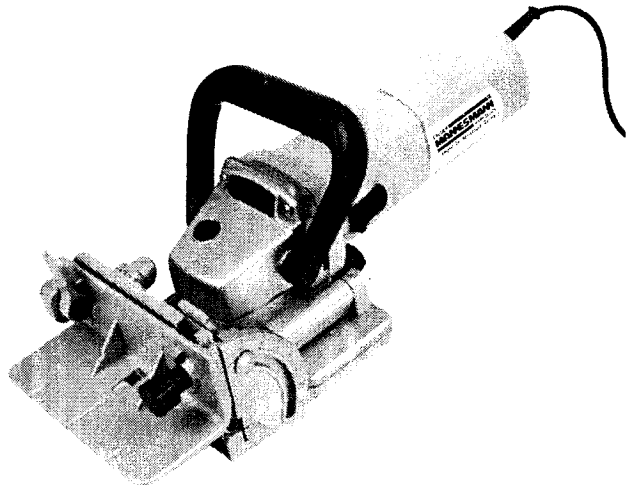


BRÜDER

MANESMANN

WERKZEUGE



D Bedienungsanleitung
Flachdübel-Fräse

GB Instruction-manual
Biscuit Jointer

Art.-No. 12862

Flachdübel-Fräse Art.-No. 12862

CE Dieses Gerät ist funkenstört gemäß
EN 55014 und EN 61000

BEDIENUNGSANLEITUNG

Vor dem Gebrauch von Elektrowerkzeugen sind die beiliegenden Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen und zu beachten.

Die Flachdübelfräse wird eingesetzt zum Fräsen von Nuten für Flachdübelverbindungen in Massivholz, Spanplatten, Sperrholz und Faserplatten.

Zusätzliche Sicherheitshinweise für Flachdübel-fräsen

- Tragen Sie bei der Arbeit immer eine Schutzbrille.
- Vor allen Arbeiten an der Maschine ist grundsätzlich der Netzstecker zu ziehen.
- Schließen Sie die Maschine nur in ausgeschaltetem Zustand ans Stromnetz an.
- Führen Sie das Netzkabel immer nach hinten von der Maschine weg und lassen Sie es nicht in den Arbeitsbereich des Fräasers gelangen.
- Verwenden Sie ausschließlich einwandfreie und fachmännisch geschliffene Fräser.
- Entfernen Sie Späne und Splitter keinesfalls bei laufender Maschine.
- Spannen Sie Ihre Werkstücke mit Schraubzwingen fest.
- Halten und führen Sie die Maschine immer mit beiden Händen an den vorgesehenen Handgriffen.
- Der Fräser darf nach dem Ausschalten der Maschine nicht abgebremst werden.
- Grundplatte niemals festklemmen. Achten Sie auf leichtgängiges Bewegen der Grundplatte.
- Arbeiten Sie immer mit angesetztem Staubfangsack oder angeschlossener Absaugvorrichtung.

Beschreibung

1. Betriebsschalter
2. Handgriff
3. Spindelarretierung
4. Grundplatte
5. höhenverstellbarer Schwenkanschiag
6. Höheneinstell-Skala
7. Einstellknopf für Höhenverstellung
8. Klemmhebel für Höhenverstellung
9. Winkelskala
10. Klemmhebel für Winklereinstellung
11. Revolver-Tiefenanschlag für Frästiefen-Einstellung
12. Späneauswurf
13. Staubfangsack
14. Verschlusschraube des Fräsergehäuses

Technische Daten

Spannung	230 V~ / 50 Hz
Leistung	900 W
Leerlaufdrehzahl	11.000 min ⁻¹
max. Nuttiefe	18 mm
Nutbreite	3,5 mm
Schwenkbereich	0-90°
Fräserdurchmesser	100 mm
Bohrung	22 mm
Schalldruckpegel (LPA)	89,3 dB(A)
Schalleistungspegel (LWA)	102,3 dB(A)
Vibration	2,5 m/sec ²
(gemäß EN 50144/13)	
Schutzklasse	II / III

Bei Gebrauch unbedingt entsprechenden geprüften Gehörschutz tragen!

Empfohlene Nennbetriebsdauer: ca. 20 Minuten bei Dauerbelastung
Ruhepause nach Dauerbetrieb: ca. 5-10 Minuten

Wahl der Dübelgrößen

Die Größe der zu verwendenden Flachdübel ist von der Materialstärke der zu verarbeitenden Platten abhängig.
Bei Materialstärken über 25mm sind zwei Flachdübel übereinander zu verwenden. Die gebräuchlichsten Größen von Flachdübeln sind in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt. Die Frästiefe richtet sich nach der Größe der verwendeten Flachdübel.

Mat dicke	Größe	Abmessung	Frästiefe
8 - 12 mm	0	47x15x4 mm	8,0 mm
12 - 15 mm	10	53x19x4 mm	10,0 mm
>15 mm	20	56x23x4 mm	12,3 mm

Einstellen der Frästiefe

Der Revolver-Tiefenanschlag ist in insgesamt sechs Stufen verstellbar und gekennzeichnet. Die Markierungen "S", "D" und "MAX" bestimmen die erforderlichen Frästiefen für die weniger üblichen Dübelgrößen "Simplex", "Duplex" und "MAX". Über die Einstellschraube ist der Revolver-Anschlag einmal auf der Einstellung "0" zu justieren, sodass sich eine Frästiefe von 8,0 mm ergibt. Alle weiteren Frästiefen ergeben sich durch Einrasten des Revolveranschlags in den verschiedenen Positionen.

Justieren der Frästiefe

- Nehmen Sie die Justierung der Frästiefe nur bei gezogenem Netzstecker vor!
- Stellen Sie den Revolveranschlag auf Position "0" ein und arretieren Sie den Schwenkanschlag auf "90°".
- Drücken Sie das Motorteil von Hand bis zum Anschlag nach vorn und verdrehen Sie den Fräser, bis ein Schneidzahn den vordersten Punkt erreicht hat.
- Messen Sie den Abstand von der Grundplattenkante bis zur Spitze des Schneidzahns; der Abstand muss 8 mm betragen.
- Um die Frästiefe zu korrigieren, lösen Sie zunächst die Kontermutter des Gewindestiftes und verdrehen den Gewindestift entsprechend. Nach korrekter Einstellung Kontermutter wieder festziehen.

Einstellen der Frästiefe

- Der Revolveranschlag ist mit Markierungen entsprechend den Dübelgrößen 0, 10, 20, S, D und Max versehen.
- Drehen Sie den Revolveranschlag, bis die erforderliche Markierung neben dem Pfeil auf der Oberseite einrastet.
- Durch die Abstufungen auf dem Revolveranschlag ergibt sich automatisch die richtige Frästiefe.

Einstellen des Fräswinkels

- Lösen Sie den Klemmhebel für die Winkelein- stellung.
- Stellen Sie den Schwenkanschlag nach der Skala auf den gewünschten Winkel ein.
- Stellen Sie den Klemmhebel wieder fest.

Einstellen der Materialstärke

Um die Nuten bei verschiedenen Materialstärken mit zu fräsen, ist vor Arbeitsbeginn eine Einstellung der Materialstärke erforderlich.

- Stellen Sie vor Arbeitsbeginn die exakte Materialstärke fest.
- Lösen Sie den Klemmhebel für die Höhenverstellung.
- Drehen Sie den Einstellknopf für die Höhenverstellung solange, bis der Pfeil neben der Skala auf den Wert der halben Materialstärke zeigt.
- Klemmhebel für die Höhenverstellung wieder festziehen.

Ein- und Ausschalten der Maschine

- Betriebsschalter nach vorne schieben und zum Arretieren im vorderen Bereich nach unten drücken.
- Zum Ausschalten Betriebsschalter im hinteren Bereich nach unten drücken. Schalter geht selbständig in 0-Stellung.

Betrieb

- Die zu verbindenden Platten seitlich bündig aufeinander legen und mit Schraubzwingen fixieren.
- Mitte der Nuten anzeichnen. Der Abstand zwischen mehreren Nuten soll ca. 10-15 cm betragen.
- Nachdem die Materialstärke und die Frästiefe eingestellt sind, Flachdübelfräse mit der Markierung in der Mitte des Schwenkanschlags auf die Anrisslinie positionieren.
- Maschine, wie oben beschrieben, einschalten.
- Motorteil der Maschine langsam nach vorne schieben und die Frässcheibe bis zum Anschlag in das Material eintauchen lassen. Dabei muss die Flachdübelfräse mit beiden Händen gehalten werden.
- Durch Nachlassen des Druckes wird der Motor- teil durch Federkraft in die Ausgangsposition zurückgezogen.
- Maschine, wie oben beschrieben, ausschalten.

Auswechseln der Frässcheibe

- Vor dem Frässcheibenwechsel ist unbedingt der Netzstecker zu ziehen.
- Lösen Sie die Schraube unter dem Motorgehäuse so weit, bis sich die Grundplatte hochklappen lässt.
- Drücken Sie den Knopf zur Spindelarretierung, lösen Sie den Spannflansch mit dem beigefügten Spannschlüssel und entnehmen Sie die Frässcheibe.
- Beim Einbau der neuen Frässcheibe ist darauf zu achten, dass die Drehrichtungspfeile auf der Scheibe und dem Gehäuse in die gleiche Richtung zeigen.
- Der Einbau der neuen Scheibe erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Achten Sie unbedingt auf festen Sitz des Spannflansches und festen Verschluss der Grundplatte.

Späneauswurf

- Der Späneauswurf Ihrer Flachdübelfräse ist zur Aufnahme eines Adapters zur Staubsabsaugung vorbereitet.
- Es wird empfohlen, immer einen Industriestaubsauger, mindestens aber den beigefügten Staubsack, anzuschließen.
- Bei längerem Bearbeiten von Holz oder bei gewerblichem Einsatz ist das Elektrowerkzeug an eine geeignete externe Absaugeinrichtung anzuschließen. In Deutschland werden für Holzstäube aufgrund der TRGS 553 geprüfte Absaugeinrichtungen gefordert. Für andere Materialien muss der gewerbliche Betreiber die speziellen Anforderungen mit der zuständigen Berufsgenossenschaft klären.

Pflege und Wartung

- Ziehen Sie vor allen Reinigungs- oder Wartungsarbeiten grundsätzlich den Netzstecker.
- Halten Sie die Lüftungsschlitze der Maschine stets sauber.
- Reinigen Sie die Maschine mit einem Pinsel oder einem trockenen Tuch von Staub und Spänen.
- Verwenden Sie kein scharfes Reinigungsmittel, da diese das Gehäuse angreifen können.
- Lassen Sie keine Flüssigkeiten in das Innere der Maschine gelangen.

2 Jahre Vollgarantie

Diese Garantiezeit für dieses Gerät beginnt mit dem Tage des Kaufes. Das Kaufdatum weisen Sie uns bitte durch Einsendung des Original-Kaufbeleges nach.

Wir garantieren während der Garantiezeit:

- kostenlose Beseitigung eventueller Störungen.
- kostenlosen Ersatz aller Teile, die schadhaft werden.
- kostenlosen, fachmännischen Service (d.h. unentgeltliche Montage durch unsere Fachleute).

Voraussetzung ist, dass der Fehler nicht auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen ist

Bei evt. Rückfragen oder Qualitätsproblemen wenden Sie sich bitte unmittelbar an den Hersteller:

Brüder Mannesmann Werkzeuge GmbH & Co.
Abt. Reparatur-Service
Lempstr. 24
42859 Remscheid

Telefon: 02191/37 14 71
Telefax: 02191/38 64 77

Ausgediente Elektrowerkzeuge und Umweltschutz

Sollte Ihr Elektrowerkzeug eines Tages so intensiv genutzt worden sein, dass es ersetzt werden muss, oder Sie keine Verwendung mehr dafür haben, denken Sie bitte an den Umweltschutz. Elektrowerkzeuge gehören nicht in den normalen Hausmüll, sondern können in umweltfreundlicher Weise verwertet werden. Fragen Sie dazu Ihren BRÜDER MANNESMANN-Händler.

Biscuit jointer
Item-no. 12862

CE This tool is interference-suppressed according to EN 55014 und EN 61000

INSTRUCTION - MANUAL**Before using electric power-tools, please read and understand the attached safety-instructions!**

The biscuit jointer is used for mortised joints in solid wood, chipboard, plywood and fibre-board.

Additional safety-hints for Biscuit jointer

- Always wear safety-goggles during your work.
- Always disconnect the plug from the outlet, before starting your work.
- Pay attention the machine is switched off, before connecting to the outlet.
- Always lead the power-cord to the back of the machine and keep it away from the working-area of the cutter.
- Use only professionally grinded router tools.
- Do not remove any sawdust or splinters while the machine is running.
- Fasten your workpiece by using clamps.
- Always hold and lead the machine with both of your hands on the provided handles.
- Do not stop the router by hand, after switching off the machine.
- Never clamp down the base-plate. Pay attention to easy moving of the base-plate.
- Always use the attached dust-collector or connect a vacuum-cleaner to the machine.

Discription

1. On-/Off-switch
2. Handle
3. Spindle lock
4. Base-plate
5. height-adjustable swivel-plate
6. Height adjustment scale
7. Height-adjustment knob
8. Height clamping lever
9. Angle-scale
10. Angle clamping lever
11. Revolving depth stop
12. Dust ejector
13. Dust collector
14. Locking screw of router-housing

Technical dates

Voltage	230 V~ / 50 Hz
Nominal power	900 W
No-load speed	11.000 min ⁻¹
Max. groove depth	18 mm
Groove width	3,5 mm
Swivelling range	0-90°
Router diameter	100 mm
Router bore diameter	22 mm
Sound pressure level (LPA)	89,3 dB(A)
Sound power level (LWA)	102,3 dB(A)
Vibration	2,5 m/s ²
(according to EN 50144/13)	
Protection class	□ / II

Always wear ear-protection during your work.

Recommended nominal operating time: approx. 20 min. under permanent load.
Rest after permanent operation: approx. 5-10 min.

Selecting size of biscuit dowels

The size of the biscuit dowels depends on the thickness of the material.
If the material is thicker than 25 mm, two biscuit dowels may be used on top of each other.
The most popular sizes of biscuit dowels are listed below. The cutting-depth depends on the size of the biscuit dowels

material-thickness	dowel-size	measures	cutting-depth
8-12 mm	0	47x15x4 mm	8,0 mm
12-15 mm	10	53x19x4 mm	10,0 mm
> 15 mm	20	56x23x4 mm	12,3 mm

Changing the cutting-depth

The revolving depth-stop is prepared and marked with six different positions. The marks "S", "D" and "MAX" stand for the dowel-sizes "Simplex", "Duplex" and "MAX", which are not that popular.
The setting-screw has to be adjusted once with the mark "0" on the depth-stop, to reach a cutting-depth of 8,0 mm. The other required cutting-depths will be reached by turning the depth-stop in the relevant positions.

Adjusting the cutting-depth

- **Before adjusting the cutting-depth, you have to disconnect the machine from the power-supply.**
- Set the depth-stop to position "0" and set the swivel-plate to 90°.
- Push the motor-part forward as far as it will go and turn the router-blade, until one tooth has reached its front position.
- Measure the distance between the edge of the base-plate and end of the cutting tooth, it must be 8 mm in position "0".
- In order to correct the cutting-depth loosen the counter-nut and turn the set-screw, as required. Re-tighten the counter-nut.

Setting the cutting-depth

- The revolving depth-stop is marked "0", "10", "20", "S", "D" and "MAX" according to the sizes of the dowels.
- Turn the depth-stop, until the required mark is located beside the arrow on the topside.
- Due to different steps on the depth-stop, the cutting-depth is set automatically.

Setting the cutting-angle

- Unlock the clamping-lever of the swivel-plate.
- Set the swivel-plate with aid of the scale to the required angle.
- Re-fasten the clamping-lever.

Setting the thickness of the material

In order to cut the grooves for the biscuit-dowels centrally, the machine has to be pre-set to the thickness of the material used.

- Before starting your work, check the correct thickness of the used material.
- Unlock the clamping-lever for the height-adjustment.

- Turn the height adjustment knob as long as the arrow has reached half of the material-height on the scale.
- Re-fasten the clamping-lever.

Switch on/off

- Push the main-switch to the front. To lock, press down the front part of the switch.
- To switch off the machine, press down the back part of the switch. Switch will automatically move back to 0-position.

Operation.

- Place the two boards to be joined on top of each other (flush) and fix them with clamps.
- Mark the center of the grooves on the boards. The distance between two grooves should be 10-15 cm.
- After setting the thickness of the material and the cutting-depth, place the machine on the board, so that the center-marking on the base-plate is facing the marking on the board.
- Switch on the machine, as described above.
- Push the motor-part forward and let the router-blade slowly plunge into the material, as far as it goes. The machine must be lead with both of your hands.
- Now release the pressure and the motor-part will be pulled back to the original position.
- Switch off the machine.

Changing the router-blade

- Always disconnect the machine from the power-supply, before changing the router-blade.
- Loosen the screw below the motor-housing and shift the groud-plate to open.
- Press the knob for the spindle-lock, loosen the flange with the attached spanner and remove the router-blade.
- When mounting the new router-blade, take care, that the arrows on the blade and on the housing show in the same direction.
- To insert and fasten the new router-blade, proceed in reverse order.
- Pay well attention, that the flange is fastened sufficiently and that the ground-plate is fixed securely.



Dust ejector

- The dust-ejector is prepared to fit the hose of a vacuum-cleaner.
- It is recommended to connect a vacuum-cleaner for all jobs, at least to use the attached dust-bag.

Maintenance and cleaning

- **Always disconnect the machine from the power-supply, before carrying out any work on the machine.**
- The ventilation slots of the machine have to be kept clean at all times.
- Clean the machine from dust by using a dry cloth or brush.
- Do not use cleaning-liquids, which might damage the housing.
- Never let liquids enter the interior of the machine.

2 years full guarantee

The warranty period for this equipment starts on the date of purchase. Please document the date of purchase by presenting the original receipt.

We guarantee the following during the warranty-period:

- free elimination of possible damages;
- free replacement of all parts that become damaged;
- including free specialist service (i.e., assembly by our specialists free of charge).

All of the above are based upon the fact that damages are not due to improper treatment.

In the event that you should have any questions or quality problems, please contact the manufacturer directly:

Brüder Mannesmann Werkzeuge GmbH & Co.
Abt. Reparatur-Service
Lempstr. 24

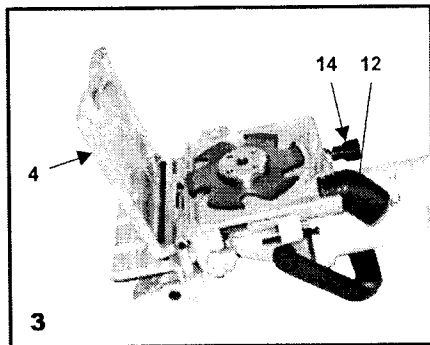
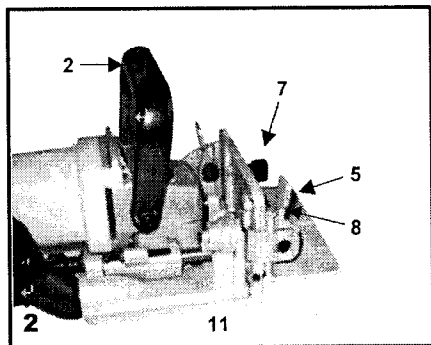
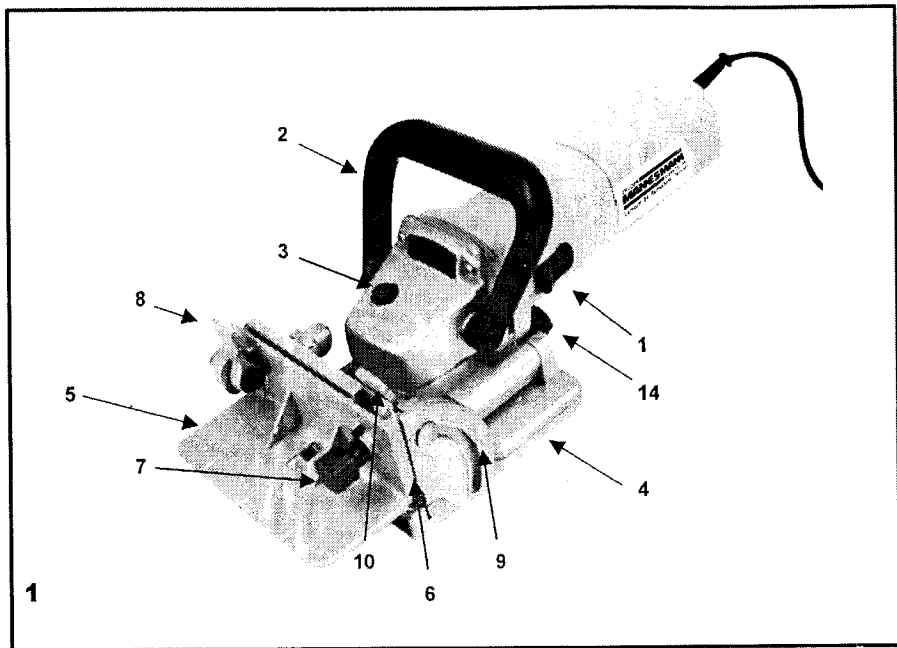
D-42859 Remscheid

Telephone: 02191/37 14 71
Fax: 02191/38 64 77

Old power tools and protection of the environment

In the event that your power tool has been used so much, that it has to be replaced, or whenever you have no further use for it, please consider the environment.

Electrical equipment does not belong with your regular rubbish. Instead, it can be used in an environmentally beneficial manner. Ask your BRÜDER-MANNESMANN dealer about this.



**KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DECLARATION OF CONFORMITY**

Flachdübel-Fräse

Art.-No. 12862

**ENGLISH
CE-DECLARATION OF CONFORMITY**

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

**DEUTSCH
CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt.

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

**FRANCAISE
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITÉ**

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

**ITALIANO
DICHLARAZIONE DI CONFORMITÀ CE**

Dichiaro assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alla seguenti normative e ai relativi documenti.

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

**ESPAÑOL
DECLARACION DE CONFORMIDAD CE**

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

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

**POPOLSKU
DECLARACJA ZGODNO. CI CE**

Oświadczamy na własną odpowiedzialność, że niniejszy wyrób jest zgodny z następującymi normami bądź dokumentami normatywnymi:

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

PORTUGUES

DECLARACAO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que este produto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos.

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

NEDERLANDS

EC-KONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten.

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

DANSK

CE-KONFORMITETSERKLAERING

Vi erklærer under almindeligt ansvar, at dette produkt er overensstemmelse med følgende normer eller norma-live dokumenter.

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

NORGE

CE-ERKLAERING AV ANSVARSFORHOLD

Vi erklærer at det er under vårt ansvar at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller standard-dokumenter.

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

SVENSKA

CE-FORSÄKRAN

Vi intygar och ansvarar för, att denna produkt överstämmer överstämmer med följande norm och dokument.

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

SUOMI

TODISTUS CE-STANDARDINMUKAISUUDESTA

Todistamme taten ja vastaamme yksin siltä että tämä tuote on allalueteltujen standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimusten mukainen.

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000

ČESKY

CE PROHLÁŠENÍ O KONFORMITĚ

Prohlášíme s výhradní odpovědností, že tento výrobek odpovídá následujícím normám a normativním dokumentům:

RL 98/37 EWG, RL 89/336 EWG (EMV), RL 73/23 EWG
EN 61000-3-2/1996+A2/1998, EN 61000-3-3/1995
EN 55014-1/2000, EN 55014-2/1997
EN 50144-1+A1/2002, EN 50144-2-17/2000


Klaus Martens
(Purch.Dept.)


11.10.02