

RU | РУССКИЙ 4
DE | DEUTSCH 5
EN | ENGLISH 7
RO | ROMÂNĂ 8
BG | БЪЛГАРСКИ 10
CZ | ČESKÝ 11
SK | SLOVENSKÝ 13

CE 15

 17

RU Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации
DE Übersetzung der Original-Bedienungsanleitung
EN Translation of the original operating manual
RO Traducere manual de utilizare
BG Превод на оригиналните инструкции за употреба
CZ Překlad původního návodu k použití
SK Preklad pôvodného návodu na použitie

EN | Caution!

It is essential that you read the instructions in this manual before assembling, operating, and maintaining the product.

CZ | Upozornění!

Neinstalujte, neprovádějte údržbu ani nepoužívejte tento výrobek dříve, než si přečtete pokyny uvedené v tomto návodu.

SK | Upozornenie!

Je dôležité, aby ste si pred montážou, údržbou a obsluhou produktu prečítali pokyny v tomto návode.

BG | Важно!

Изключително важно е да прочетете инструкциите в настоящото ръководство, преди да преминете към сглобяване, поддръжка или работа с продукта.

RO | Atenție!

Este esențial să citiți instrucțiunile din acest manual înainte de asamblare, efectuarea întreținerii și operarea produsului.

RU | Внимание!

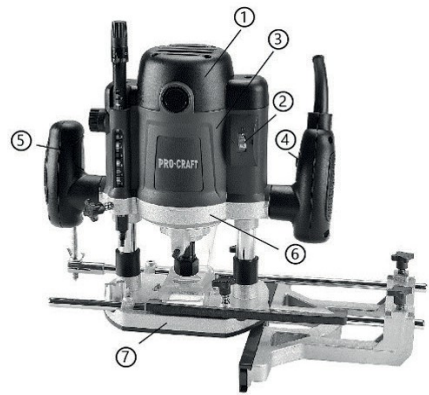
Необходимо прочитать инструкции в данном руководстве перед сборкой, обслуживанием и эксплуатацией данного изделия.

DE | ACHTUNG!

Es ist sehr wichtig, dass Sie die Anweisungen in diesem Handbuch vor dem Zusammenbau, der Wartung und dem Betrieb dieser Maschine lesen.



POB1700



POB2400

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

RU | РУССКИЙ
ФРЕЗЕР ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
POB1700, POB2400
ИНСТРУКЦИЯ

Технические характеристики

Модель	POB1700	POB2400
Напряжение, В	220-240	220-240
Частота, Гц	50	50
Потребляемая мощность, Вт	1200	2000
Глубина фрезерования за один проход, мм	0-50	0-50
Диаметр зажима хвостовика фрезы, мм	6; 8	8; 12
Частота вращения на холостом ходу (об/мин)	16000-30000	8000-23000
Вибрация. м/с2		
Правая ручка	ah=2.45	ah=4.297
Левая ручка	ah=3.918 K=1.5	ah=3.184 K=1.5
Уровень звукового давления, дБ(А)	Lpa=87.9 Kpa=3	Lpa= 92.7 Kpa=3
Уровень звуковой мощности, дБ(А)	Lwa=98.9 Kwa=3	Lwa=103.7 Kwa=3
Класс защиты	II	II
Уровень защиты	IPX0	IPX0
Вес, кг	4	5.5

Описание устройства (Рис. 1)

- | | |
|-------------------------|--------------------|
| 1. Задняя крышка | 5. Ручка |
| 2. Регулировка скорости | 6. Передняя крышка |
| 3. Корпус | 7. База |
| 4. Переключатель | |

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 направлений 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 цапгу. Надавите на фиксатор вала и, удерживая вал в неподвижном состоянии, с помощью ключа крепко закрепите фрезу (цапга на 8 мм или 6 мм поставляется 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 цапги.

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.

Nylon-Schraube**ACHTUNG**

Senken Sie die Nylon-Schraube nicht zu weit ab, da dies zu einem übermäßigen Absenken des Fräasers führen kann. Die obere Position des Motorgehäuses kann durch Drehen eingestellt werden.

**ACHTUNG**

Da eine zu große Schnitttiefe zu einer Überlastung des Motors und Schwierigkeiten bei der Handhabung des Fräasers während des Betriebs führen kann.

Die Schnitttiefe darf bei der Fräsung von Nuten mit einem 8-mm-Fräser 15 Bei der Fräsung von Nuten mit einem 20-mm-Fräser darf die Schnitttiefe nicht mehr als 5 mm pro Durchgang betragen.

Bei der Fräsung von sehr tiefen Nuten führen Sie die Arbeit in 2 oder 3 Durchgängen mit schrittweiser Erhöhung der Tiefe aus.

Arretierung

Da die Arretierung drei Einstellschrauben mit 0,8 mm pro Umdrehung hat, können ohne Einstellung der Arretierstütze drei verschiedene Frästiefen eingestellt werden. Zum Einstellen der Schrauben lösen Sie die Sechskantmutter und stellen dann die Schrauben ein. Nach der Einstellung der gewünschten Positionen ziehen Sie die Muttern zur Fixierung fest.

Ein- und Ausschalten des Geräts.**ACHTUNG**

Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob der Einschaltknopf beim Loslassen in die Position „OFF“ zurückkehrt.

Stellen Sie vor dem Einschalten sicher, dass die Welle nicht blockiert ist.

Zum Einschalten drücken Sie gleichzeitig die Verriegelungstaste und die Starttaste. Für längere Arbeiten drücken Sie zuerst die Starttaste und dann die Verriegelungstaste.

Zum Ausschalten lassen Sie die Starttaste los.

Betrieb des Geräts

Platzieren Sie das Gerät auf der Oberfläche des Werkstücks, so dass der Fräser das Werkstück nicht berührt. Schalten Sie es ein und warten Sie, bis das Gerät volle Drehzahl erreicht hat. Lösen Sie den Arretierhebel und senken Sie das Gerät langsam ab, bis die gewünschte Tiefe erreicht ist. Führen Sie das Gerät dann mit beiden Händen nach vorne.

Beim Fräsen von Ecken sollte die Werkstückoberfläche links vom Fräser in Vorschubrichtung liegen.

**ACHTUNG**

Stellen Sie sicher, dass sich das Gerät beim Loslassen der Schnellvorschubtaste automatisch in die obere Position hebt. Die Fräserposition muss höher als die Gerätebasis sein.

Die Bewegung des Fräasers über die Werkstückoberfläche darf nicht zu schnell sein, um einen hochwertigen Schnitt, vorzeitigen Verschleiß des Fräasers und eine Überlastung des Motors zu vermeiden. Die Vorschubgeschwindigkeit darf auch nicht zu niedrig sein, um ein Anbrennen des Werkstücks zu verhindern. Die richtige Geschwindigkeit hängt von der Fräsergröße, dem Werkstückmaterial und der Schnitttiefe ab. Wählen Sie die Vorschubgeschwindigkeit vor Arbeitsbeginn experimentell aus.

Bei Verwendung des Parallelenschlags platzieren Sie diesen rechts in Vorschubrichtung.

Parallelenschlag

Zur Montage des Parallelenschlags stecken Sie die Führungsstangen in die Löcher an der Gerätebasis. Stellen Sie den Abstand zwischen Fräser und Anschlag ein und fixieren Sie ihn mit der Arretierschraube.

Falls der Abstand zwischen Fräser und Parallelenschlag vergrößert werden muss, verwenden Sie eine zusätzliche Holzplatte mit der gewünschten Dicke, die mit Schraubzwingen am Werkstück befestigt werden kann.

Anschluss an den Staubsauger

Für sauberere Arbeiten kann der Fräser an einen Staubsauger angeschlossen werden.

Dazu müssen die Halterung und der Staubabsaugstutzen am Fräser befestigt werden. Der Stutzen kann auch ohne Halterung am Fräser befestigt werden. Verbinden Sie den Staubabsaugstutzen mit dem Staubsauger mittels eines Adapters (separat erhältlich).

mm pro Durchgang nicht überschreiten.

Stellen Sie vor jeglichen Wartungsarbeiten am Gerät sicher, dass es ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt ist.

Austausch der Kohlebürsten

Ersetzen Sie die Kohlebürsten, wenn sie bis zur Markierung abgenutzt sind. Die Bürsten müssen paarweise gewechselt werden.

ELEKTRISCHER FRÄSER POB1700, POB2400 BEDIENUNGSANLEITUNG

Modell	ROV1700	ROV2400
Spannung, V	220-240	220-240
Nennfrequenz, Hz	50	50
Aufgenommene Leistung, W	1200	2000
Frästiefe pro Durchgang, mm	0-50	0-50
Durchmesser der Fräseraufnahme, mm	6; 8	8; 12
Leerlaufdrehzahl (U/min)	16000-30000	8000-23000
Vibration, m/s ²		
Rechter Griff	ah=2.45	ah=4.297
Linker Griff	ah=3.918 K=1.5	ah=3.184 K=1.5
Schalldruckpegel, dB(A)	Lpa=87.9 Kpa=3	Lpa= 92.7 Kpa=3
Schallleistungspegel, dB(A)	Lwa=98.9 Kwa=3	Lwa=103.7 Kwa=3
Schutzklasse	II	II
Schutzgrad	IPX0	IPX0
Gewicht, kg	4	5.5

**Gerätebeschreibung
(Abb. 1)**

Elektrischer Handfräser der Marke Procraft, im Folgenden „Werkzeug“ oder

Der „Fräser“ ist ein holzbearbeitendes Werkzeug, das zum Fräsen (formgebende Bearbeitung von Kanten, Aussägen von Nuten und Bohren von Löchern) bestimmt ist. In Abb. 1 ist die Gesamtansicht des Werkzeugs dargestellt.

ALLGEMEINE HINWEISE

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung für die Wartung des elektrischen Fräasers sorgfältig durch.

Befolgen Sie strikt die Regeln dieser Anleitung während des Betriebs und der Wartung. Unsachgemäßer Gebrauch und unzureichende Wartung verkürzen die Lebensdauer dieses Produkts erheblich. Bewahren Sie die Bedienungs- und Wartungsanleitung der Vertikalfräsmaschine sorgfältig auf.

Beachten Sie unbedingt die Sicherheitsvorschriften während der Arbeit mit der Vertikalfräsmaschine, um Brandgefahren, Stromschläge oder Verletzungen zu vermeiden.

Überprüfen Sie beim Kauf unbedingt die Vollständigkeit sowie das Fehlen von Rissen oder Beschädigungen, die durch unsachgemäßen Transport oder Lagerung des Werkzeugs verursacht wurden.

Wir weisen darauf hin, dass der Hersteller aufgrund von Weiterentwicklung und technischem Fortschritt das Recht behält, technische Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

STROMVERSORGUNG

Das Werkzeug muss an ein Netz mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung angeschlossen werden. Die Stromart - ist Wechselstrom, einphasig. Nach europäischen Normen verfügt das Werkzeug über eine doppelte Isolierung und kann daher an nicht geerdete Steckdosen angeschlossen werden.

SICHERHEITSMASSN

Zu Ihrer Sicherheit beachten Sie bitte die Sicherheitsanweisungen:

- ◇ Halten Sie das Werkzeug während der Arbeit an den isolierten Griffen. Das Berühren von stromführenden Leitungen kann zu einem elektrischen Schlag des Bedieners führen.
- ◇ Verwenden Sie bei längeren Arbeiten Gehörschutz.
- ◇ Gehen Sie vorsichtig mit den Fräsen um.
- ◇ Überprüfen Sie die Fräse vor Arbeitsbeginn sorgfältig auf Risse und Beschädigungen. Ersetzen Sie beschädigte Teile sofort.
- ◇ Vermeiden Sie, dass die Fräse auf Nägel trifft. Überprüfen Sie vor Arbeitsbeginn die Oberfläche auf Nägel.
- ◇ Halten Sie den Fräser während der Arbeit mit beiden Händen fest.
- ◇ Nähern Sie Ihre Hände nicht den rotierenden Teilen.
- ◇ Stellen Sie vor dem Einschalten sicher, dass die Fräse die Oberfläche nicht berührt.
- ◇ Bevor Sie die Maschine im Ladebetrieb verwenden, lassen Sie sie mindestens 30 Sekunden lang im Leerlauf mit maximaler Drehzahl in sicherer Position laufen. Schalten Sie sie sofort aus, wenn ungewöhnliche Geräusche oder Vibrationen auftreten, die auf eine falsche Montage des Fräsers hinweisen.
- ◇ Überprüfen Sie die korrekte Drehrichtung und Vorschubrichtung des Fräsers.
- ◇ Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt. Schalten Sie das Werkzeug nur ein, wenn es sich in der Hand befindet.
- ◇ Warten Sie nach dem Ausschalten des Fräsers, bevor Sie ihn von der Oberfläche des Werkstücks abheben, bis der Fräser vollständig zum Stillstand gekommen ist.
- ◇ Berühren Sie den Fräser nicht unmittelbar nach Beendigung der Arbeit, da er sehr heiß sein kann und Verbrennungen verursachen kann.
- ◇ Führen Sie das Netzkabel stets vom Gerät zur Steckdose.

BETRIEB

Montage und Demontage des Fräsers

WICHTIG

Stellen Sie vor der Montage oder Demontage des Fräsers sicher, dass die Maschine ausgeschaltet und vom Netz getrennt ist.

Setzen Sie den Fräser in die Spannzange ein. Drücken Sie die Wellenarretierung und halten Sie die Welle fest, während Sie den Fräser mit dem Schlüssel festziehen (8 mm oder 6 mm Spannzange wird mit der Maschine geliefert). Bei Verwendung von Fräsern mit kleinerem Schaftdurchmesser verwenden Sie entsprechende Reduzierhülzen.

HINWEIS

Ziehen Sie die Mutter der Spannhülse nicht an, wenn kein Fräser oder keine Reduzierhülse eingesetzt ist, da dies die Spannzange beschädigen kann.

Einstellung der Frästiefe

WICHTIG

Stellen Sie vor der Einstellung der Frästiefe sicher, dass die Maschine ausgeschaltet und vom Netz getrennt ist.

ARBEITSABLAUF

Stellen Sie das Gerät auf eine ebene Fläche. Lösen Sie den Verriegelungshebel und senken Sie das Motorgehäuse, bis es die Oberfläche berührt. Verriegeln Sie den Hebel.

Drehen Sie den Schnellvorschubknopf gegen den Uhrzeigersinn und schieben Sie die Arretierstange nach unten, bis sie den Einstellbolzen berührt. Stellen Sie den Tiefenanzeiger auf die Markierung „0“. Die Frästiefe wird nun vom Tiefenanzeiger angezeigt. Drücken Sie den Schnellvorschubknopf und heben Sie die Arretierstange an, bis die gewünschte Tiefe erreicht ist. Die Feineinstellung erfolgt durch Drehen

der Arretierstange (1 mm pro Umdrehung).

(Dieser Satz ist Teil des vorherigen und beschreibt die Feineinstellung der Arretierstange.)

Drehen Sie den Schnellvorschubknopf im Uhrzeigersinn, um die Arretierleiste fest zu fixieren. Die zuvor eingestellte Frästiefe kann nun durch Lösen des Schnellvorschubknopfs und Absenken des Fräsers bis zum Kontakt der Arretierstange mit dem Einstellbolzen erreicht werden.

Nylonmutter



Senken Sie die Nylonmutter nicht zu weit ab, da dies zu einem übermäßigen Absenken des Fräsers führen kann. Die obere Position des Motorgehäuses kann durch Drehen der Nylonmutter eingestellt werden.



Da eine zu große Schnitttiefe zu einer Überlastung des Motors und Schwierigkeiten bei der Handhabung des Fräsers führen kann, darf die Schnitttiefe bei der Bearbeitung von Nuten mit einem 8-mm-Fräser 15 mm pro Durchgang nicht überschreiten.

Bei der Bearbeitung von Nuten mit einem 20-mm-Fräser darf die Schnitttiefe 5 mm pro Durchgang nicht überschreiten.

Bei sehr tiefen Nuten führen Sie die Arbeit in 2 oder 3 Durchgängen mit schrittweiser Erhöhung der Tiefe aus.

Arretierung

Da die Arretierung drei Einstellschrauben mit 0,8 mm pro Umdrehung hat, können ohne Einstellung der Arretierstange drei verschiedene Frästiefen eingestellt werden. Zum Einstellen der Schrauben lösen Sie die Sechskantmuttern und nehmen dann die Einstellung vor. Nach dem Einstellen der gewünschten Positionen ziehen Sie die Muttern zur Fixierung wieder fest.

Ein- und Ausschalten des Geräts



Überprüfen Sie vor dem Anschluss an das Netz, ob der Einschalter beim Loslassen in die Position „OFF“ zurückkehrt.

Stellen Sie vor dem Einschalten sicher, dass die Welle nicht blockiert ist.

Zum Einschalten drücken Sie die Verriegelungstaste und gleichzeitig die Starttaste. Für längere Arbeiten drücken Sie zuerst die Starttaste und dann die Verriegelungstaste.

Zum Ausschalten lassen Sie die Starttaste los.

Betrieb des Geräts

Positionieren Sie das Gerät auf der Werkstückoberfläche, so dass der Fräser diese nicht berührt. Schalten Sie ein und warten Sie, bis das Gerät volle Drehzahl erreicht hat. Lösen Sie den Verriegelungshebel und senken Sie das Gerät langsam ab, bis die eingestellte Tiefe erreicht ist. Führen Sie das Gerät dann mit beiden Händen vorwärts.

Beim Fräsen von Ecken sollte die Werkstückoberfläche links vom Fräser in Vorschubrichtung liegen.



Stellen Sie sicher, dass sich das Gerät beim Loslassen der Schnellvortasttaste automatisch in die obere Position hebt. Die Position des Fräsers sollte höher als die Basis des Geräts sein.

Die Bewegung des Fräsers über die Oberfläche des Werkstücks sollte nicht zu schnell erfolgen, um einen hochwertigen Schnitt zu erzielen, eine Überlastung des Motors zu vermeiden und ein vorzeitiges Versagen des Fräsers und des Geräts zu verhindern. Die Vorschubgeschwindigkeit sollte auch nicht zu niedrig sein, um ein Anbrennen des Werkstücks zu vermeiden. Die richtige Geschwindigkeit hängt von der Fräsergröße, dem Material des Werkstücks und der Schnitttiefe ab. Wählen Sie vor Arbeitsbeginn die Vorschubgeschwindigkeit experimentell aus.

Bei der Arbeit mit dem Parallelanschlag platzieren Sie diesen rechts in Vorschubrichtung.

Parallelanschlag

Zur Montage des Parallelanschlags stecken Sie die Führungsbügel in die Öffnungen an der Gerätebasis. Stellen Sie den Abstand zwischen Fräser und Anschlag ein und fixieren Sie ihn mit der Feststellschraube.

Bei Bedarf zur Vergrößerung des Abstands zwischen Fräser und Parallelanschlag verwenden Sie ein zusätzliches Holzbrett mit der gewünschten Dicke, das mit Schraubzwingen am Werkstück befestigt werden kann.

Anschluss an den Staubsauger

Für sauberere Arbeiten kann der Fräser an einen Staubsauger angeschlossen werden.

Dazu müssen der Ständer und der Anschlussstutzen des Staubbehälters am Fräser befestigt werden.

Der Anschluss kann an der Fräse befestigt werden und auch separat - ohne Ständer. Schließen Sie den Staubabsauganschluss mit einem Adapter (separat erhältlich) an den Staubsauger an.

Stellen Sie vor jeglichen Servicearbeiten am Gerät sicher, dass es ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt ist.

Austausch der Kohlebürsten

Wechseln Sie die Kohlebürsten, wenn sie bis zur Begrenzungsmarke abgenutzt sind. Die Bürsten müssen paarweise gewechselt werden.

EN | ENGLISH ELECTRIC ROUTER POB1700, POB2400 MANUAL

Model	POB1700	POB2400
Voltage , V	220-240	220-240
Frequency , Hz	50	50
Rated power , W	1200	2000
Cutting depth in one pass , mm	0-50	0-50
Diameter of tail of clamping of cut, mm	6; 8	8; 12
No-load speed, /min	16000-30000	8000-23000
Vibration,m/s ²		
Right handle	ah=2.45	ah=4.297
Left handle	ah=3.918 K=1.5	ah=3.184 K=1.5
Sound pressure level ,dB(A)	Lpa=87.9 Kpa=3	Lpa= 92.7 Kpa=3
Sound power level ,dB(A)	Lwa=98.9 Kwa=3	Lwa=103.7 Kwa=3
Protection class	II	II
Protection category	IPX0	IPX0
Weight ,kg	4	5.5

Description (Pic. 1)*

- | | |
|-------------------|---------------|
| 1. Rear cover | 5. Handle |
| 2. Variable speed | 6. Head cover |
| 3. Body housing | 7. Base |
| 4. Switch | |

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
POB1700, POB2400
INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

Specificații tehnice

Modelul	POB1700	POB2400
Voltaj, V	220-240	220-240
Frecvență nominală, Hz	50	50
Consumul de energie, W	1200	2000
Adâncime de frezare per trecere, mm	0-50	0-50
Strângerea tijei morii, mm	6; 8	8; 12
Viteza de oprire (rpm)	16000-30000	8000-23000
Vibrație, m/s2		
Mănerul drept	ah=2.45	ah=4.297
Măner stâng	ah=3.918 K=1.5	ah=3.184 K=1.5
Nivelul de presiune al sunetului	Lpa=87.9 Kpa=3	Lpa= 92.7 Kpa=3
Nivelul de putere al sunetului	Lwa=98.9 Kwa=3	Lwa=103.7 Kwa=3
Clasa de protecție	II	II
Nivelul de protecție	IPX0	IPX0
Greutate	4	5.5

Descriere (Des. 1)*

- | | |
|----------------------|-----------------|
| 1. Capacul din spate | 5. Maner |
| 2. Turatie variabila | 6. Capac de cap |
| 3. Carcasa corpului | 7. Baza |
| 4. Intrerupator | |

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

INSTRUCȚIUNI GENERALE

Citiți cu atenție aceste instrucțiuni pentru deservirea tăierii electrice de 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 răni.

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

ALIMENTARE

Instrumentul trebuie conectat la rețea cu o tensiune corespunzătoare 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.
- ◆ fiineți 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 arsurii.
- ◆ 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. Apăsati 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 bucuș, deoarece acest lucru va deteriora colerul.

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 prestabilă 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 incuietorii.

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 incuietorea 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 colturilor, 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.

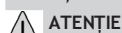
Dacă este necesar să măriți distanța dintre freza și opritorul paralel, utilizați o placă suplimentară de lemn cu grosimea specificată, care poate fi atașată la eșantion folosind cleme.

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. Cuplajul 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 marcajul de limită. Perile trebuie schimbate în perechi

ВГ | БЪЛГАРСКИ
ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ОБЕРФРЕЗА
POV1700, POV2400
РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Технически характеристики		
Модел	POV1700	POV2400
Напрежение, В	220-240	220-240
Номинална честота, Hz	50	50
Консумирана мощност, Вт	1200	2000
Дълбочина на фрезване, мм	0-50	0-50
Диаметър на работна цаंगा на фрезата, мм	6; 8	8; 12
Частота вращения на холостом ходу (об/мин)	16000-30000	8000-23000
Вибрация, м/с2		
Дясна дръжка	ah=2.45	ah=4.297
Лева дръжка	ah=3.918 K=1.5	ah=3.184 K=1.5
Ниво на звуково налягане, дБ(А)	Lpa=87.9 Kpa=3	Lpa= 92.7 Kpa=3
Ниво на звукова мощност, дБ(А)	Lwa=98.9 Kwa=3	Lwa=103.7 Kwa=3
Клас на защита	II	II
Ниво на защита	IPX0	IPX0
Тегло, кг	4	5.5

Описание на устройството (Рис. 1)

- | | |
|---|----------------------------|
| 1. Горен капак | 5. Ръкохватки |
| 2. Потенциометър за регулиране на оборотите | 6. Долна основа на корпуса |
| 3. Корпус | 7. Основа |
| 4. Пусков ключ | |

Електрическата ръчна оберфреза от Procraft ТМ, наричана по-долу „инструмент“ или „фреза“, е дървообработващ инструмент, предназначен за фрезване (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 комплектността, 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

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 пороботи 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 оставайте 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 накрайници 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 фрезване



ВАЖНО

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

Работа с машината

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

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

Завъртете бутона за бързо подаване по посока на часовниковата стрелка, фиксирайте опорната стойка. Сега предварително зададена дълбочина на фрезване 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 положение 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 фрезозане на канали с 8 мм найкрайник дълбочината на рязане не трябва да надвишава 15 мм с един ход.

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

При фрезозане на канали с много голяма дълбочина извършвайте работата 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 фрезозане. 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 start.

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 спуснете устройството надолу, докато достигне зададената дълбочина. След това използвайте двете си ръце, за да придвижите устройството напред.

При обработка на ъгли повърхността на обработвания елемент трябва да бъде отляго 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 фрезозане. 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, контејнерът 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 прахосулителя 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 POB1700, POB2400 MANUÁL

Technické specifikace

Model	POB1700	POB2400
Napětí, V	220-240	220-240
Jmenovitá frekvence, Hz	50	50
Spotřeba energie, W	1200	2000
Hĺbka frézování v jednom průchodu, mm	0-50	0-50
Průměr dráku frézy, mm	6; 8	8; 12
Frekvence otáčení volnoběhu (ot/min)	16000-30000	8000-23000

Hladina vibrací, m/s²

Pravá rukojeť	ah=2,45	ah=4,297
Levá rukojeť	ah=3,918 K=1.5	ah=3,184 K=1.5
Hladina akustického tlaku, dB(A)	Lpa=87.9 Kpa=3	Lpa= 92.7 Kpa=3
Hladina akustického výkonu, dB(A)	Lwa=98.9 Kwa=3	Lwa=103.7 Kwa=3
Třída elektrické ochrany	II	II
Třída ochrany proti vlhkosti a prachu	IPX0	IPX0
Hmotnost, kg	4	5.5

Popis (Výkres 1)

1. Zadní kryt
2. Nastavení rychlosti
3. Plášť těla
4. Spínač
5. Rukojeť
6. Kryt hlavy
7. Základna

ÚČEL NÁSTROJE

Elektrická ruční fréza od firmy Procraft TM, dále jen „nástroj“ nebo „fréza“, je dřevoobráběcí 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 frézovacího 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 svislého frézovacího stroje.

Během provozu svislého frézovacího 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.

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 neuzemněným vývodům.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Pro vaši vlastní bezpečnost prosím dodržujte bezpečnostní pokyny:

- ◊ Při práci držte nástroj za izolované rukojeti. 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 frézce 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 správnou 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 horká a způsobit popálení.
- ◊ Síťový kabel ved'te 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 dřívku 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. Jemnější 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 spuštěním frézy, dokud se blokovací čep nedotkne nastavovacího šroubu zámku.

Nylonová matice



POZOR

Nespouštějte nylonovou matici příliš nízko, 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 šestihřanné matice a poté šrouby upravte. Po nastavení vybraných poloh stavěcích šroubů dotáhnete 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 mlyna 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 důraz

Chcete-li nainstalovat paralelní záračku, vložte vodící drážky 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 připravit pomocí svorek.

Připojení vysavače

Pro čistší práci lze frézu připojit k vysavači.

K tomu musí být k frézce připravený stojan a upevňovací 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 uhlikových kartáčů

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

SK | SLOVENSKÝ
FRÉZKA HORNÍ
POB1700, POB2400
POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

Technické špecifikácie

Model	POB1700	POB2400
Napätie, V	220-240	220-240
Menovitá frekvencia, Hz	50	50
Spotreba energie, W	1200	2000
Hĺbka frézovania v jednom priechode, mm	0-50	0-50
Priemer drieku frézy, mm	6; 8	8; 12
Frekvencia otáčania voľnobehu (ot./min)	16000-30000	8000-23000
Vibrácie ,m/s ²		
Pravá rukoväť	ah=2,45	ah=4,297
Ľavá rukoväť	ah=3,918 K=1.5	ah=3,184 K=1.5
Hladina akustického tlaku, dB(A)	Lpa=87.9 Kpa=3	Lpa= 92.7 Kpa=3
Hladina akustického výkonu, dB(A)	Lwa=98.9 Kwa=3	Lwa=103.7 Kwa=3
Trieda elektrickej ochrany	II	II
Trieda ochrany proti vlhkosti a prachu	IPX0	IPX0
Hmotnosť, kg	4	5.5

Popis zariadenia (Kreslenie 1)

- | | |
|-------------------------|---------------|
| 1. Zadný kryt | 5. Rukoväť |
| 2. Nastavenie rýchlosti | 6. Kryt hlavy |
| 3. Plášť tela | 7. Základňa |
| 4. Spinač | |

ÚČEL NÁSTROJA

Elektrická ručná fréza od firmy Procraft TM, ďalej len „nástroj“ alebo „fréza“, je drevobrábaci nástroj určený na frézovanie (zložité spracovanie hran, 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 výroba vyhradzuje právo na technické zmeny bez predchádzajúceho upozornenia.

NAPAJANIE

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 nechy. Pred začatím práce skontrolujte povrch, či neobsahuje klinec.
- ◊ 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 spôsobiť popálenie.
- ◊ Sieťový kábel vedte vždy zo zariadenia do zásuvky.

PREVÁDZKA

Inštalácia 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 kľúča zaistíte pevne nôž (klieština 8 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 rovinný povrch. Uvoľnite zaistovaciu 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 zaistovacej vzpery (1 mm na otáčku).

Otáčením tlačidla rýchleho posuvu v smere hodinových ručičiek pevne zaistíte blokovaciu lištu. Teraz je možné prednastaviť hĺbku frézovania získat' 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 zaistovacia páka 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 zarážku, 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 pripavený 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.

EN CE DECLARATION OF CONFORMITY

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

TM Procraft: POB2400

Are of series production¹ and confirm to the following European Directives and are manufactured in accordance with the following standards or standardized documents: ²

Technical documentation has been supported by: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. MADE IN PRC.

CZ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

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

TM Procraft: POB2400

Jsou ze sériové výroby¹ a v souladu s těmito evropskými směrnici, a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty: ²

Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V PRC. CZECH REPUBLIC. IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.

IČO: 07594470

DIČ: CZ07594470

Sídlo firmy: Křížovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.

Sklad a prodejna: Klejnarská 92, 280 02 Kolin IV

Tel: +420 778 752 534 E-mail: info@procraft.cz Web: www.procraft.cz

SK VYHLÁŠENIE O ZHODE ES

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

TM Procraft: POB2400

Sú zo sériovej výroby¹ a v súlade s týmito európskymi smernicami, a vyrobené v súlade s nasledujúcimi normami alebo štandardizovanými dokumentmi: ²

Technická dokumentácia bola podoporená: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V ČLR.

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

My, Vega Trade Company Limited, jako odpowiedzialny producent oświadczamy, że Frezarka krawędziowa

TM Procraft: POB2400

Są produkowane seryjnie¹ i są zgodne z następującymi dyrektywami europejskimi Wyprodukowano zgodnie z następującymi normami lub znormalizowanymi dokumentami: ²

Dokumentacje techniczną dostarcza firma: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. WYPRODUKOWANO W PRC.

BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние, Vega Trade Company Limited, декларираме на своя лична отговорност, че Електрическата обертфреза

TM Procraft: POB2400

Съгласно даденото техническо описание отговаря на всички приложими изисквания на следните директиви и хармонизирани стандарти, продукта¹ отговаря на стандартите: ²

Техническа документация: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАИ.

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

RO DECLARAȚIA CE DE CONFORMITATE

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

TM Procraft: POB2400

Sunt fabricate în serie¹ și confirmă următoarele directive europene, sunt fabricate în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate: ²

Documentația tehnică a fost susținută de: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC.

HU CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi, Vega Trade Company Limited, mint felelős gyártó, ezennel kijelentjük, hogy az Elektromos marógép

TM Procraft: POB2400

Sorozatgyártásban kerül¹ gyártásra és megfelel a következő EK direktívák előírásainak: Következő szabványoknak vagy szabványosított dokumentumoknak megfelelően kerül gyártásra: ²

Műszaki dokumentáció VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC.

RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

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

TM Procraft: POB2400

Производятся серийно¹ и соответствуют следующим европейским директивам, и изготавливаются в соответствии со следующими стандартами или стандартизованными документами: ²

Техническая документация предоставляется компанией: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адрес.: Оф. 212, 2F, B11, № 898, Лингшан Роад, Шанхай, КНР. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЕ

DE CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, die Vega Trade Company Limited, erklären als verantwortlicher Hersteller, dass der Elektrofräser

TM Procraft: POB2400

Wird serienmäßig hergestellt¹ und entspricht den folgenden europäischen Richtlinien sowie wird gemäß den folgenden Normen oder standardisierten Dokumenten gefertigt: ²

Die technische Dokumentation wird bereitgestellt von: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, Adresse: Büro 212, 2. Etage, B11, Nr. 898, Lingshan Road, Shanghai, VR China. HERGESTELLT IN CHINA.

¹: 00000001-99999999

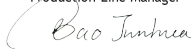
²: 2006/42/EC

EN 62841-1:2015
EN 62841-2-17:2017

Mr Bao Junhua
Production Line Manager

2014/30/EU

EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:2015
EN IEC 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013



2011/65/EU
(and its amendment 2015/863/EU)

EN IEC 63000:2018

Shanghai, 15.11.2023

EN CE DECLARATION OF CONFORMITY

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

TM Procraft: POB1700

Are of series production¹ and confirm to the following European Directives and are manufactured in accordance with the following standards or standardized documents: ²

Technical documentation has been supported by: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. MADE IN PRC.

CZ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

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

TM Procraft: POB1700

Jsou ze sériové výroby¹ a v souladu s těmito evropskými směrniciemi, a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty: ²

Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V PRC. CZECH REPUBLIC. IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.

IČO: 07594470

DIČ: CZ07594470

Sídlo firmy: Křížovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.

Sklad a prodejna: Klejnarská 92, 280 02 Kolín IV

Tel: +420 778 752 534 E-mail: info@procraft.cz Web: www.procraft.cz

SK VYHLÁSENIE O ZHODE ES

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

TM Procraft: POB1700

Sú zo sériovej výroby¹ a v súlade s týmito európskymi smernicami, a vyrobené v súlade s nasledujúcimi normami alebo štandardizovanými dokumentmi: ²

Technická dokumentácia bola podoporená: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V ČLR.

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

My, Vega Trade Company Limited, jako odpowiedzialny producent oświadczamy, że Frezarka krawędziowa

TM Procraft: POB1700

Są produkowane seryjnie¹ i są zgodne z następującymi dyrektywami europejskimi Wyprodukowano zgodnie z następującymi normami lub znormalizowanymi dokumentami: ²

Dokumentacje techniczną dostarcza firma: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. WYPRODUKOWANO W PRC.

BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние, Vega Trade Company Limited, декларираме на своя лична отговорност, че Електрическата обертфреза

TM Procraft: POB1700

Съгласно даденото техническо описание отговаря на всички приложими изисквания на следните директиви и хармонизирани стандарти, продукта¹ отговаря на стандартите: ²

Техническа документация: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАИ.

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

RO DECLARAȚIA CE DE CONFORMITATE

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

TM Procraft: POB1700

Sunt fabricate în serie¹ și confirmă următoarele directive europene, sunt fabricate în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate: ²

Documentația tehnică a fost susținută de: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC.

HU CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi, Vega Trade Company Limited, mint felelős gyártó, ezennel kijelentjük, hogy az Elektromos marógép

TM Procraft: POB1700

Sorozatgyártásban kerül¹ gyártásra és megfelel a következő EK direktívák előírásainak: Következő szabványoknak vagy szabványosított dokumentumoknak megfelelően kerül gyártásra: ²

Műszaki dokumentáció VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC.

RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

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

TM Procraft: POB1700

Производятся серийно¹ и соответствуют следующим европейским директивам, и изготавливаются в соответствии со следующими стандартами или стандартизованными документами: ²

Техническая документация предоставляется компанией: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адрес.: Оф. 212, 2F, B11, № 898, Лингшан Роад, Шанхай, КНР. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЕ

DE CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, die Vega Trade Company Limited, erklären als verantwortlicher Hersteller, dass der Elektrofräser

TM Procraft: POB1700

Wird serienmäßig hergestellt¹ und entspricht den folgenden europäischen Richtlinien sowie wird gemäß den folgenden Normen oder standardisierten Dokumenten gefertigt: ²

Die technische Dokumentation wird bereitgestellt von: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, Adresse: Büro 212, 2. Etage, B11, Nr. 898, Lingshan Road, Shanghai, VR China. HERGESTELLT IN CHINA.

¹: 00000001-99999999

²: 2006/42/EC

EN 62841-1:2015
EN 62841-2:17:2017

Mr Bao Junhua
Production Line Manager

2014/30/EU

EN 55014-1:2017
EN 55014-2:2015
EN IEC 61000-3-2:2019
EN 61000-3-3:2013+A1:2017

2011/65/EU
(and its amendment 2015/863/EU)

EN IEC 63000:2018

Shanghai, 15.11.2023

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. Претензии 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 производственных 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 (биение 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, канги, 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. Катушки 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 лобзике.	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.

Fehler, die entstanden sind, wenn das Werkzeug trotz Auftretens eines Fehlers weiter betrieben wurde, die weitere Fehler verursacht haben.	Missachtung der Betriebsbedingungen.
Beschädigung des Netzkabels oder des Steckers.	Missachtung der Betriebsbedingungen.
Verbogenes Ankerwelle (Unwucht der Ankerwelle beim Drehen).	Überlastung oder Blockierung des Spannfutters während des Betriebs.

** Nicht verwendbares Öl - Öl, das unbrauchbar geworden ist, seine Farbe verändert hat, mit Metallpartikeln und anderen Fremdstoffen verunreinigt ist.

AUSFÜHRENDER (Name und Adresse des Servicezentrums, dessen Stempel)	MEISTER	ENTZUGSDATUM	UNTERSCHRIFT

GARANTIESCHEIN

Produktbezeichnung:

Modell:

Seriennummer:

Verkaufsdatum:

Unterschrift des Verkäufers:

Seriennummer des Scheins:

Die Ware wurde in einwandfreiem Zustand, ohne sichtbare Schäden, vollständig und in meiner Anwesenheit geprüft erhalten. Ich habe keine Qualitätsmängel und bin mit den Nutzungs- und Garantiebedingungen vertraut und einverstanden.

Name des

Käufers:

Unterschrift des

Käufers:

GRUNDLAGEN

- Während der gesamten Garantiezeit hat der Eigentümer Anspruch auf kostenlose Reparatur des Produkts bei Fehlern aufgrund von Herstellungsfehlern (eine Liste der nicht herstellungsbedingten Fehler ist in Anhang 1 aufgeführt).
- Reparatur und Wartung des Elektrowerkzeugs während der Garantiezeit müssen in autorisierten Servicezentren durchgeführt werden.
- Die Garantie für das Produkt verlängert sich um die Zeit, in der sich das Produkt in der Garantieinstandsetzung oder -reparatur befindet.
- Ohne Vorlage des Garantiescheins oder wenn der Garantieschein nicht ordnungsgemäß ausgefüllt ist und die Unterschrift des Käufers zur Annahme der Garantiebedingungen fehlt, wird keine Garantie-Reparatur durchgeführt.
- Die Garantie erstreckt sich nicht auf Einstellungen, Reinigung und sonstige Pflege des Werkzeugs.
- Rückgabe oder Umtausch innerhalb von 14 Tagen nach Kauf ist unter folgenden Bedingungen möglich: vollständige Ausstattung, unversehrte Verpackung, Herstellerkennzeichnung und Etiketten, das Produkt ist neu und unbenutzt, was durch eine Prüfung festgestellt wird.
- für Geräte mit Schäden oder Mängeln, die durch äußere mechanische Einwirkungen, unsachgemäßen Umgang oder Naturkatastrophen verursacht wurden;
- für Geräte mit Schäden, die auf vom Hersteller unabhängige Ursachen zurückzuführen sind, wie z. B. Verwendung von Kraftstoff, der nicht den Qualitätsstandards entspricht, Verwendung von Öl

GARANTIESERVICE ERFOLGT

NICHT

- für Geräte, die unter Missachtung der Bedienungsanleitung betrieben wurden, einschließlich wenn nicht vom Hersteller empfohlene Verbrauchsmaterialien (Öle, Zündkerzen, Reifen, Ketten) verwendet wurden, sowie für Geräte, die während der Garantiezeit eigenständig repariert oder zerlegt wurden;

und Kraftstoffgemisch minderer Qualität;

- an Geräten, die Schäden aufweisen, die durch das Eindringen von Fremdkörpern, Flüssigkeiten sowie durch Verstopfung der Lüftungsöffnungen, Kraftstoff- und Ölkanäle, Düsen des Vergasers verursacht wurden;
- an Geräten, die mit Überlast betrieben wurden
- (Stichsägen mit stumpfer Kette, fehlender Schutzabdeckung, längerer Betrieb ohne Pausen bei maximaler Drehzahl), die zu Verformungen in der Zylinder-Kolben-Gruppe führten;
- an Geräten, die mit eingeschaltetem Ketten-Trägheitsbremse verwendet wurden;
- an Geräten mit Verformungen in der Zylinder-Kolben-Gruppe, die durch längeren Betrieb im Leerlauf entstanden sind;
- an Geräten, bei denen gleichzeitig die Wicklungen des Rotors und Stators ausgefallen sind;
- an Geräten mit angeschmolzenen inneren Teilen oder durchgebrannten elektronischen Platinen;
- an Geräten, die Schäden an den Elementen der Eingangsschaltungen (Varistor, Kondensator) aufweisen, die durch Impulsstörungen im Stromnetz verursacht wurden;
- an Geräten mit starker Staubansammlung an inneren Baugruppen und Teilen;
- an Geräten, die während der Garantiezeit die gesamte Motorlebensdauer erreicht haben;
- an Geräten mit Schäden, die durch Betrieb mit nicht behobenen Mängeln, konstruktiven Änderungen oder Schäden entstanden sind, die durch technische Wartung oder Reparatur durch Personen oder Organisationen ohne entsprechende Befugnisse verursacht wurden;
- an Geräten, bei denen die Seriennummer unleserlich oder entfernt wurde;

- an Teilen und Baugruppen: Schweißbrenner und deren Zubehör, Elektrodenhalter, Masseklemmen, Schweißdrähte, Kordeln, Ketten, Schienen, Zündkerzen, Filter, Kettenräder, Kupplungsteile, Trimmerköpfe, Messer, Scheiben, Antriebsriemen, Stoßdämpfer, Fahrwerke von Rasenmähern und Schneeräumgeräten, Teile der Startergruppe,

Akkumulatorbatterien, Kohlebürsten, Netzkabel, Glühlampen, Druckschläuche, Aufsätze und Adapter von Reinigungsgeräten und Sprühgeräten, Schutzvorrichtungen einschließlich Schutzautomaten, Kunststoffzahnrad, Adapter sowie Teile, deren Lebensdauer von regelmäßiger technischer Wartung des Geräts abhängt.

ANHANG 1

Äußere Beschädigungen von Gehäuseteilen, Griffen, Abdeckungen, Netzkabel und Stecker.	Unsachgemäße Bedienung, Sturz, Schlag.
Verbogenes Spindel (Spindellaufwucht beim Drehen).	Schlag auf die Spindel.
Beschädigter Arretierer und Gehäuse des Getriebes bei Schleifmaschinen, es sind Spuren des Arretierers am Kegelrad vorhanden.	Unsachgemäße Bedienung.
Lüftungsöffnungen sind mit Staub, Spänen usw. verstopft. Es liegt starke äußere und innere Verschmutzung vor, Eindringen von Flüssigkeiten und Fremdkörpern in das Gerät.	Nachlässige Bedienung und mangelnde Pflege des Geräts.
Korrosion der Metalloberflächen des Geräts.	Unsachgemäße Lagerung.
Schäden durch Feuer, aggressive Stoffe (äußerlich).	Kontakt mit offenem Feuer, aggressiven Stoffen.
Elektrowerkzeug wurde im zerlegten Zustand angenommen.	Dem Verbraucher fehlt das Recht, das Werkzeug während der Garantiezeit zu zerlegen. Elektrowerkzeug wurde zuvor außerhalb eines Servicecenters geöffnet (falscher Zusammenbau, Verwendung ungeeigneter Schmiermittel, nicht originaler Ersatzteile, nicht standardmäßiger
Lager usw.). Reparaturen von Elektrowerkzeugen während der Garantiezeit müssen in autorisierten Servicezentren durchgeführt werden.	Verwendung des Werkzeugs nicht bestimmungsgemäß.
Verstoß gegen die Betriebsbedingungen.	Verwendung von Bauteilen, Verbrauchsmaterialien und Teilen, die nicht in der Bedienungsanleitung des Werkzeugs vorgesehen sind (Ketten, Schienen, Sägen, Fräsen, Sägeblätter, Schleifscheiben), mechanische Beschädigungen
Verstoß gegen die Betriebsbedingungen, die zu Überlastung des Werkzeugs durch Leistung oder zu dessen Defekt führen.	Beschädigung oder Verschleiß von austauschbaren Werkzeugteilen (Bohrfutter, Bohrer, Sägen, Ketten, austauschbare Kettenkränze, Schleifscheiben, Spannmuttern für Winkelschleifer, Schutzabdeckungen, Schleifplattformen, Hobelauflagen, Spannzangen, Akkus).
Natürlicher Verschleiß bei langzeitiger oder intensiver Nutzung des Geräts. Ausfall von schnell verschleißenden Teilen (Kohlebürsten, Zahnriemen, Riemenscheiben, Gummidichtungen, Wellendichtringe, Führungsrollen).	Natürlicher Verschleiß bei langzeitiger oder intensiver Nutzung des Geräts.
Verschleiß von Teilen ohne Fabrikationsfehler.	Normaler Verschleiß von Teilen bei langzeitiger Nutzung
des Werkzeugs.	Verschmoren der Wicklungen von Anker und Stator, Anschmelzen, Verbrennen der Kommutatorlamellen. Gleichzeitiger Ausfall von Anker und Stator, gleichmäßige Farbveränderung der Wicklungen von Anker oder Kommutator (wobei auch der Schalter ausfallen kann). Dem Verbraucher fehlt das Recht, das Werkzeug während der Garantiezeit zu zerlegen.
Sinterung der Anker- und Statorwicklungen, Verschmelzung, Abbrand der Kollektorlamellen. Gleichzeitiger Ausfall von Anker und Stator, gleichmäßige Farbveränderung der Anker- oder Kollektorwicklungen (wobei auch ein Ausfall des Schalters möglich ist).	Der Verbraucher hat während der Garantiezeit kein Recht, das Werkzeug zu zerlegen.
Ausfall der Ankerwicklungen. Keine mechanischen Beschädigungen oder Anzeichen von Überlastung. Die Statorwicklungen sind nicht beschädigt und haben den gleichen Widerstand.	Längerer Betrieb mit Überlast, Nichtübereinstimmung der Netzparameter, unzureichende Kühlung aufgrund von Verschmutzung des Produkts.
Mechanische Beschädigung der Isolierung des Ankers oder Stators infolge von Verschmutzung oder Eindringen fremder Stoffe.	Nachlässige Bedienung und Mangel an Pflege des Produkts.
Verschleiß der Zähne der Ankerwelle und des angetriebenen Zahnrad (Schmiermittel nicht funktionsfähig** oder fehlt, Ankerwelle mit Blauverfärbung).	Verletzung der Betriebsbedingungen.
Gleichmäßiger und geringer Verschleiß der Zähne am Anker und am angetriebenen Zahnrad bei intensiver Nutzung.	Natürlicher Verschleiß bei langanhaltender oder intensiver Nutzung des Produkts.

Beschädigung von Anker, Stator, Gehäuse im Zusammenhang mit dem Ausfall der Ankerlager.	Natürlicher Verschleiß bei langanhaltender oder intensiver Nutzung des Produkts.
Mechanischer Verschleiß des Kommutators (mehr als 0,2 mm am Durchmesser).	Intensive Nutzung des Produkts.
Funkenschlag am Kommutator aufgrund von Bürstenverschleiß (Bürstenlänge kleiner als in der Bedienungsanleitung angegeben). Anker und Stator führen). Herabfallen von Werkzeug oder Stöße (nachlässige Bedienung).	Unzeitiger Austausch der Kohlebürsten (Verletzung der Betriebs- und Überwachungsbedingungen). Mechanische Beschädigung der Bürsten (kann zum Ausfall von
Natürlicher Verschleiß bei langanhaltender oder intensiver Nutzung des Produkts. Ausfall von Anker oder Stator infolge Blockierung	des Schneidwerkzeugs. Falsche Befestigung, Auswahl des Werkzeugs oder Arbeitsmodus
Überlast. Verletzung der Betriebsbedingungen	(Überlast). Ausfall des Schalters (fehlende Möglichkeit der Feinregelung) aufgrund von Verschmutzung des Einstellrads
mit Fremdstoffen. Nachlässige Bedienung und Mangel an Pflege des Produkts.	Mechanische Beschädigung des Schalters, des elektronischen Blocks.
Nachlässige Bedienung.	Verschleiß der Zahnradzähne (Schmiermittel nicht funktionsfähig**).
Verletzung der Betriebsbedingungen.	Verletzung der Betriebsbedingungen.

21 EN | ENGLISH

Abgebrochener Zahn des Rades oder von Gehäuseteilen des Getriebes Zweigangbohrmaschine und Zweigang-Schrauber.	Gangwechsel im Arbeitsbetrieb.
Ausfall der Lager des Getriebes (Schmierung неробоче**).	Missachtung der Betriebsbedingungen.
Вигин або знос штока в лобзиках.	Missachtung der Betriebsbedingungen.
Beschädigung des Getriebes durch Nichteinhaltung der in der Bedienungsanleitung angegebenen Wartungsintervalle (kein Schmiermittelwechsel durchgeführt редуктора).	Überlastung oder natürlicher Verschleiß.
Abgebrochene Zähne der Pumpenstange, Blockierung des Öl-Antriebs насоса.	Перевантаження.
Fehler, verursacht durch vom Hersteller unabhängige Ursachen (Spannungsschwankungen, Naturkatastrophen).	Missachtung der Betriebsbedingungen.

** Nicht funktionsfähiges Schmiermittel - Schmiermittel, das für den Betrieb ungeeignet ist, seine Farbe verändert hat, mit Metallpartikeln und anderen Fremdstoffen verunreinigt ist.

AUSFÜHRENDER (Name und Adresse des Servicezentrums, його штамп)	МАЙСТЕР	ДАТА ВИЛУЧЕННЯ	UNTERSCHRIFT

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)

ВГ | БЪЛГАРСКИЙ 22

ГАРАНЦИОНЕН ТАЛОН

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

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 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 вентилационни- те 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, познавано се например поудрасквания или вдлъбнатини по основите или частите на крепежните елементи;
- 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 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 потребител и тел с ката стока с договора за продажба потребителят има право да предяви reclamaция, 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 и 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 reclamaцията 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 безплатно за потребителя. Той не дължи разходи за експедиране на потребителската стока или за материал и труд, свързани с ремонта и, и не трябва да понася 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 reclamaцията 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) 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-

не на договора и да възстанови запла-тената 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, а ко несъответствието на по-ребителската 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 потребител с ката стока.

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

(3) Упражняването на правото на потребителя по ал. 1 не е обвързано с никакъв друг срок за пре-двяване 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 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 иалагане на агресивна среда и високи температури, както и при попадане на чужди тела във вентилационни-те 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 л и пса 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 плат но за потребителя. Той не дължи разходи за експедиране на потребителската стока или за материал и 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 způsobeny výrobními vadami elektrického nářadí zjištěny v určených certifikátech i kovových opravách 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.

12. Poškození vodícího válce nože způsobené špatnou údržbou nebo mazáním.

13. Pokud jsou v elektrickém nástroji zjištěny vnitřní závady: poškození rotoru a statoru způsobené přetížením nebo narušením ventilace, které vede k rovnoměrnému zabarvení kolektorů.

14. Poškození rotoru a statoru, které vede k přilnavosti rotoru a statoru v důsledku kontaminace izolace nebo kontaminace držáku kartáčů způsobené nadměrným a dlouhodobým přetížením.

15. Zkrat.

16. Mezivrstva zkrat.

17. Pokud není elektrické nářadí skladováno nebo provozováno v souladu s návodem k použití.

18. Při detekci jakýchkoli vnějších předmětů a předmětů v elektrickém nástroji, například oblázky, písek, hmyz atd.

19. Při výměně náhradních dílů, jako jsou grafitové kartáče, ložiska, během záruční doby.

20. Záruka se nevztahuje na: baterie a nabíječky s záruční dobou šesti měsíců.

21. Záruka se nevztahuje na preventivní údržbu v servisních střediscích (čištění, mytí, výměna kartáčů, pásu, mazání).

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 požiadať 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 listu neshodujú 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 důsledku 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 neďbanlivou 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 oboznámény s podmienkami používania a záručnými podmienkami a súhlasím s nimi.

13. Poškodenie rotora a statora, ktoré vedie k prilhavosti 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 obľázky, piesok, hmyz atď.

18. Pri výmene náhradných dielov, ako sú grafitové kefky, 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 ÎNȚOCMAI INSTRUCȚIUNILE DIN MANUALUL DE UTILIZARE AL PRODUSULUI!

FABRICAT ÎN R.P.C.
IMPORTATOR

S.C. BEM RETAIL GROUP S.R.L.
Romania, com. Afumati, jud. Ilfov,
sos. București-Urziceni 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 Chisinau, str. Uzinelor 1
Departamentul de vânzări:

(+373) 22 921 180
(+373) 68 411 711

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

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