a tenor de la directiva y normas de la UE para el artículo	BG	Декларация за съответствие: Ние декларираме съответствие на Директивите и нормите (ЕС) за изделия
FI	Standardinmukaisuustodistus: Me vakuutamme, että EU-direktiivin ja standardien vaatimukset täyttävät tuotteelle	UK	Декларація відповідності: ми заявляємо про відповідність згідно з Директивою ЄС та стандартами стосовно артикула
SL	IZJAVA O SKLADNOSTI potrjuje sledečo skladnost s smernico EU in standardi za izdelek	MK	Изјава за сообразност: Изјавуваме сообразност со регулативата и со нормите на ЕУ за артикли
HU	Konformitási nyilatkozat: Az EU-irányvonal és normák szerinti konformitást jelentjük ki a cikkhez	NO	Samsvarserklæring: Vi erklærer samsvar i henhold til EU-direktiv og standarder for artikkel
RO	Declarație de conformitate: Declaram conformitate conform directivei și normelor UE pentru articolul	IS	Samræmisýfirlýsing: Við útskrðum samræmi við EU-reglugerð og stöðlum fyrir vörutegund
EL	Δήλωση συμμόρφωσης: Δηλώνουμε συμμόρφωση σύμφωνα με Οδηγία Εε και πρότυπα για τα προϊόντα		
PT	Declaração de conformidade: Declaramos a conformidade de acordo com a diretiva CE e normas para o artigo		

Stationäre Hobelmaschine* TE-SP 330 (Einhell)

☐ 2014/29/EU	☒ 2006/42/EC
☐ 2005/32/EC_2009/125/EC	☒ Annex IV
☐ (EU)2015/1188	Notified Body: TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystraße 2D, 90431 Nürnberg (Notified Body No.: 0197)
☐ 2014/35/EU	Reg. No.: BM 50678355 0001
☐ 2006/28/EC	☐ 2000/14/EC_2005/88/EC
☒ 2014/30/EU	☐ Annex V
☐ 2014/32/EU	☐ Annex VI
☐ 2014/53/EU	Noise: measured L_{WA} = dB (A); guaranteed L_{WA} = dB (A)
☐ 2014/68/EU	P = KW; L/Ø = cm
☐ (EU)2016/426	Notified Body:
Notified Body:	☐ 2012/46/EU_(EU)2016/1628
☐ (EU)2016/425	Emission No.:
☒ 2011/65/EU_(EU)2015/863	

Standard references: EN 61029-1; EN 61029-2-3;
EN IEC 55014-1; EN IEC 55014-2; EN IEC 61000-3-2; EN IEC 61000-3-11

ISC GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar

Landau/Isar, den 21.05.2025

Andreas Weichselgartner/General-Manager

Jeff Dong/Product-Management

First CE: 23
Art.-No.: 44.199.25 I.-No.: 11019
Subject to change without notice

Archive-File/Record: NAPR035095
Documents registrar: Korbinian Wasmeier
Wiesenweg 22, D-94405 Landau/Isar

* EN Stationary planer · FR Raboteuse stationnaire · IT Pialla a filo e spessore · DA/NO Stationær hovelmaskine · SV Stationär hyvel · CS Stacionární hoblovka · SK Stacionárna hobľovačka · NL Stationaire schaafmachine · ES Cepilladora estacionaria · FI Oikotöschöylä · SL Stacionarni stroj za skobjanje · HU Stacionári gyalugép · RO Mașină de rindeluit staționară · EL Σταθερή ηλεκτρική πλύνη · PT Plana de mesa · HR/BS Stacionarna blanjilica · SR Stacionarno rende · PL Wyrówniarka · grubościówka · TR Tezgah Planı · RU Стационарный строгальный станок · ET Statsionaarne hõvelpink · LV Stacionārā ēvelmašīna · LT Stacionari obliavimo mašina · BG Абрихт · UK Стационарний токарний верстат · MK Статичен струг