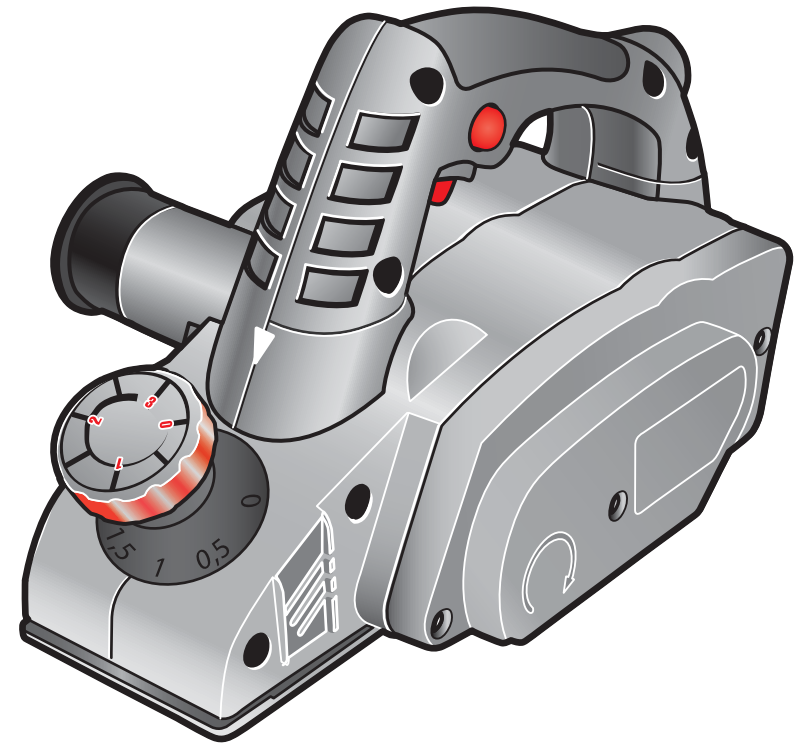


 **ZUBOR**

 **ЗУБР**



## 操作說明書

手持式電刨

ZR-750-82 | ZR-950-82

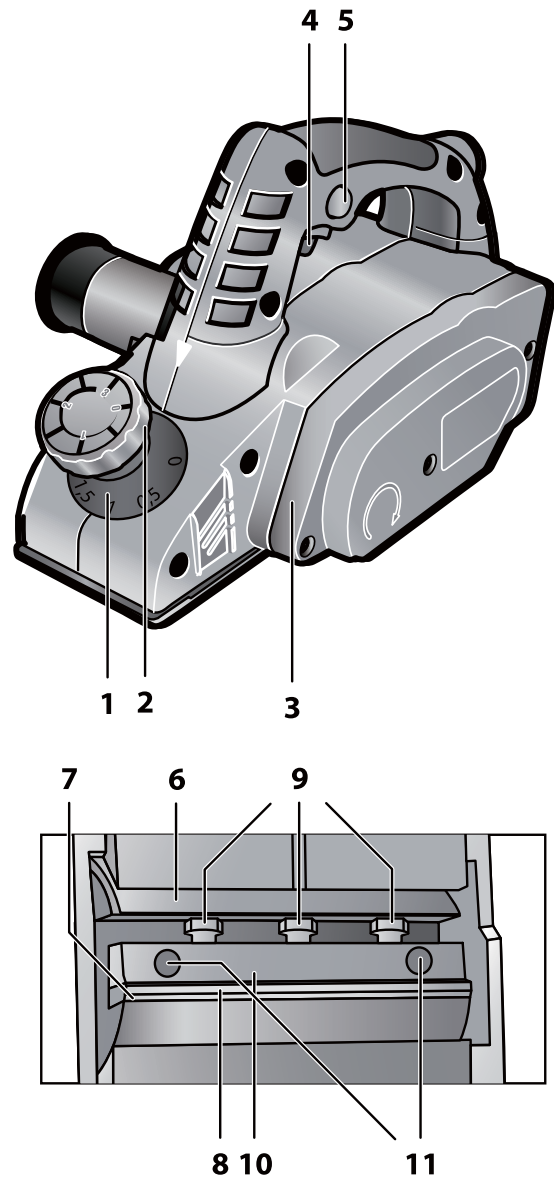
3P-750-82 | 3P-950-82

**ZUBOR GmbH, Hintere Burgwiesen 2, 71139 Ehningen, DEUTSCHLAND**

製造商保留 未事先通知變換產品技術參數的權利，說明書沒有約束力。投訴錯誤型號不能被採納。

[www.zubor.de](http://www.zubor.de)

20150623



## 尊敬的顧客!

在購買此產品時請注意以下事項:

- ↻ 為確保產品正常使用，請要求銷售員當場試機，並根據產品清單檢測整套產品。
- ↻ 確保保修證書內所有資料填寫完整（包括：購買日期、門店印章以及銷售人員簽名）。

首次使用本產品前請仔細閱讀本說明書的操作指南並嚴格按照說明書作業。本說明書是唯一瞭解工具操作方法和避免風險的說明文件，請妥善保管以備查詢。

**注意!** 本產品若操作不當可能會導致人身傷害!

---

## 用途及應用領域:

---

手持式電刨（以下簡稱“此產品”或“設備”）主要是用於對木材進行刨削加工。

請仔細閱讀本說明書，包括“安全事項說明”和“安全規章”，學會正確操作設備，以避免故障及危險情況發生。

此產品適用於環境溫度在-10°C至+40°C、相對濕度不高於80%的環境下使用，中度負載短暫性使用。不要在易爆環境使用，如有易燃液體、氣體或者粉塵的環境下使用本電動工具，電動工具產生的火花會點燃粉塵或者氣體引起爆炸。

本說明書包括可靠的、有效和安全運行的完整信息及要求。由於製造商持續致力於改進產品，製造商有權在不影響產品的性

能及安全的情況下對產品的結構作細微的調整，此說明書有可能未提及細微的改變，恕不另行通知。

### 警告

請根據用途合理使用本產品，否則會降低本產品的使用壽命。

在操作過程中有些零件會強烈加熱。

## 技術參數

型號	ZR-750-82	ZR-950-82
額定電壓, V	220	220
電流頻率, Hz	50	50
額定功率, kVA	750	950
空載轉速, r/min	16000	15000
刨削寬度, mm	82	82
最大刨削深度, mm	2,0	3,0
開榫	–	有
聲功率級 (k=3), dB	102.2	102.2
聲壓級 (k=3), dB	91.2	91.2
振動值 (k=1.5), m/s <sup>2</sup>	2.5	2.5
符合歐洲標準的安全等級EN 60745-1:2009	II	II
重量, kg	2.5	2.9
使用壽命	5	5

## 送貨清單

手持式電刨	1 件.	1 件.
固定板裝置	1 件.	1 件.
導尺	1 件.	1 件.
備用皮帶	1 件.	1 件.
集塵袋	1 件.	1 件.
安全指示	1 件.	1 件.
操作說明書	1 件.	1 件.

## ⚠ 警告

請務必保證產品及附件在運輸過程中無損傷。

## 使用說明書

### 設備組成

#### 通用結構

- 1 深度調節尺規
- 2 深度調節旋鈕
- 3 皮帶罩
- 4 開關
- 5 開關鎖定按鈕
- 6 鼓輪
- 7 托板
- 8 刀片
- 9 鎖緊螺栓
- 10 夾緊板條
- 11 刀片調節螺絲

### 裝配

- ⇨ 安裝導尺
- ⇨ 安裝支架，靠螺絲
- ⇨ 在支架上安裝導尺，靠螺絲和翼形螺釘緊固

### 操作準備

安裝導尺和深度限位器，並根據操作需要進行調整。

安裝集塵管和集塵袋或者使用集塵軟管（根據你的吸塵器的型號使用合適的接頭（不包含）。

**注意!** 建議不要在不使用集塵袋或者吸塵器的情況下使用本設備，盡可能經常檢查集塵袋與吸塵器的情況，如果集塵袋已滿或者未連接，灰塵和木屑會通過進風口進入電機，同時木屑是堵住出風口，導致電機過熱使機器損壞。

此產品由製造商已進行調整，首次操作前為避免工件的損壞可以根據實際情況對刀片進行微調：

- ⇨ 將深度調節旋鈕置於“0”的位置
- ⇨ 將設備翻轉底部朝上（置於平面上）
- ⇨ 將一個平整的工件（金屬，塑料或者木頭）與鼓輪加緊板條**10**重疊放平，並用力壓下；
- ⇨ 注意刀片的每個位置與工件平行

假如旋轉鼓輪刀片的邊緣可以輕微接觸到工件的，說明刀片安裝正確。

假如旋轉鼓輪刀片的邊緣無法接觸到工件，或者鼓輪無法旋轉，那需要參考維護保養部分去調整刀片的位置。

在刨削過程中工件必須確保工件的固定，保證工件中不含金屬材料（釘子，螺絲等）。

準備好防護工具（護目鏡，口罩，手套，耳塞）。

### 運作程序

推薦操作，在刨削時使用深度調節旋鈕調整深度並在工件上做好標記，最大深度一般用於切槽，最小深度一般用於實木板的精加工。

用兩隻手控制工具，一個握緊手柄另一個握住深度調節旋鈕，注意在這種情況下，它可能導致在刨削過程中深度調節失敗。

開機時，開關**4**按下使用按鈕**5**進行鎖定，操作前需等到鼓輪達到額定轉速。

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

採購商 \_\_\_\_\_ 姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

採購商 \_\_\_\_\_ 姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

採購商 \_\_\_\_\_ 姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋

**警告**

如果不履行上述的操作要求，會導致工具的損壞，這並不在保修範圍內。

把工件放置在一個光滑的平面上，刨削時需要恆速向前。

為了降低表面粗糙度，可以放慢工具的移動速度，在比較寬的工件表面，為防止出現階梯狀的表面，可以減小刨削深度。

不要使用很大的力去操作設備，如果必須使用很大的壓力去控制工具的刨削，則說明刀片已經磨損，過大的力會是工具自身急速加熱從而導致工具的損壞。

在操作期間，需要遵循電機的轉速，當電機轉速低於額定轉速超過20%時，意味著已經過載，需要降低負載：減少刨削的深度，推力或者移動速度。

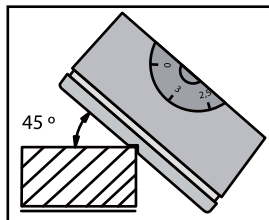
操作完成後，釋放鎖定按鈕4，關閉開關。

**警告**

當開關關閉後，鼓輪還會因為慣性作用旋轉一會兒，請不要把工具放置於工件上，需要等待鼓輪徹底停機。

倒角適用於在槽位運動平臺的設備或者工件的邊緣進行

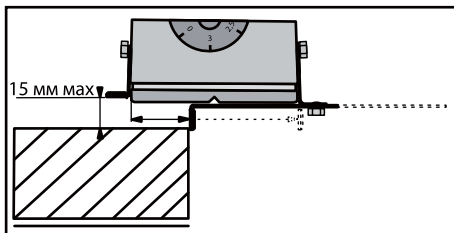
槽口 (ZR-950-82 型號):



⇨ 如果需要的話，安裝一個導尺和深度調節限位器，去調整這些達到需要的尺寸和深度

⇨ 調整深度調節旋鈕2，最大深度用於軟木，反之用於硬木

⇨ 把工具置於待處理工件邊角的右側（後方的觀察位）



⇨ 在工件上移動工具一次—完成需要的開槽寬度，然後再完成幾次達到需要的深度要求

**定期檢修**

定期檢查刀片的緊固使用情況，及時更換刀片，推薦使用刀片：ZUBOR ZRL-82。

**注意!** 為了避免不平衡造成的振動，刀片請同時更換兩片。

替換刀片，安裝刀片及調整刀片，請遵循以下條款：

- 斷開設備的電源，（拔下插頭）
- 將深度調節旋鈕2置於“0”的位置
- 將工具底部朝上放置，手動旋轉鼓輪6並能後看到刀片8
- 用扳手螺絲批鬆開螺母9和螺絲11
- 取出刀片的方法，旋轉鼓輪，當槽與刀片表面一致（視線從左後方），這時可以通過取出刀片
- 安裝一片新的刀片則方向次序
- 稍微旋動螺母9（直到輕微接觸到正面）
- 將一個平整的工件（金屬，塑料或者木頭）與鼓輪加緊板條重疊放平，並用力壓下



D		蓋章		以下由維修中心人員填寫	
接收維修時間	交貨時間	特殊說明		產品名稱	_____
				銷售時間	_____
				接收維修時間	_____
				交貨時間	_____
				客戶名稱	_____
E		蓋章		以下由維修中心人員填寫	
接收維修時間	交貨時間	特殊說明		產品名稱	_____
				銷售時間	_____
				接收維修時間	_____
				交貨時間	_____
				客戶名稱	_____
F		蓋章		以下由維修中心人員填寫	
接收維修時間	交貨時間	特殊說明		產品名稱	_____
				銷售時間	_____
				接收維修時間	_____
				交貨時間	_____
				客戶名稱	_____

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

採購商 \_\_\_\_\_  
姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

採購商 \_\_\_\_\_  
姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 \_\_\_\_\_

採購商 \_\_\_\_\_  
姓名

故障描述 \_\_\_\_\_

服務中心蓋



- i) 緊固螺絲**11**然後旋轉刀筒檢查確認刀片末端未與工具機身接觸

**注意!** 刀片安裝後其切割邊須處於絕對水準位置 與後刨板平行。

- j) 緊固螺母**9**

重複以上步驟**d**到**J**裝另一片刀片。

定期檢查轉動帶的狀況，你可以打開皮帶罩**3**通過眼睛檢查外觀及張力，表面是否清潔以及是否有損壞（磨損，表皮脫落，裂紋等），如有需要可以去替換它，在靠近滾輪處卸下一邊的皮帶，然後旋轉滾輪取出皮帶，安裝反向旋轉安裝新的皮帶。

**警告**

如不按照要求操作，可能會導致工具的損壞或無法正常使用，這將不在保修範圍內

在操作中不要過度用力，雖然這不是硬性要求，但將會降低操作品質，會縮短工具的使用壽命。

當用比較大的力刨削深槽，以及在對濕木進行刨削時，會有可能木屑堵住出風口。

為了避免工具的損壞，及時檢查和清潔出風口。

經常檢查電源線狀況，腐蝕、短路和過度彎折都會導致電源線損壞。

**警告**

**電源線損壞必須到指定的維修點更換。**

使用結束請立即停機。

必須使用開關**4**停機，不可僅僅拔下電源線斷電停機。

經常清理設備表面、電源線、除塵。

所有維護保養必須在拔掉電源插頭的情況下進行。

無需做其他任何維護保養。

維修必須到指定的維修機構維修。

保持設備良好的運行，若有異味、冒煙、起火、異常火花，請立即停機，拔下插頭，至指定維修機構維修。

任何不正當操作，請即刻停機。

鑒於設備的複雜性，用戶不能自行確定的相關問題和使用中發生的故障請參照“可能的故障和排除辦法”。若不能在該部分找到故障原因，請聯絡售後服務部門諮詢處理。

## 操作指南

確認使用電壓、電流符合額定要求。

各項準備工作都檢查妥當後再開啟設備。

首次操作，請各個模式都空載試機**10-20**秒。若試機時聽到異音或聞到焦味，請立即停機並拔下電源檢查原因。在未查到原因前請不要開機。

保持工作場地清潔明亮，陰暗的環境易引發事故。

工件需要牢固的固定。

確保工件內無金屬部件（釘子，螺絲等）。

操作時，將電源線遠離作業周圍。並使其固定不會接觸到工件工作面。

操作前，請等到轉速達到最高速。

## 安全指示

開機前，檢查設備外觀、電源線和刀片，確保無機械缺陷。若有缺陷絕不可開機。

調整好刀片的精度，並且刀片無損壞或扭曲，如有需要請調節並緊固。

不使用集塵袋及吸塵器是不明智的選擇，飛濺的木屑及灰塵會進入電機從而造成工具的損壞。

刀片是極其鋒利的，請不要試圖自己用手或身體其他部位去檢查刀片的鋒利程度，操作時，需要帶好手套。

操作前，要等到工具轉速達到穩定，關機後，不要將工具置於工件或其他工具表面，要等到工具完全停止。

操作過程中，需要雙手握持工具。

在防護罩打開的情況下請勿操作工具，操作期間不要觸摸活動部件（包括底部零件及防護罩）。

## 運輸、存儲和使用說明

設備存儲於陰涼乾燥處，遠離熱源，避免潮濕和陽光直射。

運輸中使用製造商專業的包裝。

報廢設備或者附件及包裝，務必採用環保處理，避免影響環境。

## 質保條款

我們持續關注改善我們的客服品質。若在質保期限內或者您對品質有任何意見，請發郵件至我司“ZUBOR”品牌服務中心，郵箱位址如下：  
[service@kraftool.hk](mailto:service@kraftool.hk)

本保證文件不限制客戶投訴及保證客戶合法權益。

我們為“ZUBOR”品牌的工具提供以下保障

- 1) 符合以下條件 (No.2-No.7) 之一，且確定故障由於材料或者製造缺陷造成，在規定的保修期限內，免費維修。
- 2) 品質保證從商品售出當日適用

## 質保期限

個人家庭使用的設備，售出之日起12個月。

專業、中等負載的使用條件下的設備，售出之日起6個月。高負載超強度運作的設備除外。

A			A		
以下由維修中心人員填寫	接收維修時間	交貨時間	蓋章	以下由維修中心人員填寫	
				產品名稱	_____
				銷售時間	_____
				接收維修時間	_____
				交貨時間	_____
				客戶名稱	_____
B			B		
以下由維修中心人員填寫	接收維修時間	交貨時間	蓋章	以下由維修中心人員填寫	
				產品名稱	_____
				銷售時間	_____
				接收維修時間	_____
				交貨時間	_____
				客戶名稱	_____
C			C		
以下由維修中心人員填寫	接收維修時間	交貨時間	蓋章	以下由維修中心人員填寫	
				產品名稱	_____
				銷售時間	_____
				接收維修時間	_____
				交貨時間	_____
				客戶名稱	_____



## 3) 保障不涵蓋以下:

- a) 部件、操作中的正常磨損，以及由正常磨損引發的故障
- b) 由於不正當操作引起的設備損壞，在惡劣環境下工作引起的設備損壞，過載運行導致的損壞，或者非正常維護引起的損壞。過載的跡象：外觀退火色，定轉子變形或部件融化，高溫導致的電線變黑或者燒焦
- c) 高負載高強度使用
- d) 錯誤的維護,如：潤滑或者清洗
- e) 使用非“ZUBOR”品牌配套的附件
- f) 因設備暴露在腐蝕性環境、高濕度、高溫、異物進入電機通風口、存置不當以及金屬部件腐蝕所造成的機械故障（如裂縫、變形），不保修
- g) 附件、易損件，比如傳送帶、電池組、防護罩、導向軸、套筒、夾頭、鏈條、導板、齒輪軸、輪胎、碳刷、刀片、鋸片、磨頭、衝擊鑽頭、打草機線包等
- h) 設備結構被更改的
- i) 設備參數輕微差異，不影響使用性能的，不保修

4) 在保修範圍內損壞的部件或設備，由銷售方決定維修或換新（可能是同款的新型號）

5) 保修或索賠必須在有效的保修期內。因此請帶破損的設備並出具填寫完整的保修卡（包括購買日期、產品名稱和編號）到就近的服務中心或登錄網站[www.zubor.de](http://www.zubor.de) 辦理保修手續。

若出示的設備已經被部分或全部解體，不作保修，且由用戶承擔運費。

6) 除了承諾範圍內的保修處理，概不接受其他任何保修要求。

7) 本設備使用期限為5年。

生產地 A 臺灣 B 中國 浙江 見產品標籤

## 可能的故障和解決方法

故障	可能原因	解決方法
產品不能啟動	插座未通電	檢查供電情況
	電機損耗	申請維修中心更換
	開關損壞	申請維修中心修理或者更換
	電機損壞	聯絡維修中心修理或者更換
	鼓輪卡死	鬆開鼓輪
電機正常， 但鼓輪不旋轉	傳送帶斷開或張力過大	打開皮帶罩檢查，更換皮帶
	皮帶打滑	打開皮帶罩檢查，清潔皮帶
	鼓輪卡死	鬆開鼓輪
產品不能達到 額定轉速或者 額定功率	電壓過低	檢查額定電壓
	電機問題	聯絡維修中心更換
	電機導線短路或損壞	聯絡維修中心修理
	太硬的木材， 太大的刨深或者太快的進刀速度	降低負載，減小進到速度和刨深
	木屑堵住鼓輪	清楚木屑
操作時工具停機	無電源	檢查電力供應
	鼓輪旋轉時被木屑或者金屬物體卡死	鬆開鼓輪
	大負載造成皮帶打滑，張力過大或者髒汙	清潔皮帶，減小負載，替換皮帶
不能接受的 刨削效果	刀片鈍	替換刀片
	電力不足	參考故障說明2
	太硬的木材， 太大的刨深或者太快的進刀速度	降低負載，減小進到速度和刨深
產品過熱	高強度使用，最大負載下操作	更換大功率的設備，或者降低負載
	電機導線短路或損壞	聯絡維修中心修理
	鼓輪卡死	聯絡維修中心修理
	環境溫度過高，差的通風條件， 通風口堵塞	採取降溫措施，改善通風環境，清理通風口