



CMT8E

1010W Overfræser

BETJENINGS- OG SIKKERHEDSANVISNING

VIGTIGT!

Denne overfræser har en række særkendetegn. Selvom De allerede har kendskab til overfræsere bedes De læse denne betjeningsvejledning igennem for at være sikker på at få det fulde udbytte af det specielle design. Sørg for altid at have betjeningsvejledningen inden for rækkevidde. Endvidere bør De sikre Dem, at alle som bruger overfræseren har sat sig ind i betjeningsvejledningen.

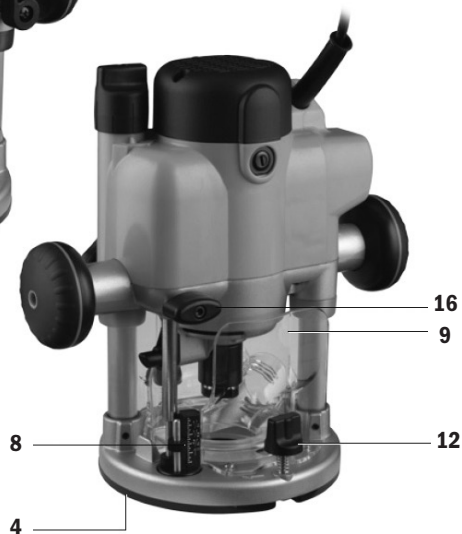
Tekniske specifikationer	02
Komponentliste	03
Generelle sikkerhedsregler	05
Symboler	07
Betjening	08
Håndholdt betjening	10
Bordmonteret betjening	12
Udskiftning af kulbørster	13
Fejlsøgning	14
Garanti	15
Reservedelsliste	16
Overensstemmelseserklæring	18

TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Model nr.:	CMT8E
Motor:	1010W Blød opstart
Spænding:	240 V 50Hz
Hastighed:	8,000 - 20,000min-1
	Fastholdelse af hastighed under belastning
Spændepatron:	12mm & 8mm selvspændende
Indstilling af fræsedybde:	1. Finjustering
	2. Traditionel "fri" neddykning
	3. Drejehåndtagsindstilling
Udskiftning af dele:	Gennem bundplade, med gaffelnøgle. Automatisk spændepatronlås
Skinne:	Lang bundplade med justerbar skinne
Vægt:	8.6lb (3.9kg)
Isoleringsklasse:	Dobbelt isolering
Vibrationsniveau:	ah= 2.5m/s ²
Usikkerhed:	k= 1.5m/s ²
Lydtryksniveau:	86.2 dB(A)
Lydeffektniveau:	99,2 dB(A)



1. Håndtag
2. Finindstiller
3. Kontakt med lys og kontaktskyttelse
4. Tilkoblingspunkt for bordets drejehåndtag
5. Hastighedsregulator
6. Låsehåndtag
7. Motor
8. Dybdemåler
9. Fuld afskærmning
10. Støvsugning (passer til slanger med en diameter på 38mm (1-1/2"))
11. Selvspændende 12mm spændepatron
12. Monteringsknapper
13. Bundplade
14. Anlægsskinne
15. Skruenøgle
16. Dybdestoplås
17. Bordets drejehåndtag



Læs og sæt Dem ind i alle forskrifterne. Manglende overholdelse af nedenstående forskrifter kan medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlig personskade.

Gem forskrifterne

ARBEJDSOMRÅDET

- **Sørg for at arbejdsområdet er rent og godt oplyst.** Uorden på arbejdsbænken og dårligt oplyste områder øger risikoen for uheld.
- **Overfræsere må ikke anvendes i nærheden af eksplosive eller korrosive gasser.** Elektriske redskaber fremkalder gnister, der kan antænde dampene. Undgå ligeledes meget fugtige omgivelser.
- **Hold tilskuere, børn og gæster på afstand, mens De arbejder med overfræsere.** Distractioner kan medføre tab af kontrol med redskabet.

ELEKTRISK SIKKERHED

- **Drej stikket, hvis det ikke passer helt til stikkontakten.** Hvis det stadig ikke passer, skal en passende stikkontakt installeres af en autoriseret el-installatør. Stikket må under ingen omstændigheder skiftes ud. Den dobbelte isolering overflødigør en trekablet jordforbindelsesledning og jordforbundet strømforsyning.
- **Undgå berøring med jodede overflader, så som rør, radiatorer, komfurer og køleskabe. Risikoen for elektrisk stød øges, hvis kroppen er jordet.**
- **Overfræsere må ikke udsættes for fugt.** Vand, der er trængt ind i overfræsere, øger risikoen for elektrisk stød, hvis kroppen er jordet.
- **Undgå misbrug af el-ledningen.** Brug aldrig ledningen til at bære overfræsere eller til at trække stikket ud af stikkontakten. Hold ledningen væk fra varmekilder, olie, skarpe kanter eller dele i bevægelse. Beskadigede ledninger skal straks udskiftes. Beskadigede ledninger øger risikoen for elektrisk stød.
- **Ved arbejde udendørs med el-redskaber, skal der anvendes en forlængerledning, som er godkendt til udendørs brug.** Herved mindskes risikoen for elektrisk stød.

PERSONLIG SIKKERHED

- **Vær årvågen og hold opmærksomheden rettet mod arbejdet og brug fornuften, når De arbejder med overfræsere.** Brug aldrig overfræsere hvis De er træt eller under indflydelse af narkotika, alkohol eller medicin. Et øjeblik uopmærksomhed, mens De arbejder med overfræsere, kan medføre alvorlig personskade.
- **Anvend passende beklædning. Brug ikke løstsiddende tøj eller smykker.** Langt hår skal sættes op. Sørg for at holde hår, tøj og handsker på afstand af bevægelige dele. Løstsiddende tøj, smykker og langt hår kan komme i klemme i de bevægelige dele.
- **Undgå utilsigtet start af overfræsere. Kontrollér at kontakten er slået fra, inden overfræsere tilsluttes elnettet.** Hvis kontakten er slået til, når overfræsere tilsluttes elnettet, øges risikoen for uheld.
- **Afmontér skruenøglen, inden overfræsere startes.** En skruenøgle, som sidder på de roterende dele, kan forårsage alvorlig personskade.
- **Stræk Dem ikke for langt.** Sørg for hele tiden af have et forsvarligt fodfæste og hold balancen. Et godt fodfæste og en god balance giver bedre kontrol med overfræsere i uventede situationer.
- **Brug sikkerhedsudstyr.** Brug altid beskyttelsesbriller. Støvmaske, skridsikre sikkerhedssko, hjelm eller høreværn skal anvendes, når det kræves af situationerne.

BRUG OG VEDLIGEHOLDELSE AF REDSKABER

• **Anvend skruevinger eller andre egnede redskaber til at fastspænde arbejdsemnet til en stabil arbejdsplade.** Hvis arbejdsemnet holdes fast med hænderne eller mod kroppen, kan man miste kontrollen over maskinen.

• **Overfræseren må ikke forceres.** Anvend det korrekte værktøj til den opgave, som skal udføres. Et korrekt værktøj udfører arbejdet bedre og mere sikkert ved den hastighed, det er beregnet til.

• **Brug ikke overfræseren, hvis den ikke kan tændes eller slukkes med afbryderen.** Maskiner, som ikke kan tændes eller slukkes med afbryderen, er farlige og skal repareres. Konsultér afsnittet "Fejlsøgning", hvis der opstår problemer, og kontakt reparationscenteret, hvis nødvendigt.

• **Afbryd strømforsyningen ved at trække stikket ud af elnettet inden udstyr udskiftes, justeres eller inden overfræseren lægges væk.** Disse sikkerhedsregler mindsker risikoen for utilsigtet start af værktøjet.

• **Overfræseren skal opbevares på et tørt sted og uden for børns eller andre ukyndige personers rækkevidde.** Maskinen er farlig i ukyndige hænder.

• **Værktøjet skal vedligeholdes omhyggeligt. Sørg for at de skærende dele er skarpe og rene.** Værktøj, som er vedligeholdt og har skarpe skærekanten, er mindre tilbøjeligt til at sætte sig fast og er lettere at kontrollere.

• **Kontrollér de bevægelige dele for skæv indstilling (f.eks. voldsom vibration), blokeringer eller andre skader, som kan påvirke overfræserens præstation.** Hvis værktøjet er beskadiget, skal det repareres, inden det tages i brug. Mange ulykker sker pga. dårligt vedligeholdt værktøj.

• **Værktøjet må ikke overskride det omdrejningstal/min, som er angivet af producenten i de tekniske data.**

• **Start aldrig overfræseren, mens værktøjet er i kontakt med arbejdsemnet.**

• **Værktøjet skal stå helt stille, inden det neddykkes til spændepatronens låseposition.**

• **Undgå at røre ved værktøjet umiddelbart efter brug.** Det bliver meget varmt.

• **Kontrollér at den aftagelige neddykningsfjeder altid er på plads, når overfræseren anvendes håndholdt.**

• **Der må kun anvendes værktøj og andet tilbehør, som er godkendt til denne overfræser.**

• **Værktøj på 1/2" med skaft og værktøj på 1/4" med skaft må kun anvendes med den medleverede adaptor til spændepatronen.**

REPARATION

• **Alle skader på overfræseren skal repareres og omhyggeligt kontrolleres af kvalificeret personale.** Reparation og vedligeholdelse udført af ukvalificeret personale kan medføre risiko for personskader.

• **Reparation skal altid ske i autoriserede CMT reparationscentre og skal udføres med originale CMT reservedele.** Følg omhyggeligt instruktionerne og brug afsnittet "Fejlsøgning" til at identificere problemer og få råd vedrørende løsning af dem. Brug af uautoriserede eller defekte reservedele kan medføre risiko for elektrisk stød eller personskade.

SÆRLIGE SIKKERHEDSREGLER OG/ELLER SYMBOLER

Brug de dertil beregnede isolerede gribehåndtag til at holde overfræseren, når der udføres arbejde, hvor de skærende dele kan komme i berøring med skjulte ledninger eller fræserens egen el-ledning. Ved kontakt med et strømførende kabel omdannes værktøjets udsatte metaldele til strømførende dele, som sender elektrisk stød til brugeren.

**YDERLIGERE SIKKERHEDSANVISNINGER
FOR ELEKTRISKE OVERFRÆSERE**

- Tag altid stikket ud af stikkontakten, inden der udføres nogen form for justering, vedligeholdelse eller service.
- Stræk forlængerledningen helt ud for at undgå eventuel overophedning.
- Når der anvendes forlængerledning, skal det sikres, at den har elektriske egenskaber, der passer til værktøjet, og at den er i perfekt stand set ud fra et sikkerhedsmæssigt synspunkt.
- Det skal sikres, at netspændingen svarer til den, der er angivet på værktøjets typeskilt.
- Værktøjet er udstyret med dobbelt isolering som yderligere beskyttelse mod et muligt tab af elektrisk isolering inden i værktøjet.
- Mure, gulve og lofter skal altid kontrolleres for at undgå gemte ledninger og rørledninger.
- Efter længere driftsperioder kan de udvendige metaldele og tilbehøret blive meget varme.
- Fræservingværktøjet skal håndteres med omhu. Det kan være ekstremt skarpt.
- Kontrollér værktøjet omhyggeligt for tegn på skader eller revner før brug. Beskadiget eller revnet værktøj skal straks udskiftes.
- Hold altid fast i begge håndtag og vær sikker på at holde godt fast på værktøjet, inden enhver form for arbejde påbegyndes.
- Hold hænderne væk fra værktøj i bevægelse.
- Inden maskinen tændes, skal det sikres, at værktøjet ikke er i kontakt med arbejdsemnet.
- Værktøjet skal tændes og køre et stykke tid, inden det anvendes til at skære. Vær opmærksom på vibrationer eller svingninger, der kan indikere at et værktøj ikke er korrekt installeret.
- Vær opmærksom på værktøjets rotationsretning og arbejdsemnets indførselsretning.
- Inden arbejdsemnet tages ud af maskinen, skal værktøjet altid slukkes og det afventes, at det standser helt, inden arbejdsemnet tages ud af maskinen.
- Undlad at røre ved værktøjet umiddelbart efter brug. Det kan være meget varmt og forårsage forbrændinger.
- Inden arbejdet påbegyndes, skal det sikres, at alle fremmedlegemer, såsom søm og skruer, er blevet fjernet fra arbejdsemnet.

- Klude, stof, reb, stropper og lignende må aldrig efterlades i arbejdsområdet.
- Anvend personlige værnemidler, såsom beskyttelsesbriller eller ansigtssvævn, hørevævn, støvmaske og beskyttelsestøj, herunder handsker.

MILJØBESKYTTELSE

Symbolet med den overkrydsede affaldsspand betyder, at produktet ikke må bortskaffes som husholdningsaffald, når det bliver ubrugeligt, men skal overdrages til et opsamlingssted for elektriske og elektroniske apparater eller tilbageleveres til forhandleren i forbindelse med køb af et nyt apparat.



Der skal altid bæres øjen- og åndedrætsværn.



Med dobbelt isolering.



Advarsel.



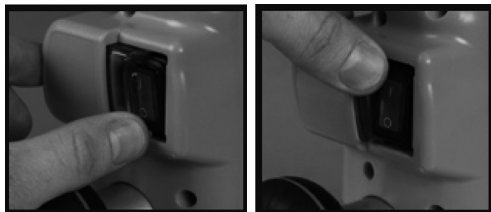
Bemærk.



Produktet er i overensstemmelse med gældende regler og sikkerhedsstandarder.

AFBRYDER

Når overfræseren er tilsluttet strømmen, lyser kontakten (3) (både i "on" og "off" positionerne). Den gennemsigtige kontaktbeskyttelse forhindrer utilsigtet start af overfræseren. Overfræseren kan først tændes, når sikringen er udløst. Den gennemsigtige kontaktbeskyttelse er åben, så længe der er tændt for overfræseren.



INDSTILLING AF FRÆSEDYBDE

Fræsedybden kan indstilles på 2 forskellige måder alt afhængig af den præcision og kontrol, man ønsker at opnå: Fri neddykning til normal og hurtig dybdeindstilling og finjustering til nøjagtig dybdeindstilling på hele skalaen.

FRI NEDDYKNING

Neddykningslåsehåndtaget løsnes. Overfræsere ns grundkrop sænkes, indtil den ønskede dybde nås. Neddykningslåsehåndtaget låses igen.



Neddykningslåsehåndtagets position kan ændres ved at fjerne holdeskruen og derefter placere låsehåndtaget på bolt en. Skruen skrues på og strammes omhyggeligt.

FININDSTILLING

1. Løsn neddykningsvælgeren og kontrollér, at neddykningslåsehåndtaget er løsnet.



Hvis der drejes på finindstillerknappen, når neddykningslåsehåndtaget er låst, vil finindstillerknappen klikke, men fræsedybden ændres ikke

2. Drej finindstillerknappen i urets retning for at øge fræsedybden og mod urets retning for at mindske fræsedybden.



Når man når bunden af skalaen for justering af fræsedybde, øges finindstillerknappens modstand og den begynder at "klikke".

3. Fastgør neddykningslåsehåndtaget, særligt ved tunge fræseopgaver.



MONTERING OG UDSKIFTNING AF VÆRKTØJ

1. Stil start-stop kontakten på "off" og lad kontaktbeskytteren lukke. (Kontaktbeskytteren blokeres i låst position, når spændepatronslåsen er i position.)

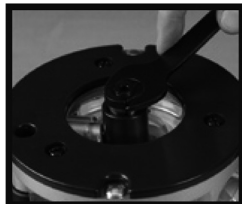
2. Vent indtil værktøjet ikke længere roterer. Dyk derefter overfræsere n ned til maksimal dybde, enten med fri neddykningsmodalitet eller ved hjælp af drejhåndtaget.





Kontrollér at dybdestopperen er frigjort. Spændepatronen skal nu ruge frem under bundpladen (og arbejdsbænken såfremt denne anvendes), således at den er let at komme til.

3. Brug den medfølgende skruenøgle til at dreje spændepatronen let, indtil spændepatronslåsen kobles til. Når spændepatronslåsen er koblet til, drejes spændepatronen mod urets retning for at løsne værktøjet eller med urets retning for at stramme det.

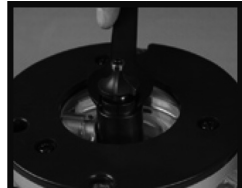
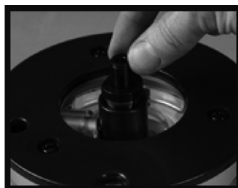


Når værktøjet monteres, skal det kontrolleres, at skaftet er sat helt ind i spændepatronen.

4. Overfræseren føres tilbage til normal arbejdsdybde. Hermed frakobles spændepatronslåsen, og kontaktbeskytteren frigøres, således at der er adgang til start-stop kontakten.

SPÆNDEPATRONREDUKTION

Spændepatronreduktionen skal anvendes, når der bruges skafter på 8mm til en spændepatron på 12mm. Først indsættes spændepatronreduktionen til bunds i spændepatronen, hvorefter skaftet sættes ind i spændepatronreduktionen. Stram spændepatronen grundigt.



VARIABEL HASTIGHEDSKONTROL

Overfræserens omdrejningshastighed skal tilpasses værktøjets størrelse. Den højeste hastighed er egnet til værktøjer i normal størrelse, mens store værktøjer kræver lavere hastighed. Hastigheden skal også mindskes, hvis der fremkommer brændemærker på arbejdsemnet.

Omdrejningsregulatoren (5) er markeret fra 1 til 5 og svarer omtrent til de hastigheder, som er angivet nedenfor.

Den ønskede hastighed vælges ved at dreje omdrejningsregulatoren.



Indstilling	opm	Værktøjsdiameter
5	20,000	<25mm (1")
4	17,000	25 - 50mm (1" - 2")
3	13,500	50 - 52.5mm (2" - 21/16")
2	10,000	> 52.5mm (21/16")
1	8,000	Brug kun hvis brænder

STØVUDSUGNING

Overfræseren er udstyret med en støvudsugning (10), der effektivt opsuger spånerne. Der kan tilsluttes slanger med en diameter på 38 mm (1-1/2"). Slangen skrues på ved hjælp af et venstredrejet gevind (mod urets retning).



DYBDESTOP OG CYLINDER

Skæredybden kan forudindstilles præcist ved hjælp af dybdestopperen (16) og cylinderen i fri neddykningsmodalitet.

1. Dybdestoplåsen (16) frigøres og trækkes fuldstændig tilbage. Stram derefter igen.



2. Indstil derefter cylinderens fingerskrue(r) på den ønskede neddykningsdybde ved hjælp af skalaen på cylindersøjlen.



3. Montér værktøjet og reguler neddykningsdybden indtil spidsen af værktøjet er på niveau med Deres "nullinje" (f.eks. overfræserens bundplade eller fræserbordets overflade).



4. Drej cylinderen indtil den fastskruede indstilling på cylindersøjlen er på linje med dybdestopperen. Stopperen frigøres, så den springer på plads, hvorefter den spændes igen.



5. Drej igen cylinderen indtil bolten på fingerhjulet er på linje med stopperen. Sænk indtil den hule dybdestopper går på plads over bolten og slår mod fingerhjulet.



Neddykningslåsehåndtaget (6) spændes. Neddykningsdybden skal mindskes, inden cylinderen kan indstilles til en ny position.

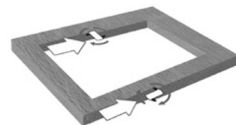
HÅNDHOLDT BETJENING

· Brug altid begge hænder til at styre overfræseren og check at arbejdsemnet er sikkert fastspændt for at undgå, at det flytter sig, mens der arbejdes.

· Anvend aldrig overfræseren uden nogen form for styring, når den føres med hænderne. Styringen udføres ved hjælp af et værktøj med kugleleje, den medfølgende anlægsskinne eller en lige kant (f.eks. en liste fastspændt på arbejdsemnet).



· Arbejd altid imod værktøjets rotationsretning (med urets retning som vist af pilene på overfræserens grundplade).



· Anvend aldrig overfræseren omvendt med mindre den er forsvarligt monteret på et velbeskyttet fræserbord (f.eks. CMT fræserbord).

BUNDPLADE

Bundpladen (13), der leveres med CMT overfræseren, kan anvendes som en udvidet bundplade, som anlægsskinne eller som skinne ved rundfræsnings.



MONTERING AF ANLÆGSSKINNE

1. Løsn monteringsknapperne (12) indtil de er ca. 10 mm (3/8") over fræserens bundplade.

2. Placér overfræseren imellem takkerne på bundpladen (13) så knapperne befinder sig over de to nøglehulsåbninger.

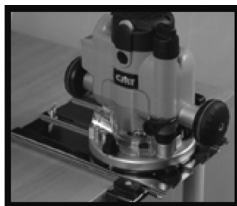


Overfræseren kan monteres med det lange o v e r h æ n g

enten til højre eller venstre, efter behov. Ved kantfræsning skal start-stop kontakten være på samme side som den korte side af bundpladen.

3. Monteringsknapperne presses ned, indtil bothovederne er placeret i nøglehullerne, hvorefter man lader overfræseren glide ned, indtil den støder mod positionstakkerne. Knapperne strammes omhyggeligt.

4. Løsn knapperne på anlægsskinnen (14) et par omdrejninger og lad skinnen glide på bundpladen på den valgte side. Skinnen fæstnes i den ønskede position ved at stramme begge knapper.



BRUG AF ANLÆGSSKINNEN

Udvidet bundplade

Anlægsbundpladen (13) giver større stabilitet, når der arbejdes med kuglelejestyrede værktøjer langs med kanten af arbejdsemnet. Selve anlægsskinnen (14) anvendes ikke til denne type fræsning.

Placér den ene hånd på bundpladens lange ende og pres den ned mod arbejdsemnet. Tag fat i fræserhåndgrebet længst væk med den anden hånd.



Placér overfræseren med start-stop kontakten nærmest Deres højre hånd.

ANLÆGSSKINNE

Montér anlægsskinnen (14) på bundpladens (13) korte ende, når der foretages kantfræsning med værktøj uden kugleleje.

Når der fræses i baner på afstand af kanten, monteres anlægsskinnen på den lange ende af bundpladen.

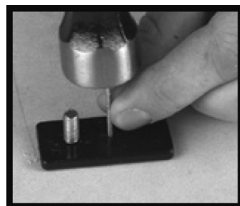
Hvis der anvendes værktøj med meget stor diameter, kan det være nødvendigt at fæstne trækodser til

anlægsskinnen ved hjælp af skruehullerne for at sikre, at fræseindsatsen ikke kommer i kontakt med anlægsskinnen.

RUNDFRÆSNING

1. Montér bundpladen (14) (uden anlægsskinne) på overfræseren.

2. Drejetappen (s) fjernes fra bundpladen og fæstnes i centrum af arbejdsemnet ved hjælp af et lille søm eller en skrue igennem et af de små huller, der findes i drejetappen. Lad bolten, som går gennem drejetappen, blive siddende.



3. Placér overfræseren og bundpladen på drejetappen og skru spændeskiven og vingemøtrikken på.

Uden at strømmen er tilsluttet føres overfræseren langs den bane, som skal fræses, således at cirklen kontrolleres, og eventuelle justeringer kan udføres.



4. Cirklen fræses i flere omgange, og for hver omgang sænkes skæredybden med ca. 2 mm (1/16"). Forsøg aldrig at skære cirklen i en omgang.



Gennemfræsning: Hvis materialet fræses helt igennem, skal et ekstra bræt fæstnes under arbejdsemnet. Cirklen skæres større end ønsket. Efter den er skåret ud, mindskes diameteren, og cirklen skæres ud til den ønskede størrelse ved hjælp af lette, gennemstukne passager.

· Montering og betjening af overfræseren på et CMT fræserbord skal ske i overensstemmelse med den skriftlige vejledning, som følger med fræserbordet.

· CMT overfræseren er designet til at kunne fungere effektivt og rationelt ved montering på de fleste fræserborde, men den er specielt tilpasset CMT arbejdsbordene.

· Justering af overfræseren er gjort særlig let gennem de særkendte tegn, som er beskrevet tidligere i denne betjeningsvejledning. Se afsnittene "Montering og udskiftning af værktøj" og "Indstilling af fræsedybde".

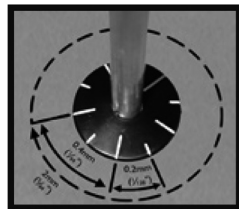


Hvis nødvendigt, skal borehullet udvides med en rundfil.

6. Frigør neddykningslåsehåndtaget og brug drejhåndtaget til at regulere fræsedybden.

JUSTERINGSMÅL

Hver linje på drejhåndtaget svarer til forøgelse af fræsedybden på 0,2 mm (1/128"). En komplet 360 graders omdrejning svarer til en forøgelse af fræsedybden på 2 mm (3/32").



7. Lås igen neddykningslåsehåndtaget og påbegynd arbejdet.

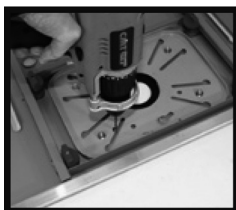
ROTATION AF FRÆSEBORD

1. Overfræseren monteres forsvarligt på fræserbordet, som angivet i vejledningen til Deres fræserbord. Bordet vendes (med fræseren påmonteret).



2. Med en markør tegnes konturerne af fræsereens underdel på undersiden af Deres fræserbord. Den færdige kontur tegner en cirkel med en diameter på ca. 1,3 cm (1/2").

3. Overfræseren fjernes, og der forbores et hul gennem cirkelens centrum. Det færdige hul udbores med et 1,3 cm (1/2") bor.



Eventuelle skarpe kanter skal files med en rundfil.

4. Montér overfræseren igen og vend bordet om.

5. Håndtaget (17), som anvendes til at dreje fræserbordet, føres gennem hullet i fræserbordet og presses på overfræsereens drejemekanisme.



Kulbørsterne er forbrugsmateriale og skal kontrolleres regelmæssigt. De skal udskiftes, når de er nedslidte.

1. Med strømmen slået fra overfræseren skrues dækslerne, som sidder foran og bag på motoren, løse.
2. Fjern kulbørsterne ved at trække forsigtigt i de fremspringende fjedre.

3. Hvis kulbørsterne er slidt ned til under 6mm (1/4"), skal de udskiftes med originale CMT kul, som kan fås ved henvendelse til autoriserede CMT reparationscentre.



Dette skema indeholder oplysninger, som kan bidrage til at afhjælpe problemer med overfræseren. Hvis problemet ikke kan løses ved hjælp af de råd, der gives her, må De ikke forsøge at reparere overfræseren selv. Kontakt i stedet Deres lokale CMT afdeling, som henviser Dem til det nærmeste autoriserede reparationscenter.

PROBLEM	MULIG ÅRSAG	LØSNING
<ul style="list-style-type: none"> Overfræseren vil ikke starte 	<ul style="list-style-type: none"> Ingen strømtilførsel Blokerede eller slidte kulbørster Afbryderen er defekt Motordele i tomgang eller kortsluttede motordele 	<ul style="list-style-type: none"> Check strømtilførslen Afbryd strømmen, åbn dækslerne til kulbørsterne og kontrollér, at de ligger frit. Check om det er nødvendigt at udskifte børsterne, som angivet Kontakt reparationscenteret Kontakt reparationscenteret
<ul style="list-style-type: none"> Overfræseren kører langsomt 	<ul style="list-style-type: none"> Sløvt eller defekt værktøj Variabel hastighed lavt indstillet 	<ul style="list-style-type: none"> Skift eller slib værktøj Øg den variable hastighed.
<ul style="list-style-type: none"> En unormal lyd er opstået 	<ul style="list-style-type: none"> Mekanisk blokering Kortsluttede sektioner i ankeret 	<ul style="list-style-type: none"> Kontakt reparationscenteret Kontakt reparationscenteret
<ul style="list-style-type: none"> Voldsomme vibrationer 	<ul style="list-style-type: none"> Spændepatronen er løs. Skaft på værktøj er bøjet 	<ul style="list-style-type: none"> Spænd patronen fast og kontrollér at spændepatronreduktionen på 1/4" (hvis den anvendes), er korrekt monteret. Udskift værktøjet
<ul style="list-style-type: none"> Kraftig gnistdannelse i motorhus 	<ul style="list-style-type: none"> Kulbørsterne kan ikke bevæge sig frit Kortslutning eller tomgang i anker Snavs i kollektor 	<ul style="list-style-type: none"> Afbryd strømmen, rengør eller udskift kulbørsterne Kontakt reparationscenteret Kontakt reparationscenteret
<ul style="list-style-type: none"> Finindstilleren er stram eller kan ikke drejes Neddykningslåsen blokerer ikke 	<ul style="list-style-type: none"> Neddykningslås er koblet til Neddykningsvælger er i stilling "Locked" Neddykningslåsen er ikke korrekt placeret 	<ul style="list-style-type: none"> Slå neddykningslåsen fra Sæt neddykningsvælgeren i "Unlock". Se afsnittet "Drejehåndtagsindstilling af neddykningsdybde" Placér igen neddykningslåsen som beskrevet i "Fri neddykning"
<ul style="list-style-type: none"> Sikringen på start-stop kontakten kan ikke løsnes 	<ul style="list-style-type: none"> Overfræseren er neddykket til fuld dybde - spændepatronen blokeres 	<ul style="list-style-type: none"> Reducér neddykningsdybden
<ul style="list-style-type: none"> Sikringen på start-stop kontakten kan ikke løsnes 	<ul style="list-style-type: none"> Afbryderen står på "On" 	<ul style="list-style-type: none"> Sæt afbryderen på "Off".

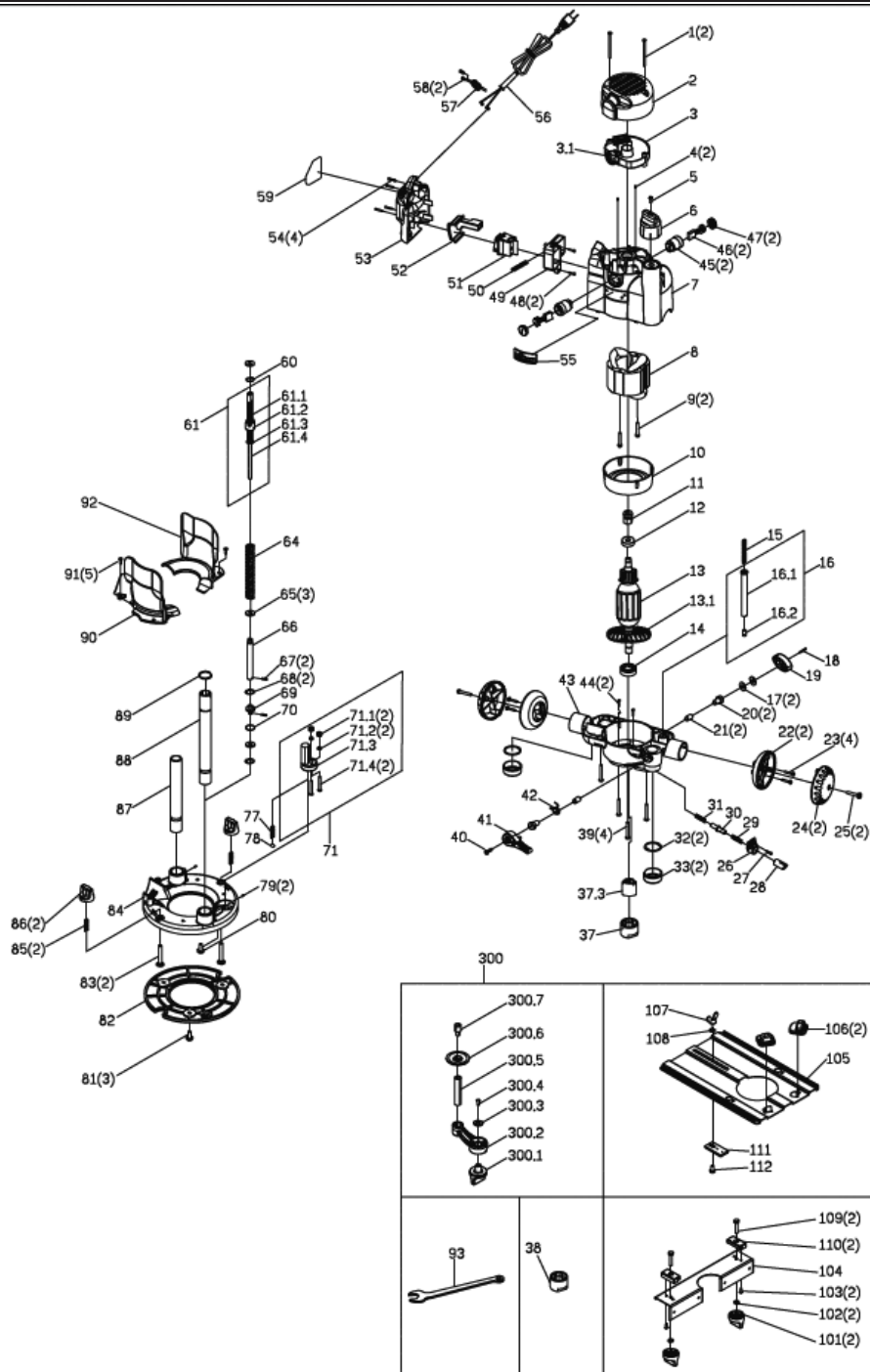
Model: **CMT8E**Serienummer: _____
(på typeskiltet)

Gem kvitteringen som bevis for købet.

CMT garanterer køberen af dette produkt, at defekter, som skyldes fejl i materialer eller udførelse, vil blive repareret eller, efter skøn, udskiftet af CMT uden beregning for køberen inden for 1 ÅR efter den oprindelige købsdato.

Garantien dækker ikke kommerciel brug, ligesom den ikke dækker normal slitage eller skader opstået som følge af uheld, ukorrekt brug eller misbrug.

Hvis produktet er defekt eller skal repareres, bedes De henvende Dem til det nærmeste autoriserede CMT reparationscenter. Garantien dækker ikke fragt til og fra køber. Uden for Australien henvises til nærmeste CMT kontor (detaljer nedenfor) for aftaler vedrørende reparation eller udskiftning af produktet.



NR.	BESKRIVELSE	ANTAL	NR.	BESKRIVELSE	ANTAL
1	Skruer, øvre motorafskærmning	2	61.4	Cylinderakse	1
2	Øvre motorafskærmning	1	64	Hovedfjeder	1
3	A681026201R Hastighedsregulator	1	65	Flad Spændeskive	3
4	Pinolskrue	2	66	Rør	1
5	Panhovedet skruer	1	67	Stift	2
6	Finindstillingsknap	1	68	Holdering, Indvendig	2
7	Øvre motorkrop	1	69	Drivhoved	1
8	A681030402R Motorhus	1	70	O-Ring	1
9	Selvskærende skruer/Skive, panhoved	2	71	A681016403R Cylinder Element	1
10	Ventilatorafskærmning	1	71.1	Cylinderhjul	2
11	Magnetring og montering, element	1	71.2	Unbrakomøtrik	2
12	Kuglelejer	1	71.3	Cylinder	1
13	A681030302R Anker	1	71.4	Skruer, Cylinder	2
14	Kuglelejer	1	77	Fjeder, Anlægsskinne Monteringsknap	1
15	Fjeder, dybdestop	1	78	Cylinder Stoppekugle	1
16	Rør, dybdestop element	1	79	Pinolskrue	2
16.1	Dybdestoprør	1	80	Skruer (Selvskærende, Klampe)	1
16.2	Stik, dybdestoprør	1	81	Panhovedet Skruer	3
17	Flad spændeskive	2	82	Bundplade	1
18	Unbrakoskrue	2	83	M6x40mm Låseskrue	2
19	Dybdestopknap	1	84	Bundplade	1
20	Særlig skruer	2	85	Fjeder, Anlægsskinne Monteringsknap	2
21	Kobberpude,	2	86	Anlægsskinne Monteringsknap	2
22	Fast håndtag, inderdel,	2	87	Blød Cylinder	1
23	Panhovedet skruer	4	88	Kabinetcylinder	1
24	Fast håndtag, udvendig del	2	89	Låsring, Kabinetcylinder 20mm	1
25	Skruer	2	90	Spånbeskyttelse, Forside	1
26	Knap, skaftelås	1	91	Panhovedet Skruer	5
27	Panhovedet skruer	1	92	Spånbeskyttelse, Bagside	1
28	Knap, skaftelås	1	93	Skrueøgle	1
29	Fjeder, skaftelåsknap	1	9681035710903R	Farveboks	1
30	Stift, skaftelås	1	9681035710503R	Manual	1
31	Fjeder, skaftelås (indvendig)	1		Plastikpose	1
32	Støvtætning, pakning	1		Plastikpose	1
33	A681020905R Støvtætning, dækhætte	2		Polyon	1
37	A601020904R 1/2" Spændepatron element	1		Pe Film	1
38	1/4" Spændepatron element	1	101	0681010241R Knap, Glideklemme Til Anlægsskinne	2
39	Selvskærende skruer, panhoved	4	102	412012043R Spændeskive Anlægsskinne Rundskærer	2
40	Skruer, neddykningslåsehåndtag	1	103	410192012R Selvskærende Skruer, Panhoved	2
41	Neddykningslåsehåndtag	1	104	0681010304R Anlægsskinne, Glideflade	1
42	Neddykningslåsehåndtag	1	105	0681010303R Anlægsskinne, Bundplade	2
43	Nedre motorkrop	1	106	0681020217R Anlægsskinne Adaptor	2
44	Truss hoved skruer, forsænket kryds	2	107	411172001R Vingemøtrik	1
45	Kulbørsteholder	2	108	412012043R Spændeskive Anlægsskinne Rundskærer	1
46	Kulbørste	2	109	410012010R Unbrakoskrue	2
47	Hætte, kulbørsteholder	2	110	0681010240R Glideklemme Til Anlægsskinne	2
48	Skruer, kontaktmontering	2	111	0681010242R Rundskærer	1
49	Husafskærmning, skruende	1	112	0681010801R Bolt, Rundskærer	1
50	Fjeder, kontaktafdækning	1	300	A681034401R Pedalarm, Finindstiller	1
51	Kontakt	1	300.1	0681020226R Finindstillerknap	1
52	Kontakt glidebæksel	1	300.2	0681020227R Pedalarm, Finindstiller	1
53	Kontaktbeskyttelse	1	300.3	41201A108R Flad Spændeskive	1
54	Selvskærende skruer	4	300.4	41056A013R Selvskærende Skruer	1
55	0601030213R-37CMT Navneplade	1	300.5	0681031801R Finindstiller Drivrør	1
56	0681020705R Strømledning	1	300.6	0681020233R Finindstiller Positionsmarkør	1
57	Ledningsbøjle	1	300.7	0681020501R Universal Finindstiller	1
58	Selvskærende skruer	2			
59	9681035713103R Typeskilt	1			
60	Holdering	1			
61	Cylinder gevindstang	1			
61.1	Cylinder gevindstang	1			
61.2	Rund møtrik	1			
61.3	Skive	1			



www.cmtutensili.com

C.M.T. Utensili S.p.A. - PESARO - ITALY

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Lavspændingsdirektivet 2006/95/EF (ændret ved 73/23/EØF), Maskindirektivet 2006/42/EF (ændret ved 98/37/EF), Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet (Emc) 2004/108/EF (ændret ved 89/336/EØF)

Produktbeskrivelse: Overfræser 1010 W

Kode: CMT8E, CMT Brand, GPB

Undertegnede virksomhed (Global Power Brands) erklærer hermed, at ovennævnte produkt er i overensstemmelse med lavspændings-, maskin- og emc-direktiverne, og at denne overensstemmelse er verificeret ved laboratorieforsøg og certificeringer ved hjælp af følgende standarder:

EN 55014-1	EN 61745-2-17
EN 55014-2	EN 61745-1
EN 61000-3-2	
EN 61000-3-3	

Autoriseret underskrift

Navn: Mr. Peter Hosking
Stilling: CEO



© C.M.T UTENSILI S.P.A.

This document has been sent for your personal use only. All usage and reproduction is forbidden without written permission from C.M.T. UTENSILI S.P.A.

Printed in Italy