



STAYER

- ES** Manual de instrucciones
- IT** Istruzioni d'uso
- GB** Operating instructions
- DE** Bedienungsanleitung
- FR** Instructions d'emploi
- P** Manual de instruções
- PL** Instrukcja obsługi

PRP6



Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com

www.grupostayer.com

trimmer guide, be sure to keep it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece.

CAUTION:

Since excessive cutting may cause overload of the motor or difficulty in controlling the tool, the depth of cut should not be more than 3 mm at a pass when cutting grooves. When you wish to cut grooves more than 3 mm deep, make several passes with progressively deeper bit settings

After-sales Service and Customer Assistance

Our after-sales service responds to your questions concerning maintenance and repair of your product as well as spare parts.

Our customer service representatives can answer your questions concerning possible applications and adjustment of products and accessories.

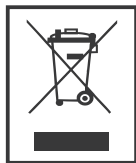
Stayer Ibérica S.A.

Area Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla 7
28320 Pinto, Madrid (Spain)

Disposal

The machine, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

Do not dispose of power tools into household waste!

Only for EC countries:

According the European Guideline 2002/96/EC for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national right, power tools that are no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner

EC Declaration of Conformity

The undersigned:

STAYER IBERICA, S.A.

Whit address at:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFIES

That the machine:

Type:

TRIMMER ROUTER

Model:

PRP6

We declare under our sole responsibility that the product described under "Technical Data" is

in conformity with the following standards or standardization documents: EN 60745 according to the provisions of the directives 2004/108/EC, 2006/42/EC.

Signed: Ramiro de la Fuente
Director General



CE  RoHS

January, 2020

PRP6		
Nennaufnahme	W	430
Leerlaufdrehzahl	min ⁻¹	26.000
Spannzangen	mm	6
Bohrtiefe	mm	0-30
Gewicht	Kg	1.6

Vorgesehene Verwendung

Die Maschine ist für Glattschneiden und Profilverfräsen von Holz, Kunststoff und ähnlichen Materialien vorgesehen.

Netzanschluß

Die Maschine darf nur an die auf dem Typenschild angegebene Netzspannung angeschlossen werden und arbeitet nur mit Einphasen- Wechselspannung. Sie ist entsprechend den Europäischen Richtlinien doppelt schutzisoliert und kann daher auch an Steckdosen ohne Erdanschluß betrieben werden.

Sicherheitshinweise

Lesen und beachten Sie diese Hinweise, bevor Sie das Gerät benutzen.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

- Halten Sie das Werkzeug nur an den isolierten Griffflächen, wenn Sie Arbeiten ausführen, bei denen die Gefahr besteht, dass verborgene Kabel oder das eigene Kabel angebohrt werden. Bei Kontakt mit einem stromführenden Kabel werden die freiliegenden Metallteile des Werkzeugs ebenfalls stromführend, so dass der Benutzer einen elektrischen Schlag erleiden kann.
- Tragen Sie bei längerem Arbeiten mit der Fräse einen Gehörschutz.
- Behandeln Sie den Fräser sorgfältig.
- Überprüfen Sie den Fräser vor Gebrauch sorgfältig auf Risse oder Beschädigung. Tauschen Sie gerissene oder beschädigte Fräser sofort aus.
- Achten Sie auf eventuell vorhandene Nägel oder Fremdkörper. Das Werkstück vor Beginn der Arbeit auf Fremdkörper untersuchen und diese gegebenenfalls entfernen.
- Halten Sie die Fräse mit beiden Händen gut fest.
- Halten Sie die Hände von den sich bewegenden Teilen der Maschine fern.
- Das Gerät nicht einschalten, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
- Vor dem Ansetzen auf das zu bearbeitende Werkstück, die Fräse einige Zeit ohne Last laufen lassen. Wird ein Vibrieren oder unrunder Lauf festgestellt, prüfen Sie, ob der Fräser sachgemäß eingesetzt wurde oder beschädigt ist.
- Achten Sie auf Drehrichtung und Vorschubrichtung.
- Die Maschine nicht im eingeschalteten Zustand aus der Hand legen. Die Benutzung ist nur in handgehaltener Weise vorgesehen.
- Die Fräse erst dann vom Werkstück abnehmen, nachdem die Maschine abgeschaltet wurde und der Fräser zum Stillstand gekommen ist.
- Berühren Sie den Fräser nicht unmittelbar nach dem Gebrauch; da er sehr heiß ist und Hautverbrennungen verursachen kann.
- Führen Sie das Stromversorgungskabel stets nach hinten vom Werkzeug weg.

15. Die Kunststoffteile der Maschine nicht mit Lösungsmitteln, Benzin oder Öl in Kontakt bringen. Risse oder Versprödung können dadurch verursacht werden.

16. Machen Sie auf die Notwendigkeit aufmerksam, Fräser mit korrektem Schaftdurchmesser zu verwenden, die für die Drehzahl der Maschine geeignet sind

BEWAHREN SIE DIESE HINWEISE SORGFÄLTIG AUF

BEDIENUNGSHINWEISE

Montage bzw. Demontage von Fräsern

Wichtig: Vor der Montage oder Demontage der Fräser stets sicherstellen, daß die Maschine abgeschaltet und der Netzstecker gezogen ist.

Zum Installieren der Fräse blockieren Sie zuerst die Spindel, indem Sie den schwarzen Druckknopf neben der Spindel drücken. Lösen Sie die Halteschraube der Spindel mit dem mitgelieferten Schlüssel, um Halteklammer der Fräse freizugeben. Entfernen Sie die Fräse, falls diese eingesetzt ist. Setzen Sie die zu installierende Fräse ein, und ziehen Sie die Haltemutter gut fest.

VORSICHT:

- Ziehen Sie die Spannzangenmutter nicht ohne eingesetzten Fräser an. Dies kann zum Bruch des Spannkegels führen.
- Nur die mitgelieferten Einmaulschlüssel

Justieren der Schnitttiefe

Verwenden Sie die schwarze Mikrometerschraube mit dem gerändelten Knauf, die sich neben der Tiefenskala 0-30mm befindet- Benutzen Sie die Mutter mit dem gerändelten runden Rand der Mikrometerschraube, um die Stellung festzusetzen. Mit dieser Justierung können Sie Arbeit mit Eintauchen der Fräse von einem Anfang ohne Kontakt mit dem Werkstück durchführen, so dass der Kontakt hergestellt wird, wenn der Körper der Fräse nach unten gedrückt wird. Um den Bohrkopf in permanenter Tiefe zu halten, ziehen Sie die beiden Knäufe fest, die sich neben den beiden glänzenden vernickelten Senkachsen der Maschine befinden.

Schalterfunktion

VORSICHT:

Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen der Maschine an das Stromnetz stets, dass die Maschine ausgeschaltet ist.

Drücken Sie zum Anlassen der Maschine auf den Ein/Aus Schalter. Lassen Sie den Schalter los, um sie abzustellen.

Die mit elektronischer Funktion ausgestattete Maschine ist dank der folgenden Eigenschaften einfach zu benutzen.

Bedienung

- Die Fräse auf das zu bearbeitende Werkstück setzen, ohne das der Fräser das Werkstück berührt. Die Fräse einschalten und warten, bis die Maschine die volle Dreh-

zahl erreicht hat. Die Fräse auf der Oberfläche des Werkstücks vorwärts schieben, dabei den Frästisch rechtwinklig zum Werkstück führen.

- Bei der Bearbeitung von Kanten muß sich das Werkstück, in Vorschubrichtung gesehen, rechts vom Fräser befinden.

HINWEIS:

- Zu hoher Vorschub (Spanabnahme) vermindert die Bearbeitungsqualität und überlastet Motor bzw. Fräswerkzeug. Zu geringer Vorschub kann zu Brandmarken am Werkstück und ungenauem Arbeitsergebnis führen. Die richtige Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig vom Werkstoff, Fräserdurchmesser und Frästiefe; eine Probefräsung an einem gleichwertigen Abfallstück ist vor dem endgültigen Arbeitsgang zu empfehlen, um Fräseinstellung und -qualität zu kontrollieren.

- Verwenden Sie die Maschine mit rechts (in Vorschubrichtung gesehen) montierten Winkelanschlag, Parallelanschlag oder Rollenführung.

VORSICHT:

Fräsen mit hohem Materialabtrag kann zu einer Überlastung des Motors führen und die Handhabung der Fräse erschweren. Die Frästiefe beim Nutfräsen sollte bei einem Arbeitsgang nicht mehr als 3 mm betragen; bei höheren Frästiefen sollte in zwei oder drei Arbeitsgängen mit zunehmend tieferer Fräseinstellung gefräst werden.

Kundendienst und Kundenberatung

Der Kundendienst beantwortet Ihre Fragen zu Reparatur und Wartung Ihres Produkts sowie zu Ersatzteilen

Stayer Ibérica S.A.

Área Empresarial de Andalucía - Sector 1,
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain.

Entsorgung

Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Nur für EU-Länder:



Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Konformitätserklärung

Die Unterzeichnete: STAYER IBERICA, S.A.

Mit Anschrift:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30

BESCHEINIGT

dass die Maschine::

Typ:

OBERFRÄSE

Modell:

PRP6

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ beschriebene Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN 60745 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 2004/108/EG, 2006/42/EG.

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General

CE  ROHS

Januar 2020

PRP6		
<i>Puissance</i>	W	430
<i>Tours à vide</i>	min ⁻¹	26.000
<i>Pince</i>	mm	6
<i>Profondeur de forage</i>	mm	0-30
<i>Poids</i>	Kg	1.6

Utilisations

L'outil est conçu pour l'affleurage et le profilage du bois, du plastique et autres matériaux similaires

Alimentation

L'outil ne devra être raccordé qu'à une alimentation de la même tension que celle qui figure sur la plaque signalétique, et il ne pourra fonctionner que sur un courant secteur monophasé. Réalisé avec une double isolation, il est conforme à la réglementation européenne et peut de ce fait être alimenté sans mise à la terre.

Consignes de sécurité

Pour votre propre sécurité, reportez-vous aux consignes de sécurité qui accompagnent l'outil.

CONSIGNES DE SECURITE SUPPLEMENTAIRES

1. Saisissez l'outil par ses surfaces de poigne isolées lorsque vous effectuez une opération au cours de laquelle l'outil tranchant peut entrer en contact avec des fils cachés ou avec son propre cordon. Le contact avec un fil sous tension mettra les parties métalliques exposées de l'outil sous tension, causant ainsi un choc électrique chez l'utilisateur.
2. Portez une protection d'oreilles quand vous devez travailler longuement.
3. Maniez les fraises avec soin.
4. Avant de travailler, vérifiez soigneusement que les fraises ne sont ni fêlées ni endommagées ; si tel est le cas, remplacez-les immédiatement.
5. Attention aux clous. Avant d'utiliser l'outil, inspectez la pièce et retirez-les tous.
6. Tenez fermement votre outil.
7. Gardez les mains éloignées des pièces en mouvement.
8. Assurez-vous que la fraise ne touche pas la pièce à travailler avant que le contact ne soit mis.
9. Avant de commencer à travailler, laissez tourner l'outil à vide un instant ; assurez-vous qu'il n'y a ni vibration ni ballonnement, ce qui indiquerait une fraise mal fixée.
10. Vérifiez toujours le sens de rotation de la fraise et le sens de déplacement de l'outil.
11. Ne laissez pas tourner l'outil non tenu. Ne le mettez en marche qu'une fois bien en mains.
12. Avant de retirer l'outil de la pièce à travailler, coupez toujours le contact et attendez que la fraise soit complètement arrêtée.
13. Ne touchez pas la fraise immédiatement après son arrêt ; elle peut être extrêmement chaude et pourrait vous brûler.
14. Faites toujours courir le cordon d'alimentation à l'écart de l'outil, vers l'arrière.
15. Veillez à maintenir le bâti-support à l'écart des diluants, des hydrocarbures et des huiles : le contact avec ces produits peut provoquer des fissures ou des déformations.

16. Attirez l'attention sur la nécessité d'utiliser des fraises ayant le diamètre de queue voulu et adaptées à la vitesse de l'outil.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.

MODE D'EMPLOI

Pose et dépose de la fraise

Important :

Assurez-vous toujours que l'outil est débranché et le contact coupé avant d'installer ou de retirer votre fraise.

Pour monter la fraise de la machine il faut d'abord bloquer le vis broche en appuyant sur le poussoir noir proche de vis broche, desserrer l'écrou de rétention de la fraise avec la clé fournie pour libérer la pince de fixation de la fraise. Retirer la fraise insérée. Introduire au fond la fraise à Monter et appuyer fermement l'écrou de rétention.

ATTENTION :

- Ne serrez pas l'écrou de mandrin sans y avoir inséré une fraise ; vous risqueriez de briser le mandrin.
- N'utilisez que les clés fournies avec l'outil.

Réglage de la profondeur de coupe

Utiliser le vis micrométrique noir avec pommeau moleté qui se trouve proche de l'échelle de profondeur 0-30 mm. Utiliser l'écrou de bord rond moleté du vis micrométrique pour fixer la position. Avec cet ajustement vous pouvez effectuer le travail avec immersion de la fraise depuis un début sans contact avec la pièce de travail de manière que le contact sera établi en poussant vers le bas le corps de l'affleureuse.

Pour maintenir la fraise avec profondeur permanent appuyer les deux pommeaux qui se trouvent dans les deux axes nickelés brillants de la baisse de la machine

Action de l'interrupteur

ATTENTION :

Avant de brancher l'outil, assurez-vous toujours que l'interrupteur se trouve en position hors tension.

Pour allumer la machine, appuyer dans l'interrupteur Marche-Arrêt. Pour arrêter relâcher l'interrupteur.

L'outil, est équipé en fonction électronique, il est facile d'utiliser grâce aux caractéristiques suivantes

Affleurage

• Poser l'embase de l'outil sur la pièce à travailler sans que la fraise touche quoi que ce soit. Mettez ensuite le contact et attendez que la fraise ait atteint sa pleine vitesse. Déplacez l'outil vers l'avant sur la surface de la pièce à travailler, en maintenant l'embase bien à plat et en progressant doucement jusqu'à l'extrémité du tracé.

• Pour l'affleurage de bord, la surface de la pièce à travailler doit se trouver sur la gauche de la fraise dans le sens de progression.

NOTE:

• Si vous déplacez trop rapidement l'outil vers l'avant, votre entaille risque d'être inégale et vous pouvez endommager la fraise ou le moteur. Si vous le déplacez trop lentement, vous pouvez brûler ou détériorer l'entaille. La vitesse correcte dépend de la dimension de la fraise, de la nature de la pièce à tailler et de la profondeur de coupe. Avant de commencer, nous vous conseillons donc de faire un essai sur une chute ; cela vous montrera l'allure exacte qu'aura votre entaille et vous permettra de bien vérifier les dimensions de celle-ci.

• Lorsque vous vous servez du support d'affleurage horizontal, du guide parallèle ou du guide à affleurer, veillez à bien l'installer du côté droit de l'outil dans le sens de la progression. Vous pourrez ainsi le maintenir parfaitement contre la pièce que vous taillez.

ATTENTION:

Une taille trop profonde risque de forcer le moteur ou de rendre difficile le contrôle de l'outil ; quand vous rainez, limitez donc votre profondeur de taille à 3 mm par passage. Pour des rainures d'une profondeur supérieure, opérez en plusieurs passages et en approfondissant progressivement.

Service Après-Vente et Assistance Des Clients

Notre Service Après-Vente répond à vos questions concernant la réparation et l'entretien de votre produit et les pièces de rechange.

Stayer Ibérica S.A.

Área Empresarial de Andalucía - Sector 1,
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain

Elimination des déchets

Les outils électroportatifs, ainsi que leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.

Ne jetez pas les outils électroportatifs avec les ordures ménagères !

Seulement pour les pays de l'Union Européenne:

Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa mise en vigueur conformément aux législations nationales, les outils électroportatifs dont on ne peut plus se servir doivent être isolés et suivre une voie de recyclage appropriée.

Déclaration de conformité

Le soussigné: **STAYER IBERICA, S.A.**

dont l'adresse est:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFIE

Que les machines:

Type:

DÉFONCEUSE DROITE

Modèle:

PRP6

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que le produit décrit sous « Caractéristiques techniques » est en conformité avec les normes ou documents normatifs suivants: EN 60745 conformément aux termes des réglementations en vigueur 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General

CE  R&HS

Janvier 2020

PRP6		
Potência	W	430
Rotação em vazio	min ⁻¹	26.000
Pinça	mm	6
Profundidade de perfuração	mm	0-30
Peso	Kg	1.6

Utilização pretendida

A ferramenta foi concebida para recortes nivelados e perfilação de madeira, plásticos e materiais semelhantes

Alimentação

A ferramenta só deve ser ligada a uma fonte de alimentação com a mesma voltagem da indicada na placa de características, e só funciona com alimentação CA monofásica. Tem um sistema de isolamento duplo de acordo com as normas europeias e pode, por isso, utilizar tomadas sem ligação à terra.

Conselhos de segurança

Para sua segurança, leia as instruções anexas.

REGRAS DE SEGURANÇA ADICIONAIS

1. Pegue na ferramenta pelas superfícies isoladas quando executar uma operação em que a ferramenta de corte pode entrar em contacto com fios escondidos ou com o seu próprio cabo. O contacto com um fio "vivo" pode tornar "vivas" as partes metálicas e originar um choque eléctrico no operador.
2. Utilize protectores para os ouvidos durante trabalhos prolongados.
3. Tenha muito cuidado quando manusear as fresas.
4. Antes da operação inspeccione cuidadosa a fresa para detectar qualquer defeito ou fissura. Substitua-a imediatamente se tiver defeitos ou fissuras.
5. Não corte pregos. Antes da operação inspeccione a superfície de trabalho e retire os pregos que possam existir.
6. Segure na ferramenta com firmeza.
7. Mantenha as mãos afastadas das peças em rotação.
8. Certifique-se de que a fresa não está em contacto com a superfície de trabalho antes de ligar o interruptor.
9. Antes de utilizar a ferramenta na superfície de trabalho, deixe-a funcionar durante alguns momentos. Observe se se produzem vibrações ou ressonâncias que possam indicar uma montagem incorrecta ou defeito da fresa.
10. Verifique com cuidado o sentido de rotação da fresa e o sentido do corte.
11. Não deixe a ferramenta a funcionar sózinha. Trabalhe com ela apenas quando puder segurá-la com as mãos.
12. Antes de retirar a ferramenta da superfície de trabalho, desligue-a sempre e aguarde que a fresa esteja completamente parada.
13. Não toque na fresa imediatamente depois da operação porque pode estar muito quente e causar queimaduras.
14. Afaste sempre o cabo de alimentação da ferramenta, colocando-o para trás.
15. Tenha cuidado para não deixar cair diluente, gasolina, óleo ou qualquer material semelhante na base da ferramenta. Pode causar fendas na base da ferramenta.

16. Preste atenção à necessidade de utilizar fresas com o diâmetro de encaixe correcto e adequados à velocidade da ferramenta.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES. INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

Instalação e extracção da fresa para recortes

Importante:

Certifique-se sempre de que a ferramenta está desligada e com a ficha retirada da tomada antes de instalar ou extrair a fresa.

Para instalar o cortador, primeiro bloqueie o eixo pressionando o botão preto ao lado do fuso. Solte a porca de retenção do cortador com a chave fornecida para soltar o grampo do cortador. Remova o cortador sem um inserido. Insira o cortador a ser instalado totalmente e aperte a porca de retenção com firmeza

PRECAUÇÃO:

- Não aperte a porca da pinça sem ter introduzido uma fresa, pois pode danificá-la.
- Utilize só as chaves fornecidas com a ferramenta.

Ajuste da profundidade de corte

Use o parafuso micrométrico preto com botão recartilhado localizado próximo à escala de profundidade de 0 a 30 mm. Use a porca de borda redonda serrilhada do parafuso micrométrico para fixar a posição. Com esta configuração, você pode trabalhar com a imersão do cortador desde o início sem contato com a peça de trabalho, para que o contato seja estabelecido empurrando para baixo o corpo do roteador.

Para deixar a broca com profundidade permanente, aperte os dois botões nos dois eixos niquelados da máquina.

Acção do interruptor

PRECAUÇÃO

Antes de ligar a ferramenta à corrente, certifique-se sempre de que a ferramenta está desligada.

Para ligar a máquina, pressione o botão liga / desliga. Para pará-lo, pare de pressionar o interruptor.

A ferramenta, equipada com função eletrônica, é fácil de usar graças aos seguintes recursos.

Operação

- Coloque a base da ferramenta na peça a ser cortada sem que a fresa faça contacto com a peça de trabalho. Em seguida ligue a ferramenta e espere até que a fresa atinja a velocidade máxima. Movimente a ferramenta sobre a superfície de trabalho, mantendo a base da ferramenta nivelada e avançando devagar até que o corte esteja feito.
- Quando efectuar cortes de cantos, a superfície de trabalho deve ficar do lado esquerdo da fresa no sentido do corte.

NOTA:

- Se movimentar a ferramenta com demasiada rapidez poderá causar um corte defeituoso, danificar a fresa ou motor. Se movimentar a ferramenta muito lentamente po-

derá queimar e danificar a superfície de trabalho. A velocidade correcta dependerá da medida da fresa, do tipo de superfície de trabalho e da profundidade de corte. Antes da operação final, é aconselhável efectuar uma experiência noutra superfície. Poderá assim verificar como sairá o corte e permitir-lhe-à certificar-se das dimensões.

- Quando utilizar a sapata, a guia recta ou a guia para recortes, certifique-se de que a mantém no lado direito no sentido do corte. Isto ajudará a mantê-la nivelada com o lado da superfície de trabalho.

PRECAUÇÃO:

Dado que excessiva operação de corte pode causar sobrecarga do motor ou dificuldade em controlar a ferramenta, a profundidade de corte não deve ser mais do que 3 mm por passagem quando abrir rasgos. Quando deseja abrir rasgos com mais de 3 mm de profundidade, faça várias passagens com regulação progressivamente mais profunda da fresa.

Serviço pós-venda e assistência ao cliente

O serviço pós-venda responde às suas perguntas a respeito de serviços de reparação e de manutenção do seu produto, assim como das peças sobressalentes.

A nossa equipa de consultores esclarece com prazer todas as suas dúvidas a respeito da compra, aplicação e ajuste dos produtos e acessórios.

Stayer Ibérica S.A.

Área Empresarial de Andalucía - Sector 1,
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain.

Eliminação

Ferramentas eléctricas, acessórios e embalagens devem ser enviados a uma reciclagem ecológica de matérias primas.

Não deitar ferramentas eléctricas no lixo doméstico!

Sólo para los países de la UE:



De acordo com a directiva europeia 2002/96/CE para aparelhos eléctricos e electrónicos velhos, e com as respectivas realizações nas leis nacionais, as ferramentas eléctricas que não servem mais para a utilização, devem ser enviadas separadamente a uma reciclagem ecológica.

Declaração de conformidade

O que subscreve: STAYER IBERICA, S.A.

Com endereço:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30

CERTIFICA

Que as máquinas:

Tipo:

TUPIA VER TICAI

Modelo:

PRP6

Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que o produto descrito em "Dados técnicos" cumpre as seguintes normas ou documentos normativos: EN 60745 conforme as disposições das directivas 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Fdo.: Ramiro de la Fuente

Director General

CE  RÖHS

Janeiro 2020

PRP6		
<i>Pobór mocy</i>	W	430
<i>Obroty bez obciążenia</i>	min ⁻¹	26.000
<i>Tuleja zaciskowa</i>	mm	6
<i>Głębokość frezowania</i>	mm	0-30
<i>Waga</i>	Kg	1.6

Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem

Omawiane narzędzie jest przeznaczone do przycinania (wyrównywania) i kształtowania drewna, tworzyw sztucznych i tym podobnych materiałów.

Zasilanie

Narzędzie może być podłączone wyłącznie do źródła zasilania o napięciu zgodnym z wartością podaną na tabliczce znamionowej i pracować przy jednofazowym zasilaniu prądem zmiennym. Urządzenie jest podwójnie izolowane zgodnie z normami europejskimi, a tym samym może być zasilane również z gniazdek bez przewodu uziemiającego.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Dla własnego bezpieczeństwa użytkownik powinien zapoznać się z załączonymi instrukcjami.

DODATKOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Podczas wykonywania czynności, przy których nóż może zetknąć się z ukrytym oprzewodowaniem lub własnym przewodem przyłączeniowym, maszynę należy trzymać za izolowane uchwyty. Wskutek kontaktu z przewodem pod napięciem odsłonięte metalowe elementy narzędzia mogą spowodować porażenie operatora.
- Podczas długotrwałego użytkowania urządzenia należy zakładać środki ochrony słuchu.
- Z nożami należy postępować bardzo ostrożnie.
- Przed rozpoczęciem pracy należy dokładnie sprawdzić, czy nóż nie jest pęknięty lub uszkodzony i w miarę potrzeby bezzwłocznie wymienić.
- Nie wolno ciąć gwoździ. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy przedmiot obrabiany nie zawiera gwoździ. Jeżeli tak, usunąć wszystkie.
- Maszynę należy mocno chwycić.
- Trzymać ręce z dala od wirujących części.
- Przed uruchomieniem urządzenia sprawdzić, czy nóż nie styka się z przedmiotem obrabianym.
- Przed rozpoczęciem obróbki przedmiotu na krótko uruchomić maszynę.
- Obserwować, czy nie występują drgania lub bicie osiowe, które wskazywałyby na nieprawidłowo zainstalowany nóż.
- Należy uważać na kierunek obrotu noża i kierunek przesuwu.
- Nie puszczać włączonego narzędzia. Urządzenie powinno pracować wyłącznie w rękach.
- Po wyłączeniu urządzenia przed wyjęciem noża z przedmiotu obrabianego należy odczekać do jego całkowitego zatrzymania się.
- Nie dotykać noża zaraz po zakończeniu pracy, gdyż może być bardzo nagrany i spowodować oparzenia skóry.
- Zawsze układać kabel zasilający od urządzenia w tył.
- Nie smarować podstawy urządzenia rozcieńczalnikiem, benzyną, olejem i tym podobnymi substancjami. Mogą

one spowodować pęknięcia.

16. Należy zwracać uwagę na stosowanie noży o właściwej średnicy trzonu, dobranych odpowiednio do prędkości obrotowej narzędzia.

ZACHOWAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE EKSPLOATACJI

Montaż i demontaż noża frezarki

Ważne:

Przed montażem i demontażem noża należy sprawdzić, czy urządzenie jest odłączone od źródła zasilania.

Aby zainstalować nóż, najpierw zablokuj wrzeciono, naciskając czarny przycisk obok wrzeciona. Poluzuj nakrętkę mocującą noża za pomocą dostarczonego klucza, aby zwolnić zacisk nożowy. Wyjmij frez, jeśli został włożony. Włóż odcinacz, który ma być całkowicie zainstalowany, i mocno dokręć nakrętkę.

UWAGA:

- Nie dokręcać nakrętki tulei zaciskowej przed włożeniem noża, gdyż spowoduje to pęknięcie stożka.
- Stosować wyłącznie klucze dostarczone wraz z narzędziem.

Dostosowanie głębokości skrawania

Użyj czarnej śruby mikrometrycznej z pokrętkiem radełkowanym, która znajduje się obok skali głębokości 0-30 mm. Użyj radełkowanej okrągłej nakrętki śruby mikrometrycznej, aby ustalić położenie. Przy tym ustawieniu można wykonywać prace od zanurzenia noża od początku bez kontaktu z obrabianym przedmiotem, tak że kontakt zostanie nawiązany poprzez naciśnięcie korpusu routera.

Aby opuścić wiertło z trwałą głębokością, dokręć dwa pokrętki na dwóch jasnych, niklowanych wałkach maszyny.

Działanie wyłącznika

UWAGA:

Przed podłączeniem narzędzia do źródła zasilania należy sprawdzić, czy jest wyłączone.

Aby włączyć urządzenie, naciśnij włącznik / wyłącznik. Aby zatrzymać, przestań naciskać przełącznik.

Narzędzie wyposażone w funkcję elektroniczną jest łatwe w użyciu dzięki następującym cechom.

Praca

- Ustawić podstawę urządzenia na przedmiocie przeznaczonym do obróbki w taki sposób, aby nie było kontaktu z nożem. Następnie włączyć narzędzie i zaczekać do osiągnięcia pełnej prędkości roboczej. Przesunąć nóż do przodu nad powierzchnię przedmiotu obrabianego, utrzymując płynny ruch podstawy do czasu zakończenia cięcia.
- Podczas skrawania krawędzi powierzchnia przedmiotu obrabianego powinna znajdować się po lewej stronie noża, patrząc w kierunku przesuwu.

UWAGA:

• Zbyt szybki przesuw noża do przodu może skutkować słabą jakością cięcia albo uszkodzeniem noża lub silnika. Zbyt wolny ruch noża może spowodować jego spalenie i uszkodzenie. Właściwe tempo posuwu będzie zależało od wielkości noża, rodzaju przedmiotu obrabianego i głębokości cięcia. Przed wykonaniem cięcia przedmiotu obrabianego zaleca się przeprowadzenie cięcia próbnego na kawałku drewna. Pokaże to dokładny wygląd cięcia i umożliwi sprawdzenie wymiarów.

• Podczas używania stopki przycinarki, prowadnicy prostej lub prowadnicy przycinarki należy pamiętać, aby elementy te znajdowały się po prawej stronie, patrząc w kierunku przesuwu. Pozwoli to na utrzymanie ich równo z boczną powierzchnią przedmiotu obrabianego.

OSTRZEŻENIE:

Ponieważ zbyt głębokie cięcie może spowodować przeciążenie silnika lub trudności w sterowaniu nożem, podczas wycinania rowków głębokość cięcia nie powinna przekraczać 3 mm przy jednym przejściu. W przypadku konieczności wycięcia rowków o większej głębokości należy wykonać kilka przejść o coraz głębszym ustawieniu noża.

KONSERWACJA I OBSŁUGA**OSTRZEŻENIE:**

Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac należy sprawdzić, czy narzędzie jest odłączone od źródła zasilania.

Aby zapewnić **BEZPIECZEŃSTWO** i **NIEZAWODNOŚĆ** urządzenia, wszelkie naprawy oraz czynności konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane w autoryzowanych punktach obsługi lub w Fabrycznym Centrum Obsługi Stayer, zawsze przy użyciu oryginalnych części zamiennych Stayer.

Stayer Ibérica S.A.

Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla 7
28320 Pinto, Madryt (Hiszpania)

OCHRONA ŚRODOWISKA

Elementy maszyny, akcesoria i opakowanie należy poddać segregacji i przyjaznemu dla środowiska recyklingowi. Elektronarzędzi nie wolno wyrzucać z odpadami domowymi!

Tylko dla krajów WE:

Zgodnie z treścią Dyrektywy nr 2002/96/WE Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz jej wdrożenia jako prawa krajowego, elektronarzędzia nie nadające się do dalszej eksploatacji należy gromadzić oddzielnie i likwidować w sposób właściwy dla środowiska naturalnego.

DOKUMENT PRZEDSTAWIAJĄCY TREŚĆ DEKLARACJI ZGODNOŚCI

Niniejszym deklarujemy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób Frezarka krawędziowa PR6 spełnia wymagania następujących norm lub dokumentów normalizacyjnych: 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC, zgodnie z postanowieniami dyrektyw UNE-EN 60745-1:2010/A11:2011, UNE-EN 60745-2-17:2011, EN 61000-3-2:2006, EN61000-3-3:1995+A1:2001+A2:2005.

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez producenta:

Stayer Iberica S.A.

Area Empresarial De Andalucía, Sierra De Cazorla, 7, 28320 Pinto, Madrid – Spain.

Niżej podpisany jest odpowiedzialny za przygotowanie dokumentacji technicznej i składa tę deklarację w imieniu Stayer Iberica S.A.

CE  R6HS

Ramiro de la Fuente Muela,
Dyrektor generalny Stayer Iberica S.A.
Pinto, Madryt, 01.2020r.

Dystrybutorem producenta w Polsce jest:
Północna Grupa Narzędziowa Sp. z o.o.,
14-100 Ostróda, ul. Hurtowa

Umieszczone na urządzeniu symbole oznaczają:

Należy przeczytać wszystkie wskazówki i przepisy.



Używaj ochraniaczy słuchu.



Używaj okularów ochronnych.



Używaj maski przeciwpyłowej.



STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com



www.grupostayer.com