



F1300

I Fresatrice verticale

ISTRUZIONI D'USO

Istruzioni originali

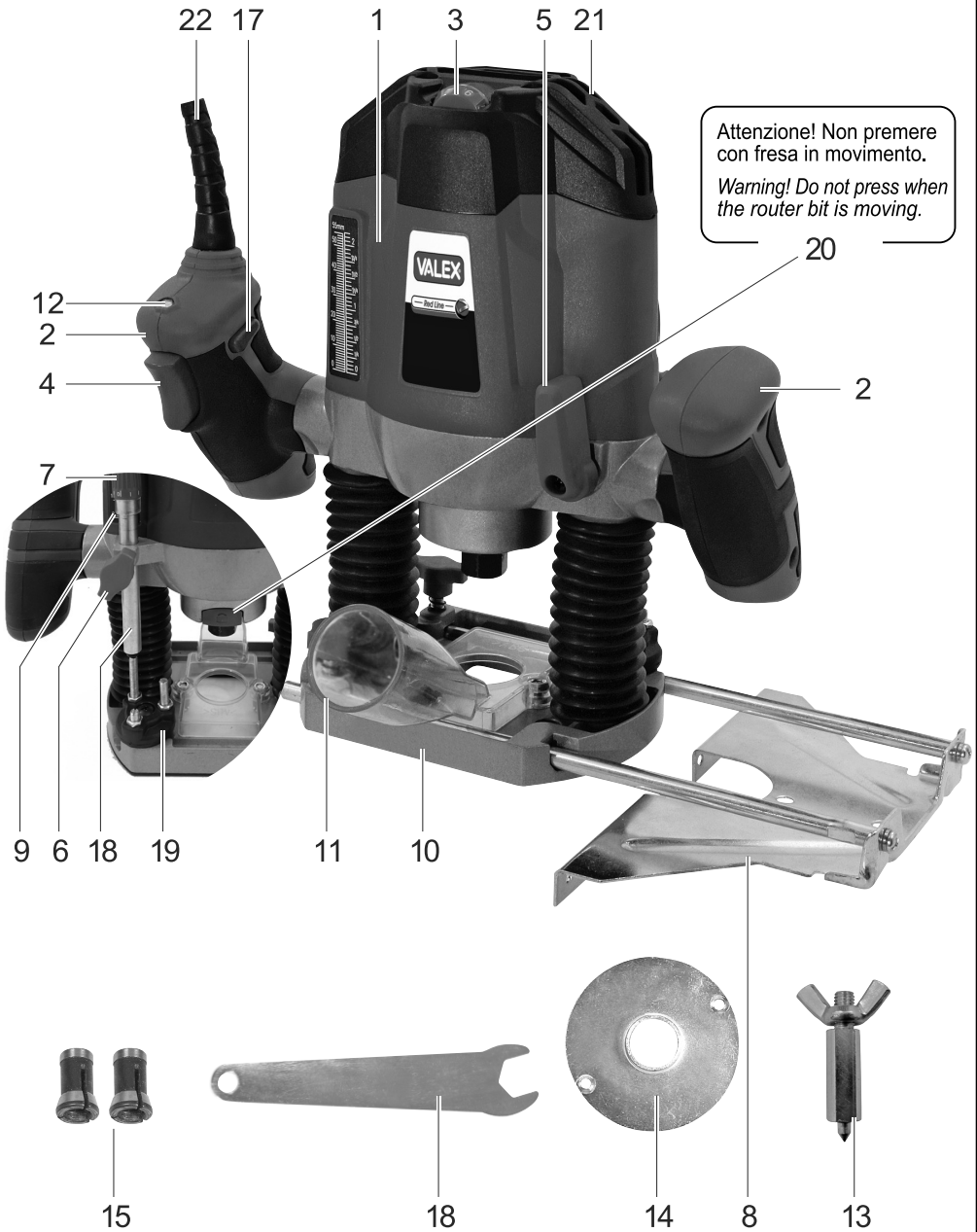
GB Router

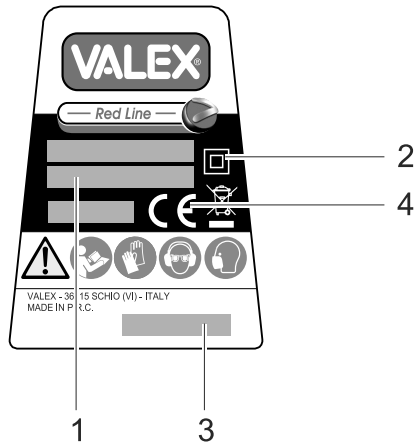
OPERATING INSTRUCTIONS

Translation of the original instructions

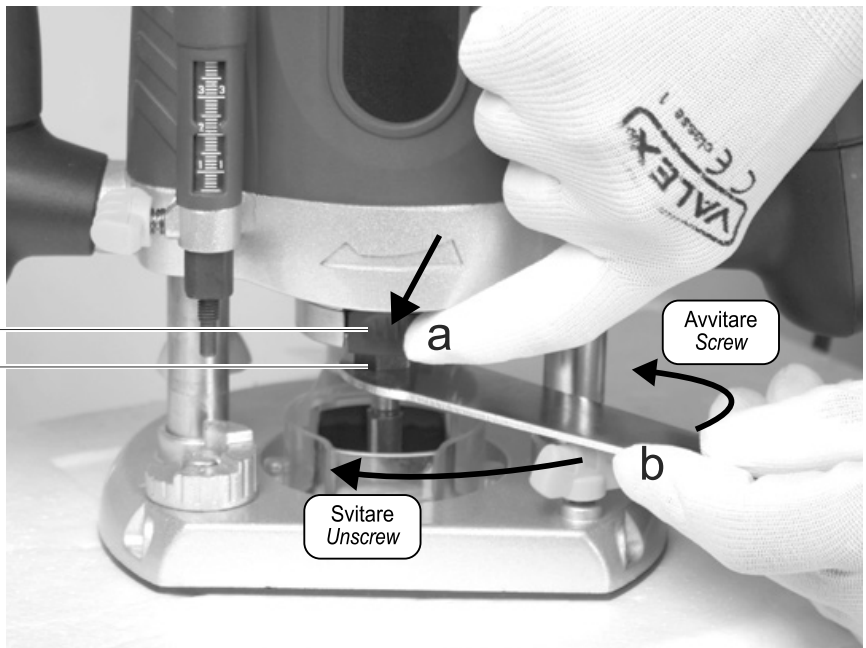


ATTENZIONE! Prima di usare la macchina, leggete e comprendete le istruzioni di sicurezza e le istruzioni d'uso fornite
WARNING! Before using the machine, read and understand the supplied safety instructions and operating instructions

A

B**C**

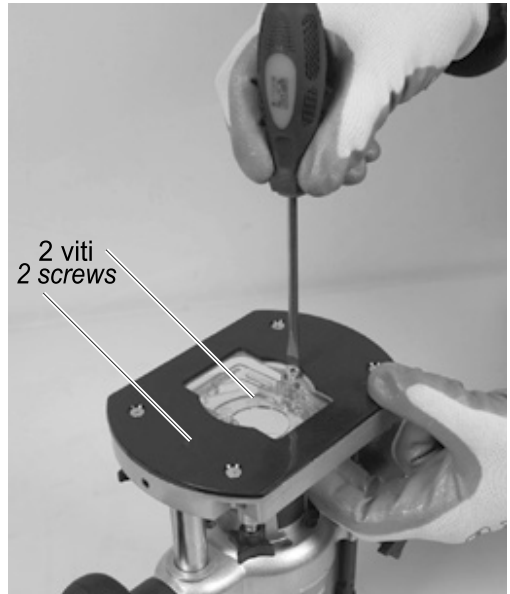
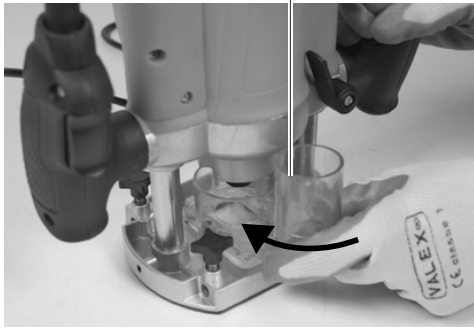
20
15



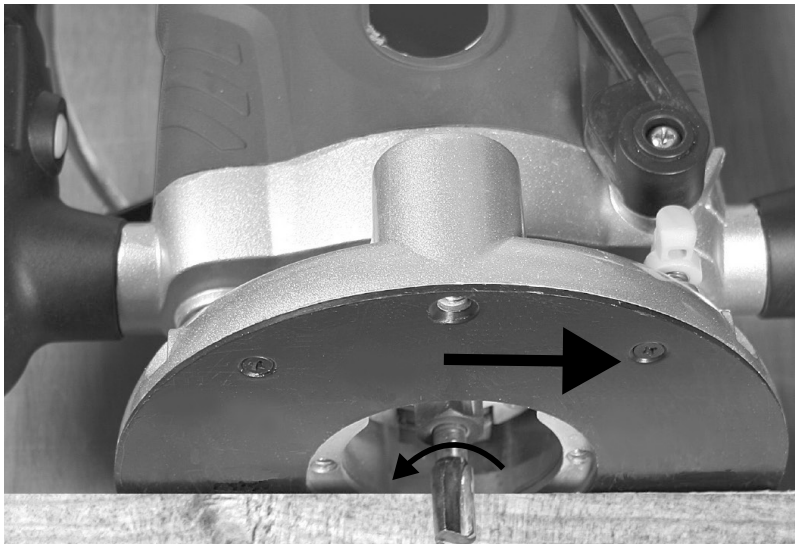
D



11



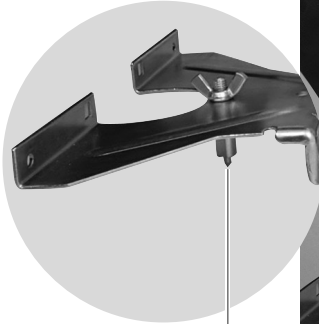
E



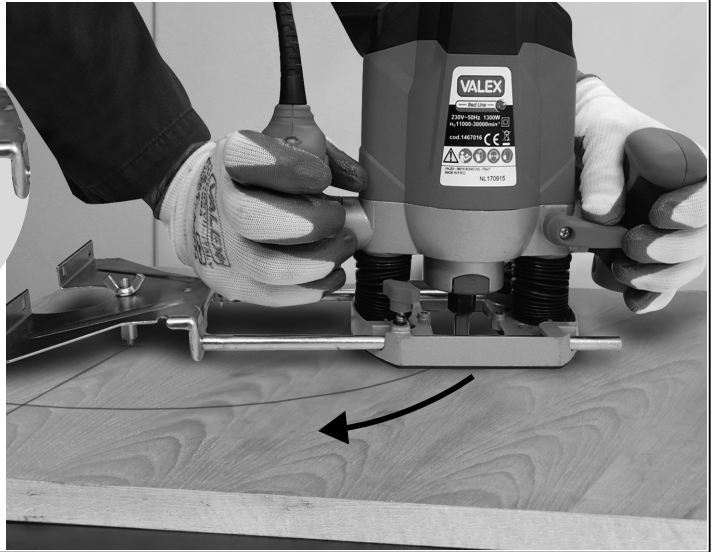
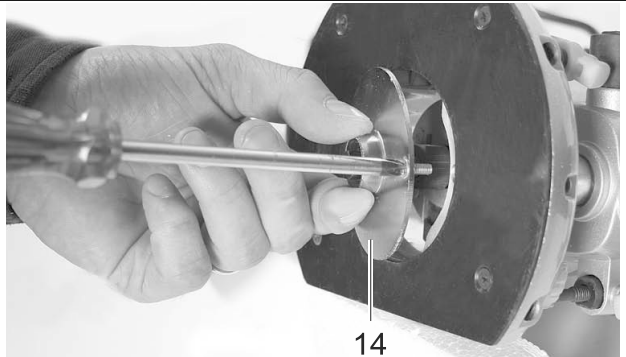
F

La spina per fresatura cicolare (13) dovrà essere montata su uno dei fori centrali della staffa per fresatura parallela (8).

The plug for circular milling (13) shall be assembled in one on the central holes of the bracket for parallel milling (8).

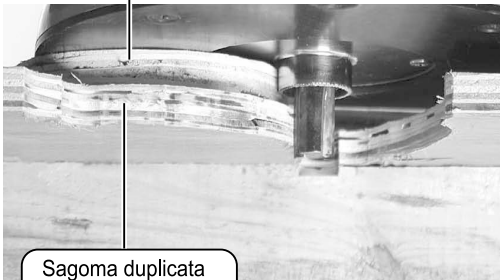


13

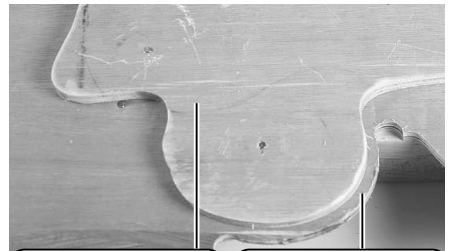
**G**

14

Sagoma originale
Original shape



Sagoma duplicata
Copied shape



Sagoma originale
Original shape

Sagoma duplicata
Copied shape

DATI TECNICI

- 1 Tensione e frequenza nominale
- 2 Potenza nominale
- 3 Velocità a vuoto min-max
- 4 Diametro pinza mandrino
- 5 Diametro fresa max
- 6 Pressione acustica LpA
- 7 Potenza acustica LwA
- 8 Vibrazioni a_h
- 9 Peso netto

1	230V~50 Hz
2	1300 W
3	11000 - 30000 min ⁻¹
4	ø 6 mm - ø 8 mm
5	ø 32 mm
6	88,9 dB(A) K=3
7	99,9 dB(A) K=3
8	2,82 m/s ² K=1,5
9	2,8 kg

TECHNICAL DATA

- 1 Voltage and nominal frequency
- 2 Rated power
- 3 No-load speed min-max
- 4 Diameter collet chuck
- 5 Maximum diameter of cutter
- 6 Acoustic pressure LpA
- 7 Acoustic power LwA
- 8 Vibrations a_h
- 9 Net weight

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

La ditta indicata in etichetta dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto ivi citato è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e salute contenuti nelle seguenti direttive europee: 2006/42/CE, 2014/35/CE, 2014/30/CE, 2011/65/CE

DECLARATION OF CONFORMITY

The firm indicated on the label declares, under its own responsibility, that the product cited there complies with the essential health and safety requirements contained in the following European directives: 2006/42/EC, 2014/35/EC, 2014/30/EC, 2011/65/EC

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico presso
The person authorized to compile the technical file is in

Valex SpA - Via Lago Maggiore, 24
36015 Schio (VI) - Italy

07.2017

Un procuratore - Attorney

SMIDERLE STEFANO



ITALIANO

⚠ ATTENZIONE! Prima di usare questo utensile elettrico, leggete ed applicate attentamente le norme di sicurezza e le istruzioni di seguito riportate. Prima di iniziare il lavoro assicurateVi, in caso di emergenza, di saper arrestare l'utensile. L'uso improprio della fresatrice può provocare gravi ferite.

⚠ ATTENZIONE! Conservate con cura ed a portata di mano queste istruzioni in modo da poterle consultare in caso di necessità.

⚠ ATTENZIONE! La fresatrice è idonea per eseguire fori, intagli, bordi e tenonature su legno. Ogni altro impiego, diverso da quello indicato in queste istruzioni, può recare danno all'utensile e costituire serio pericolo per l'utilizzatore.

SIMBOLOGIA

Osservate con attenzione la simbologia della fig. B e memorizzate il rispettivo significato. Una corretta interpretazione dei simboli consente un uso più sicuro della macchina.

- 1 Dati tecnici
- 2 Doppio isolamento elettrico
- 3 Numero di lotto
- 4 Marcatura di conformità CE

V	Volt
Hz	Hertz
~	corrente alternata
W	Watt
kg	chilogrammi
mm	millimetri
s	secondi
n_0	velocità a vuoto
min^{-1}	corse al minuto
dB	decibel

DESCRIZIONE (FIG.A)

- 1 Corpo motore
- 2 Impugnature
- 3 Regolatore velocità mandrino
- 4 Interruttore
- 5 Leva bloccaggio spostamento corpo motore e fresa
- 6 Volantino fissaggio fermo di profondità
- 7 Volantino regolazione asta profondità
- 8 Staffa per fresatura parallela
- 9 Asta graduata profondità di fresatura
- 10 Base
- 11 Adattatore di aspirazione
- 12 Led presenza alimentazione elettrica
- 13 Spina per fresatura circolare
- 14 Dispositivo copiatore
- 15 Mandrino a pinza
- 16 Frese utensili (se presenti)
- 17 Pulsante di sicurezza
- 18 Chiave/i di servizio
- 19 Torretta regolazione profondità
- 20 Pulsante bloccaggio rotazione
- 21 Feritoie di ventilazione
- 22 Spina e cavo di alimentazione

MESSA IN SERVIZIO

⚠ ATTENZIONE! Durante il montaggio o la sostituzione di accessori staccate la spina dalla presa di corrente.

⚠ Prima della messa in servizio dell'utensile controllate la dotazione, l'integrità della macchina e di ogni accessorio.

⚠ Per le seguenti operazioni è necessario indossare sempre guanti di protezione.

MONTAGGIO/SMONTAGGIO FRESA

- Con un dito premere il pulsante blocca albero e con la chiave in dotazione allentare il dado (fig. C). Inserire il mandrino da 6 o 8 mm, inserire la fresetta e stringere bene il dado.

AVVIAMENTO

⚠ Attenzione! Dopo lo spegnimento la fresatrice continua a girare per qualche secondo. Non appoggiatela e non toccate parti in movimento fino al completo arresto delle stesse.

Per avviare:

Per avviare la macchina si dovrà premere prima il pulsante di sicurezza e successivamente l'interruttore.

Regolazione velocità di taglio:

Azionate la rotellina (Fig.A pos.3) seguendo le indicazioni poste al suo fianco.

Impostate la velocità più idonea al lavoro da eseguire facendo prima delle prove in base al materiale da lavorare e al tipo di fresa utilizzato. Ricordatevi che, lavorando con la giusta velocità di taglio e di avanzamento, otterrete una lavorazione migliore e una maggior durata della fresa stessa.

MONTAGGIO E REGOLAZIONE ACCESSORI

REGOLAZIONE PROFONDITÀ DI TAGLIO

Con macchina non in funzione, scollegata dalla rete elettrica e con la fresa desiderata installata sul mandrino, procedere come di seguito:

- 1.ruotate la torretta (Fig.A pos.19) finché il gradino più basso si trovi in asse con l'asta di profondità (Fig.A pos.7);
- 2.ruotate il volantino di fissaggio (Fig.A pos.6) per liberare il movimento dell'asta di profondità;
- 2.impugnando saldamente le maniglie della macchina ruotate la leva posteriore di blocco per liberare il movimento verticale del corpo macchina (Fig.A pos.5) e premete finché la fresa sfiori la superficie da lavorare. Il fermo di profondità dell'asta (Fig.A pos.7) si troverà a contatto con il gradino della torretta;
- 3.ruotate la leva posteriore di blocco (fig.A pos.5) e bloccare il corpo macchina;
- 4.ruotate il volantino di fissaggio (fig.A pos.6) e bloccare l'asta di profondità;
- 5.impugnando saldamente le maniglie della macchina ruotate la leva posteriore di blocco per alzare il corpo macchina;
- 6.modificate la posizione dell'asta di profondità più in alto rispetto alla posizione corrente della misura pari alla profondità di passata desiderata. Utilizzate la scala graduata e i riferimenti per una registrazione millimetrica di base. A seconda dei modelli è possibile poi effettuare una ulteriore regolazione di precisione ruotando il volantino posto alla sommità dell'asta graduata;

La macchina è ora pronta per l'uso. Al raggiungimento della profondità di passata impostata, il fermo di profondità dell'asta raggiunge la superficie del gradino impedendo una ulteriore discesa della fresa.

Può essere utile effettuare la lavorazione in più passate, a seconda del tipo di materiale lavorato, della profondità di passata e del grado di finitura

desiderato. Per far ciò è sufficiente, dopo aver impostato la macchina come sopra descritto, ruotare la torretta in corrispondenza di gradini più alti, cui corrisponde una profondità di passata inferiore.

SOSTITUZIONE MANDRINO (Fig. C)

Vedi "Montaggio/smontaggio fresa"

ATTACCO ASPIRAZIONE TRUCIOLI (Fig. D)

Seguite le istruzioni di montaggio riportate in Fig.D. Questo accessorio deve sempre essere montato e collegato ad un impianto di aspirazione adeguato, provvisto di filtro.

STAFFA PER FRESATURA PARALLELA (Fig. A)

Inserite i perni della staffa (Fig.A pos.8) nei blocchetti della base e fissateli con i volantini. Questo accessorio permette una fresatura parallela ad un lato di riferimento e ad una distanza stabilita.

SPINA PER FRESATURA CIRCOLARE (Fig. F)

Usate questo accessorio per eseguire fresature circolari. Individuate il centro del cerchio da ottenere e, dopo avervi piantato la spina, fissate la misura del raggio regolando la posizione della staffa; bloccatela alla misura voluta con il volantino.

DISPOSITIVO COPIATORE (Fig. G)

- Seguire le istruzioni di montaggio ed uso indicate in Fig.G.
- Questo inserto permette di eseguire copie di sagome o profili.
- Considerare sempre che la sagoma copiata avrà una dimensione leggermente maggiore rispetto al campione. Tale discrepanza dipenderà anche dal diametro della fresa che viene utilizzata.

CONSIGLI D'USO

Dopo aver letto attentamente le norme di sicurezza, seguite scrupolosamente questi consigli che vi permetteranno di ottenere il massimo delle prestazioni dalla vostra fresatrice. Procedete con calma; solo dopo aver acquisito una buona esperienza riuscirete a sfruttare a fondo le potenzialità dell' utensile.

- Quando lavorate tenete saldamente la fresatrice e per le due impugnature; non lavorate mai tenendola con una sola mano.
- Prima di proseguire nel lavoro definitivo, eseguite delle prove per accertarvi che l' utensile impiegato, la velocità di taglio e la profondità

della lavorazione sia la più corretta.

- Assicuratevi del senso di rotazione della fresa e scegliete la direzione di taglio idonea (vedi Fig.E).
- Non sovraccaricate la macchina ma eseguite delle lavorazioni leggere con più passate.
- Mantenete sempre ben affilati i taglienti delle frese.
- Assicuratevi che il pezzo in lavoro sia saldamente fissato.
- Procedete nel lavoro senza scatti, in maniera uniforme. Fate attenzione a quando la fresa sta per terminare di tagliare; trattenete saldamente l' utensile evitando che vi sfugga di mano quando non incontra più resistenza per mancanza di materiale.

MANUTENZIONE

⚠ ATTENZIONE! Prima di ogni controllo o manutenzione, staccate la spina dell' utensile dalla presa di corrente.

- Pulite regolarmente ed abbiate cura del Vostro utensile, Vi garantirete una perfetta efficienza ed una lunga durata dello stesso.
- Durante l' uso ed a fine lavoro pulite con cura le feritoie di aerazione dell' utensile.
- Effettuate le operazioni di pulizia esclusivamente con un panno inumidito di acqua calda.
- Non spruzzate o bagnate d'acqua l'utensile.
- Non usate detergenti o solventi vari, potreste rovinare irrimediabilmente l'utensile. Le parti in plastica sono facilmente aggredibili da agenti chimici.
- Per riparazioni e manutenzioni non specificate in queste istruzioni, rivolgetevi al centro di assistenza autorizzato.

RICERCA GUASTI

Se l'utensile non si avvia : controllate che tutti gli allacciamenti elettrici siano ben collegati alla rete; controllate che non sia scattato l'apparecchio salvavita; controllate che nel vostro impianto elettrico non sia interrotto qualche fusibile. Dopo queste operazioni il mancato avviamento è imputabile all'utensile, fatelo controllare da un centro di assistenza autorizzato.

- Durante la lavorazione il motore rallenta: diminuite la forza di avanzamento; controllate l' affilatura della fresa e, se del caso, affilatela.
- Il motore si surriscalda: diminuite la forza di avanzamento; controllate l' affilatura della fresa

e, se del caso, affilatela; sostituite la fresa con una più idonea al lavoro da eseguire; regolate al meglio la velocità del mandrino.

IMMAGAZZINAMENTO

Per l'immagazzinamento dell'utensile, seguite questi consigli:

- 1) Effettuate una accurata pulizia di tutto l'utensile e sue parti accessorie (vedi paragrafo manutenzione).
- 2) Immagazzinatelo:
 - lontano dalla portata dei bambini;
 - in posizione stabile e sicura;
 - in luogo asciutto e temperato,
 - evitate temperature troppo alte o troppo basse.
- 3) Proteggetelo dalla luce diretta, tenetelo possibilmente al buio o in penombra.
- 4) Non chiudetelo in sacchi di nylon, potrebbe formarsi dell'umidità.

DEMOLIZIONE

⚠ I rifiuti elettrici ed elettronici possono contenere sostanze pericolose per l'ambiente e la salute umana; non devono pertanto essere smaltiti con quelli domestici ma mediante una raccolta separata negli appositi centri di raccolta o riconsegnati al venditore nel caso di acquisto di una apparecchiatura nuova analoga. Lo smaltimento abusivo dei rifiuti comporta l'applicazione di sanzioni amministrative.

GARANZIA

Il prodotto è tutelato a norma di legge contro non conformità rispetto alle caratteristiche dichiarate purché sia stato utilizzato esclusivamente nel modo descritto dalle istruzioni, non sia stato manomesso in alcun modo, sia stato conservato correttamente, sia stato riparato da tecnici autorizzati e, ove previsto, siano stati utilizzati solo ricambi originali.

In caso di utilizzo industriale o professionale oppure in caso di impiego simile la garanzia ha validità di 12 mesi.

Per emettere una richiesta di intervento in garanzia è necessario presentare la prova di acquisto al rivenditore o ad centro assistenza autorizzato.

ENGLISH

⚠ WARNING! Before using this electrical tool carefully read and observe the safety standards and operational instructions provided hereafter. Make sure that you know how to stop the tool in the case of emergency before starting the job. Incorrect use of this machine may cause serious injury.

⚠ ATTENTION! Carefully keep this instruction handbook in a safe and handy place so that you can consult it when needed.

⚠ ATTENTION! This milling machine is suitable making holes, edges and tenoning working with wood. Any use that differs from that indicated in this manual could damage the tool and be hazardous for the user.

SYMBOLS

Carefully observe the symbols in fig.B and memorise their respective meanings. Correct interpretation of the symbols allows a safer use of the machine.

- 1 Technical data
- 2 Double electric insulation
- 3 Lot number
- 4 CE mark conformity

V	Volt
Hz	Hertz
~	alternating current
W	Watt
kg	kilograms
mm	millimetres
s	seconds
n_0	no-load speed
min^{-1}	strokes per minute
dB	decibel

DESCRIPTION (FIG. A)

- 1 Motor casing.
- 2 Handgrips.
- 3 Chuck speed adjustment
- 4 Switch
- 5 Movement lock lever for motor body and cutter
- 6 Depth stop tightening wheel
- 7 Depth rod adjusting wheel
- 8 Bracket for parallel milling

- 9 Milling depth graduated rod.
- 10 Base
- 11 Suction adaptor
- 12 Led power supply presence
- 13 Plug for circular milling
- 14 Copier device
- 15 Plier chuck
- 16 Miller tools (where fitted)
- 17 Safety button
- 18 Service key(s)
- 19 Depth adjustment tower
- 20 Rotation lock button
- 21 Ventilation gaps
- 22 Plug and power cord

STARTING UP

⚠ WARNING! Remove the plug from the mains supply socket when fitting or replacing components.

⚠ Before starting up the machine check the completeness of the machine and that all parts have been supplied.

⚠ Always wear protective gloves to perform the following operations.

FITTING / REMOVING THE MILLING CUTTER

Use one finger to hold the shaft locking button down and loosen the nut (Fig. C) using the spanner supplied.

Fit a 6 or 8 mm chuck and insert the milling cutter, then tighten the nut well.

STARTING

⚠ WARNING! When the milling machine is switched off, it continues to turn for some seconds. Do not put it down or touch moving parts until it has stopped altogether.

To start:

To start the machine first press the safety button and then the switch

Adjusting the cutting speed:

Turn the wheel (Fig. A Pos. 3), following the indications shown alongside it.

Set the ideal speed for the work to be done. First carry out a few tests depending on the material to be worked and the type of milling cutter used. Remember that working at the correct advancement and cutting speed will produce better work and the machine will last longer.

FITTING AND SETTING ACCESSORIES

CUTTING DEPTH ADJUSTMENT

With the machine switched off and unplugged and with the desired miller installed on the chuck, proceed as follows:

1. turn the turret (Fig.A pos.19) until the lowest step is on the same axis as the depth rod (Fig.A pos.7);
2. turn the handwheel (Fig.A pos.6) in order to free the movement of the depth rod;
2. gripping the handles of the machine firmly, turn the rear locking lever in order to free the vertical movement of the machine body (Fig.A pos.5) and press until the miller brushes against the surface to be processed. The depth retainer of the rod (Fig.A pos.7) will be in contact with the turret step;
3. turn the rear locking lever (fig.A pos.5) and lock the machine body;
4. turn the handwheel (fig.A pos.6) and lock the depth rod;
5. firmly gripping the machine handles, turn the rear locking lever in order to raise the machine body;
6. change the position of the depth rod higher compared to the current position up to the desired stroke depth. Use the graduated scale and the references for a basic millimetric recording. According to the model it is possible to make a further, more precise, adjustment by turning the handwheel at the top of the graduated rod;

The machine is now ready for use. Once the set stroke depth is reached, the depth retainer of the rod reaches the surface of the step, preventing any further downwards movement of the miller. It may be useful to work in various strokes, according to the type of material processed, the stroke depth and the desired finishing degree. In order to do this, after setting the machine as described above, you just need to turn the turret in correspondence with the highest steps, corresponding to a lower stroke depth.

REPLACING THE CHUCK (Fig. C)

See "Assembling / disassembling the milling machine".

SAWDUST COLLECTOR CONNECTION (Fig.D)

Follow the assembly instructions shown in Fig.D. This accessory must be assembled and connected to an appropriate suction system, equipped with a filter.

PARALLEL MILLING ROD (Fig. A)

Insert the rod pins (Fig. A Pos. 8) into the blocks in the base and lock them using the wheels. This accessory allows milling parallel to a reference edge at a set distance.

PLUG FOR CIRCULAR MILLING (Fig. F)

Use this accessory for circular milling. Mark the centre of the circle to be formed and, having secured the pin set the radius by adjusting the position of the rod. Lock the rod in position using handwheel.

COPIER DEVICE (Fig. G)

- Follow the assembly and use instructions indicated in Fig. G.
- This insert allows templates or patterns to be copied.
- Always consider that the copied pattern will be slightly larger than the sample. This discrepancy also depends on the diameter of the miller used.

OPERATIONAL TIPS

Read the safety regulations carefully and follow them scrupulously to gain the best possible performance from your milling machine.

If you work calmly after having acquired a good knowledge of the tool, you will be able to make full use of the tool's potential.

- When working with the machine always grip it firmly by both handgrips. Never use only one hand when working.
- Before doing final work always carry out some test runs to ensure that the tool used, the cutting speed and the depth of milling are correct.
- Check the direction of rotation of the milling machine and choose the best cutting direction (see Fig. E).
- Do not overload the machine, rather work lightly, using a number of runs.
- Always keep the milling cutters properly sharpened.
- Check that the work piece is properly secured.
- Always work with even strokes. Be careful when the milling machine is about to finish cutting. Hold the tool firmly to avoid it slipping out of your grip when the resistance offered by the work piece is no longer present.

MAINTENANCE

⚠ WARNING! Always unplug the tool from the mains socket before proceeding with any sort of inspection or maintenance jobs.

- Take good care of your tool and clean it regularly. In this way its efficiency will be ensured and its lifespan extended.
- While working with the tool and on finishing work, clean the ventilation slots carefully.
- Clean the tool using a cloth dampened with hot water.
- Do not wet or spray water over the tool.
- Do not use detergents or other solvents to clean the tool as you could irreparably damage it. Chemical agents easily damage the plastic parts.
- For repairs and maintenance not covered in this handbook, contact an authorised assistance centre.

TROUBLE SHOOTING

If the milling machine fails to start: check if all the electrical connections are firmly plugged into the mains; check if the trip switch has tripped; check if a fuse has blown in your own electrical system. If the problem persists following these checks then the problem could be in the machine so have an authorised service centre check it.


- While working the motor slows down – reduce the advancement pressure, check that the milling cutter is sharp, and sharpen it if necessary.
- The motor overheats – reduce the advancement force; check the sharpness of the milling cutter and sharpen if necessary; replace the milling cutter with one that is suitable for the type of work being done; set a better chuck speed.

STORAGE

Follow the tips below to store the tool:

- 1) Clean the tool and all its accessories thoroughly (see maintenance section).
- 2) Store the tool:
 - Out of reach of children.
 - In a stable and safe position,
 - In a dry and cool place,
 - Avoid excessively high or low temperatures.
- 3) Protect the tool from direct light, if possible keeping it in the dark or semi-dark.
- 4) Do not close it in nylon bags where humidity could be produced

DEMOLITION

 Electronic and electrical waste should not be disposed of with domestic waste. When disposing of your product, make sure that you comply with specific waste disposal regulations, consulting the local environmental authorities if you require any further information.

WARRANTY

The product is protected by law against non-compliance with the declared characteristics provided it is used only in the manner described in the instructions, it has not been tampered with in any way, it has been stored properly, has been repaired by authorized and, where applicable, have been used only original spare parts.

In the case of industrial or professional use or when using such a guarantee is valid for 12 months.

To issue a claim under warranty you must present proof of purchase to your dealer or authorized service center.