

AESCULAP®

GT 104 (230 V)
GT 101 (110–125 V)

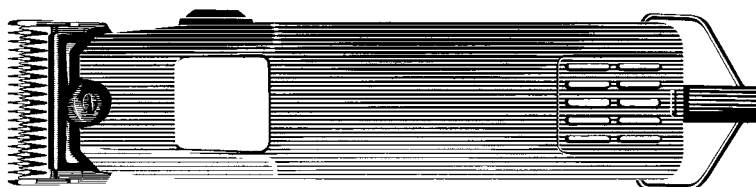
favorita II

GH 204 (230 V)
GH 201 (110–125 V)

Elektra® II

GH 214 (230 V)

shs EHMANN turbo-line®



- | | | | |
|-----------|---|-----------|--|
| D | Gebrauchsanweisung/Technische Beschreibung | P | Instruções de utilização/Descrição técnica |
| GB | Instructions for use/Technical description | NL | Gebruiksaanwijzing/Technische beschrijving |
| F | Mode d'emploi/Description technique | DK | Brugsanvisning/Teknisk beskrivelse |
| E | Instrucciones de manejo/Descripción técnica | GR | Οδηγίες χρήσης/Τεχνική περιγραφή |
| I | Istruzioni per l'uso/Descrizione tecnica | | |

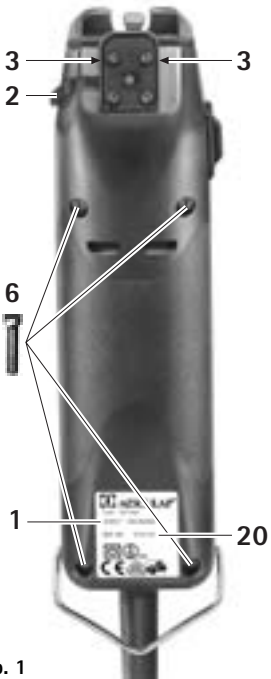


Abb. 1

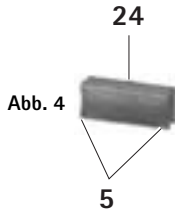


Abb. 4

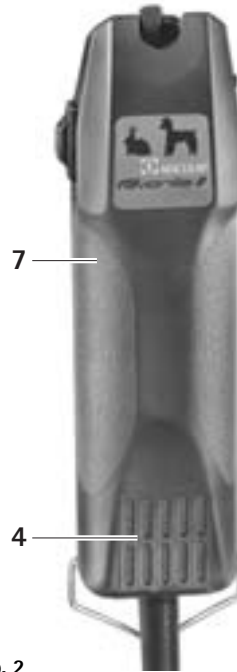


Abb. 2

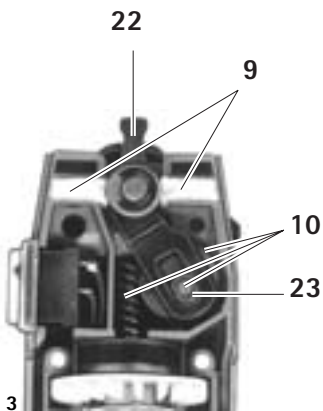


Abb. 3

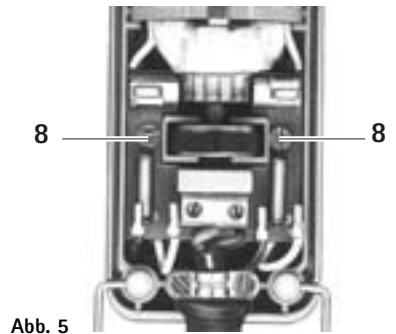
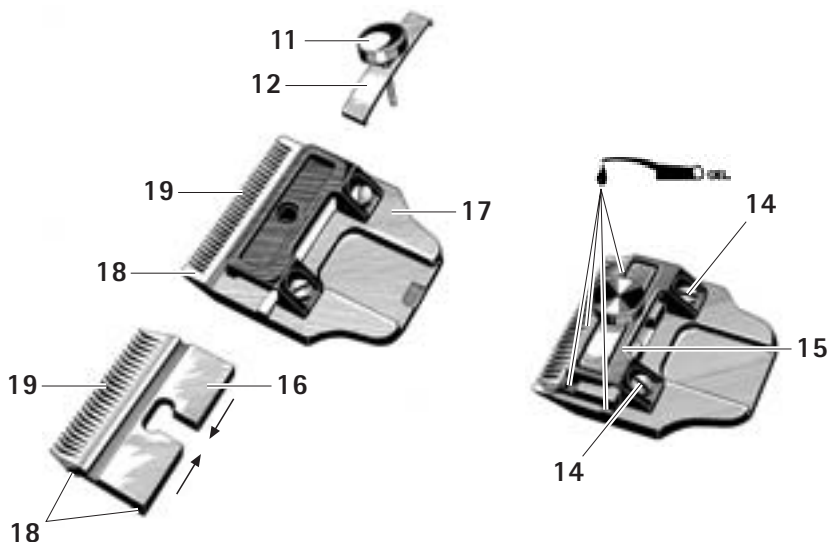


Abb. 5



Schnitthöhe Clipping height Hauteur de coupe Altezza di taglio Altura de corte Snijhoogte Skærehøjde Ύψος κοπής	Schneidekopf komplett Cutter head complete Tête de tonte complète Cabeza cortante completa Testina completa Cabeçote porta-lâminas Scheerkop compleet Skærehoved komplett Κεφαλή κοπής πλήρης	Obere Schneideplatte 16 Upper cutter blade 16 Contre-peigne 16 Placa cortante superior16 Contro completa 16 Lâmina de corte superior16 Bovenmes 16 Øverste skæreplade 16 Άνω πλάκα κοπής 16	Untere Schneideplatte 17 Lower cutter blade 17 Peigne 17 Placa cortante inferior 17 Pettine 17 Lâmina de corte inferior 17 Ondermes 17 Nederste skæreplade 17 Κάτω πλάκα κοπής 17
--	---	---	---

1/20 mm	GH 700	GT 731	GH 702
1/10 mm	GH 703	GT 731	GH 705
1/2 mm	GT 730	GT 731	GT 732
Turboline	GH 730	GH 731	GH 732
1 mm	GH 712	GT 731	GH 714
1 mm	GT 736	GT 737	GT 738
1,6 mm	GT 710	GT 743	GT 711
2 mm	GH 715	GT 755	GH 717
2 mm	GT 742	GT 743	GT 744
	GT 746	GT 737	GT 747
3 mm	GT 748	GT 737	GT 750
3 mm	GT 754	GT 755	GT 756
5 mm	GT 758	GT 737	GT 759
7 mm	GT 770	GT 737	GT 771
	GT 772	GT 773	GT 774
9 mm	GT 779	GT 737	GT 778
12 mm	GT 782	GT 780	GT 781
16 mm	GT 784	GT 780	GT 783

Schutzisoliert



1. Netzanschluß

Bevor die Maschine an das Stromnetz angeschlossen wird, ist zu prüfen, ob die Voltzahl, welche auf dem Typenschild **1** angegeben ist, mit der Netzspannung übereinstimmt.

2. Auswechseln der Schneideköpfe

Schneideköpfe wechselt man am besten bei laufender Maschine, dazu muß der Hebel **2** (Abb. 1), gedrückt werden.

Bitte Aufsteck-Gleitflächen **3** (Abb. 1), immer sauber halten und leicht ölen.

3. Pflege der Maschine

Der Luftfilter **4** (Abb. 2), soll wöchentlich oder bei Bedarf öfter gereinigt werden. Dazu wird der Filter durch Schieben nach hinten abgenommen und dann ausgeblasen oder ausgewaschen. Beim Aufschieben des gereinigten Filters muß dieser trocken sein.

Bei starkem Gebrauch ist es erforderlich, die Kohlebürsten **24** (Abb. 4), jährlich zu überprüfen, was ausschließlich von einem Fachmann ausgeführt werden darf. Wenn diese nur noch 4 mm lang sind, ist ein Auswechseln nötig. Dabei muß wie folgt vorgegangen werden:

- Netzstecker ziehen.
- Schrauben **6** (Abb. 1), lösen und den Gehäusedeckel abnehmen.
- Schrauben **8** (Abb. 5) lösen und Leiterplatte an Kohlenhalter anheben, Kohlen entnehmen.
- Kohlenlänge prüfen (Abb. 4), diese muß mindestens 4 mm betragen **5**.

- Kürzere Kohlen müssen durch neue Original-AESCULAP-Kohlen, Art.-Nr. GT 104 614 ersetzt werden.
- Kohlenhalter ausblasen.
- Feder des Kohlenhalters hinten einhängen und Kohlen einsetzen.
- Leiterplatte nach unten klappen – keine Leitungen einklemmen, dann Feder in Kohle eindrücken und mit Schrauben **8** (Abb. 5) festdrehen.
- Maschine montieren.
- Bei der Montage sind die Deckelschrauben **6** (Abb. 1), zuerst nur leicht anzuziehen. Danach ist zu prüfen, ob sich im Gehäuse nichts verklemt hat. Außerdem empfiehlt es sich, die Maschine kurz laufen zu lassen, bevor die Schrauben zum Schluß gut festgedreht werden.

Getriebe

- Wenn die Maschine zum Kohlenwechsel offen ist, sind die Bohrung am Exzenter und die beiden Filzstücke **9**, (Abb. 3), etwas zu ölen. Bitte verwenden Sie nur Öl mit der Bestell-Nr. GT 604. Schnecke, Schneckenrad und Exzenter **10** (Abb. 3), sind etwas zu fetten. Bitte nur Getriebefett GT 605 verwenden.

4. Pflegehinweise für AESCULAP-Schneideköpfe

AESCULAP-Schneideköpfe werden aus einem extrem harten Spezialstahl mit hohem Kohlenstoffgehalt hergestellt. Dieser Stahl ist besonders für schneidende Artikel geeignet und gewährleistet eine hohe Schnittfähigkeit.

Voraussetzung für eine optimale Schur sind einwandfreier Schliff der Schneideplatten und die Einstellung des Plattendrucks mittels der Rändelschraube.

Schnittprüfung

Nach der Voreinstellung der Rändelschraube sollte eine Schnittprüfung durchgeführt werden.

Die Rändelschraube darf maximal nur so stark angezogen werden, daß sich die obere Schneideplatte noch mit mittlerem Druck von der Seite her mit der Hand bewegen läßt.

Schneidet der Schneidekopf danach noch nicht einwandfrei, muß er nachgeschliffen werden.

Für eine zufriedenstellende Handhabung sind die folgenden Empfehlungen zu beachten:

- Die Schneideplatten sind vor jeder Schur bei montiertem Schneidekopf einzuölen.
- Bei regelmäßiger Benutzung sind die Schneideköpfe in Abständen von einigen Tagen auseinanderzunehmen und mit einem weichen Lappen oder Pinsel zu reinigen. Dabei ist auf besonders sorgfältige Reinigung der Zahnlücken zu achten.
- Nach dem Reinigen sind die Schneideplatten leicht einzuölen (Rostschutz).
- Vor dem Zusammenbauen müssen die Gleitflächen absolut sauber sein. Hierzu empfehlen wir das Abstreifen mit sauberem Handballen.
- Der Schneidekopf kann nur sauber schneiden, wenn sich keine Haare zwischen den Schneideplatten befinden.
- Die Rändelschraube darf maximal nur so stark angezogen werden, daß sich die obere Schneideplatte noch mit mittlerem Druck von der Seite mit der Hand bewegen läßt.
- Schneideköpfe wechselt man bei laufender Maschine. Dazu ist der seitliche Hebel an die Maschine zu drücken.
- Um die Schnitthaltigkeit zu verlängern, sind Verunreinigungen am Haarkleid des zu scherenen Tieres zu entfernen.
- Um einen störungsfreien Schnitt zu erreichen, ist es empfehlenswert, das Tier gründlich auszukämmen und verfilzte Stellen gut zu lockern.

- Die Schneideköpfe können mehrmals nachgeschliffen werden. Hierzu wenden Sie sich bitte an eine autorisierte Servicestelle oder an:
 AESCULAP Technischer Service
 Am Aesculap-Platz
 78532 Tuttlingen/Germany
 Phone: +49 (74 61) 95 27 00
 Fax: +49 (74 61) 16 28 87
 E-mail: ats@aesculap.de

5. Aufbewahrung

Maschine nur mit geölte Schneideköpfen und geöltem Schneidekopfhalter an einem trockenen Ort aufbewahren.

6. Wichtige Ersatzteile

Bitte bei Bestellung von Ersatzteilen die Fabrikationsnummer der Maschine **20**, (Abb. 1), die Typenbezeichnung der Maschine sowie die Artikelnummer des Ersatzteils angeben.

GT 604	Spezialöl für Schneideköpfe
GT 605	Spezialfett für Getriebe
GT 104 614	Kohle 24
GT 104 803	Luftfilter 4 (Favorita/Elektra)
GT 104 808	Schwinghebel 22
GT 104 244	Gleitstein 23
GH 214 813	Luftfilter 4 (EHMANN)
TA 004 662	Rändelschraube 11
TA 004 663	Zylinderschraube 14 zur Befestigung des Druckstückes 15 an der Unterplatte
GT 730 203	Blattfeder 12
GT 730 201	Druckstück aus Kunststoff 15

Double insulated



1. Mains connection

Prior to first use check whether the mains correspond with the voltage on the rating plate 1.

2. Changing of the cutter heads

Changing of the cutter heads is best done with the clipper running. For fitting press lever 2 (Fig. 1).

Sliding surfaces 3 (Fig. 1) must always be kept absolutely clean and regularly oiled lightly.

3. Care of the clipper

Remove air filter 4 (Fig. 2) once or several times a week. Push the filter in the direction of the cable by using a coin. Now the air filter can be thoroughly cleaned and blown out. Only replace a dry and clean filter.

When the clipper is in heavy use then check the carbons 24 (Fig. 4) every 12 months which should only be done by an expert. If the carbons are worn down to 4 mm (1/8") then same have to be replaced and for this proceed as follows:

- Pull out the mains plug.
- Loosen screws 6 (Fig. 1) and remove the housing cover.
- Loosen screws 8 (Fig. 5), lift out PCB and carbon holder, remove carbons.
- Check carbon length (Fig. 4). The length must be at least 4 mm 5.
- Shorter carbons must be replaced by new original AESCULAP carbons, article number GT 104 614.
- Blow out the carbon holder.
- Hook in carbon holder spring at the back and insert carbons.

- Lower PCB (do not jam cables), then push spring into carbon and tighten with screws 8 (Fig. 5).
- Assemble machine.
- Fix the cover of the housing again with the 4 screws 6 (Fig. 1), but screw them in only lightly for a start and take care that everything is in proper order within the housing. Then operate the clipper for a few seconds and now fix the 4 screws very tightly.

Gear

- When the clipper is open for changing the carbons then oil lightly the bore holes on the excenter as well as the two felt pieces 9 (Fig. 3). Use only oil with the ordering number GT 604. Worm, worm wheel and excenter 10 have to be lightly greased with grease GT 605 (Fig. 3).

4. Instructions for maintenance of AESCULAP cutter heads

AESCULAP cutter heads are made of extremely hard special steel which contains a high amount of carbon. This type of steel is especially suitable for cutting articles. It ensures long preservation of the cutting edge.

For optimal shearing both impeccably ground cutter blades and adjustment, by means of the knurled screw, of the pressure exerted by the upper on the lower blade, are indispensable.

Cutting test

After preliminary adjustment of the knurled screw, a cutting test should be carried out.

The knurled screw should be tightened only to such an extent that the upper cutter blade can be moved manually from the side with moderate pressure.

If afterwards the cutter head does not deliver perfect cutting performance, it must be resharpened.

The following recommendations should be followed for satisfactory handling:

- Each time before shearing, the cutter heads should be oiled.
- When the cutter heads are in regular use, dismantle them every few days and clean them with a soft cloth or brush. Clean very carefully between the teeth.
- After cleaning the cutter blades, oil them lightly (to prevent rusting).
- Prior to assembling, wipe off the sliding surfaces with the palm to make sure that these parts are absolutely clean.
- The cutter head can cut properly only if there are no hairs between the cutter blades.
- Tighten the knurled screw only so far that the upper cutter blade can still be moved with moderate pressure from the side.
- Cutter heads are changed while the machine is running. To do this, the lever on the side of the machine must be pressed.
- To maintain the accuracy of cutting over a longer period, a heavily soiled coat of the animal to be sheared should be cleaned beforehand.
- To ensure trouble-free cutting, it is advisable to comb the animal thoroughly and to untangle matted parts.
- The cutter heads can be professionally sharpened several times. For this purpose, contact an authorized repair shop.

5. Storing

Keep the clipper in a dry place with oiled cutter heads and cutter head holder.

6. Important spares

When ordering spare parts please indicate the serial number as well as the type of the clipper **20** (Fig. 1) together with the catalogue number of the spare required.

GT 604	Special oil for cutter heads
GT 605	Special gear grease
GT 104 614	Carbon 24
GT 104 803	Airfilter 4 (Favorita/Elektra)
GT 104 808	Oscillating lever 22
GT 104 244	Plastic sliding bar 23
GH 214 813	Airfilter 4 (EHMANN)
TA 004 662	Knurled screw 11
TA 004 663	Cylinder screw 14 for fixing pressure plate 15 at the lower cutter blade
GT 730 203	Plate spring 12
GT 730 201	Pressure plate of plastic 15

Isolement de sécurité



1. Branchement de la tondeuse

Avant la première utilisation de la tondeuse, contrôler si le voltage de la tondeuse, indiqué sur la plaque d'identification 1, est bien conforme à la tension du secteur.

2. Changement des têtes de coupe

On changera les têtes de coupe de préférence lorsque la tondeuse est en marche. A cet effet, appuyer contre le carter le levier 2 (Fig. 1).

Veiller à ce que les glissières de montage 3 (Fig. 1) soient toujours bien propres et les huiler légèrement régulièrement.

3. Entretien de la tondeuse

Nettoyer une ou, si nécessaire, plusieurs fois par semaine le filtre à air 4 (Fig. 2). A cet effet, enlever le filtre en le déplaçant en direction du câble et le nettoyer en soufflant ou en le lavant. Ne remettre sur la tondeuse qu'un filtre sec. Dans le cas de très dures conditions d'emploi, contrôler environ tous les 12 mois les charbons 24 (Fig. 4). Ce contrôle doit être effectué exclusivement par un technicien spécialiste. Si les charbons ont été ramenés à 4 mm par l'usure, il convient de les remplacer. A cet effet:

- Retirer la fiche de contact.
- Dévisser les vis 6 (Fig. 1) et enlever le couvercle.
- Dévisser les vis 8 (Fig. 5), soulever la plaquette et retirer les charbons.
- Vérifier la longueur des charbons (Fig. 4) qui doit être de 4 mm minimum 5.

- Remplacer les charbons de moins de 4 mm de long par de nouveaux charbons de marque AESCULAP, référence GT 104 614.
- Souffler sur le support de charbons.
- Accrocher le ressort du support de charbons à l'arrière et mettre les charbons en place.
- Rabattre la plaquette vers le bas — ne coincer aucun câble —, puis enfoncer le ressort dans le charbon et fixer solidement avec les vis 8 (Fig. 5).
- Procéder au montage de la machine.
- Pour le montage, ne visser d'abord que légèrement les vis du couvercle 6 (Fig. 1). Veiller à ce qu'il n'y ait rien de coincé dans le carter. Il est recommandable de faire fonctionner brièvement la tondeuse avant de revisser enfin solidement les vis.

Mécanisme

- Lorsque la tondeuse est ouverte pour changer les charbons, huiler légèrement l'orifice qui se trouve sur l'excentrique et les deux feutres 9 (Fig. 3). N'utiliser que de l'huile portant la référence GT 604. Graisser légèrement la vis sans fin, la roue dentée et l'excentrique 10 (Fig. 3). A cet effet, n'employer que la graisse réf. GT 605.

4. Consignes d'entretien pour les têtes de coupe AESCULAP

Les têtes de coupe AESCULAP sont fabriquées d'un acier extrêmement dur avec une teneur élevée en carbone. Cet acier est spécialement approprié pour des articles coupants et assure une excellente conservation du tranchant.

Les conditions préalables pour une tonte optimale sont un affûtage impeccable des peignes ainsi que l'ajustage, au moyen de la vis moletée, de la pression exercée par le contre-peigne sur le peigne.

Contrôle de la capacité de coupe

Après le préréglage de la vis moletée, il convient d'effectuer un contrôle de la capacité de coupe.

Ne serrer la vis moletée que dans la mesure où le mouvement latéral du contre-peigne s'opère encore facilement à la main.

Si la tête de coupe ne coupe toujours pas correctement ensuite, elle doit être réaffûtée.

Pour une manipulation satisfaisante, respecter les recommandations suivantes:

- Avant toute tonte, il convient d'huiler les peignes, montés.
- Lorsqu'on se sert régulièrement de la tondeuse, démonter les têtes de coupe à des intervalles de quelques jours et les nettoyer à l'aide d'un chiffon ou d'un pinceau doux. Veiller particulièrement à ce que les espaces entre les dents soient soigneusement nettoyés.
- Après avoir nettoyé les peignes, les huiler légèrement (protection antirouille).
- Avant le montage, les surfaces de coupe doivent être absolument propres. Nous vous recommandons pour cela de passer vos paumes de main propres sur ces surfaces.
- La tête de coupe ne peut couper proprement que lorsqu'il n'y a pas de poils entre le peigne et le contre-peigne.
- Ne serrer la vis moletée que dans la mesure où le mouvement latéral du contre-peigne s'opère facilement à la main.
- On changera les têtes de coupe lorsque la machine est en marche. A cet effet, appuyer le levier latéral contre le carter.
- Afin de prolonger la capacité de coupe, débarrasser le pelage de l'animal à tondre de toutes les saletés tenaces.
- Afin d'obtenir une coupe sans perturbation, il est recommandé de peigner très soigneusement l'animal et de bien démêler le pelage.
- Les têtes de tonte peuvent être réaffûtées plusieurs fois par un technicien spécialiste. A cet effet, s'adresser à un service de réparation autorisé.

5. Entreposage

Entreposer la tondeuse en un endroit sec après avoir huilé les têtes de tonte et huilé le support de tête de tonte.

6. Principales pièces de rechange

Lors de la commande de pièces de rechange, prière d'indiquer le numéro de fabrication **20** (Fig. 1) et la désignation de type de la tondeuse, ainsi que la référence de la pièce de rechange.

GT 604	Huile spéciale cour tête de tonte
GT 605	Graisse pour mecanisme
GT 104 614	Charbon 24
GT 104 803	Filtre à air 4 (Favorita/Elektra)
GT 104 808	Levier oscillant 22
GT 104 244	Pièce baladeuse 23
GH 214 813	Filtre à air 4 (EHMANN)
TA 004 662	Vis moletée 11
TA 004 663	Vis à tête cylindrique 14 pour fixer la pièce de pression 15 sur le peigne
GT 730 203	Ressort-lame 12
GT 730 201	Pièce de pression en matière plastique 15

Con aislamiento protector



1. Conexión a la red

Antes de conectar la máquina a la red debe comprobarse, si el voltaje indicado en la placa de características 1 coincide con el voltaje de la red.

2. Cambio de las cabezas cortantes

Con preferencia se cambia las cabezas cortantes, cuando la máquina está en marcha, para lo cual debe apretarse la palanca 2 (Ilus. 1).

Sírvanse mantener siempre limpia la deslizadera de montaje 3 (Ilus. 1), lubricándola suavemente.

3. Conservación de la máquina

El filtro de aire 4 (Ilus. 2) debe limpiarse una vez por semana o en caso necesario más seguido. Para tal efecto se saca el filtro — empujándolo hacia atrás — soplándolo o lavándolo. Para el montaje del filtro limpiado este debe estar completamente seco.

En caso de duras condiciones de servicio sería necesario comprobar las escobillas de carbón 24 (Ilus. 4) cada 12 meses, trabajo que debe ser ejecutado exclusivamente por una persona competente. Si estas tienen un largo de sólo 4 mm, será necesario cambiarlas. En este caso debe procederse en la siguiente forma:

- Desconectar el enchufe de la red.
- Soltar los tornillo 6 (Ilus. 1) y retirar la tapa de la caja.
- Soltar los tornillos 8 (Ilus. 5) y levantar la placa de circuitos impresos del portacarbón, retirar el carbón.
- Controlar el largo del carbón (Ilus. 4) debe de ser como mínimo de 4 mm 5.

- En caso de carbones más cortos, sustituirlos por nuevos carbones originales AESCULAP, número de artículo: GT 104 614.
- Soplar el portacarbón para limpiarlo.
- Enganchar el muelle del portacarbón en la parte de atrás e introducir el carbón.
- Abatir la placa de circuitos impresos hacia abajo — sin apretar ningún cable — seguidamente, introducir el muelle en los carbones y apretar los tornillos 8 (Ilus. 5) a fondo.
- Montar la máquina.
- Para el montaje deben apretarse los tornillos de la tapa 6 (Ilus. 1) primero en forma muy suave. En seguida debe comprobarse que en la caja nada quedó atascado. Además se recomienda poner en marcha la máquina por corto tiempo antes de apretar finalmente los tornillos en forma definitiva.

Engranaje

- Cuando la máquina se encuentra abierta para un cambio de carbones debe lubricarse suavemente el taladro en la excéntrica y las dos piezas de fieltro 9 (Ilus. 3). Sírvanse emplear únicamente el aceite con el número de pedido GT 604. Deben engrasarse ligeramente el tornillo sinfin, la rueda helicoidal y la excéntrica 10 (Ilus. 3). Sírvanse emplear únicamente grasa para engranajes GT 605.

4. Instrucciones para el cuidado de los cabezales esquiladores AESCULAP

Los cabezales AESCULAP se fabrican con un acero especial para instrumentos cortantes, extremadamente duro y con un alto contenido de carbono.

Para obtener óptimos resultados de esquilado es imprescindible que el tornillo de cabeza moleteada esté ajustado debidamente.

Prueba de corte

Una vez se haya ajustado el tornillo de cabeza moleteada se debe realizar una prueba de corte.

No apretar el tornillo de cabeza moleteada excesivamente; es decir, apretar de modo que la placa cortante superior se deje mover con la mano desde el lado, ejerciendo sólo una fuerza media.

En caso de que el cabezal esquilador siga sin cortar con precisión, deberá reafilarse.

Para un manejo satisfactorio de los cabezales esquiladores se habrán de observar las siguientes recomendaciones:

- Lubrificar las placas cortantes de los cabezales esquiladores antes de cada aplicación.
- En caso de aplicación regular, desmontar los cabezales esquiladores tras algunos días de uso y limpiarlos con un paño suave o con un pincel. El entredientes exige particular atención y una cuidada limpieza.
- Después de limpiar los cabezales lubricar las placas cortantes ligeramente (para evitar que se oxiden).
- Antes de volver a montar el cabezal, verificar que las superficies de deslizamiento estén perfectamente limpias. Para ello aconsejamos frotarlas con los pulpejos de la mano limpios.
- Para que el cabezal esquilador pueda cortar perfectamente no debe haber pelo entre las placas cortantes.
- No apretar el tornillo de cabeza moleteada excesivamente; es decir, apretar de modo que la placa cortante superior se deje mover con la mano desde el lado, ejerciendo sólo una fuerza media.
- Los cabezales cortantes conviene cambiarlos con la máquina en funcionamiento; para ello basta oprimir la palanca lateral de la máquina.
- Eliminar fuertes suciedades del pelaje del animal antes de esquilarlo, con ello se prolongará la eficacia de corte del instrumento.
- Para que el instrumento corte debidamente aconsejamos peinar bien el pelaje del animal y desenredar zonas enmarañadas antes de esquilar.

- Los cabezales cortantes se prestan para repetidos reafilados, no obstante este trabajo se habrá de confiar a un servicio competente. Para ello, dirigirse a un servicio de asistencia técnica autorizado.

5. Conservación

Dejar conservada la máquina solamente con cabezas cortantes lubricadas y portador de cabezas cortantes lubricado en un lugar seco.

6. Repuestos importantes

Sírvanse indicar en sus pedidos en repuestos el número de fabricación de la máquina **20** (Ilus. 1), la designación del tipo de la máquina como también el número de artículo del repuesto.

GT 604	Aceite especial para cabezas cortantes
GT 605	Grasa especial para engranajes
GT 104 614	Carbón 24
GT 104 803	Filtro de aire 4 (Favorita/Elektra)
GT 104 808	Palanca oscilante 22
GT 104 244	Piedra descilante 23
GH 214 813	Filtro de aire 4 (EHMANN)
TA 004 662	Tornillo moleteado 11
TA 004 663	Tornillo cilíndrico 14 para fijar la pieza de apriete 15 en la placa inferior
GT 730 203	Resorte de lámina 12
GT 730 201	Pieza de apriete de material plástico

Isolamento di sicurezza



1. Collegamento della tosatrice

Prima della prima utilizzazione della tosatrice, controllare se il voltaggio indicato sulla placca di identificazione **1** è conforme alla tensione di rete.

2. Sostituzione delle testine

Si cambieranno le testine di preferenza quando la tosatrice è in funzione. A questo scopo premere contro il carter la leva **2** che si trova in basso (Fig. 1).

Controllare che le scanalature di montaggio **3** (Fig. 1) siano sempre ben pulite e oliare un poco regolarmente.

3. Manutenzione della tosatrice

Pulire una o se necessario, più volte alla settimana il filtro dell'aria **4** (Fig. 2) a questo scopo togliere il filtro spostandolo in direzione del cavo e pulirlo soffiando o lavandolo. Rimettere sullatosatrice solo un filtro asciutto.

In caso di dure condizioni d'impiego, controllare circa ogni 12 mesi i carboncini **24** (Fig. 4). Questo controllo deve essere effettuato solo da un tecnico specialista. Se i carboncini sono ridotti a 4 mm dall'usura, conviene sostituirli. A questo scopo:

- Togliere la presa di corrente alla rete.
- Svitare la vite **6** (Fig. 1) e togliere il coperchio dell'involucro.
- Svitare la vite **8** (Fig. 5) e sollevare la scheda sui supporti dei carboncini, quindi togliere i carboncini.
- Controllare la lunghezza dei carboncini (Fig. 4), che deve risultare al minimo di 4 mm **5**.
- I carboncini al di sotto di tale dimensione vanno sostituiti con carboncini nuovi originali AESCULAP, articolo nr. GT 104 614.

- Soffiando pulire i supporti dei carboncini.
- Agganciare la molla del supporto dei carboncini nella parte posteriore e inserire i carboncini.
- Chiudere la scheda verso il basso – senza incastrare i fili –, quindi inserire la molla nel carboncino e fissare bene serrando la vite **8** (Fig. 5).
- Montare la tosatrice.
- Per il montaggio avvitare solo leggermente le viti del coperchio **6** (Fig. 1). Controllare che non si sia incuneato nulla nel carter. Si raccomanda di far funzionare brevemente la tosatrice prima di riavvitare definitivamente e fortemente le viti.

Meccanismo

- Quando la tosatrice è aperta per la sostituzione dei carboncini oliare leggermente il foro che si trova sull'eccentrico e i due feltri **9** (Fig. 3). Utilizzare solo olio con codice GT 604. Ingrassare leggermente la vite senza fine, la ruota dentata e l'eccentrico **10** (Fig. 3); a questo scopo usare solo il grasso con codice GT 605.

4. Manutenzione delle testine

Le testine per tosatrici per animali di piccola dimensione AESCULAP sono realizzate in acciaio speciale estremamente duro per strumenti da taglio ad alto contenuto di carbonio.

Essenziali ai fini di una tosatura ottimale sono la capacità di tosatura e la regolazione delle vite filettate della testina.

Prova di taglio

Dopo una prima regolazione della vite filettata eseguire una prova di taglio.

La vite filettata va stretta al massimo fino a consentire che il contropettine si possa muovere esercitando solo una moderata pressione laterale con la mano.

Se successivamente la testina non taglia ancora perfettamente, deve essere riaffilata.

Per un uso soddisfacente vanno osservati i punti seguenti:

- Le testine vanno oliate su pettine e contropettine prima di ogni tosatura.
- Usando regolarmente la tosatrice, le testine vanno smontate ad intervalli di alcuni giorni e pulite con un panno morbido o un pennello. In tale operazione prestare particolare attenzione ad una accurata pulizia degli spazi interdentali.
- Dopo la pulizia oliare leggermente i pettini (protezione antiruggine).
- Prima di procedere al montaggio, le superfici di scorrimento devono essere perfettamente pulite. Si consiglia di eseguire una prova passandovi sopra il palmo della mano pulita.
- La testina potrà eseguire un taglio pulito soltanto se non ci sono peli fra pettine e contropettine.
- La vite filettata va stretta al massimo fino a consentire che il contropettine si possa muovere esercitando solo una moderata pressione laterale con la mano.
- Le testine vanno sostituite preferibilmente con la tosatrice in funzione. A tale scopo agire sulla leva laterale e premerla sulla macchina.
- Al fine di prolungare l'effetto di tosatura, asportare lo sporco più forte che aderisce sul pelo dell'animale da tosare.
- Per ottenere una tosatura senza problemi si consiglia di pettinare a fondo l'animale e di sfiltrare bene i punti infeltriti.
- Le testine si possono rettificare anche più volte a regola d'arte. A tale scopo si prega di rivolgersi al Servizio Tecnico autorizzato dalla AESCULAP.

5. Conservazione

Conservare la tosatrice in un luogo secco dopo aver oliato le testine ed il supporto delle testine.

6. Principali pezzi di ricambio

All'atto dell'ordinazione dei pezzi di ricambio indicare il numero di fabbricazione **20** (Fig. 1) ed il tipo di tosatrice nonché il codice del pezzo di ricambio.

GT 604	Olio speciale per testine
GT 605	Grasso per ingranaggi
GT 104 614	Carboncino 24
GT 104 803	Filtro dell'aria 4 (Favorita/Elektra)
GT 104 808	Leva oscillante 22
GT 104 244	Pietra scorrevole 23
GH 214 813	Filtro dell'aria 4 (EHMANN)
TA 004 662	Vite filettata 11
TA 004 663	Vite a testa cilindrica 14 per fissare il pezzo di pressione 15 sul pettine
GT 730 203	Lama-molla 12
GT 730 201	Pezzo di pressione in materia plastica 15

Isolamento duplo



1. Ligação à rede

Antes de ligar a máquina à rede da corrente, verificar se o número de volts indicado na placa de características **1** corresponde à tensão da rede.

2. Substituição dos cabeçotes porta-lâminas

Os cabeçotes porta-lâminas são substituídos de preferência com a máquina em marcha, devendo premir-se para tal a alavanca **2** (Fig. 1).

Favor manter as superfícies deslizantes de encaixe **3** (Fig. 1) sempre limpas e lubrificá-las ligeiramente com óleo.

3. Conservação da máquina

Limpar o filtro do ar **4** (Fig. 2), semanalmente ou, no caso de necessidade, mais frequentemente. Para tal, retirar o filtro — deslizando-o para trás — e depois limpá-lo com ar comprimido ou lavá-lo. O filtro limpo tem de ficar completamente seco antes de voltar a ser montado.

No caso de forte utilização, é necessário verificar anualmente as escovas de carvão **24** (Fig. 4), o que deve ser feito exclusivamente por um técnico especializado. Quando estas alcançarem um comprimento de apenas 4 mm, torna-se necessário substituí-las. Para tal, proceder da seguinte forma:

- Puxar a ficha da tomada.
- Soltar os parafusos **6** (Fig. 1), e retirar a tampa da caixa.
- Soltar os parafusos **8** (Fig. 5) e levantar a placa de circuito impresso no suporte do carvão, retirar os carvões.
- Verificar o comprimento dos carvões (Fig. 4); estes devem ter um comprimento mínimo de 4 mm **5**.
- Os carvões mais curtos devem ser substituídos por carvões originais da AESCULAP, art. n.º GT 104 614.

- Limpar os suportes dos carvões com ar comprimido
- Enganchar a mola do suporte dos carvões atrás e colocar os carvões.
- Virar a placa de circuito impresso para baixo — não entalar os cabos —, depois pressionar a mola para dentro do carvão e fixar com os parafusos **8** (Fig. 5).
- Montar a máquina.
- Durante a montagem, apertar primeiro apenas ligeiramente os parafusos da tampa **6** (Fig. 1). Depois verificar, se na caixa não está nada entalado. Recomendase ainda que se deixe andar a máquina por um período curto antes de se apertar firmemente os parafusos.

Engrenagem

- Quando a máquina estiver aberta para substituição dos carvões, aproveitar para lubrificar com óleo os furos do excêntrico e as duas peças de feltro **9** (Fig. 3). Favor utilizar apenas óleo com o número de encomenda GT 604. Lubrificar um pouco o parafuso sem fim, a roda helicoidal e o excêntrico **10** (Fig. 3). Utilizar apenas massa lubrificante para engrenagens GT 605.

4. Instruções de tratamento dos cabeçotes porta-lâminas da AESCULAP

Os cabeçotes porta-lâminas da AESCULAP são fabricadas a partir de um aço especial, extremamente duro e com um alto teor de carbono. Este aço é particularmente apropriado para artigos cortantes e garante uma elevada exactidão de corte.

Pressuposto para uma tosquia ideal é uma afiação perfeita das lâminas e uma regulação da pressão das lâminas mediante o parafuso serrilhado.

Verificação do corte

Depois de uma primeira regulação do parafuso serrilhado, deve proceder-se a uma verificação do corte.

O parafuso serrilhado só deve ser apertado de forma a que se possa ainda mover à mão a lâmina superior, empurrando-a com pressão média para os lados.

Se o cabeçote porta-lâminas continuar a não cortar correctamente, ele terá que ser afiado.

Para um manuseamento satisfatório devem ser observados os seguintes conselhos:

- Antes de cada tosquia, lubrificar as lâminas com óleo, com o cabeçote porta-lâminas montado.
- No caso de utilização regular, desmontar os cabeçotes porta-lâminas em intervalos periódicos de alguns dias e limpá-los com um pano macio ou um pincel. Prestar particular atenção à limpeza cuidadosa dos intervalos entre os dentes.
- Depois da limpeza, lubrificar as lâminas ligeiramente com óleo (protecção antiferruginosa).
- Antes de voltar a montar, as superfícies de deslizamento têm de estar completamente limpas. Para tal, recomendamos esfregá-las com o tenar limpo.
- O cabeçote porta-lâmina só consegue cortar correctamente, se não se encontrarem quaisquer pêlos entre as lâminas.
- O parafuso serrilhado só deve ser apertado de forma a que se possa ainda mover à mão a lâmina superior, empurrando-a com pressão média para os lados.
- Os cabeçotes porta-lâmina são substituídos com a máquina em marcha. Para tal, pressionar a alavanca lateral da máquina.
- Para prolongar a capacidade de corte, remover sujidade e incrustações do pêlo do animal a ser tosquiado.
- Para se obter um corte fácil, recomenda-se que se penteie bem o animal e que se afrouxe as partes enredadas do pêlo.
- Os cabeçotes porta-lâminas podem ser afiados várias vezes. Para tal, dirija-se a um concessionário autorizado.

5. Armazenamento

Guardar a máquina apenas com o cabeçote porta-lâminas e o suporte do cabeçote porta-lâminas lubrificado com óleo num lugar seco.

6. Peças sobressalentes importantes

No caso da encomenda de peças sobressalentes, favor indicar o número de fabrico da máquina **20** (Fig. 1), o modelo da máquina assim como o número de artigo da peça sobressalente.

GT 604	Óleo especial para cabeçotes porta-lâminas
GT 605	Massa lubrificante para engrenagens
GT 104 614	Carvão 24
GT 104 803	Filtro de ar 4 (Favorita/Elektra)
GT 104 808	Alavanca oscilante 22
GT 104 244	Pedra deslizante 23
GH 214 813	Filtro de ar 4 (EHMANN)
TA 004 662	Parafuso serrilhado 11
TA 004 663	Parafuso de cabeça cilíndrica 14 para fixar a peça de pressão 15 à placa inferior
GT 730 203	Mola de lâmina 12
GT 730 201	Peça de pressão sintética 15

Dubbel geïsoleerd



1. Netaansluiting

Voor men de stekker van de machine in het stopcontact steekt dient men te controleren, of het voltage overeenstemt met de op het typeschild **1** aangegeven netspanning.

2. Het wisselen van de scheerkoppen

De scheerkoppen wisselt men het beste bij een draaiende machine, daarvoor moet hevel **2** (Afb. 1) ingedrukt worden.

De schuifslide **3** (Afb. 1) altijd schoon houden en licht olieën.

3. Onderhoud van de machine

Het luchtfilter **4** (Afb. 2), dient men wekelijks en bij veelvuldig gebruik dagelijks te reinigen. Daarvoor wordt het filter door achterwaarts te schuiven van de machine genomen en vervolgens uitgewassen of schoon geblazen. Let op! De gereinigde filters alleen droog monteren.

Bij veelvuldig gebruik is het aan te bevelen jaarlijks de koolborstels **24** (Afb. 4) te controleren, hetgeen uitsluitend door een vakman uitgevoerd mag worden. Wanneer deze nog slechts 4 mm lang zijn, dienen deze vernieuwd te worden. Daarvoor dient men de onderstaande procedure te volgen:

- Stekker uit het stopcontact trekken.
- Schroeven **6** (Afb. 1) losdraaien en kastdeksel verwijderen.
- Schroeven **8** (Afb. 5) losdraaien en printkaart aan koolborstelhouder optillen, koolborstels wegemen.

- Lengte van de koolborstels controleren (Afb. 4), deze moet minstens 4 mm bedragen **5**.
- Kortere koolborstels moeten door nieuwe originele AESCULAP koolborstels artikelnummer GT 104 614 worden vervangen.
- Koolborstelhouder uitblazen.
- Veer van de koolborstelhouder achter ophangen en koolborstels vervangen.
- Printkaart naar beneden klappen – geen leidingen vastklemmen –, dan de veer in de koolborstel zetten en met schroef **8** (Afb. 5) vastdraaien.
- Machine monteren.
- Bij montage de dekselschroeven **6** (Afb. 1) eerst licht kruislings aandraaien. Controleer of het deksel goed aansluit en niet klemt. Het dient aanbeveling de machine even aan te zetten, voordat de schroeven goed vastgedraaid worden.

Aandrijving

- Wanneer de machine voor koolborstel wisseling open ligt kan men de boring aan de excenter en beide viltstroken **9** (Afb. 3) licht olieën. Hiervoor alleen olie met bestelnr. GT 604 gebruiken. Wormwiel, tandrad en excenter **10** (Afb. 3) licht invetten. Hiervoor alleen vet GT 605 gebruiken.

4. Wenken voor het onderhoud van de AESCULAP scheerkoppen

AESCULAP scheerkoppen zijn gemaakt van een extreem hard speciaal staal voor snijdende instrumenten met een hoog koolstofgehalte.

Voor het optimale scheren is de snijvaardigheid en het instellen van de gekartelde stelschroef op van de scheerkop het belangrijkste.

Controle van de snijvaardigheid

Na het voorinstellen van de gekartelde stelschroef dient de snijvaardigheid te worden gecontroleerd.

De gekartelde stelschroef mag hoogstens zoveel worden ingeschroefd dat het bovenmes nog met gemiddelde druk vanaf de zijkant met de hand kan worden bewogen.

Als de scheerkop daarna nog niet goed snijdt, moet hij herslepen worden.

Voor een goed resultaat dient men de volgende aanbevelingen in acht te nemen:

- De messen van de scheerkoppen voor elke scheerbeurt inoliën.
- Bij regelmatig gebruik de scheerkoppen met tussenruimten van enige dagen demonteren en met een zachte lapje of kwast reinigen. Daarbij dient op een bijzonder zorgvuldige reiniging van de ruimten tussen de tanden te worden gelet.
- Na het reinigen de messen en licht inoliën (bescherming tegen corrosie).
- Voor het in elkaar zetten moeten de glijvlakken absoluut schoon en droog zijn. Hiertoe adviseren wij het afstrijken met de schone bal van de hand.
- De scheerkop kan alleen dan goed knippen wanneer er geen haren tussen de messen aanwezig zijn.
- De gekartelde stelschroef mag hoogstens zo sterk worden ingedraaid dat het bovenmes nog met gemiddelde druk vanaf de zijkant met de hand kan worden bewogen.
- Scheerkoppen bij voorkeur bij lopende machine vervangen; daartoe op de hefboom aan de zijkant van de machine drukken.
- Om de snijvaardigheid te verlengen, doet u er goed aan om sterke verontreinigingen uit de vacht van het te scheren dier te verwijderen.
- Om zonder stringen te kunnen knippen, verdient het aanbeveling om het dier grondig uit te kammen en in de war zittend haar goed los te halen.
- De scheerkoppen kunnen door een deskundige meerdere keren worden bijgeslepen.

5. Het opbergen

De machine alleen met geoliede scheerkoppen en scheerkophouder op een droge plaats bewaren.

6. Belangrijke onderdelen

Bij bestelling van onderdelen het serie en type nummer van de machine opgeven **20** (Afb. 1) evenals de bestelnummers van de onderdelen.

GT 604	Olie voor scheerkoppen
GT 605	Vet voor aandrijving
GT 104 614	Koolborstels 24
GT 104 803	Luchtfilter 4 (Favorita/Elektra)
GT 104 808	Aandrijfarm 22
GT 104 244	Aandrijfblokje 23
GH 214 813	Luchtfilter 4 (EHMANN)
TA 004 662	Stelschroef 11
TA 004 663	Bevestigingsschroef 14 voor kunststof stelplaat 15
GT 730 203	Bladveer 12
GT 730 201	Kunststof stelplaat 15

Beskyttelsesisoleret



1. Netti slutning

Før maskinen bliver tilsluttet til strømmettet, skal man kontrollere, om voltallet, der er noteret på typeskiltet 1 stemmer overens med netspændingen.

2. Udskiftning af klippehovederne

Man skal helst udskifte klippehovederne, medens maskinen kører. Her skal man trykke håndtaget 2 (Fig. 1) ned.

Hold altid påstikkerens glideflader 3 (Fig. 1), rene og smør dem en anelse ind i olie.

3. Pleje af maskinen

Luftfilteret 4 (Fig. 2), bør gøres rent en gang om ugen eller hvis det er nødvendigt, oftere. I det tilfælde tager man filteret af, idet man skubber det bagud. Derefter blæser man det igennem og vasker det. Når man atter skubber filteret på plads, skal det være tørt.

Ved hyppig anvendelse er det nødvendigt, at kontrollere kullene 24 (Fig. 4) årligt. Dette må udelukkende gennemføres af en fagmand. Hvis kullene blot er 4 mm lange, skal de skiftes ud. Udskiftningen skal gennemføres, som det er beskrevet nedenfor:

- Træk netstikket ud.
- Skrue 6 (Fig. 1), løsnes og beklædningens låg tages af.
- Skrue 8 (Fig. 5) løsnes og printpladen løftes ved holdeanordningen til kullene. Derefter fjernes kullene.
- Knotroller kullenes længde (Fig. 4). De skal være mindst 4 mm 5.

- Hvis kullene er kortere, skal de udskiftes med nye originale AESCULAP kul, art.-nr. GT 104 614.
- Udblæsning af holdeanordningen til kullene.
- Fjederen på holdeanordningen til kullene hænges ind bag og kullene placeres atter.
- Printpladen klappes ned. Man må ikke klemme nogle ledninger fast. Derefter trykkes fjederen ind i kullene og fastgøres med skrue 8 (Fig. 5).
- Montering af maskinen.
- Ved montage skal man først trække lågskrue 6 (Fig. 1) en anelse fast. Derefter skal man kontrollere, at der ikke er klemt noget fast i beklædningen. Derudover anbefales det, at lade maskinen køre en anelse, førend skrue 8 til sidst bliver skruet rigtigt fast.

Gear

- Når maskinen er åben ved udskiftning af kullene, skal man smøre udboringerne ved ekscenteren og begge filterstykkerne 9 (Fig. 3), en anelse med olie. Anvend venligst udelukkende olie med bestillingsnr. GT 604. Snekke, snekkehjul og ekscenter 10 (Fig. 3) skal smøres en anelse. Anvend venligst udelukkende gears-smørelse GT 605.

4. Plejehenvísninger til AESCULAP-klippehoveder

AESCULAP-klippehoveder bliver fremstillet af ekstremt hårdt specialstål med indhold af kulstof. Dette stål er særdeles egnet til artikler, der skal skæres ud og det garanterer en stor skæreevne.

Forudsætningen for en optimal snor er et ordentligt snit af skæreladerne samt indstillingen af pladetrykket ved hjælp af fingerskrue.

Skærekontrol

Efter forindstillingen af fingerskrue skal man gennemføre en skærekontrol.

Fingerskrue må højst trækkes så stærkt til, at den øverste skærelade stadig kan bevæges manuelt med et mellemhårdt tryk fra siden.

Hvis klippehovedet stadig ikke skærer ordentligt, skal det efterslibes.

For at kunne omgås tilfredsstillende med klippehovedet skal man være opmærksom på og overholde følgende anbefalinger:

- Skærepladerne skal smøres ved hver snor, medens klippehovedet er monteret.
- Ved regelmæssig anvendelse skal klippehovederne inden for få dage rengøres med en blød klud eller en pensel. Her skal man især være opmærksom på, at tandhullerne bliver gjort ordentligt i stand.
- Efter rengøringen skal skærepladerne smøres en anelse ind (rustbeskyttelse).
- Før monteringen skal glidefladerne være absolut rene. Her anbefaler vi, at man skure med rene håndflader.
- Klippehovedet kan udelukkende skære rent, når der ikke er nogle hår mellem skærepladerne.
- Fingerskruen må maksimalt trækkes så stærkt til, at den øverste skæreplade kan bevæges manuelt med et mellemhårdt tryk fra siden.
- Man skifter klippehovederne, medens maskinen kører. Her skal man trykke på håndtaget, der befinder sig på siden af maskinen.
- For at forlænge skæreevnen, skal man fjerne urenheder i håret på det dyr, der skal klippes.
- For at opnå et ordentligt snit, anbefales det, at rede dyret grundigt på de steder, hvor dets pels har knuder.
- Man kan efterslibe klippehovederne flere gange. I det tilfælde skal De kontakte et autoriseret servicested eller henvende Dem til

5. Opbevaring

Maskinen skal udelukkende opbevares med smurte klippehoveder og skurt holdeanordning til klippehovederne på et tørt sted.

6. Vigtige reservedele

Ved bestilling af reservedele skal De venligst opgive maskinens fabriktionsnummer **20** (Fig. 1), maskinens typebetegnelse samt artikelnummeret på de pågældende reservedele.

GT 604	Specialolie til klippehoveder
GT 605	Specialolie til gear
GT 104 614	Kul 24
GT 104 803	Luftfilter 4 (Favorita/Elektra)
GT 104 808	Svingearm 22
GT 104 244	Glidesten 23
GH 214 813	Luftfilter 4 (EHMANN)
TA 004 662	Fingerskrue 11
TA 004 663	Cylinderskrue 14 til fastgørelse af trykstykket 15 på den nederste plade
GT 730 203	Bladfjeder 12
GT 730 201	Trykstykke af plastik 15

Προστατευτική μόνωση



1. Σύνδεση δικτύου

Πριν από τη σύνδεση του μηχανήματος στο δίκτυο ρεύματος, πρέπει να ελεγχθούν τα volt του μηχανήματος 1 έτσι ώστε να αντιστοιχούν σε αυτά του δικτύου ρεύματος.

2. Αλλαγή των κεφαλών κοπής

Η αλλαγή των κεφαλών κοπής πρέπει να γίνεται κατά τη διάρκεια λειτουργίας του μηχανήματος, γι' αυτό το σκοπό ο μοχλός 2 (Εικ. 1) πρέπει να πιεστεί.

Παρακαλούμε να διατηρείτε τις λείες επιφάνειες της σύνδεσης 3 (Εικ. 1), πάντα καθαρές και ελαφρά λαδωμένες.

3. Φροντίδα του μηχανήματος

Το φίλτρο αέρος 4 (Εικ. 2), πρέπει να καθαρίζεται μία φορά την εβδομάδα ή ανάλογα με τις ανάγκες. Πρέπει να αφαιρείται το φίλτρο - τραβώντας το προς τα πίσω - και μετά να γίνεται ο καθαρισμός με αέρα ή νερό. Η διάνοιξη του καθαρού φίλτρου πρέπει να γίνεται όταν αυτό είναι στεγνό.

Σε περίπτωση εντατικής χρήσης είναι απαραίτητο οι βούρτσες άνθρακα 24 (Εικ. 4), να ελέγχονται μία φορά το χρόνο, κάτι που πρέπει να γίνεται από επαγγελματία. Στην περίπτωση που αυτές έχουν μήκος μόνο 4 mm είναι απαραίτητο να αλλαχθούν. Τότε πρέπει να τηρηθεί η εξής διαδικασία:

➤ Τραβήξτε το καλώδιο ρεύματος.

- Οι βίδες 6 (Εικ. 1), πρέπει να αφαιρεθούν και να απομακρυνθεί το κάλυμμα.
- Οι βίδες 8 (Εικ. 5) πρέπει να αφαιρεθούν και στη συνέχεια σηκώστε την πλάκα αγωγού του υποστηρίγματος άνθρακα, αφαιρέστε τους άνθρακες.
- Ελέγξτε το μήκος των ανθράκων (Εικ. 4), πρέπει να είναι τουλάχιστον 4 mm 5.
- Οι κοντύτεροι άνθρακες πρέπει να αλλαχθούν με καινούριους πρωτότυπους της AESCULAP, Αρθμ. είδους GT 104 614.
- Αφαιρέστε τον αέρα του υποστηρίγματος ανθράκων.
- Τραβήξτε το ελατήριο του υποστηρίγματος των ανθράκων προς τα πίσω και αντικαταστήστε τους άνθρακες.
- Διπλώστε την πλάκα αγωγού προς τα κάτω - μην διπλώσετε τους αγωγούς -, στη συνέχεια ενώστε το ελατήριο στους άνθρακες και ασφαλίστε με τις βίδες 8 (Εικ. 5).
- Συναρμολόγηση του μηχανήματος.
- Για τη συναρμολόγηση, πρέπει αρχικά οι βίδες του καλύμματος 6 (Εικ. 1), να ξεβιδωθούν ελαφρώς. Στη συνέχεια, πρέπει να ελεγχθεί μήπως έχει κολλήσει κάτι στο κάλυμμα. Επίσης, συνιστάται να τεθεί για λίγο το μηχάνημα σε λειτουργία, πριν ασφαλιστούν τελικά οι βίδες.

Μηχανισμός μεταδόσεως κινήσεως

- Όταν το μηχάνημα είναι ανοιχτό κατά τη διάρκεια αλλαγής των ανθράκων, η διάτρηση στο έκκεντρο και στους δύο παράκυκλους 9 (Εικ. 3), πρέπει να λιπανθεί με λάδι. Παρακαλούμε χρησιμοποιείτε μόνο λάδι με αρ. παραγγελίας GT 604. Ο κοχλίας, η διάμετρος του κοχλίου και το έκκεντρο 10 (Εικ. 3), πρέπει να λιπαίνονται με λάδι. Παρακαλούμε χρησιμοποιείτε μόνο το λάδι για μηχανήματα GT 605.

4. Οδηγίες συντήρησης για τις κεφαλές κοπής AESCULAP

Οι κεφαλές κοπής AESCULAP-κατασκευάζονται από ένα ειδικό σκληρό ατσάλι με υψηλό ποσοστό άνθρακα. Αυτός ο άνθρακας ενδείκνυται ιδιαίτερα για κοπή και διατηρεί αυτή την ικανότητα για μεγάλο χρονικό διάστημα.

Προϋπόθεση για την ιδανική ικανότητα κοπής είναι η ικανοποιητική λείανση των πλακών κοπής και η τοποθέτηση της πίεσης στην πλάκα μέσω περικόχλιου βίδας.

Έλεγχος κοπής

Μετά την τοποθέτηση του περικόχλιου βίδας πρέπει να γίνει έλεγχος της κοπής.

Το περικόχλιο βίδας μπορεί να ανυψωθεί το μέγιστο σε τέτοιο σημείο, ώστε η άνω πλάκα κοπής να μπορεί να μετακινηθεί από το πλάι με μέτρια πίεση του χεριού.

Εφόσον μετά η κεφαλή κοπής δεν κόβει ακόμη άψογα, πρέπει αυτή να ακονισθεί πρόσθετα.

Για την ικανοποιητική χρήση πρέπει να προσεχθούν τα παρακάτω:

- Πριν από κάθε κοπή πρέπει να λιπαίνονται οι πλάκες κοπής με συναρμολογημένη την κεφαλή κοπής.
- Σε τακτική χρήση, οι κεφαλές κοπής πρέπει να απομακρύνονται μεταξύ τους σε διαστήματα μερικών ημερών και να καθαρίζονται με μαλακό πανί ή πινέλο. Τότε πρέπει να προσεχθεί ιδιαίτερα ο καθαρισμός των διαστημάτων μεταξύ των οδόντων.
- Μετά τον καθαρισμό πρέπει να γίνεται ελαφρά λίπανση των πλακών κοπής (προστασία από σκουριά).
- Πριν από τη συναρμολόγηση, οι λείες επιφάνειες πρέπει να είναι εντελώς καθαρές. Συνιστάται το σκούπισμα με καθαρά χέρια.
- Η κεφαλή κοπής έχει την ικανότητα καθαρής κοπής μόνο όταν δεν ανευρίσκονται τρίχες μεταξύ των πλακών κοπής.
- Το περικόχλιο βίδας μπορεί να ανυψωθεί το πολύ σε τέτοιο σημείο, ώστε η άνω πλάκα κοπής να μπορεί να μετακινηθεί από το πλάι με μέτρια πίεση του χεριού.
- Οι κεφαλές κοπής αλλάζονται κατά τη διάρκεια λειτουργίας του μηχανήματος. Γι' αυτό το σκοπό πρέπει να πιέζεται ο πλάγιος μοχλός του μηχανήματος.
- Για την επιμήκυνση της διάρκειας ικανότητας κοπής, πρέπει να απομακρύνονται ακαθαρσίες από το τρίχωμα του ζώου.
- Για την επίτευξη ομοιόμορφης κοπής συνιστάται το καλό χτένισμα του ζώου πριν από την κουρά.
- Οι κεφαλές κοπής μπορούν να λειανθούν πολλές φορές. Γι' αυτό το σκοπό παρακαλούμε απευθυνθείτε σε ανάλογη υπηρεσία ή στην.

5. Αποθήκευση

Παρακαλούμε να αποθηκεύετε το μηχάνημα μόνο με λαδωμένες κεφαλής κοπής και υποστήριγμα κεφαλών κοπής σε ξηρό περιβάλλον.

6. Σημαντικά ανταλλακτικά

Παρακαλούμε κατά την παραγγελία ανταλλακτικών να δίνετε τον αριθμό εργοστασίου του μηχανήματος 20 (Εικ. 1), την περιγραφή του τύπου του μηχανήματος καθώς και τον αριθμό παραγγελίας των ανταλλακτικών.

GT 604	Ειδικό λάδι για κεφαλές κοπής
GT 605	Ειδικό λίπος για μηχανήματα
GT 104 614	Άνθρακες 24
GT 104 803	Φίλτρο αέρος 4 (Favorita/Elektra)
GT 104 808	Μοχλός 22
GT 104 244	Τροχός μικρός αυλακωτός 23
GH 214 813	Φίλτρο αέρος 4 (EHMANN)
TA 004 662	Περιοχλίο βίδας 11
TA 004 663	Κυλινδρική βίδα 14 για στερέωση του τμήματος πίεσης 15 στην κάτω πλάκα
GT 730 203	Ελατήριο φύλλου 12
GT 730 201	Τμήμα πίεσης από πλαστικό 15

Garantieschein	(bei Bedarf abtrennen und ausgefüllt mit Maschine einsenden)
Warranty certificate	(to be cut off, filled in and returned together with the clipper in case of need)
Bon de garantie	(à découpler et retourner avec la tondeuse le cas échéant)
Certificado de garantía	(cortar en caso de necesidad y enviar, debidamente rellenado, a la fábrica junto con la maquinilla)
Certificado di garanzia	(in caso di necessità, tagliare il cedolino e inviarlo insieme alla tosatrice)
Certificado de garantia	(recortar no caso de necessidade e enviá-lo preenchido juntamente com a máquina ao fabricante)
Garantiecertificaat	(indien nodig afklippen en ingevuld met apparaat opsturen)
Garantiseddell	(skal klippes af i givet fald og indsendes, idet man har udfyldt den med skrivemaskine)
Εγγύηση	(σε περίπτωση ανάγκης αφαιρέστε το και στείλτε το μαζί με το μηχάνημα)

Artikel-Nr.	Fabrikations-Nr.	Lieferdatum
Referencia	Serial No.	Date of delivery
Catalogue No.	No. de fabrication	Date de livraison
Numero di articolo	No. de fabricación	Fecha de entrega
Réference	No. di fabbrica	Data di consegna
Artigo nº.	Fabrico nº.	Data de fornecimento
Artikelnr	Fabricagennr.	Leveringsdatum
Artikel-nr.	Fabrikationsnr.	Leveringsdato
Αρ. είδους	Αρ. εργοστασίου	Ημερομηνία μεταφοράς

Stempel und Unterschrift des Händlers
 Dealer's stamp and signature
 Cachet et signature du dépôt
 Sello y signature del distribuidor
 Timbro e firma del commerciale
 Carimbo e assinatura do revendedor
 Stempel en handtekening van de verkoper
 Forhandlerens stempel uog underskrift
 Σφραγίδα και υπογραφή του πωλητή





CE-Kennzeichnung gemäß Richtlinie 93/42/EWG
CE marking according to directive 93/42/EEC
Marquage CE conforme à la directive 93/42/CEE
Identificación CE en conformidad con la directriz 93/42/CEE
Marchio CE conforme alla direttiva 93/42/CEE
Símbolo CE, em conformidade com a Directiva 93/42/CEE
CE-certificering conform richtlijn 93/42/EEG
CE-markering iht. retningslinje 93/42/EEC
Ένδειξη CE σύμφωνα με την Οδηγία 93/42/EEC

Technische Änderungen vorbehalten
Technical alterations reserved
Sous réserve de modifications techniques
Sujeto a modificaciones técnicas
Con riserva di modifiche tecniche
Salvo alterações técnicas
Technische wijzigingen voorbehouden
Retten til tekniske ændringer forbeholdes
Επιφύλασσόμεθα για τεχνικές αλλαγές

AESCULAP®

AESCULAP AG & CO. KG
Am Aesculap-Platz
78532 Tuttlingen/Germany

Phone +49 (74 61) 95-0
Fax +49 (74 61) 95-26 00

B | BRAUN

TA-Nr. 009 813 07/02

Änd.-Nr. 25492