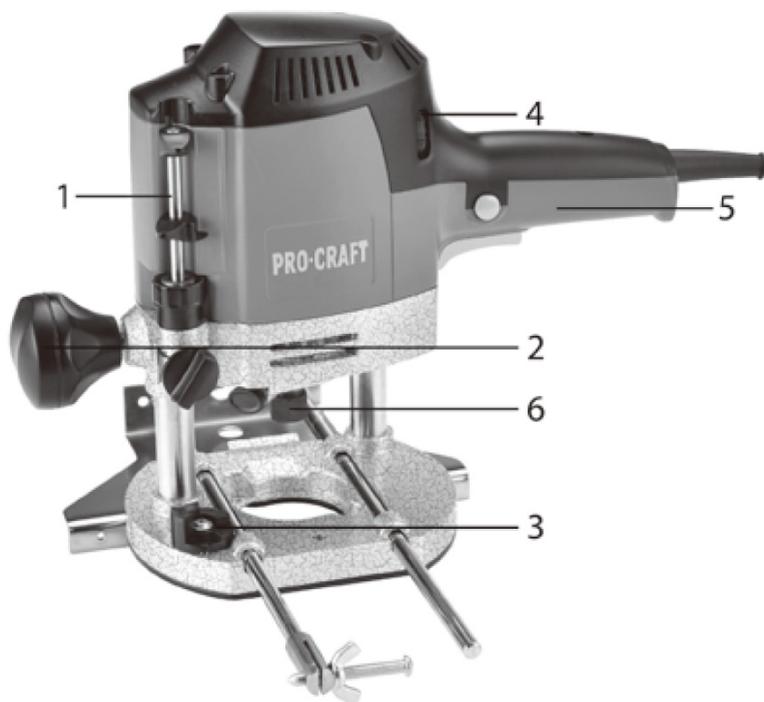


RU РУССКИЙ.....	3
UA УКРАЇНСЬКА.....	4
EN ENGLISH.....	6
RO ROMÂNĂ.....	7
BG БЪЛГАРСКИ.....	9
CZ ČESKÝ.....	10
SK SLOVENSKÝ.....	12
CE	14
	15



*Рис. 1/ Мал. / Pic. / Desen / Рисуване / Vykres / Kreslenie

RU | РУССКИЙ

ФРЕЗЕР ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ

Р0В1200Н

ИНСТРУКЦИЯ

Технические характеристики

Модель	Р0В1200Н
Напряжение, В	220-240
Частота, Гц	50
Потребляемая мощность, Вт	1200
Глубина фрезерования за один проход, мм	0-50
Диаметр зажима хвостовика фрезы, мм	6; 8
Частота вращения на холостом ходу (об/мин)	16000-30000
Вибрация. м/с2	
Правая ручка	ah=2.038
Левая ручка	ah=1.608 K=1.5
Уровень звукового давления, дБ(А)	Lpa=93.3 Кра=3
Уровень звуковой мощности, дБ(А)	Lwa=104.3 Kwa=3
Класс защиты	II
Уровень защиты	IPX0
Вес, кг	4

Описание устройства (Рис. 1)

1. Точная регулировка глубины
2. Ручка-замок для легкой блокировки регулятора глубины
3. Регулировка глубины с помощью параллельного упора
4. Регулировка скорости
5. Ручка Д-типа
6. Блокировка шпинделя

НАЗНАЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Фрезер ручной электрический от ТМ Procraft, далее «инструмент» или «фрезер» - это деревообрабатывающий инструмент, предназначен для фрезерования (фигурной обработки кромок, вырезания пазов и сверления отверстий). На рис.1 представлен общий вид инструмента.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Внимательно изучите данную инструкцию по техническому обслуживанию электрического фрезера.

Строго следуйте правилам данной инструкции в процессе эксплуатации и технического обслуживания. Неправильная эксплуатация и ненадлежащий технический уход, существенно сокращают срок службы данного изделия. Следите за сохранностью инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию вертикальной фрезерной машины.

Неукоснительно соблюдайте правила техники безопасности в процессе работы вертикальной фрезерной машиной, во избежание возникновения пожароопасных ситуаций, удара электрическим током или получения увечий и травм.

В процессе покупки обязательно проверьте комплектность, а также отсутствие повреждений или поломок, вызванных неправильной транспортировкой или хранением инструмента.

Обращаем ваше внимание, что в связи с развитием и техническим прогрессом, производитель оставляет за собой право введения технических изменений без предварительного информирования об этом.

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Инструмент должен быть подключен к сети с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на маркировочной табличке. Род тока - переменный, однофазный. В соответствии европейскими стандартами инструмент имеет двойную изоляцию и, следовательно, может быть подключен к незаземленным розеткам.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Для Вашей же безопасности, пожалуйста, следуйте инструкции по технике безопасности:

- ♦ При выполнении работ, держите инструмент за изолированные ручки. Попадание на токоведущий провод может привести к поражению электрическим током оператора.
- ♦ При продолжительных работах пользуйтесь средствами защиты органов слуха.
- ♦ Аккуратно обращайтесь с фрезами.
- ♦ Тщательно проверяйте фрезу на отсутствие трещин и поломок перед началом работ. Немедленно замените поврежденные элементы.
- ♦ Избегайте попадания фрезой на гвозди. Перед началом работ проверьте поверхность на отсутствие гвоздей.
- ♦ При работе крепко держите фрезер двумя руками.
- ♦ Не приближайте руки к вращающимся частям.
- ♦ Перед включением убедитесь в том, что фреза не касается поверхности.
- ♦ Перед тем, как начать использовать машину в режиме нагрузки, дайте ей поработать на максимальных холостых оборотах не менее 30 секунд в безопасном положении. Немедленно остановите машину при появлении посторонних звуков и вибрации, которые свидетельствуют о неправильной установке фрезы.
- ♦ Проверьте правильность направленных вращения и подачи фрезы.
- ♦ Не оставляйте инструмент включенным без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
- ♦ После выключения фрезера, перед снятием его с поверхности образца дождитесь полной остановки фрезы.
- ♦ Не прикасайтесь к фрезе сразу после окончания работы, она может быть очень горячей и привести к ожогам.
- ♦ Всегда располагайте электрошнур в направлении от машины к розетке.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Установка и снятие фрезы



ВАЖНО

перед установкой или снятием фрезы, убедитесь в том, что машина выключена и отключена от сети.

Вставьте фрезу в зажимную цангу. Надавите на фиксатор вала и, удерживая вал в неподвижном состоянии, с помощью ключа крепко закрепите фрезу (цанга на 8 мм или 6 мм устанавливается вместе с машиной). При использовании фрез с меньшим диаметром хвостовика, используйте соответствующие переходные гильзы.



ПРИМЕЧАНИЕ

Не затягивайте гайку зажимной гильзы при не вставленной фрезе или без переходной втулки, так как это приведет к повреждению цанги.

Установка глубины фрезерования



ВАЖНО

Перед регулировкой глубины фрезерования убедитесь в том, что машина выключена и отключена от сети.

Порядок работы

Установите устройство на ровной поверхности. Освободите рычаг блокировки и опустите корпус двигателя так, чтобы он коснулся поверхности. Заблокируйте рычаг.

Поворачивая кнопку быстрой подачи против часовой стрелки, передвиньте стопорную стойку вниз до касания с регулировочным болтом. Установите указатель глубины на делении «0». Глубина фрезерования теперь будет регистрироваться указателем глубины. Нажимая на кнопку быстрой подачи, поднимите стопорную стойку до достижения выбранной глубины. Тонкая регулировка достигается поворотом стопорной стойки (1 мм за оборот).

Поворачивая кнопку быстрой подачи по часовой стрелке, крепко зафиксируйте стопорную планку. Теперь, предустановленная глубина фрезерования может быть получена ослаблением кнопки быстрой подачи и опусканием корпуса фрезера до касания стопорной стойки регулировочным болтом фиксатора.

Нейлоновый винт**ВНИМАНИЕ**

Не опускайте нейлоновый винт слишком низко, это может привести к чрезмерному опусканию фрезы. Верхнее положение корпуса мотора может быть отрегулировано его вращением

**ВНИМАНИЕ**

В связи с тем, что чрезмерная глубина резания может привести к перегрузу мотора и трудности удержания фрезера при работе.

Глубина резания не должна превышать 15 мм за один проход при фрезеровании пазов 8 мм-вой фрезой.

При фрезеровании пазов 20 мм-вой фрезой глубина резания не должна превышать 5 мм за один проход.

При фрезеровании пазов очень большой глубины выполняйте работу в 2 или 3 прохода с постепенным увеличением глубины.

Фиксатор

Так как фиксатор имеет три регулировочных болта - 0,8 мм за оборот, то без регулировки стопорной стойки можно установить три различных глубины фрезерования. Для регулировки болтов, ослабьте шестигранные гайки на них и затем производите регулировку болтов. После установки выбранных положений регулировочных болтов затяните гайки для их фиксации.

Включение и выключение устройства.**ВНИМАНИЕ**

Перед включением в сеть проверьте, возвращается ли выключатель пуска в положение "OFF" при его отпуске.

Перед включением устройства убедитесь в том, что вал освобожден от загибания.

Для включения нажмите на кнопку блокировки и одновременно на кнопку пуска. Для продолжительных работ нажмите на кнопку пуска и затем на кнопку блокировки.

Для выключения отпустите кнопку пуска

Эксплуатация устройства

Расположите устройство на поверхности образца так, чтобы фреза не касалась образца. Включите его, и подождите, пока устройство наберет полные обороты. Освободите рычаг фиксатора, и медленно опустите устройство вниз до достижения им заданной глубины. Затем двумя руками передвигайте устройство вперед.

При фрезеровании углов поверхность образца должна находиться слева от фрезы по направлению подачи.

**ВНИМАНИЕ**

Убедитесь в том, что при ослаблении кнопки быстрой подачи, устройство автоматически поднимется в верхнее положение. Положение фрезы должно быть выше, чем основание устройства.

Перемещение фрезера по поверхности образца не должно быть быстрым для получения высококачественного реза, преждевременного выхода из строя фрезы и устройства избегания перегруза мотора. Скорость подачи также не должна быть очень низкой для избегания горения образца. Правильная скорость зависит от размера фрезы, материала образца и глубины реза. Перед началом работы экспериментально подберите скорость подачи.

При работе с параллельным упором располагайте его справа по направлению подачи.

Параллельный упор

Для установки параллельного упора, вставьте направляющие держатели в отверстия в основании устройства. Отрегулируйте расстояние между фрезой и упором и закрепите с помощью винта фиксатора.

При необходимости увеличения расстояния между фрезой и параллельным упором используйте дополнительную деревянную доску заданной толщины, которая может быть прикреплена к образцу с помощью струбцины.

Подключение к пылесосу

Для получения более чистых работ фрезер может быть присоединен к пылесосу.

Для этого стойку и штучер пылесборника необходимо закрепить на фрезере. Штучер может быть закреплен на фрезере и отдельно - без стойки. Присоедините штучер пылесборника к пылесосу, с помощью переходника (поставляется отдельно).

ОБСЛУЖИВАНИЕ**ВНИМАНИЕ**

Перед проведением каких-либо сервисных работ с устройством, убедитесь в том, что оно выключено и отсоединено от электросети.

Замена угольных щеток

Заменяйте угольные щетки, когда они изношены до ограничительной метки. Щетки необходимо менять парами.

UA|УКРАЇНЬСЬКА ФРЕЗЕР ЕЛЕКТРИЧНИЙ POB1200H ІНСТРУКЦІЯ

Технічні характеристики

Модель	POB1200H
Напряг, В	220-240
Номинальна частота, Гц	50
Споживана потужність, Вт	1200
Глибина фрезерування за один прохід, мм	0-50
Діаметр затиску хвостовика фрези, мм	6; 8
Частота обертання на холодному ході (об / хв)	16000-30000
Вібрація. м/с2	
Права ручка	ah=2.038
Ліва ручка	ah=1.608 K=1.5
Рівень звукового тиску, дБ(А)	Lpa=93.3 Kpa=3
Рівень звукової потужності, дБ(А)	Lwa=104.3 Kwa=3
Клас захисту	II
Рівень захисту	IPX0
Вага, кг	4

Опис пристрою (Мал. 1)

1. Точне регулювання глибини
2. Ручка-замок для легкого блокування регулятора глибини
3. Регулювання глибини за допомогою паралельного упору
4. Регулювання швидкості
5. Ручка D-типа
6. Блокування шпинделя

Фрезер ручний електричний від TM Procraft, далі «інструмент» або «фрезер» - це деревообробний інструмент, призначений для фрезерування (фігурної обробки крайок, вирізання пазів і свердління отворів). На мал. 1 представлений загальний вигляд інструменту.

ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ

Уважно вивчіть цю інструкцію з технічного обслуговування електричного фрезера.

Строго дотримуйтеся правил даної інструкції в процесі експлуатації і технічного обслуговування. Неправильна експлуатація та неналежний технічний догляд, істотно скорочують термін служби даного виробу. Слідкуйте за збереженням інструкції по експлуатації та технічного обслуговування вертикально-фрезерної машини.

Неухильно дотримуйтеся правил техніки безпеки в процесі роботи вертикальної фрезерної машиною, щоб уникнути виникнення пожежо-небезпечних ситуацій, удару електричним струмом або отримання каліцтв і травм.

В процесі покупки обов'язково перевірте комплектність, а також наявність розривів або поломів, викликаних неправильним транспортуванням або зберіганням інструменту.

Звертаємо вашу увагу, що в зв'язку з розвитком і технічним прогресом, виробник залишає за собою право введення технічних змін без попереднього інформування про це.

ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ

Інструмент повинен бути підключений до мережі з напругою, відповідним напрузі, зазначеній на маркувальній таблиці. Рід струму - змінний, однофазний. Відповідно європейськими стандартами інструмент має подвійну ізоляцію і, отже, може бути підключений до незаземлених розеток.

ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

Для Вашої ж безпеки, будь ласка, дотримуйтесь інструкції з безпеки:

- ◇ При виконанні робіт, тримайте інструмент за ізольовані ручки. Попадання на струмоведучий провід може призвести до ураження електричним струмом оператора.
- ◇ При тривалих роботах користуйтеся засобами захисту органів слуху.
- ◇ Обережно поводьтеся з фрезами.
- ◇ Ретельно перевіряйте фрезу на відсутність тріщин і поломок перед початком робіт. негайно замініть пошкоджені елементи.
- ◇ Унікайте потрапляння фрезою на цвяхи. Перед початком робіт перевірте по-верхню на відсутність цвяхів.
- ◇ При роботі міцно тримайте фрезер двома руками.
- ◇ Не наближайте руки до обертових частин.
- ◇ Перед включенням переконайтеся в тому, що фреза не торкається поверхні.
- ◇ Перед тим, як почати використовувати машину в режимі навантаження, дайте їй попрацювати на максимальних холостих обертах не менше 30 секунд в безпечному положенні. негайно вимкніть при появі сторонніх звуків і вібрації, які свідчать про неправильне встановлення фрези.
- ◇ Перевірте правильність напрямків обертання і подачі фрези.
- ◇ Не залишайте інструмент без нагляду. Включайте інструмент тільки тоді, коли він знаходиться в руках.
- ◇ Після виключення фрезера, перед зняттям його з поверхні зразка дочекайтеся повної зупинки фрези.
- ◇ Не торкайтеся до фрези відразу після закінчення роботи, вона може бути дуже гарячою і привести до опіків.
- ◇ Завжди розташуйте електропровід у напрямку від машини до розетки.

ЕКСПЛУАТАЦІЯ

Встановлення та зняття фрези

ВАЖЛИВО

Перед встановленням або зняттям фрези, переконайтеся в тому, що машина вимкнена і відключена від мережі.

Вставте фрезу в затискну цагу. Натисніть на фіксатор вала і утримуючи вал в нерухомому стані, за допомогою ключа міцно закріпіть фрезу (цага на 8 мм або 6 мм поставляється разом з машиною). При використанні фрез з меншим діаметром хвостовика, використовуйте відповідні перехідні гільзи.

ПРИМІТКА

Не затягуйте гайку затискної гільзи при не встановленій фрези або без перехідної втулки, так як це може призвести до пошкодження цаги.

Встановлення глибини фрезерування

ВАЖЛИВО

Перед регулюванням глибини фрезерування переконайтеся в тому, що машина вимкнена і відключена від мережі.

ПОРЯДОК РОБОТИ

Встановіть пристрій на рівній поверхні. Звільніть важіль блокування і опустіть корпус двигуна так, щоб він торкнувся поверхні. Заблокуйте важіль.

Повертаючи кнопку швидкої подачі проти годинникової стрілки, пересуньте стопорну стійку вниз до торкання з регульованим болтом. Встановіть покажчик глибини на розподілі «0». Глибина фрезерування тепер буде реструктуриватися покажчиком глибини. Натискаючи на кнопку швидкої подачі, підійміть стопорну стійку до досягнення обраної глибини. Тонке регулювання досягається поворотом стопорної стій-

ки (1 мм за оберт).

Повертаючи кнопку швидкої подачі за годинниковою стрілкою, міцно зафіксуйте стопорну планку. Тепер, попередньо встановлена глибина фрезерування може бути отримана ослабленням кнопки швидкої подачі і опусканням корпусу фрезера до торкання стопорної стійки регульованим болтом фіксатора.

Нейлонова гайка

УВАГА

Не опускайте нейлонову гайку занадто низько, це може призвести до надмірного опускання фрези. Верхнє положення корпусу мотора може бути відрегульовано обертанням нейлонової гайки.

УВАГА

У зв'язку з тим, що надмірна глибина різання може призвести до перевантаження мотора і труднощі утримання фрезера при роботі.

Глибина різання не повинна перевищувати 15 мм за один прохід при фрезеруванні пазів 8 мм-вою фрезою.

При фрезеруванні пазів 20 мм-вою фрезою глибина різання не повинна перевищувати 5 мм за один прохід.

При фрезеруванні пазів дуже великої глибини виконуйте роботу в 2 або 3 прохода з поступовим збільшенням глибини.

Фіксатор

Так як фіксатор має три регульованих болта - 0,8 мм за оберт, то без регулювання стопорної стійки можна встановити три різних глибини фрезерування. Для регулювання болтів, звільніть шестигранні гайки на них і потім робіть регулювання болтів. Після встановлення обраних положень регульованих болтів затягніть гайки для їх фіксації.

Включення і виключення пристрою.

УВАГА

Перед включенням в мережу перевірте, чи повертається вимикач пуску в положення "OFF" коли Ви його відпустили.

Перед включенням пристрою переконайтеся в тому, що вал не заблокований.

Для включення натисніть на кнопку блокування та одночасно на кнопку пуску. Для тривалих робіт натисніть на кнопку пуску і потім на кнопку блокування.

Для виключення відпустіть кнопку пуску.

Експлуатація пристрою

Розташуйте пристрій на поверхні зразка так, щоб фреза не торкалася його. Увімкніть і почекайте, поки пристрій набере повні оберти. Звільніть важіль фіксатора, і повільно опускайте пристрій вниз до досягнення ним заданої глибини. Потім двома руками ведіть пристрій вперёд.

При фрезеруванні кутів поверхня зразка повинна знаходитися зліва від фрези в напрямку подачі.

УВАГА

Переконайтеся в тому, що при ослабленні кнопки швидкої подачі, пристрій автоматично підніметься в верхнє положення. Положення фрези повинно бути вище, ніж основа пристрою.

Переміщення фрезера по поверхні зразка не повинно бути швидким для отримання високоякісного різку, уникнення переважання мотора, передчасного виходу з ладу фрези і пристрою. Швидкість подачі також не повинна бути дуже низькою для уникнення горіння зразка. Правильна швидкість залежить від розміру фрези, матеріалу зразка і глибини різку. Перед початком роботи експериментально підберіть швидкість подачі.

При роботі з паралельним наголосом розташуйте його праворуч по напрямку подачі.

Паралельний упор

Для установки паралельного упору, вставте направляючі тримачі в отвори в основі пристрою. Налаштуйте відстань між фрезою і упором і закріпіть за допомогою гвинта фіксатора.

При необхідності збільшення відстані між фрезою і паралельним упором використовуйте додаткову дерев'яну дошку заданої товщини, яка може бути прикріплена до зразка за допомогою струбцини.

Підключення до пилососа

Для отримання більш чистих робіт фрезер може бути приєднаний до пилососа.

Для цього стійку і щупер пилосбірника необхідно закріпити на фре-

зер. Штуцер може бути закріплений на фрезер та окремо - без стійки. Приєднайте штуцер пилозбірника до пилососа, за допомогою перехідника (поставляється окремо).

ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА

Перед проведенням будь-яких сервісних робіт з пристроєм, переконайтеся в тому, що воно вимкнене та від'єднано від електромережі.

Заміна вугільних щіток

Замінійте вугільні щітки, коли вони зношені до обмежувальної мітки. Щітки необхідно міняти парами.

EN|ENGLISH ELECTRIC ROUTER POB1200H MANUAL

Technical specifications

Model	POB1200H
Voltage , V	220-240
Frequency , Hz	50
Rated power , W	1200
Cutting depth in one pass , mm	0-50
Diameter of tail of clamping of cut, mm	6; 8
No-load speed, /min	16000-30000
Vibration,m/s ²	
Right handle	ah=2.038
Left handle	ah=1.608 K=1.5
Sound pressure level ,dB(A)	Lpa=93.3 Kpa=3
Sound power level ,dB(A)	Lwa=104.3 Kwa=3
Protection class	II
Protection category	IPX0
Weight ,kg	4

Description (Pic. 1)*

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1. Precision depth adjustment | 4. Variable speed equipped on the handle |
| 2. Lock handle for easy lock | 5. D-type handle |
| 3. Depth adjustment with turret stop | 6. Spindle lock for easy tool change |

Electric router TM Procraft, the "tool" or machine" - a woodworking tool, designed for milling (shaped edging, grooving and drilling). Figure 1 is a perspective view of the tool.

GENERAL INSTRUCTIONS

Carefully read these instructions for maintenance of the electric mill.

Strictly follow the rules of this instruction in the operation and maintenance. Incorrect operation and improper technical maintenance, significantly shorten the life of the product. Follow the instructions on the safety of the operation and maintenance of a vertical milling machine.

Always observe safety rules in the process of vertical milling machine, to avoid potential fire situations, electric shock or personal injury, and injury.

In the process of purchase is required to check the items, and no damage or breakage caused by improper transport or storage of the tool.

POWER SUPPLY

The tool should be connected to the voltage corresponding to the voltage printed on the nameplate. Power supply - AC, single phase. Under European standards, the tool is double insulated and can therefore be connected to a non-grounded outlet.

SAFETY RULES

For your own safety, please follow the safety instructions.

- ◊ In carrying out the works, hold the tool by the insulated handles. Contact with current- carrying conductor can result in electric shock the operator.
- ◊ In continuous operation, use hearing protection.
- ◊ Handle cutters.
- ◊ Carefully inspect the cutter for cracks and damage before starting work. Immediately replace the damaged items.
- ◊ Avoid contact with the cutter on the nails. Before starting work, check the surface of the absence of nails.
- ◊ Hold the paper mill with two hands.
- ◊ Keep hands away from rotating parts.
- ◊ Before switching on, make sure that the cutter does not touch the surface.
- ◊ Before you start using the machine under load, allow it to run at maximum idle for at least 30 seconds in a safe position. Immediately stop the machine with the appearance of extraneous sounds and vibrations that indicate improper installation of the cutter.
- ◊ Check the correct direction of rotation and feed mills.
- ◊ Do not leave the tool running unattended. Operate the tool only when it is in their hands.
- ◊ After turning off the router before removing it from the surface of the sample wait until the cutter.
- ◊ Do not touch the cutter immediately after use, it can be very hot and cause burns.
- ◊ Always place the cord in the direction of the machine to a power outlet.

OPERATING INSTRUCTIONS

Installation and removal of the cutter



IMPORTANT

Before installing or removing the cutter, make sure that the machine is turned off and unplugged.

Insert the cutter into collet. Push the shaft lock, hold the shaft stationary, with the key firmly fasten the cutter. 8 mm collet or 6 comes with the machine. When using a cutter with a smaller diameter shank, use appropriate transitional liner.



NOTE

Do not tighten the nut of the clamping sleeve when not inserted cutter or without bushing, as this will damage the collet.

Setting the cutting depth



IMPORTANT

Before adjusting the depth of cut, make sure the machine is off t and unplugged.

Operating procedure

Install the unit on a flat surface. Release the lock lever and lower the motor housing so that it touches the surface. Lock lever.

Rotate the quick feed counterclockwise, move the locking rack down until it touches the adjusting bolt. Position the pointer on the depth of the division of the "0". Milling depth will now register pointer depth.

Press the fast forward feed, lift the locking rack to reach the selected depth. Fine adjustment is achieved by turning the locking rack (1 mm per revolution).

Rotate the quick feed clockwise firmly secure the locking plate. Now, the preset cutting depth can be obtained weakening buttons fast delivery and lowering the body until it touches the stopper router rack adjustment bolt lock

Nylon nuts**ATTENTION**

Do not lower the nylon nut is too low, it can lead to excessive lowering of the cutter. Top position of the motor housing can be adjusted by rotating the nylon nut.

**ATTENTION**

Due to the fact that an excessive depth of cut may lead to overloading of the motor and mill retention difficulties in operation. Depth of cut should not exceed 15 mm in one pass milling grooves 8 mm-ing cutter. Routing grooves with 20 mm-ing cutter cutting depth should not exceed 5 mm in one pass. Routing grooves at very large depths when operating, make the work in 2 or 3 passes with a gradual increase in depth.

Clamp

Since the lock has three adjustment bolts- 0.8 mm per rotation, then no adjustment of the locking rack can be installed three different milling depth. To adjust the bolts, loosen the hex nuts on them and then make adjustments bolts. After the installation of the selected position of the adjusting screws, tighten the nut to lock them.

Turning on and off the device**ATTENTION**

Before turning to the network, check whether the switch is returned to the start "OFF" position when you release it.

Before switching on the device, make sure that the shaft is released from the lock.

To activate, press the lock and at the same time the start button. For continuous operation, press the start button and then the button lock.

To turn off, release the start button.

Using the machine

Place the product on the sample surface so that the cutter does not touch the sample. Turn it on, and wait until the device gains momentum. Release the lock lever and slowly lower the unit down until they reach a predetermined depth. Then two hands move the device forward.

When milling angles sample surface should be left of the cutter in the direction of flow.

**ATTENTION**

Make sure that the weakening fast feed button, the device will automatically rise to the top position. Position the cutter must be higher than the bottom of the device.

Move the router along the surface of the sample should not be quick to get that perfect cut, avoid overloading the motor, premature failure of the cutter and the device. The feed rate should also not be very low to avoid burning the sample. Proper velocity depends on the size of mill, the sample material and the depth of cut. Before working experimentally grab the feed rate. When working with the rip fence to the right place it in the direction of flow.

Parallel guide

To set the parallel guide, insert the guide holders into the holes in the base of the device. Adjust the distance between the cutter and the stop and secure with a screw clamp.

When necessary to increase the distance between the cutter and the rip fence use additional wooden board thickness, which may be attached to the sample using clamps.

Connecting to a vacuum cleaner

For cleaner works router may be connected to a vacuum cleaner. To do this, stand and fitting the dust bag must be secured to cutter. Fitting can be fixed on cutter and separately - without the stand. Attach the nozzle to the vacuum cleaner dust bag, using an adapter (sold separately).

MAINTENANCE**ATTENTION**

Before performing any service work on the unit, make sure that it is switched off and unplugged.

Replacing carbon brushes

Replace carbon brushes when they are worn down to the limit mark. Brushes should be changed in pairs.

RO|ROMÂNĂ**FREZA ELECTRICA****POB1200H****INSTRUCȚIUNI DE OPERARE****Specificații tehnice**

Modelul	POB1200H
Voltaj, V	220-240
Frecvență nominală, Hz	50
Consumul de energie, W	1200
Adâncime de frezare per trecere, mm	0-50
Strângerea tije morii, mm	6; 8
Viteza de oprire (rpm)	16000-30000
Vibrație, m/s ²	
Mânerul drept	ah=2.038
Mâner stâng	ah=1.608 K=1.5
Nivelul de presiune al sunetului	Lpa=93.3 Kpa=3
Nivelul de putere al sunetului	Lwa=104.3 Kwa=3
Clasa de protecție	II
Nivelul de protecție	IPX0
Greutate	4

Descriere (Des. 1)*

1. Reglare adancime si precizie
2. Maner pentru blocare usoara
3. Reglarea adancimii cu opritor
4. Viteza variabila echipata pe maner
5. Maner de tip D
6. Ax blocare pentru schimbarea usoara a sculei

Rețineți că, în legătură cu evoluția și progresul tehnic, producătorul își rezervă dreptul de a introduce modificări tehnice fără a cunoaște în prealabil acest lucru.

Piesa manuală electrică de la TM Procraft, denumită în continuare "scula" sau "mașină de frezat", este o unealtă de prelucrare a lemnului, proiectată pentru frezare (prelucrarea marginilor fasonate, tăierea și gaura găurilor). Figura 1 prezintă forma generală a instrumentului.

INSTRUCȚIUNI GENERALE

Citiți cu atenție aceste instrucțiuni pentru deservirea tăierii electrice din frezat.

Respectați cu strictețe instrucțiunile din acest manual în timpul funcționării și întreținerii. Operarea incorectă și întreținerea tehnică necorespunzătoare scurtează semnificativ durata de viață a acestui produs. Urmați instrucțiunile de siguranță pentru mașina de frezat verticală.

Respectați cu strictețe regulile de siguranță în timpul funcționării cu ajutorul unei mașini de frezat verticale, pentru a evita apariția unor pericole de incendiu, șocuri electrice sau răni și răniri.

În timpul achiziției, asigurați-vă că ați verificat exhaustivitatea, precum și absența deteriorării sau rușii cauzate de transportul sau depozitarea necorespunzătoare a sculei.

ALIMENTARE

Instrumentul trebuie conectat la rețea cu o tensiune necorespunzătoare tensiunii indicate pe plăcuța cu caracteristici tehnice. Tipul curent este variabil, monofazat. În conformitate cu standardele europene, instrumentul are o izolație dublă și, prin urmare, poate fi conectat la prize neizolate.

MĂSURI DE SIGURANȚĂ

Pentru siguranța dvs., urmați instrucțiunile de siguranță:

- ◆ Când efectuați lucrările, țineți scula lângă mânerul izolat. Contactul cu un fir live poate provoca șocuri electrice operatorului.
- ◆ Folosiți protecția auditivă pentru perioade îndelungate de utilizare.

- ◇ Manipulați cu grijă tăietorii.
- ◇ - Înainte de a începe lucrul, verificați cu atenție tăietorul pentru fisuri și spărături. Înlocuiți imediat părțile deteriorate.
- ◇ Evitați obținerea cuțitului pe unghii. Înainte de a începe lucrul, verificați suprafața pentru unghii.
- ◇ Când lucrați, țineți ferm ruterul cu ambele mâini.
- ◇ Țineți mâinile departe de părțile rotative.
- ◇ Înainte de a porni, asigurați-vă că tăietorul nu atinge suprafața.
- ◇ Înainte de a utiliza mașina în modul încărcare, lăsați-o să funcționeze la maxim în gol timp de cel puțin 30 de secunde într-o poziție sigură. Opriti imediat aparatul dacă există sunete și vibrații anormale, ceea ce indică faptul că freza nu este instalată corect.
- ◇ Verificați direcția de rotație și alimentarea dispozitivului de tăiere.
- ◇ Nu lăsați aparatul nesupravegheat în timpul lucrului. Utilizați mașina doar atunci când este în mână.
- ◇ După oprirea routerului, așteptați până când tăietorul se oprește complet înainte de al scoate de pe suprafața specimenului.
- ◇ Nu atingeți freza imediat după terminarea lucrului, poate fi foarte fierbinte și poate duce la arsuri.
- ◇ Plasați întotdeauna cablul în direcția de la mașină la priză.

OPERARE

Instalarea și scoaterea morii



IMPORTANT

Înainte de instalarea sau scoaterea tăietorului, asigurați-vă că aparatul este oprit și deconectat.

Introduceți mașina de frezat în colțul de prindere. Apăsați dispozitivul de fixare a arborelui și, ținând arborele într-o poziție staționară, fixați ferăstrăul cu ferăstrău cu o cheie (clemă de 8 mm sau 6 mm furnizată împreună cu mașina). Când utilizați mori cu un diametru mai mic, utilizați manșoanele de adaptare corespunzătoare.



NOTĂ

Nu strângeți piulița manșonului de prindere atunci când freza nu este introdusă sau fără bucăș, deoarece acest lucru va deteriora colierul.

Setarea adâncimii de frezare



IMPORTANT

Înainte de a regla adâncimea de frezare, asigurați-vă că jugul este oprit și deconectat.

Procedura de lucru

Așezați dispozitivul pe o suprafață plană. Eliberați maneta de blocare și coborâți carcasa motorului astfel încât să atingă suprafața. Blocați pârghia.

Rotiți butonul de alimentare rapidă în sensul invers acelor de ceasornic, deplasați opritorul la atingere cu șurubul de reglare. Setati indicatorul de adâncime pe diviziunea "0". Adâncimea frezării va fi acum înregistrată cu un indicator de adâncime. Apăsând butonul rapid alimentații, ridicați dopul până când atingeți adâncimea selectată. Reglarea fină se realizează prin rotirea stălpului de blocare (1 mm pe rotație).

Rotiți butonul de alimentare rapidă în sensul acelor de ceasornic, blocați ferm bara de blocare. Acum, adâncimea prestabilită a frezării poate fi obținută prin slăbirea butonului de alimentare rapidă și prin coborârea carcasei de frezare, până când elementul de blocare atinge bolțul de reglare al încuietorii.

Nylon piuliță



ATENȚIE

Nu coborâți piulița de nylon prea joasă, aceasta poate duce la coborârea excesivă a tăierii. Poziția superioară a carcasei motorului poate fi reglată prin rotirea piuliței de nailon.



ATENȚIE

Datorită faptului că adâncimea de tăiere excesivă poate duce la supraîncălzirea motorului și dificultatea menținerii routerului în timpul funcționării.

Adâncimea tăierii nu trebuie să depășească 15 mm într-o singură trecere atunci când frezările sunt frezate cu o freză de 8 mm.

La frezarea canelurilor cu o freză de 20 mm, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 5 mm într-o singură trecere.

La frezarea canelurilor de adâncime foarte mare, efectuați lucrări în 2 sau 3 treceri cu o creștere graduală în profunzime.

clemă

Deoarece încuietorea are trei șuruburi de reglare - 0,8 mm per revoluție, apoi fără ajustarea standului, puteți seta trei adâncimi diferite de frezare. Pentru a regla șuruburile, slăbiți piulițele hexagonale și apoi reglați șuruburile. După poziționarea pozițiilor selectate ale șuruburilor de reglare, strângeți piulițele pentru a le fixa.

Porniți și opriti dispozitivul.



ATENȚIE

Înainte de a porni alimentarea cu energie electrică, verificați dacă comutatorul de pornire revine la poziția "OFF" când este eliberat.

Înainte de a porni dispozitivul, asigurați-vă că arborele este deblocat.

Pentru a porni, apăsați butonul de blocare și simultan butonul de pornire. Pentru lucrări continue, apăsați butonul de pornire și apoi butonul de blocare.

Pentru a opri, eliberați butonul de pornire

Funcționarea dispozitivului

Plasați dispozitivul pe suprafața eșantionului astfel încât tăietorul să nu atingă proba. Porniți-l și așteptați ca dispozitivul să atingă viteza maximă. Eliberați maneta de blocare și coborâți ușor aparatul în jos până când atinge adâncimea specificată. Apoi mutați dispozitivul cu ambele mâini.

La frezarea colțurilor, suprafața probei trebuie să se afle în partea stângă a tăietorului în direcția de alimentare.



ATENȚIE

Asigurați-vă că când butonul de alimentare rapidă este slăbit, aparatul se va ridica automat în poziția superioară. Poziția tăietorului trebuie să fie mai mare decât cea a dispozitivului.

Deplasarea ruterului pe suprafața specimenului nu trebuie să fie rapidă pentru a obține o tăiere de înaltă calitate, pentru a evita supraîncălzirea motorului, defectarea prematură a dispozitivului de tăiere și a dispozitivului. De asemenea, viteza de alimentare nu ar trebui să fie foarte scăzută pentru a evita arderea probei. Viteza corectă depinde de dimensiunea cutterului, materialul specimenului și adâncimea de tăiere. Înainte de a începe lucrul, alegeți în mod experimental rata de alimentare.

Când lucrați cu o oprire paralelă, plasați-o în partea dreaptă a direcției de alimentare

Oprire paralelă

Pentru a instala un opritor paralel, introduceți suporturile de ghidare în orificiile din baza dispozitivului. Reglați distanța dintre tăietor și opritor și fixați cu șurubul de fixare.

Dacă este necesar să măriți distanța dintre freza și opritorul paralel, utilizați o placă suplimentară de lemn cu grosimea specificată, care poate fi atașată la eșantion folosind cleme.

Conectarea la un aspirator

Pentru a obține o activitate mai curată, freza poate fi atașată la aspirator.

Pentru a face acest lucru, suportul și duza recipientului de praf trebuie fixate la freza. Cuplețul poate fi fixat pe un frezat și separat - fără suport. Conectați conectorul sacului de praf la aspirator utilizând adaptorul (opțional).



ÎNTREȚINERE



ATENȚIE

Înainte de a efectua orice lucrare de service cu dispozitivul, asigurați-vă că este oprit și deconectat de la rețea.

Înlocuirea perilor de cărbune

Înlocuiți perile de cărbune atunci când acestea sunt uzate până la marcatul de limită. Perile trebuie schimbate în perechi

ВГ|БЪЛГАРСКИЙ
ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ОБЕРФРЕЗА
РОВ1200Н
РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Технически характеристики

Модел	РОВ1200Н
Напрежение, В	220-240
Номинална честота, Hz	50
Консумирана мощност, Вт	1200
Дълбочина на фрезозане, мм	0-50
Диаметър на работна цаंगा на фрезата, мм	6; 8
Честота вращения на холостом ходу (об/мин)	16000-30000
Вибрация, м/с ²	
Дясна дръжка	ah=2.038
Лява дръжка	ah=1.608 K=1.5
Ниво на звукова налягане, дБ(A)	Lpa=93.3 Кра=3
Ниво на звукова мощност, дБ(A)	Lwa=104.3 Kwa=3
Клас на защита	II
Ниво на защита	IPX0
Тегло, кг	4

Описание на устройството (Рис. 1)

1. Прецизно регулиране на дълбочината
2. Удобна заключваща дръжка за лесно фиксиране
3. Регулиране на дълбочината с ограничител за фино настройване
4. Регулиране на оборотите, с регулатор на дръжката
5. D-тупе дръжка, ергономична форма на дръжката за различни положения на хващане, подходяща за съответната работа
6. Блокировка на шпиндела за лесна смяна на фрезера

Електрическата ръчна обертфреза от Procraft TM, наричана по-долу „инструмент“ или „фреза“, е дървообработващ инструмент, предназначен за фрезозане (обработка на ръбовете, рязане на канали и пробиване на дупки). Фигура 1 показва общ изглед на инструмента.

ОБЩИ ИНСТРУКЦИИ

Внимателно прочетете тези инструкции относно поддръжката на електрическите фрезови машини.

Спазвайте стриктно правилата на това ръководство по време на работа и при поддръжка. Неправилната употреба и неправилната поддръжка значително ще намалят живота на продукта. Спазвайте инструкциите за експлоатация и поддръжка на вертикалната фреза.

Спазвайте стриктно предпазните мерки по време на работа на вертикалната фреза, за да избегнете пожар, електрически удар или нараняване.

По време на покупката не забравяйте да проверите за окомплектовката, както и за повреди, причинени от неправилно транспортиране или съхранение на инструмента.

Моля, обърнете внимание, че поради развитието и техническите подобрения, производителят си запазва правото да въвежда технически промени без предварително предупреждение.

ЕЛЕКТРОЗАХРАНВАНЕ

Инструментът трябва да бъде свързан към електрическата мрежа с напрежение, съответстващо на напрежението, посочено на табелката с маркировка. Видът на тока е променлив, еднофазен. В съответствие с европейските стандарти, инструментът има двойна изолация и следователно може да бъде свързан към незаземени изводи.

МЕРКИ НА БЕЗОПАСНОСТ

PRO-CRAFT

За ваша собствена безопасност, моля, следвайте инструкциите за безопасност:

- ♦ При работа, дръжте инструмента за изолираните дръжки. Контактът с проводник на ток може да доведе до токов удар за оператора.
- ♦ При продължителна употреба, носете защита за ушите.
- ♦ Работете с фрезата внимателно.
- ♦ Проверете внимателно фрезата за пукнатини и счупвания, преди да започнете работа. Сменете повредените части незабавно.
- ♦ Избягвайте работа на фрезата върху гвоздеи или пирони. Преди да започнете работа, проверете повърхността за гвоздеи.
- ♦ При работа, дръжте здраво фрезата с две ръце.
- ♦ Дръжте ръцете си далеч от въртящи се части.
- ♦ Преди да включите фрезата, уверете се, че тя няма допир с повърхност.
- ♦ Преди да използвате машината в режим на натоварване, оставете я да поработи на максимален празен ход поне 30 секунди, в безопасно положение. Спрете машината незабавно, ако има ненормални звуци или вибрации, които показват, че фрезата не е инсталирана правилно.
- ♦ Проверете дали посоките на въртене на фрезата са правилни.
- ♦ Не оставяйте инструмента без надзор по време на работа. Включете инструмента само когато е в ръцете ви.
- ♦ След като изключите фрезата, преди да я повдигнете от работната повърхност, изчакайте фрезата да спре напълно.
- ♦ Не докосвайте фрезата веднага след приключване на работата, тъй като тя може да бъде много гореща и да причини изгаряния.
- ♦ Винаги разполагайте захранващия кабел от устройството към контакта.

ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Инсталиране и сваляне на фрезата

**ВАЖНО**

Преди да инсталирате или свалите фрезата, уверете се, че тя е изключена и не е свързана към контакта.

Поставете накрайник в цагата. Натиснете фиксатора на вала и, докато държите вала неподвижен, използвайте ключ, за да фиксирате здраво накрайника (с машината се доставя 8 мм или 6 мм цаंगा). Когато използвате накрайник с по-малък диаметър, използвайте подходящи втулки или адаптер.

**ЗАБЕЛЕЖКА**

Не затягайте гайката на затягащата втулка, когато накрайника не е поставен или без втулката на адаптера, тъй като това ще повреди цагата.

Настройка на дълбочината на фрезозане

**ВАЖНО**

Преди да регулирате дълбочината на фрезозане, уверете се, че машината е изключена и не е свързана към контакта.

Работа с машината

Поставете устройството върху равна повърхност. Освободете заключващия лост и спуснете корпуса на двигателя, така че да докосне повърхността. Заключете лоста.

Завъртете бутона за бързо подаване обратно на часовниковата стрелка, за да преместите талпата надолу, докато докосне регулиращия болт. Настройте ограничителя на дълбочината на отделение "0". Дълбочината на фрезозане вече ще бъде регулирана според ограничителя на дълбочината. Докато натискате бутона за бързо подаване, повдигнете заключващия лост до избраната дълбочина. Финалната настройка се постига чрез завъртене на опорната стойка (1 мм на оборот).

Завъртете бутона за бързо подаване по посока на часовниковата стрелка, фиксирате опорната стойка. Сега предварително зададената дълбочина на фрезозане може да бъде получена чрез отпускане на бутона за бързо подаване и отпускане на фрезата, докато опорната стойка докосне регулиращия болт на фиксатора.

Нейлонова гайка

**ВНИМАНИЕ**

Не отпускате нейлоновата гайку прекалено ниско, тъй като това може да доведе до чрезмерно отпускане на фрезата. Горното поло-

жение на корпуса на мотора може да бъде регулирано с въртене на гайката.

ВНИМАНИЕ

Поради факта, че прекомерната дълбочина на рязане може да доведе до претоварване на двигателя и затруднения при задържане на фрезата по време на работа.

При фрезоване на канали с 8 мм найкрайник дълбочината на рязане не трябва да надвишава 15 мм с един ход.

При фрезоване на канали с 20 мм найкрайник дълбочината на рязане не трябва да надвишава 5 мм с един ход.

При фрезоване на канали с много голяма дълбочина извършвайте работа с 2 или 3 хода с постепенно увеличаване на дълбочината.

Фиксатор

Тъй като ключа има три регулиращи болта - 0,8 мм на оборот, без да регулирате заключващата опора, можете да зададете три различни дълбочини на фрезоване. За да регулирате болтовете, разхлабете шестнадесетте гайки върху тях и след това регулирайте болтовете. След като настроите избраните позиции на регулиращите болтове, затегнете гайките, за да ги фиксирате.

Включете и изключете устройството.

ВНИМАНИЕ

Преди да включите уреда към електрическата мрежа, проверете дали превключвателят за стартиране се връща към положение "OFF", при отпускането му.

Преди да включите устройството, уверете се, че валът е отключен.

За да включите уреда, натиснете бутона за заключване и едновременно бутона за стартиране. За непрекъсната работа натиснете бутона за стартиране и след това фиксатора.

За да изключите, отпуснете бутона за старт.

Експлоатация на устройството

Поставете устройството върху повърхността, така че фрезата да не докосва работната повърхност или елемент. Включете и изчакайте устройството да набере пълни обороти. Освободете лоста за заключване и бавно опуснете устройството надолу, докато достигне зададената дълбочина. След това използвайте двете си ръце, за да придвижите устройството напред.

При обработка на угли повърхността на обработвания елемент трябва да бъде отляво на фрезата в посока на подаване.

ВНИМАНИЕ

Уверете се, че когато отпуснете бутона за бързо подаване, устройството автоматично се издигна до горната си позиция. Положението на фрезата трябва да бъде по-високо от основата и.

Движението на фрезата по повърхността на елемента не трябва да бъде бързо, за да се получи висококачествен разрез, избягвайте претоварването на двигателя, преждевременната повреда на резачката и устройството. Скоростта на обработка също така не трябва да бъде много ниска, за да се избегне изгарянето на обработвания елемент. Правилната скорост зависи от размера на найкрайника, материал на обработвания елемент и дълбочината на фрезоване. Преди да започнете работа, експериментално опитайте да изберете подходяща скорост на хода.

Когато работите с успореден найкрайник, го поставете вдясно в посока на подаване.

Успореден найкрайник

За да инсталирате успоредния найкрайник, поставете водачите в отворите в основата на устройството. Регулирайте разстоянието между фрезата и опората и закрепете с фиксиращия винт.

Ако е необходимо да се увеличи разстоянието между найкрайника и успоредния найкрайник, използвайте допълнителна дървена дъска със зададена дебелина, която може да бъде прикрепена към обработвания елемент със стегли.

Връзка с прахосмукачка

За по-чиста работа фрезата може да бъде свързана с прахосмукачка. За да направите това, контейнерът и адаптера за събиране на прах трябва да бъдат свързани към фрезата. Адаптерът за събиране на прах може да се монтира на рутера и отделно - без стойка. Свържете прахосушителя към прахосмукачката с помощта на адаптер (предоставя се отделно).

ПОДДРЪЖКА

ВНИМАНИЕ

Преди да извършвате каквито и да било сервизни работи с устройството, уверете се, че то е изключено и не е свързано към електрозахранването.

Смяна на четките

Сменете четките, когато се износят до ограничителната черта. Четките трябва да бъдат заменени като комплект.

CZ|ČESKÝ FRÉZKA HORNÁ POB1200H MANUÁL

Technické specifikace

Model	POB1200H
Napětí, V	220-240
Jmenovitá frekvence, Hz	50
Spotřeba energie, W	1200
Hloubka frézování v jednom průchodu, mm	0-50
Průměr dířku frézy, mm	6; 8
Frekvence otáčení volnoběhu (ot/min)	16000-30000
Hladina vibrací, m/s ²	
Pravá rukojeť	ah=2.038
Levá rukojeť	ah=1.608 K=1.5
Hladina akustického tlaku, dB(A)	Lpa=93.3 Kpa=3
Hladina akustického výkonu, dB(A)	Lwa=104.3 Kwa=3
Třída elektrické ochrany	II
Třída ochrany proti vlhkosti a prachu	IPX0
Hmotnost, kg	4

Popis (Výkres 1)

- | | |
|--|---|
| 1. Výškový doraz | 4. Regulace otáček |
| 2. Uzamykací rukojeť pro snadné zablokování seřizovače hloubky | 5. Rukojeť typu D |
| 3. Nastavení hloubky pomocí rýhovačů provádějí | 6. Aretace vřetena pro snadnou výměnu frézy |

ÚČEL NÁSTROJE

Elektrická ruční fréza od firmy Procraft TM, dále jen „nástroj“ nebo „fréza“, je dřevobráběcí nástroj určený k frézování (složité zpracování hran, řezných drážek a vrtných otvorů). Obrázek 1 ukazuje obecný pohled na nástroj.

Vezměte prosím na vědomí, že z důvodu vývoje a technického pokroku si výrobce vyhrazuje právo na technické změny bez předchozího upozornění.

VŠEOBECNÉ POKYNY

Pečlivě si přečtěte tyto pokyny k údržbě elektrického frézovačského stroje.

Během provozu a údržby přísně dodržujte pravidla této příručky. Nesprávné použití a nesprávná údržba významně zkrátí životnost tohoto produktu. Dodržujte návod k obsluze a údržbě svíselého frézovačského stroje.

Během provozu svíselého frézovačského stroje bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní opatření, abyste předešli nebezpečí požáru, úrazu elektrickým proudem nebo zranění osob. Během procesu nákupu se ujistěte, že jste zkontrolovali úplnost, poškození a poruchy způsobené nesprávnou přepravou nebo skladováním nástroje.

PRO-CRAFT

NAPÁJENÍ

Nářadí musí být připojeno k síti pomocí napětí, které odpovídá napětí uvedenému na typovém štítku. Druh proudu je střídavý, jednofázový. V souladu s evropskými normami má nástroj dvojitou izolaci, a proto jej lze připojit k neuzemněnému vývodům.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Pro vaši vlastní bezpečnost prosím dodržujte bezpečnostní pokyny:

- ♦ Při práci držte nástroj za izolované rukovjeti. Kontakt s vodičem pod napětím může mít za následek úraz elektrickým proudem.
- ♦ Při delším používání používejte ochranu sluchu.
- ♦ S řezačkou manipulujte opatrně.
- ♦ Před zahájením práce na fréze pečlivě zkontrolujte praskliny . Poškozené předměty okamžitě vyměňte.
- ♦ Vyvarujte se frézování nožů na nehty. Před zahájením práce zkontrolujte povrch, zda neobsahuje hřebíky.
- ♦ Při práci držte přístroj pevně oběma rukama.
- ♦ Nedotýkejte se rukou rotujících částí.
- ♦ Před zapnutím se ujistěte, že se fréza nedotýká povrchu.
- ♦ Než začnete stroj používat v režimu zatížení, nechte jej běžet v bezpečném stavu po dobu maximálně 30 sekund při volnoběhu. Pokud se vyskytnou neobvyklé zvuky nebo vibrace, které naznačují, že řezačka není správně nainstalována, okamžitě stroj zastavte.
- ♦ Zkontrolujte správnost směru otáčení a posuvu frézy.
- ♦ Během práce nenechávejte nástroj bez dozoru. Nástroj zapněte, pouze pokud je ve vašich rukou.
- ♦ Po vypnutí frézy, před jejím vyjmutím z povrchu vzorku, počkejte, až se fréza zcela zastaví.
- ♦ Nedotýkejte se řezačky ihned po dokončení práce, může být velmi horký a způsobit popálení.
- ♦ Síťový kabel vedte vždy ze zařízení do zásuvky.

PROVOZ**Instalace a vyjmutí frézy****! DŮLEŽITÉ**

Před instalací nebo vyjmutím sekačky se ujistěte, že je stroj vypnutý a odpojený.

Vložte nůž do kleštiny. Stiskněte pojistku hřídele a držte hřídel nehybně, pomocí klíče zajistěte pevně nůž (kleština 8 mm nebo 6 mm se dodává se strojem). Při použití fréz s menším průměrem dířku použijte vhodné objímky adaptéru.

! POZNÁMKA

Matici upínací objímky neutahujte, pokud není fréza zasunuta nebo bez objímky adaptéru, protože by to mohlo poškodit kleštinu.

Nastavení hloubky frézování**! DŮLEŽITÉ**

Před nastavením hloubky frézování se ujistěte, že je třmen stroje vypnutý a odpojený.

Pracovní řád

Umístěte zařízení na rovný povrch. Uvolněte zajišťovací páku a spusťte skříň motoru tak, aby se dotýkala povrchu. Zajistěte páku. Otočením tlačítka rychlého posuvu proti směru hodinových ručiček posuňte zátku dolů, dokud se nedotkne nastavovacího šroubu. Nastavte hloubku na dělení "0". Hloubka frézování bude nyní registrována pomocí hloubkoměru. Stisknutím tlačítka rychlého posuvu zvednete blokovací stojan do vybrané hloubky. Jemného nastavení je dosaženo otočením zajišťovací vzpěry (1 mm na otáčku).

Otáčením tlačítka rychlého posuvu ve směru hodinových ručiček pevně zajistěte blokovací lištu. Nyní lze přednastavenou hloubku frézování získat uvolněním tlačítka rychlého posuvu a spusťením frézy, dokud se blokovací čep nedotkne nastavovacího šroubu zámku.

Nylonová matice**! POZOR**

Nespouštějte nylonovou matici příliš nízkou, může to vést k nadměrnému snížení frézy. Horní polohu skříňe motoru lze nastavit otočením nylonové matice.

! POZOR

Vzhledem k tomu, že nadměrná hloubka řezu může vést k přetížení motoru a problémům s držením frézy během provozu.

Hloubka řezu by neměla přesáhnout 15 mm v jednom průchodu při frézování drážek s 8 mm frézou.

Při frézování drážek s 20 mm frézou by hloubka řezu neměla v jednom průchodu přesáhnout 5 mm.

Při frézování drážek velmi velké hloubky provádějte práci ve 2 nebo 3 průchodech s postupným zvyšováním hloubky.

Zámek

Protože západka má tři stavěcí šrouby - 0,8 mm na otáčku, bez nastavení zajišťovací vzpěry, můžete nastavit tři různé hloubky frézování. Chcete-li seřadit šrouby, povolte na nich šestihlanné matice a poté šrouby upravte. Po nastavení vybraných poloh stavěcích šroubů dotáhněte matice a zajistěte je.

Zapněte a vypněte zařízení.**! POZOR**

Před zapnutím napájení zkontrolujte, zda se startovací spínač po uvolnění vrátí do polohy "OFF".

Před zapnutím zařízení se ujistěte, že je hřídel odemknutá.

Chcete-li zapnout, stiskněte tlačítko zámku a současně tlačítko start. Pro nepřetržitý provoz stiskněte tlačítko start a poté tlačítko zámku.

Chcete-li jej vypnout, uvolněte tlačítko start

Provoz zařízení

Umístěte zařízení na povrch vzorku tak, aby se řezačka nedotkla vzorku. Zapněte jej a počkejte, až zařízení dosáhne plné rychlosti. Uvolněte zajišťovací páku a pomalu spusťte zařízení dolů, dokud nedosáhne nastavené hloubky. Poté oběma rukama posuňte zařízení dopředu.

Při frézovacích úhlech by měl být povrch vzorku nalevo od frézy ve směru posuvu.

! UPOZORNĚNÍ

Ujistěte se, že při uvolnění tlačítka rychlého posuvu se zařízení automaticky zvedne do horní polohy. Poloha frézy by měla být vyšší než základna zařízení.

Pohyb mlýna na povrchu vzorku by neměl být rychlý, aby se dosáhlo kvalitního řezu, aby nedošlo k přetížení motoru, předčasnému selhání řezacího zařízení a zařízení. Rychlost posuvu by také neměla být příliš nízká, aby nedošlo k spálení vzorku. Správná rychlost závisí na velikosti řezačky, materiálu vzorku a hloubce řezu. Před zahájením práce experimentálně vyberte rychlost posuvu.

Při práci s paralelním dorazem jej umístěte doprava ve směru posuvu.

Paralelní doraz

Chcete-li nainstalovat paralelní zádržku, vložte vodící držáky do otvorů v základně zařízení. Nastavte vzdálenost mezi frézou a dorazem a zajistěte zajišťovacím šroubem.

Pokud je nutné zvětšit vzdálenost mezi řezačkou a paralelním dorazem, použijte další dřevěnou desku dané tloušťky, kterou lze ke vzorku připevnit pomocí svorek.

Připojení vysavače

Pro čistiší práci lze frézu připojit k vysavači.

K tomu musí být k fréze připraven stojan a upevnění sběrače prachu. Svítidlo lze namontovat na přístroj a samostatně - bez stojanu. Připojte vsuvku sběrného prachu k vysavači pomocí adaptéru (volitelné).

ÚDRŽBA**! UPOZORNĚNÍ**

Před prováděním jakýchkoli servisních prací na zařízení se ujistěte, že je vypnuté a odpojené od napájení.

Výměna uhlíkových kartáčů

Vyměňte uhlíkové kartáče, když jsou nošeny až ke značce stop. Kartáče musí být vyměněny v párech.

SK|SLOVENSKÝ
FRÉZKA HORNÁ
POB1200H
POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

Technické špecifikácie

Model	POB1200H
Napätie, V	220-240
Menovitá frekvencia, Hz	50
Spotreba energie, W	1200
Hĺbka frézovania v jednom priechode, mm	0-50
Priemer drieku frézy, mm	6; 8
Frekvencia otáčania voľnobehu (ot./min)	16000-30000
Vibrácie ,m/s ²	
Pravá rukoväť	ah=2.038
Ľavá rukoväť	ah=1.608 K=1.5
Hladina akustického tlaku, dB(A)	Lpa=93.3 Kpa=3
Hladina akustického výkonu, dB(A)	Lwa=104.3 Kwa=3
Trieda elektrickej ochrany	II
Trieda ochrany proti vlhkosti a prachu	IPX0
Hmotnosť, kg	4

Popis zariadenia (Kreslenie 1)

- Výškový doraz
- Uzamykacia rukoväť pre ľahké zablokovanie nastavovacia hĺbky
- Nastavenie hĺbky pomocou ryhovacieho pravítka
- Regulace otáčiek
- Rukojef typu D
- Aretace vretena

ÚČEL NÁSTROJA

Elektrická ručná fréza od firmy Procraft TM, ďalej len „nástroj“ alebo „fréza“, je drevobrábaci nástroj určený na frézovanie (zložité spracovanie hrán, rezných drážok a vrtných otvorov). Obrázok 1 ukazuje všeobecný pohľad na nástroj.

VŠEOBECNÉ POKYNY

Pozorne si prečítajte tieto pokyny na údržbu elektrického frézovacieho stroja.

Počas prevádzky a údržby prísne dodržiavajte pravidlá tejto príručky. Nesprávne použitie a nesprávna údržba významne skráti životnosť tohto produktu. Dodržiavajte návod na obsluhu a údržbu zvislého frézovacieho stroja.

Počas prevádzky zvislého frézovacieho stroja bezpodmienečne dodržiavajte bezpečnostné opatrenia, aby ste predišli nebezpečenstvu požiaru, úrazu elektrickým prúdom alebo zraneniu osôb.

Počas procesu nákupu sa uistite, že ste skontrolovali úplnosť, poškodenia a poruchy spôsobené nesprávnou prepravou alebo skladovaním nástroja.

Vezmite, prosím, na vedomie, že z dôvodu vývoja a technického pokroku si výrobca vyhradzuje právo na technické zmeny bez predchádzajúceho upozornenia.

NAPÁJANIE

Náradie musí byť pripojené k sieti pomocou napätia, ktoré zodpovedá napätiu uvedenému na typovom štítku. Druh prúdu je striedavý, jednofázový. V súlade s európskymi normami má nástroj dvojitú izoláciu, a preto ho je možné pripojiť k neuzemneným vývodom.

BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

Pre vašu vlastnú bezpečnosť, prosím, dodržiavajte bezpečnostné pokyny:

- ◊ Pri práci držte nástroj za izolované rukoväti. Kontakt s vodičom pod napätím môže mať za následok úraz elektrickým prúdom.
- ◊ Pri dlhšom používaní používajte ochranu sluchu.
- ◊ S rezačkou manipulujte opatrne.
- ◊ Pred začatím práce na fréze starostlivo skontrolujte praskliny. Poškodené predmety okamžite vymeňte.
- ◊ Vyvarujte sa frézovania nožov na nečty. Pred začatím práce skontrolujte povrch, či neobsahuje klince.
- ◊ Pri práci držte prístroj pevne oboma rukami.
- ◊ Nedotýkajte sa rukou rotujúcich častí.
- ◊ Pred zapnutím sa uistite, že sa fréza nedotýka povrchu.
- ◊ Skôr ako začnete stroj používať v režime zaťaženia, nechajte ho bežať v bezpečnom stave maximálne 30 sekúnd pri voľnobehu. Ak sa vyskytnú neobvyklé zvuky alebo vibrácie, ktoré naznačujú, že rezačka nie je správne nainštalovaná, okamžite stroj zastavte.
- ◊ Skontrolujte správnosť smeru otáčania a posuvu frézy.
- ◊ Počas práce nenechávajte nástroj bez dozoru. Nástroj zapnite, iba ak je vo vašich rukách.
- ◊ Po vypnutí frézy, pred jej vybratím z povrchu vzorky, počkajte, až sa fréza celkom zastaví.
- ◊ Nedotýkajte sa rezačky ihneď po dokončení práce, môže byť veľmi horúca a spôsobíť popálenie.
- ◊ Sieťový kábel vedte vždy zo zariadenia do zásuvky.

PREVÁDZKA

Instalácia a vybratie frézy

DÔLEŽITÉ

Pred inštaláciou alebo vybratím sekačky sa uistite, že je stroj vypnutý a odpojený.

Vložte nôž do klieštiny. Stlačte poistku hriadeľa a držte hriadeľ nehybné, pomocou kľúčka zaistíte pevne nôž (klieština 6 mm alebo 6 mm sa dodáva sa strojom). Pri použití fréz s menším priemerom drieku použite vhodné objímky adaptéra.

POZNÁMKA

Maticu upínacej objímky neutahujte, ak nie je fréza zasunutá alebo bez objímky adaptéra, pretože by to mohlo poškodiť klieštinu.

Nastavenie hĺbky frézovania

DÔLEŽITÉ

Pred nastavením hĺbky frézovania sa uistite, že je strmeň stroja vypnutý a odpojený.

Pracovný poriadok

Umiestnite zariadenie na rovny povrch. Uvoľnite zaisťovaciu páku a spustite skriňu motora tak, aby sa dotýkala povrchu. Zaistite páku. Otočením tlačidla rýchleho posuvu proti smeru hodinových ručičiek posuňte zátku dole, kým sa nedotkne nastavovacej skrutky. Nastavte hĺbku na delenie „0“. Hĺbka frézovania bude teraz registrovaná pomocou hĺbkomeru. Stlačením tlačidla rýchleho posuvu zdvihnite blokovací stojan do vybranej hĺbky. Jemné nastavenie sa dosiahne otočením zaisťovacej vzpery (1 mm na otáčku).

Otáčaním tlačidla rýchleho posuvu v smere hodinových ručičiek pevne zaistite blokovaciu lištu. Teraz je možné prednastaviť hĺbku frézovania získať uvoľnením tlačidla rýchleho posuvu a spustením frézy, kým sa blokovací čap nedotkne nastavovacej skrutky zámkou.

Nylonová matica

POZOR

Nespúšťajte nylonovú maticu príliš nízko, môže to viesť k nadmernému zníženiu frézy. Hornú polohu skrine motora je možné nastaviť otočením nylonovej matice.

POZOR

Vzhľadom na to, že nadmerná hĺbka rezu môže viesť k preťaženiu motora a problémom s držaním frézy počas prevádzky.

Hĺbka rezu by nemala presiahnuť 15 mm v jednom priechode pri frézovaní drážok s 8 mm frézou.

Pri frézovaní drážok s 20 mm frézou by hĺbka rezu nemala v jednom priechode presiahnuť 5 mm.

Pri frézovaní drážok veľmi veľkej hĺbky vykonávajte prácu v 2 alebo 3 priechodoch s postupným zvyšovaním hĺbky.

Zámka

Pretože západka má tri nastavovacie skrutky – 0,8 mm na otáčku, bez nastavenia zaistovacej vzpery, môžete nastaviť tri rôzne hĺbky frézovania. Ak chcete nastaviť skrutky, povoľte na nich šesťhranné matice a potom skrutky upravte. Po nastavení vybraných polôh nastavovacích skrutiek dotiahnite matice a zaistite ich.

Zapnite a vypnite zariadenie.**POZOR**

Pred zapnutím napájania skontrolujte, či sa štartovací spínač po uvoľnení vráti do polohy „OFF“.

Pred zapnutím zariadenia sa uistite, že je hriadeľ odomknutý.

Ak chcete zapnúť, stlačte tlačidlo zámky a súčasne tlačidlo štart. Pre nepretržitú prevádzku stlačte tlačidlo štart a potom tlačidlo zámky.

Ak chcete ho vypnúť, uvoľnite tlačidlo štart

Prevádzka zariadenia

Umiestnite zariadenie na povrch vzorky tak, aby sa rezačka nedotkla vzorky. Zapnite ho a počkajte, až zariadenie dosiahne plnú rýchlosť. Uvoľnite zaistovaciu páku a pomaly spustíte zariadenie dole, kým nedosiahne nastavenú hĺbku. Potom oboma rukami posuňte zariadenie dopredu.

Pri frézovacích uhloch by mal byť povrch vzorky naľavo od frézy v smere posuvu.

UPOZORNENIE

Uistite sa, že pri uvoľnení tlačidla rýchleho posuvu sa zariadenie automaticky zdvihne do hornej polohy. Poloha frézy by mala byť vyššia než základňa zariadenia.

Pohyb mlyna na povrchu vzorky by nemal byť rýchly, aby sa dosiahol

kvalitný rez, aby nedošlo k preťaženiu motora, predčasnému zlyhaniu rezacieho zariadenia a zariadenia. Rýchlosť posuvu by tiež nemala byť príliš nízka, aby nedošlo k spáleniu vzorky. Správna rýchlosť závisí od veľkosti rezačky, materiálu vzorky a hĺbky rezu. Pred začatím práce experimentálne vyberte rýchlosť posuvu.

Pri práci s paralelným dorazom ho umiestnite doprava v smere posuvu.

Paralelný dôraz

Ak chcete nainštalovať paralelnú zádržku, vložte vodiace držiaky do otvorov v základni zariadenia. Nastavte vzdialenosť medzi frézou a dorazom a zaistite zaistovacou skrutkou.

Ak je nutné zväčšiť vzdialenosť medzi rezačkou a paralelným dorazom, použite ďalšiu drevenú dosku danej hrúbky, ktorú je možné k vzorke pripievať pomocou svoriek.

Pripojenie vysávača

Pre čistejšiu prácu je možné frézu pripojiť k vysávaču.

K tomu musí byť k fréze pripravený stojan a upevnenie zberača prachu. Svetidlo je možné namontovať na prístroj a samostatne – bez stojana. Pripojte vsuvku zberného prachu k vysávaču pomocou adaptéra (voliteľné).

ÚDRŽBA**UPOZORNENIE**

Pred vykonávaním akýchkoľvek servisných prác na zariadení sa uistite, že je vypnuté a odpojené od napájania.

Výmena uhľíkových kief

Vymeňte uhľíkové kiefy, keď sú nosené až k značke stop. Kiefy sa musia vymeniť v pároch.

RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Мы, Vega Trade Company Limited, как ответственный производитель заявляем, что Фрезер электрический

TM Procraft: POB1200H

Производятся серийно и соответствуют следующим европейским директивам, и изготавливаются в соответствии со следующими стандартами или стандартизированными документами: *

Техническая документация предоставляется компанией: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адрес.: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11/F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai. ПРОИЗВЕДЕНО В КНР.

UA CE ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Ми, Vega Trade Company Limited, як відповідальний виробник заявляємо, що Фрезер електричний

TM Procraft: POB1200H

Виробляється серійно і відповідає наступним європейським директивам та виробляється відповідно до таких стандартів або стандартизованих документах: *

Технічна документація надається компанією: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адреса: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11/F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai. ВИРОБЛЕНО В КНР.

EN CE DECLARATION OF CONFORMITY

We, Vega Trade Company Limited, as the responsible manufacturer declare Electric router

TM Procraft: POB1200H

Are of series production and confirm to the following European Directives and are manufactured in accordance with the following standards or standardized documents: *

Technical documentation has been supported by: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add.: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11/F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai. MADE IN PRC.

RO DECLARAȚIA CE DE CONFORMITATE

Noi, Vega Trade Company Limited, în calitate de producător, declarăm Freza electrică

TM Procraft: POB1200H

Sunt fabricate în serie și confirmă următoarele directive europene, sunt fabricate în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate: *

Documentația tehnică a fost susținută de: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, adresa: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11/F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai.

FABRICATE ÎN RPC.

BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Декларираме на своя лична отговорност, че Електрическата обертфреза

TM Procraft: POB1200H

Съгласно даденото техническо описание отговаря на всички приложими изисквания на следните директиви и хармонизирани стандарти, продукта отговаря на стандартите: *

Техническа документация: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add.: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11/F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai.

03.06.2020 VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add.: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11/F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЙ.

ВНОСИТЕЛ: Елефант Тулс ООД. Адрес по регистрация: България, 1799 София, Младост 2, бл. 261А, вх. 2, ет. 4, ап. 12. Адрес на склад и сервиз: Гр. Божурище, бул. „Европа“ 10, 2227, склад №15.

CZ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

My, Vega Trade Company Limited, jakožto zodpovědný výrobce prohlašujeme, že Frézka horná

TM Procraft: POB1200H

Jsou ze sériové výroby a v souladu s těmito evropskými směrnici, a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty: *

Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add.: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11 / F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai. VYROBENO V PRC.

CZECH REPUBLIC. IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.

Sídlo firmy: Křižovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha. Sklad a kancelář: Havlíčková 261,80 02 Kolín.

Tel: +420 603 442 442 E-mail: info@vegatools.cz Web: www.procraft.cz

SK VYHLÁSENIE O ZHODE ES

My, Vega Trade Company, Limited, ako zodpovedný výrobca vyhlasujeme, že Frézka horná

TM Procraft: POB1200H

Sú zo sériovej výroby a v súlade s týmito európskymi smernicami, a vyrobené v súlade s nasledujúcimi normami alebo standardizovanými dokumentmi: *

Technická dokumentácia bola podporená: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add.: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11 / F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai. VYROBENO V CLR.



David WANG
Production Line Manager

* 2014/30/EU

EN IEC 55014-1:2021

EN IEC 55014-2:2021

EN 61000-3-3:2013+AI

EN IEC 61000-3-2:2019+AI

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование изделия: _____
 Модель: _____
 Серийный номер: _____
 Дата продажи: _____
 Подпись продавца: _____
 Серийный номер талона: _____

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации, проверен в моем присутствии. Претензий по качеству товара не имею, с условиями эксплуатации и гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

ФИО покупателя _____
 Подпись покупателя _____

ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- В течение всего гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия при неисправностях, в следствии производственных дефектов (список неисправностей и дефектов приведен в Приложении 1).
- Ремонт и сервисное обслуживание электроинструмента в течение гарантийного срока эксплуатации должны проводиться в авторизованных сервисных центрах.
- Без предоставления гарантийного талона, либо в случае, когда гарантийный талон оформлен ненадлежащим образом и отсутствует подпись Покупателя о принятии им гарантийных условий, гарантийный ремонт не делается.
- Гарантия не распространяется на регулировку, чистку и другой уход за инструментом.
- Возврату или замене подлежат товары при сохранении следующих условий: сохранена комплектация товара, целостность упаковки, маркировка и ярлыки производителя, товар новый и не эксплуатировался, что устанавливается экспертизой.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ

- на устройство, эксплуатировавшееся с нарушением инструкции по эксплуатации, в том числе, если использовались не рекомендованные заводом-изготовителем расходные материалы (масла, свечи, шины, цепи) и на устройство, подвергшееся самостоятельному ремонту или разборке в гарантийный период;
- на устройство, имеющее повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими повреждениями, небрежным обращением и стихийными бедствиями;
- на устройство с повреждениями, которые вызваны не зависящими от производителя причинами, такими как: использование топлива, не соответствующего стандартам качества, использование масла и топливной смеси ненадлежащего качества;
- на устройство, имеющее повреждения, вызванные попаданием внутрь посторонних предметов, жидкостей, а также засорением вентиляционных отверстий, топливных и масляных каналов, жиклеров карбюратора;
- на устройство, работавшее с перегрузками (пиление тупой цепью, отсутствие защитного кожуха, длительная работа без перерыва на максимальных оборотах), которые привели к задирам в цилиндропоршневой группе;
- на устройство, использовавшееся с включенным инерционным тормозом цепи;
- на устройство, у которого одновременно вышли из строя обмотки ротора и статора;
- на устройство с оплавленными внутренними деталями или прожогами электронных плат;
- на устройство, имеющее повреждения элементов входных цепей (варистор, конденсатор), что является следствием воздействия импульсной помехи сети питания;
- на устройство, имеющее большое количество пыли на внутренних узлах и деталях;
- на устройство, которое в течение гарантийного срока выработало полностью моторесурс;
- на устройство с повреждениями, возникшими вследствие эксплуатации с не устраненными недостатками, конструктивными изменениями или повреждениями, возникшими вследствие технического обслуживания, ремонта лицами или организациями, не имеющими соответствующих полномочий;
- на устройство, у которого серийный номер неразборчив или удален;
- на детали и узлы: сварочные горелки и их комплектующие, держатели электродов, зажимы массы, сварочные провода, корды, цепи, шины, свечи, фильтры, звездочки, детали сцепления, триммерные головки, ножи, диски, приводные ремни, амортизаторы, ходовые части газонокосилок и снегоуборочных машин, детали стартерной группы, аккумуляторные батареи, угольные щетки, сетевой кабель, лампочки, напорные шланги, насадки и переходники моющих устройств и разбрызгивателей, защитные устройства, в том числе автоматы защиты, пластиковые шестерни, адаптеры, а также детали, срок службы которых зависит от регулярного технического обслуживания устройства.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Внешние повреждения корпусных деталей, ручки, накладки, сетевого шнура и штепсельной вилки.	Неправильная эксплуатация, падение, удар.
Погнут шпindel (биеие шпинделя при вращении).	Удар по шпинделю.
Поврежденный фиксатор и корпус редуктора в шлифовальных машинах, следы от фиксатора на коническом колесе.	Неправильная эксплуатация.
Вентиляционные отверстия закрыты пылью, стружкой и тому подобное. Есть сильное внешнее и внутреннее загрязнение, попадание внутрь изделия жидкости, инородных тел.	Небрежная эксплуатация и отсутствие ухода за изделием.
Коррозия металлических поверхностей изделия.	Неправильное хранение.
Повреждения от огня, агрессивных веществ (наружное).	Контакт с открытым огнем, агрессивными веществами.
Электроинструмент принят в разобранном состоянии.	У потребителя нет права разбирать инструмент в течение гарантийного срока.
Электроинструмент был ранее разобран вне сервисного центра (неправильная сборка, применение несоответствующего масла, неоригинальных запасных частей, нестандартных подшипников и т.п.)	Ремонт электроинструмента в течение гарантийного срока должен проводиться в авторизованных сервисных центрах.

Использование инструмента не по назначению.	Нарушение условий эксплуатации.
Использование комплектующих, расходных материалов и частей, не предусмотренных руководством по эксплуатации инструмента (цепи, шины, пилы, фрезы, пильные диски, шлифовальные круги), механические повреждения инструмента.	Нарушение условий эксплуатации, приводящие к перегрузке инструмента через мощности или к его поломке.
Повреждение или износ сменных деталей инструмента (патроны, сверла, пилы, ножи, цепи, переменные венцы цепных пил, шлифовальные круги, затягивающие гайки в КШМ, защитные кожухи, шлифовальные платформы, опоры рубанков, цанги, аккумуляторы).	Естественный износ при длительном или интенсивном использовании изделия.
Выход из строя быстроизнашивающихся деталей (угольные щетки, зубчатые ремни, шкивы, резиновые уплотнения, сальники, направляющие ролики).	Естественный износ при длительном или интенсивном использовании изделия.
Износ деталей при отсутствии на них заводских дефектов.	Интенсивная эксплуатация изделия.
Спекания обмоток якоря и статора, оплавление, обгорания ламелей коллектора. Одновременный выход из строя якоря и статора, равномерное изменение цвета обмоток якоря или коллектора (при этом возможен выход из строя выключателя).	Несвоевременная замена угольных щеток (нарушение условий эксплуатации и надзора).
Выход из строя обмоток якоря. Механических повреждений и признаков перегрузки нет. Катужки статора не повреждены и имеют одинаковое сопротивление.	Падение инструмента или удары (небрежная эксплуатация).
Механическое нарушение изоляции якоря или статора вследствие загрязнения или попадания инородных веществ.	Естественный износ при длительном или интенсивном использовании изделия.
Износ зубьев вала якоря и ведомого зубчатого колеса (смазка нерабочая ** или отсутствует, вал якоря с синевой).	Неправильное закрепление, выбор инструмента или режима работы инструмента.
Равномерный и незначительный износ зубьев на якоря и ведомом зубчатом колесе при интенсивной эксплуатации.	Нарушение условий эксплуатации (перегрузки).
Повреждение якоря, статора, корпуса связано с выходом из строя подшипников якоря.	Небрежная эксплуатация и отсутствие ухода за изделием.
Механический износ коллектора (более 0,2 мм на диаметр).	Небрежная эксплуатация изделия.
Искрение на коллекторе из-за износа щеток (длина щетки меньше указанной в инструкции по эксплуатации).	Нарушение условий эксплуатации.
Механическое повреждение щеток (может привести к выходу из строя якоря и статора).	Переключение скоростей в рабочем режиме.
Износ угольных щеток.	Нарушение условий эксплуатации.
Выход из строя якоря или статора вследствие заклинивания режущего инструмента.	Нарушение условий эксплуатации.
Выход из строя выключателя совместно со статором, якорем из-за перегрузки.	Чрезмерная нагрузка или природный износ.
Выход из строя выключателя (отсутствие возможности регулирования плавности) из-за загрязнения регулирующего колеса чужеродными веществами.	Нарушение условий эксплуатации.
Механическое повреждение выключателя, электронного блока.	Нарушение условий эксплуатации.
Износ угольных щеток.	Работа без смазки или марка масла не соответствует инструкции.
Выход из строя якоря или статора вследствие заклинивания режущего инструмента.	Работа без смазки или марка масла не соответствует инструкции.
Выход из строя выключателя совместно со статором, якорем из-за перегрузки.	Нарушение условий эксплуатации.
Выход из строя выключателя (отсутствие возможности регулирования плавности) из-за загрязнения регулирующего колеса чужеродными веществами.	Нарушение условий эксплуатации.
Механическое повреждение выключателя, электронного блока.	Небрежная эксплуатация изделия.
Износ зубьев шестеренок (масло нерабочее **).	Нарушение условий эксплуатации.
Сломанный зуб колеса, или элементов корпуса редуктора двухскоростной дрели и двухскоростного шуруповерта.	Переключение скоростей в рабочем режиме.
Выход из строя подшипников редуктора (масло нерабочее **).	Нарушение условий эксплуатации.
Износ подшипников скольжения.	Нарушение условий эксплуатации.
Повреждения редуктора из-за нарушения срока периодичности технического обслуживания, указанного в инструкции по эксплуатации (не произведена замена смазки редуктора).	Чрезмерная нагрузка или природный износ.
Разрыв или износ зубчатого ремня.	Нарушение условий эксплуатации.
Изгиб или износ штока в лобике.	Нарушение условий эксплуатации.
Срезанные зубья штока насоса, заклинило привод масляного насоса.	Работа без смазки или марка масла не соответствует инструкции.
Неисправности вызваны независимыми от производителя причинами (перепады напряжения, стихийные бедствия).	Работа без смазки или марка масла не соответствует инструкции.

Неисправности, возникшие если эксплуатация инструмента продолжалась после возникновения неисправности, которые и вызвали другие неисправности.	Нарушение условий эксплуатации.
Повреждения шнура питания или вилки.	Нарушение условий эксплуатации.
Погнут вал якоря (биение вала якоря при вращении).	Перегрузка или заклинивание патрона во время работы.

** Масло нерабочее - масло, которое является непригодным к эксплуатации, изменило свой цвет, загрязнено металлическими частицами и другими посторонними включениями.

ИСПОЛНИТЕЛЬ (название и адрес сервисного центра, его штамп)	МАСТЕР	ДАТА ИЗЪЯТИЯ	ПОДПИСЬ

ГАРАНТИЙНИЙ ТАЛОН

Найменування виробу: _____
 Модель: _____
 Серійний номер: _____
 Дата продажу: _____
 Підпис продавця: _____
 Серійний номер талону: _____

Товар отриманий в справному стані, без видимих ушкоджень, в повній комплектації, перевірений у моєї присутності. Претензій за якість товару не маю, з умовами експлуатації і гарантійного обслуговування ознайомлений і згоден.

ПІБ покупця: _____
 Підпис покупця: _____

ОСНОВНІ ПОЛОЖЕННЯ

- Впродовж усього гарантійного терміну власник має право на безкоштовний ремонт виробу при несправностях, в наслідку виробничих дефектів (список невиробничих дефектів приведений в Додатку 1).
 - Ремонт і сервісне обслуговування електроінструменту впродовж гарантійного терміну експлуатації повинні проводитися в авторизованих сервісних центрах.
 - Гарантія на виріб подовжується на час знаходження цього виробу на гарантійному обслуговуванні або ремонті.
 - Без надання гарантійного талона, або у разі, коли гарантійний талон оформлений неналежно і відсутній підпис Покупця про прийняття їм гарантійних умов, гарантійний ремонт не робиться.
 - Гарантія не поширюється на регулювання, чищення і інший догляд за інструментом.
 - Поверненню або заміні в 14-денний термін з моменту купівлі підлягають усі товари в наступних умовах: збережена комплектність товару, цілісність упаковки, маркерівка і ярлики виробника, товар новий і не експлуатувався, що встановлюється експертизою.
- ГАРАНТІЙНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ НЕ ПОШИРЮЄТЬСЯ**
- на пристрій, що експлуатувався з порушенням інструкції з експлуатації, у тому числі, якщо використовувалися не рекомендовані заводом-виготівником витратні матеріали (олії, свічки, шини, ланцюги) і на пристрій, що піддався самостійному ремонту або розбиранню в гарантійний період;
 - на пристрій, що має ушкодження, дефекти, викликані зовнішніми механічними ушкодженнями, недбалим зверненням і стихійними лихами;
 - на пристрій з ушкодженнями, які викликані не залежними від виробника причинами, такими як: використання палива, що не відповідає стандартам якості, використання олії і паливної суміші неналежної якості;
 - на пристрій, що має ушкодження, викликані попаданням всередину сторонніх предметів, рідин, а також засміченням вентиляційних отворів, паливних і масляних каналів, жиклерів карбюратора;
 - на пристрій, що працював з перевантаженнями
 - на пристрій, що використовувався з включенням інерційним гальмом ланцюга;
 - на пристрій з деформаціями в циліндро-поршневі групі, що виникли внаслідок його тривалої експлуатації на холостому ходу;
 - на пристрій, в якому одночасно вийшли з ладу обмотки ротора і статора;
 - на пристрій з оплавленими внутрішніми деталями або пропаленими електронних плат;
 - на пристрій, що має пошкодження елементів вхідних ланцюгів (варистор, конденсатор), що є наслідком впливу імпульсної перешкоди мережі живлення;
 - на пристрій, що має велику кількість пилу на внутрішніх вузлах і деталях;
 - на пристрій, який протягом гарантійного терміну виробив повністю моторесурс;
 - на пристрій з ушкодженнями, що виникли внаслідок експлуатації з не усуненими недоліками, конструктивними змінами або ушкодженнями, що виникли внаслідок технічного обслуговування, ремонту особами або організаціями, які не мають відповідних повноважень;
 - на пристрій, в якому серійний номер нерозбірливий або видалений;

- на деталі і вузли: зварювальні пальники та їх комплектуючі, тримачі електродів, затискачі маси, зварювальні дроти, корди, ланцюги, шини, свічки, фільтри, зірочки, деталі зчеплення, тримерні голівки, ножі, диски, приводні ремені, амортизатори, ходові частини газонокосарок і снігоприбиральних машин, деталі стартерної групи,

аккумуляторні батареї, вугільні щітки, мережеві кабель, лампочки, напірні шланги, насадки і перехідники миючих пристроїв і розпилювачів, захисні пристрої, в тому числі автомати захисту, пластикові шестерні, адаптери, а також деталі, термін служби яких залежить від регулярного технічного обслуговування пристрою.

ДОДАТОК 1

Зовнішні пошкодження корпусних деталей, ручки, накладки, мережевого шнура і штепсельної вилки.	Неправильна експлуатація, падіння, удар.
Погнутий шпindel (биття шпинделя при обертанні).	Удар по шпindelю.
Пошкоджений фіксатор і корпус редуктора в шліфувальних машинах, є сліди від фіксатора на кінцічному колесі.	Неправильна експлуатація.
Вентиляційні отвори закриті пилом, стружкою тощо. Є сильне зовнішнє і внутрішнє забруднення, попадання всередину виробу рідини, сторонніх тіл.	Недбала експлуатація і брак догляду за виробом.
Корозія металевих поверхонь виробу.	Неправильне зберігання.
Пошкодження від вогню, агресивних речовин (зовнішнє).	Контакт з відкритим вогнем, агресивними речовинами.
Електроінструмент прийнятий у розібраному стані.	Відсутність у споживача права розбирати інструмент на протязі гарантійного терміну.
Електроінструмент був раніше розкритий поза сервісного центру (неправильна збірка, застосування невідповідного мастила, неоригінальних запасних частин, нестандартних підшипників і т.п.).	Ремонт електроінструменту протягом гарантійного терміну має проводитися в авторизованих сервісних центрах.
Використання інструменту не за призначенням.	Порушення умов експлуатації.
Використання комплектуючих прилад, витратних матеріалів та частин, не передбачених керівництвом з експлуатації інструменту (ланцюги, шини, пилки, фрези, пильні диски, шліфувальні круги), механічні пошкодження інструменту.	Порушення умов експлуатації, що призводять до перевантаження інструменту через потужності або до його поломки.
Пошкодження або знос змінних деталей інструменту (патрони, свердла, пилки, ножі, ланцюги, змінні вінці ланцюгових пил, шліфувальні круги, гайки затягування до КШМ, захисні кожухи, шліфувальні платформи, опори рубанків, цанги, аккумулятори).	Природний знос при довготривалому або інтенсивному використанні виробу.
Вихід з ладу швидкозношуваних деталей (вугільні щітки, зубчасті ремені, шків, гумові ущільнення, сальники, направляючі ролики).	Природний знос при довготривалому або інтенсивному використанні виробу.
Знос деталей при відсутності на них заводських дефектів.	Нормальний знос деталей при тривалому використанні інструменту.
Спикання обмоток якоря і статора, опалення, обгорання лемелей колектора. Одночасний вихід з ладу якоря і статора, рівномірна зміна кольору обмоток якоря або колектора (при цьому можливий вихід з ладу вимикача).	Відсутність у споживача права розбирати інструмент на протязі гарантійного терміну.
Вихід з ладу обмоток якоря. Механічних пошкоджень і ознак перевантаження немає. Котушки статора не пошкоджені і мають однаковий опір.	Тривала робота з перевантаженням, невідповідність параметрів мережі, недостатнє охолодження через забруднення виробу.
Механічне порушення ізоляції якоря або статора внаслідок забруднення або попадання чужорідних речовин.	Недбала експлуатація і брак догляду за виробом.
Знос зубів вала якоря та веденого зубчастого колеса (мастило неробоче** або відсутнє, вал якоря з синявою).	Порушення умов експлуатації.
Рівномірний та незначний знос зубів на якорі та веденому зубчастому колесі при інтенсивній експлуатації.	Природний знос при довготривалому або інтенсивному використанні виробу.
Пошкодження якоря, статора, корпусу, пов'язане з виходом з ладу підшипників якоря.	Природний знос при довготривалому або інтенсивному використанні виробу.
Механічний знос колектора (більш ніж 0,2 мм на діаметр).	Інтенсивна експлуатація виробу.
Іскріння на колекторі через знос щіток (довжина щітки менше вказаної в інструкції з експлуатації).	Несвоєчасна заміна вугільних щіток (порушення умов експлуатації та нагляду).
Механічне пошкодження щіток (може призвести до виходу з ладу якоря та статора).	Падіння інструменту або удари (недбала експлуатація).
Знос вугільних щіток.	Природний знос при довготривалому або інтенсивному використанні виробу.
Вихід з ладу якоря або статора внаслідок заклинювання ріжучого інструменту.	Неправильне закріплення, вибір інструменту або режиму роботи інструменту.
Вихід з ладу вимикача спільно зі статором, якорем через перевантаження.	Порушення умов експлуатації (перевантаження).
Вихід з ладу вимикача (відсутність можливості регулювання плавності) через забруднення регульовального колеса чужорідними речовинами.	Недбала експлуатація та брак догляду за виробом.
Механічне пошкодження вимикача, електронного блоку.	Недбала експлуатація.
Знос зубів шестерень (мастило неробоче**).	Порушення умов експлуатації.

Зламаний зуб колеса, або елементів корпусу редуктора двошвидкісного дрилу та двошвидкісного шурупокрута.	Перемикання швидкостей у робочому режимі.
Вихід з ладу підшипників редуктора (мастило неробоче**).	Порушення умов експлуатації.
Вигин або знос штока в лобзиках.	Порушення умов експлуатації.
Пошкодження редуктора через порушення терміну періодичності технічного обслуговування, вказаного в інструкції з експлуатації (не проведена заміна змазки редуктора).	Надмірне навантаження або природній знос.
Зрізані зуби штока насоса, заклинило привід масляного насоса.	Перевантаження.
Несправності викликані незалежними від виробника причинами (перепади напруги, стихійні лиха).	Порушення умов експлуатації.

** Мастило неробоче – мастило, що є непридатним до експлуатації, що змінило свій колір, забруднене металевими частками та іншими сторонніми включеннями.

ВИКОНАВЕЦЬ (назва і адреса сервісного центру, його штамп)	МАЙСТЕР	ДАТА ВИЛУЧЕННЯ	ПІДПИС

WARRANTY CERTIFICATE

Name of the product: _____

Model: _____

Serial number: _____

Date of sale: _____

Seller's signature: _____

The product was received in good condition, without visible damage, in full completeness, checked in my presence; I have no complaints about the quality of the goods.

Full name of buyer _____

Buyer's signature _____

The warranty period of the product is 12 months from the date of sale by the retail network.

During the warranty period, the owner has the right to have the said product repaired for free due to malfunctions resulting from manufacturing defects.

Warranty conditions do not apply to:

- non-compliance of the product usage with the provided instructions or manuals;
- mechanical damage caused by external or any other impact and foreign objects getting inside of the product, or clogging of its ventilation openings;
- misuse of the product;
- malfunctions that are caused by the overload of the product, resulting in failure of the engine or other components;
- on parts with small service life (rubber seals, protective covers, etc.), replaceable accessories (knives, coils, belts);
- the items, that were subjected to stripping, repair, or modification by unauthorized persons;
- usage of low-quality oil and gasoline;
- in the absence of documentation confirming the sale of the product (receipt, etc.).
- The duration of the warranty period is extended when product is under warranty repair.
- The product was received in good condition, without visible damage, in full completeness, checked in my presence; I have no complaints about the quality of the goods. I have read and agree with the terms of warranty service.

PRODUCT	SERIAL NUMBER	DATE OF WITHDRAWAL	EXECUTIVE (of the service center; technician)

ГАРАНЦИОНЕН ТАЛОН

Наименование на изделието: _____
 Модел: _____
 № Серия _____
 Дата на продажба: _____
 Магазин/Дистрибутор: _____
 Продавач: _____
 Име на купувач (Фирма): _____

Гаранционния срок на инструмента е 24 месеца за физически лица и 12 месеца за юридически лица, от датата на продажба от търговската мрежа.

Срокът на експлоатация на инструмента е 3 години ни от датата на продажбата. По време на гаранционния период, собственикът има право на безплатен ремонт на продукта при възникнали неизправности в резултат на производствени дефекти.

Гаранцията не важи за следните случаи:

- неспазване от страна на потребителя на инструкциите за експлоатация и неправилна употреба на уреда;
- наличие на механични повреди, пукнатини, стружки и повреди, причинени от излагане;
- на агресивна среда и високи температури, както и при попадане на чужди тела във вентилационните отвори на инструмента;
- неизправности в резултат на нормално износване на продукта;
- неизправности, възникващи в резултат на претоварване, което води до повреда на двигателя или други компоненти и части;

Гаранционният срок се удължава за периода на престой на уреда в гаранционен сервиз за ремонт.

Стоката е получена в добро състояние, без видими повреди, в пълна окомплектовка, проверена

В мое присъствие, нямам претенции по отношение качеството на стоките. Прочетах и съм съгласен с условията за гаранционно обслужване.

Чл. 112. (1) При несъответствие на потреб и тел с ката стока с договора за продажба потребителят има право да предяви рекламация, като поиска от продавача да приведе стоката в съответствие с договора за продажба.

В този случай потребителят може да избира между извършване на ремонт на стоката или замяната ѝ с нова, освен ако това е невъзможно или избраният от него начин за обезщетение е непропорционален в сравнение с другия.

(2) Смята се, че даден начин за обезщетяване на потребителя е непропорционален, ако неговото използване налага разходи на продавача, които в сравнение с другия начин на обезщетяване са неразумни, като се вземат пред вид:

1. стойността на потребителската стока, ако нямаше л и пса на несъответствие;
2. значимостта на несъответствието;
3. възможността да се предложи на потребителя друг начин на обезщетяване, който не е свързан със значителни неудобства за него. Чл. 113. (1) Когато потребителската стока не съответства на договора за продажба, продавачът е длъжен да я приведе в съответствие с договора за продажба.

(2) Привеждането на потребителската стока в съответствие с договора за продажба трябва да се извърши в рамките на един месец, считано от предявяването на рекламацията от потребителя.

(3) След изтичането на срока по ал. 2 потребителят има право да развали договора и да му бъде възстановена заплатената сума или да иска намаляване на цената на потребителската стока согласно чл. 114.

(4) Привеждането на потребителската стока в съответствие с договора за продажба е безплатно за потребителя. Той не дължи разходи за експедиране на потребителската стока или за материал и труд, свързани с ремонта ѝ, и не трябва да понеса значителни неудобства.

(5) Потребителят може да иска и обезщетение за претърпените вследствие на несъответствието вреди.

Чл. 114. (1) При несъответствие на потребителската стока с договора за продажба и когато потребителят не е удовлетворен от решаването на рекламацията по чл. 113, той има право на избор между една от следните възможности:

1. разваление на договора и възстановяване на заплатената от него сума;
2. намаляване на цената.
- (2) Потребителят не може да претендира за възстановяване на заплатената сума или за намаляване на цената на стоката, когато търговецът се съгласи да бъде извършена замяна на потребителската стока с нова или да сепоправи стоката в рамките на един месец от предявяване на рекламацията от потребителя.
- (3) Търговецът е длъжен да удовлетвори искане за разваля-

- върху износващи се части (гумени уплътнения, защитни капаци и др.), сменяеми аксесоари (ножове, бобини, колани);
- при опит за самостоятелен ремонт и смазване на инструмента по време на гаранционния период, познаващо се например поодрасквания или вдлъбнатини по основите или частите на крепежните елементи;
- при използване на нискокачествено масло и бензин;
- при липса на документ, потвърждаващ покупката на даденото изделие (касова бележка, фактура и т.н.).

не на договора и да възстанови заплатената от потребителя сума, когато след като е удовлетворил три рекламации на потребителя чрез извършване на ремонт на една и съща стока, в рамките на срока на гаранцията по чл. 115, е налице следваща поява на несъответствие на стоката с договора за продажба.

(4) Потребителят не може да претендира за разваляне на договора, ако несъответствието на потребителската стока с договора е незначително. Чл. 115. (1) Потребителят може да упражни правото си по този раздел в срок до две години ни, считано от доставянето на потребител с ката стока.

(2) Срокът по ал. 1 спира да тече през времето, необходимо за поправката или замяната на потребителската стока или за постигане на споразумение между продавача и потребителя за решаване на спора.

(3) Упражняването на правото на потребителя по ал. 1 не е обвързано с никакъв друг срок за предявяване на иск, различен от срока по ал. 1.

С подписа си под тези гаранционни условия във Вашата Гаранционна карта сте потвърдили, че сте запознат с правилата за експлоатация и условията на гаранцията. При покупката, изделието е било проверено и се намира в пълна техническа изправност, има безупречен външен вид и отговаря на описаната комплектация.

Гаранционният срок на инструмента е 24 месеца за физически лица и 12 месеца за юридически лица, от датата на продажба от търговската мрежа.

Срокът на експлоатация на инструмента е 3 години ни от датата на продажбата.

По време на гаранционния период, собственикът има право на безплатен ремонт на продукта при възникнали неизправности в резултат на производствени дефекти.

Гаранцията не важи за следните случаи:

- неспазване от страна на потребителя на инструкциите за експлоатация и неправилна употреба на уреда;
- наличието на механични повреди, пукнатини, стружки и повреди, причинени от излагане на агресивна среда и високи температури, както и при попадане на чужди тела във вентилационните отвори на инструмента;
- неизправности в резултат на нормално износване на продукта;
- неизправности, възникващи в резултат на претоварване, което води до повреда на двигателя или други компоненти и части;
- върху износващи се части (гумени уплътнения, защитни капаци и др.), сменяеми аксесоари (ножове, бобини, колани);
- при опит за самостоятелен ремонт и смазване на инструмента по време на гаранционния период, познаващо се например поодрасквания или вдлъбнатини по основите или частите на крепежните елементи;
- при използване на нискокачествено масло и бензин;
- при липса на документ, потвърждаващ покупката на даденото изделие (касова бележка, фактура и т.н.).

•при използване на нискокачествено масло и бензин;
 •при л и пса на документ, потвърждаващ покупката на даденото изделие (касова бележка, фактура и т.н.).
 Гаранционният срок се удължава за периода на престой на уреда в гаранционен сервиз за ремонт.
 Стоката е получена в добро състояние, без видим и повреди, в пълна окомплектовка, проверена
 В мое присъствие, нямам претенции по отношение качеството на сто ките. Прочетох и съм съгласен с условията за гаранционното обслужване.

Чл. 112. (1) При несъответствие на потребителската стока с договора за продажба потребителят има право да предаде рекламация, като поиска от продавача да приведе стоката в съответствие с договора за продажба. В този случай потребителят може да избира между извършване на ремонт на стоката или замяната ѝ с нова, освен ако това е невъзможно или изборът от него начин за обезщетение е непропорционален в сравнение с другия.

(2) Смята се, че даден начин за обезщетяване на потребителя е непропорционален, ако неговото използване налага разходи на продавача, които в сравнение с другия начин на обезщетяване са неразумни, като се вземат пред вид:

1. стойността на потребителската стока, ако нямаше липса на несъответствие;

2. значимостта на несъответствието;

3. възможността да се предложи на потребителя друг начин на обезщетяване, който не е свързан със значителни неудобства за него. Чл. 113. (1) Когато потребителската стока не съответства на договора за продажба, продавачът е длъжен да я приведе в съответствие с договора за продажба.

(2) Привеждането на потребителската стока в съответствие с договора за продажба трябва да се извърши в рамките на един месец, считано от предаването на рекламацията от потребителя.

(3) След изтичането на срока по ал. 2 потребителят има право да развали договора и да му бъде възстановена заплатената сума или да иска намаляване на цената на потребителската стока съгласно чл. 114.

(4) Привеждането на потребителската стока в съответствие с договора за продажба е без платно за потребителя. Той не дължи разходи за експедиране на потребителската стока или за материал и труд, свързани с ремонта ѝ, и не трябва

да понася значителни неудобства.

(5) Потреб и телят може да иска и обезщетение за претърпените вследствие на несъответствието вреди.

Чл. 114. (1) При несъответствие на потребителската стока с договора за продажба и когато потребителят не е удовлетворен от решаването на рекламацията по чл. 113, той има право на избор между една от следните възможности:

1. разваляне на договора и възстановяване на заплатената от него сума;

2. намаляване на цената.

(2) Потреб и телят не може да претендира за възстановяване на заплатената сума или за намаляване на цената на стоката, когато търговецът се съгласи да бъде извършена замяна на потребителската стока с нова или да сепоправи стоката в рамките на един месец от предаване на рекламацията от потребителя.

(3) Търговецът е длъжен да удовлетвори искане за разваляне на договора и да възстанови заплатената от потребителя сума, когато след като е удовлетворил три рекламации на потребителя чрез извършване на ремонт на една и съща стока, в рамките на срока на гаранцията по чл. 115, е налице следваща поява на несъответствие на стоката с договора за продажба.

(4) Потребителят не може да претендира за разваляне на договора, ако несъответствието на потребителската стока с договора е незначително. Чл. 115. (1) Потребителят може да упражни правото си по този раздел в срок до две години, считано от доставянето на потребителската стока.

(2) Срокът по ал. 1 спира да тече през времето, необходимо за поправката или замяната на потребителската стока или за постигане на споразумение между продавача и потребителя за решаване на спора.

(3) Упражняването на правото на потребителя по ал. 1 не е обвързано с никакъв друг срок за предявяване на иск, различен от срока по ал. 1.

С подписа си под тези гаранционни условия във Вашата гаранционна карта сте потвърдили, че сте запознат с правилата за експлоатация и условията на гаранцията. При покупката, изделието е било проверено и се намира в пълна техническа изправност, има безупречен външен вид и отговаря на описаната комплектация.

ДАТА НА ПРИЕМАНЕ	ДАТА НА ЗАВЪРШВАНЕ	ОПИСАНИЕ НА РЕМОНТА	ПОДПИС

Продавачът отговаря независимо от представената търговска гаранция за липсата на съответствие на потребителската стока с договора за продажба съгласно чл. 112-115 отЗЗП.

ZÁRUČNÍ LIST

Model:

№ Série:

Datum prodeje:

Skladování/Distributor:

Prodejce:

Název kupujícího(Společnost):

Nástroje Procraft jsou v souladu s bezpečnostními předpisy a předpisy o elektromagnetické kompatibilitě platnými v Bulharsku. Záruka je platná po dobu uvedenou v záručním listu a začíná běžet ode dne zakoupení. Během stanovené záruční doby musí být servis prováděn bezplatně, pokud jsou závady způsobené výrobními vadami elektrického nářadí zjištěny v určených certifikovaných opravárnách po celé zemi, pokud je původní záruční karta předložena v pokladně.

Záruka se neuznává, pokud produkt nelze identifikovat, tzn. pokud štítek nelze přečíst nebo chybí.

Kupující si musí podrobně přečíst provozní pokyny, které jsou součástí elektrického nářadí.

DŮLEŽITÉ!

Při nákupu nástroje Procraft požádejte prodejce, aby zkontroloval jeho stav a sestavení. Také se ujistěte, že je záruční list vyplněn správně a že obchodní / prodejní organizace je označena razítkem. Uložte pokladní doklad.

OPRAVU HRADÍ KUPUJÍCÍHO PŘI:

1. Kupující nepředložil originální záruční list s pečeti a pokladní doklad potvrzující nákup elektrického nářadí.

materiálu, nástrojů a příslušenství.

PRO-CRAFT

2. Pokud se informace na záručním listu neshodují s informacemi na elektrickém nástroji.

3. Pokud se zjistí porušení vnějšího stavu elektrického nářadí, včetně: otevření elektrického nářadí klientem nebo jakoukoli neoprávněnou osobou.

4. Zlomený nebo prasklý případ způsobený šokem, přetlakem, abrazivním nebo chemicky agresivním prostředím nebo vysokou teplotou.

5. Zlomené nebo zdeformované vřeteno způsobené nárazem nebo ostrým zatížením.

6. Spínač je rozbitý nebo zaseknutý v důsledku nárazu nebo vysokého tlaku.

7. Mechanické poškození nebo výměna kabelu nebo zástrčky.

8. Poškození vodou nebo ohněm způsobené přímým kontaktem s vodou, ohněm nebo hořícím předmětem.

9. Silné znečištění, včetně znečištění větracích otvorů, které narušuje normální větrání způsobené nedbalostí a nedostatečnou péčí o elektrické nářadí popsané v provozním návodu.

10. Poškození vnitřních pohyblivých prvků způsobené vrstveným prachem.

11. Poškození z přetížení v důsledku používání opotřebovaného, nevhodného nebo nevhodného příslušenství nebo spotřebního

Při nákupu byl elektrický nástroj zkontrolován a byl přijat v perfektním technickém stavu, v perfektním vzhledu bez viditelného poškození, plně vybaven podle jeho popisu.

Jsem obeznán s podmínkami používání a záručními podmínkami a souhlasím s nimi.

DATUM PŘIJETÍ	DTUM VYDÁNÍ	POPIS OPRAVY	PODPIS

ZÁRUČNÝ LIST

Model: _____
№ Série: _____
Dátum predaja: _____
Skladovanie/Distribútor: _____
Predajca: _____
Názov kupujúceho(Spoločnosť): _____

Nástroje Procraft sú v súlade s bezpečnostnými predpismi a predpismi o elektromagnetickej kompatibilite platnými v Bulharsku. Záruka je platná po dobu uvedenú v záručnom liste a začína plynúť odo dňa zakúpenia. Počas stanovenej záručnej doby musí byť servis vykonávaný bezplatne, ak sú závady spôsobené výrobnými chybami elektrického náradia zistené v určených certifikovaných opravovniach po celej krajine, ak je pôvodná záručná karta predložená v pokladni.

Záruka sa neuznáva, ak sa výrobok nedá identifikovať, t.j. ak štítok nie je možné prečítať alebo chýba.

Kupujúci si musí podrobne prečítať prevádzkové pokyny, ktoré sú súčasťou elektrického náradia.

DÔLEŽITÉ!

Pri kúpe nástroja Procraft požiadajte predajcu, aby skontroloval jeho stav a zostavenie. Takisto sa uistite, že záruční list je vyplnený správne a že obchodná / predajná organizácia je označená pečiatkou. Uložte si pokladničný doklad.

OPRAVU HRADÍ KUPUJÚCI PRI:

Ak kupujúci nepredložil originál záručného listu s pečiatkou a pokladničným dokladom potvrdzujúcim nákup elektrického náradia.

1. Ak sa informácie uvedené na záručnom liste nezodujú s informáciami na elektrickom nástroji.

pretlakom, abrazivným alebo chemicky agresivným prostredím alebo vysokou teplotou.

2. Ak sa zistí porušenie vonkajšieho stavu elektrického náradia, vrátane: otvorenie elektrického náradia klientom alebo akoukoľvek neoprávnenou osobou.

4. Zlomené alebo zdeformované vřeteno spôsobené nárazom alebo ostrým zatížením.

3. Zlomený alebo prasknutý případ spôsobený šokom,

5. Spínač je rozbitý alebo zaseknutý v dôsledku nárazu alebo vysokého tlaku.

6. Mecanické poškodenie alebo výmena kábla alebo zástrčky.

7. Poškodenie vodou alebo ohňom spôsobené priamym kontaktom s vodou, ohňom alebo horiacim predmetom.

8. Silné znečistenie, vrátane kontaminácie vetracích otvorov, ktoré zasahuje do normálneho vetrania spôsobeného nebanlivou a nedostatočnou starostlivosťou o elektrické náradie opísané v prevádzkovej príručke.

9. Poškodenie vnútorných pohyblivých prvkov spôsobené vrstveným prachom.

10. Poškodenie z preťaženia v dôsledku používania opotrebovaného, alebo nevhodného príslušenstva alebo spotrebného materiálu, nástrojov a príslušenstva.

11. Poškodenie vodiaceho valca noža spôsobené nesprávnou údržbou alebo mazaním.

12. Ak sa v elektrickom nástroji zistia vnútorné chyby: poškodenie rotora a statora v dôsledku preťaženia alebo poruchy vetrania, ktoré vedú k rovnomernému zafarbeniu kolektora.

Pri nákupe bol elektrický nástroj skontrolovaný a bol prijatý v perfektnom technickom stave, v perfektnom vzhľade bez viditeľného poškodenia, plne vybavený podľa jeho popisu.

Som oboznámený s podmienkami používania a záručnými podmienkami a súhlasím s nimi.

13. Poškodenie rotora a statora, ktoré vedie k príľnavosti rotora a statora v dôsledku kontaminácie izolácie alebo kontaminácie držiakov kief spôsobených nadmerným a dlhodobým preťažením.

14. Skrat.

15. Medzivrstva skrat.

16. Ak nie je elektrické náradie skladované alebo prevádzkované v súlade s návodom na použitie.

17. Pri detekcii akýchkoľvek vonkajších predmetov a predmetov v elektrickom nástroji, napríklad oblázky, piesok, hmyz atď.

18. Pri výmene náhradných dielov, ako sú grafitové kefy, ložiská, počas záručnej doby.

19. Záruka sa nevzťahuje na: batérie a nabíjačky s trvaním záruky šesť mesiacov.

20. Záruka sa nevzťahuje na preventívnu údržbu v servisných strediskách (čistenie, umývanie, výmena kief, pasov, mazanie).

DÁTUM PRIJATIA	DÁTUM VYDANIA	OPIS OPRAVY	PODPIS

**BEM RETAIL GROUP SRL
CERTIFICAT DE GARANTIE SI CALITATE**

Produs _____ Model _____

Seria de fabricatie _____

Facturanr. / Data _____

Semnătura si stampila vânzătorului

Semnătura cumpărătorului

Vândut prin societatea _____ din localitatea _____

str _____ nr _____

Termenul de garanție comercial este de 24 luni de la vânzarea din magazin.

Tel. cumpărător _____

Data cumpărării produsului _____

Departamentul de service:

com. Tunari, jud. Ilfov
Sos. de Centura nr. 2-4
tel.: 0741 236 663
www.elefant-tools.ro



Nr.				
Data înregistrării reclamației consumatorului				
Data soluționării reclamației				
Reparație executată / piese înlocuite				
Prelungirea termenului de garanție a produsului				
Garanția acordată pentru lucrări de service				
Numele și semnătura depanatorului				
Semnătura consumatorului				

ATENȚIE! ACEST PRODUS A FOST FABRICAT NUMAI PENTRU UZUL
CASNIC, NU PENTRU OPERAȚII INDUSTRIALE

ATENȚIE! RESPECTAȚI ÎNTOCMAI INSTRUCȚIUNILE DIN MANUALUL DE
UTILIZARE AL PRODUSULUI!

**FABRICAT ÎN R.P.C.
IMPORTATOR**

S.C. BEM RETAIL GROUP S.R.L.
România, com. Afumatei, jud. Ilfov,
sos. București-Urzeni nr. 16,
pav. P6, st. 95

Departamentul de service:
(+40) 741 236 663

Departamentul de vânzări:
(+40) 741 114 191

e-mail: bem_retail_group@yahoo.com
www.elefant-tools.ro

**FABRICAT ÎN R.P.C.
IMPORTATOR**

S.C. "BEM INNA" S.R.L.
MD-2023, Republica Moldova
Mun. Chișinău, str. Uzinelor 1

Departamentul de vânzări:
(+373) 22 921 180
(+373) 68 411 711

Centru de deservire tehnică:
(+373) 68 512 266
(+373) 79 912 266

e-mail: masterbem@mail.ru
Web: www.instrumentmarket.md