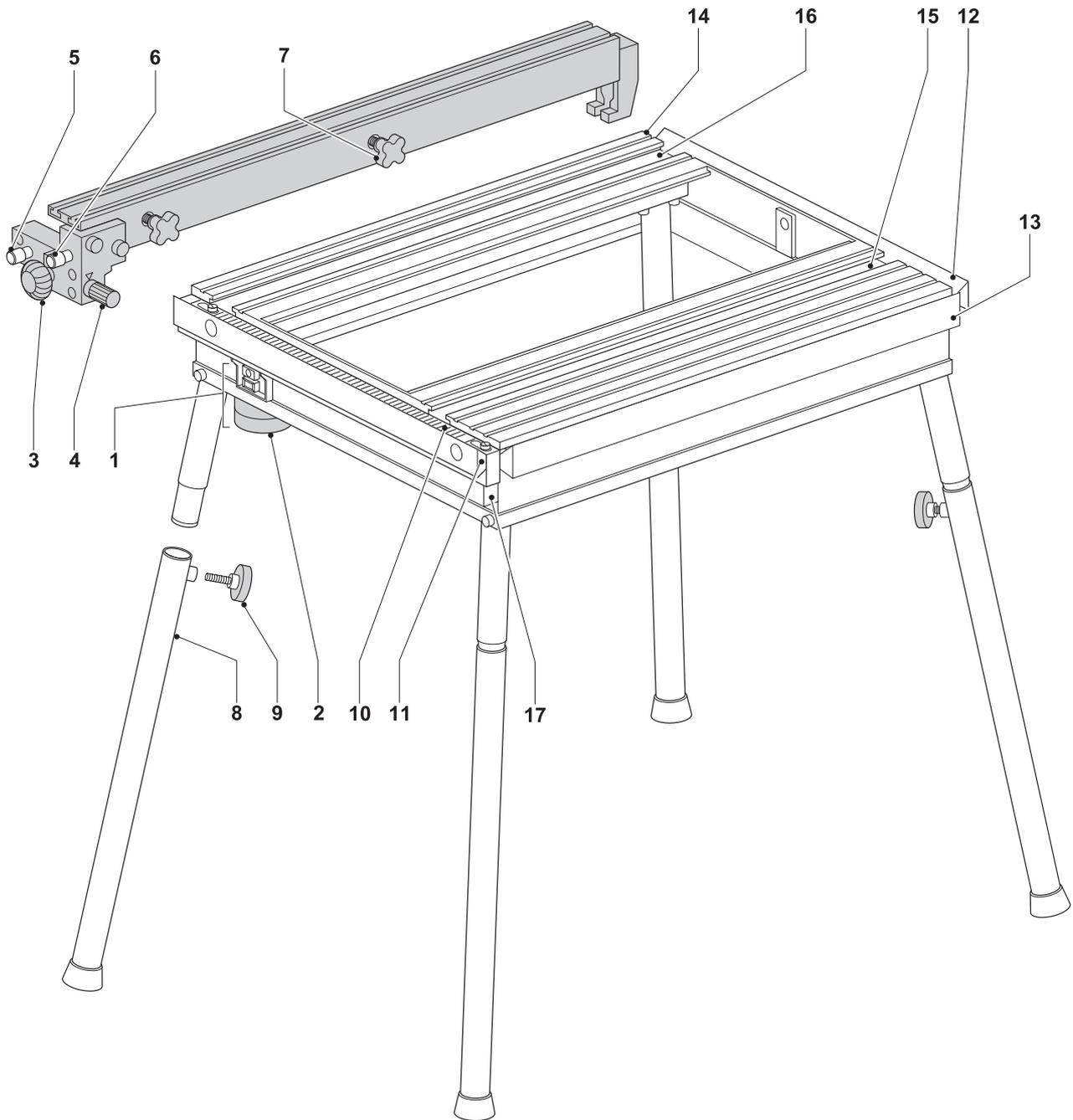


---

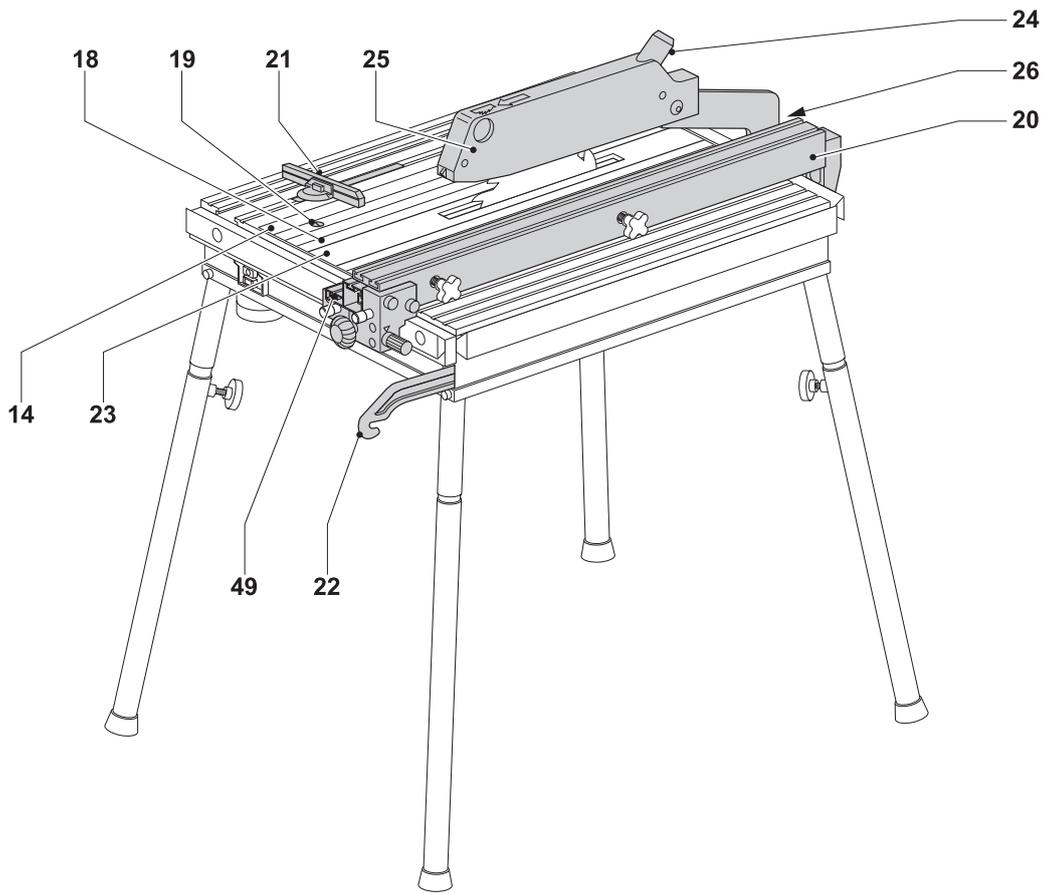
# **DEWALT**

---



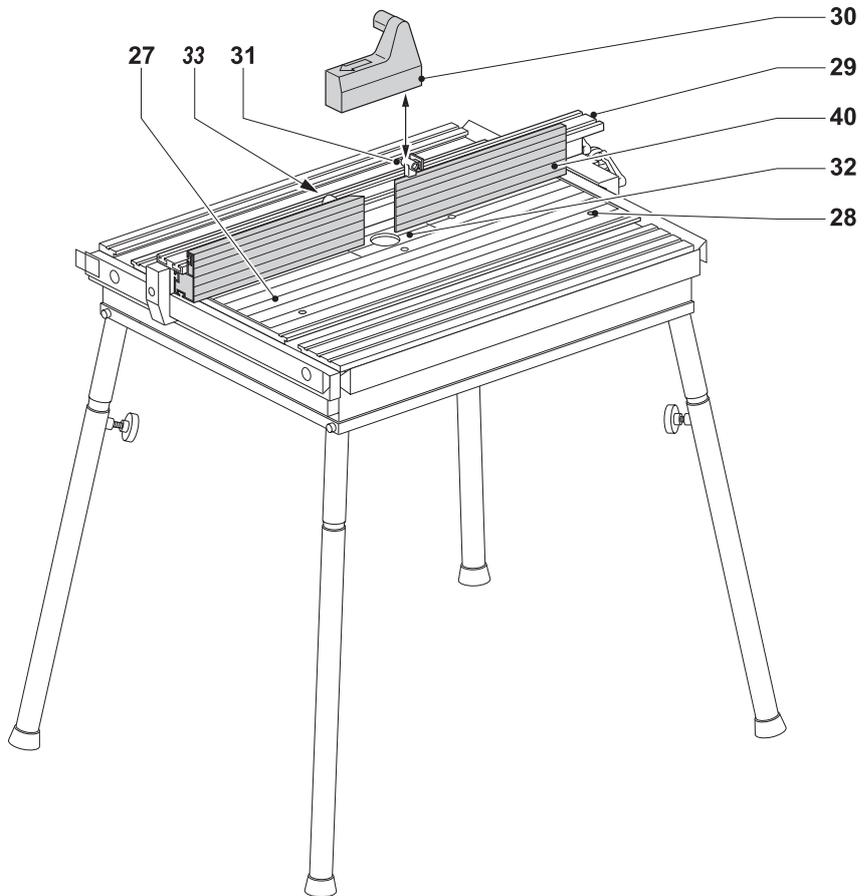
**A1**

---

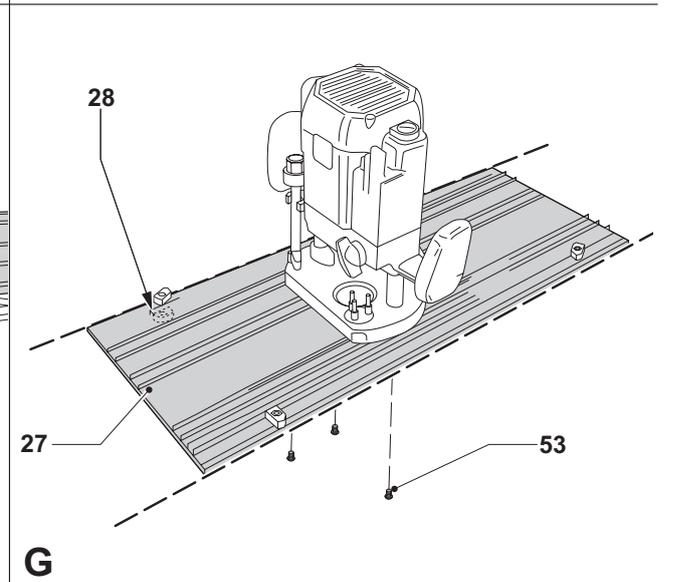
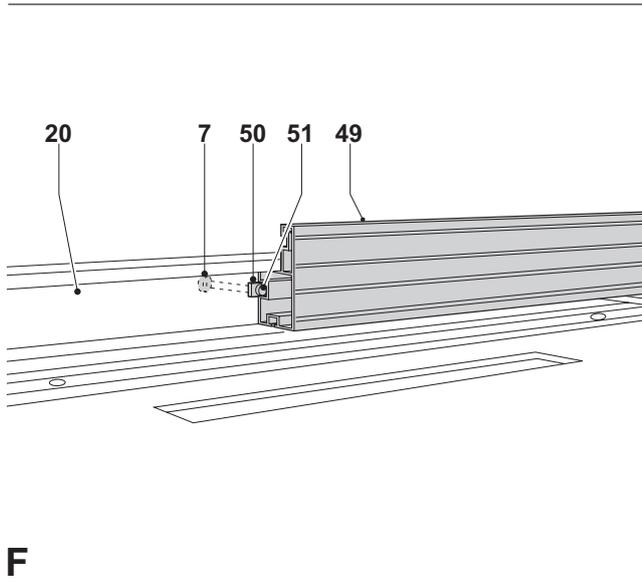
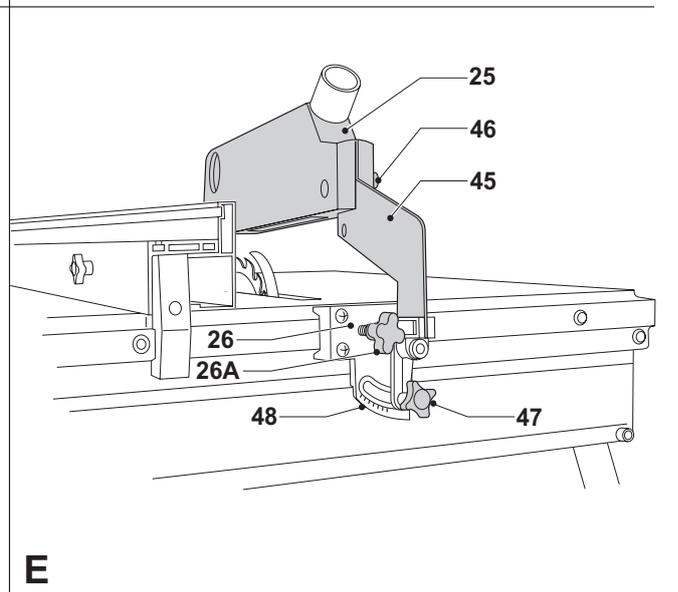
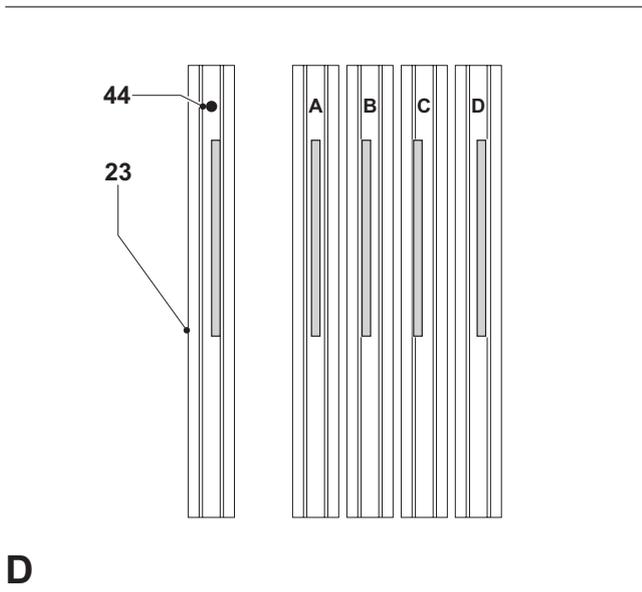
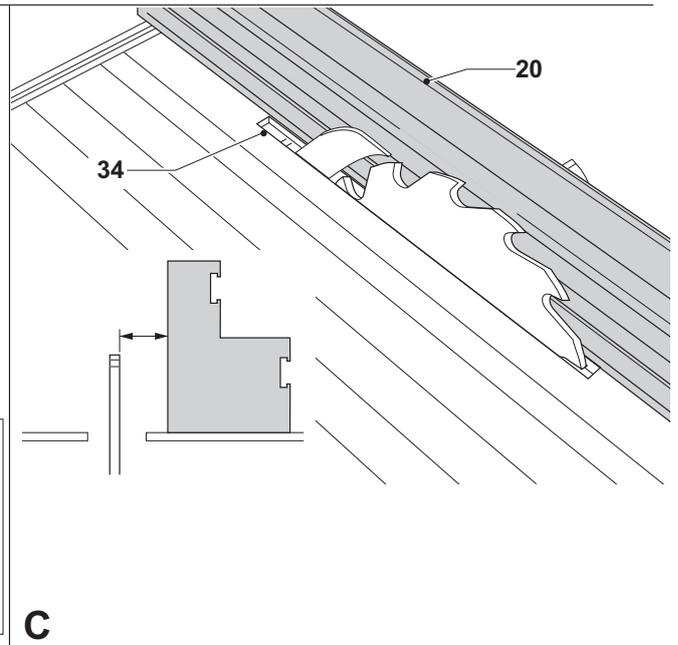
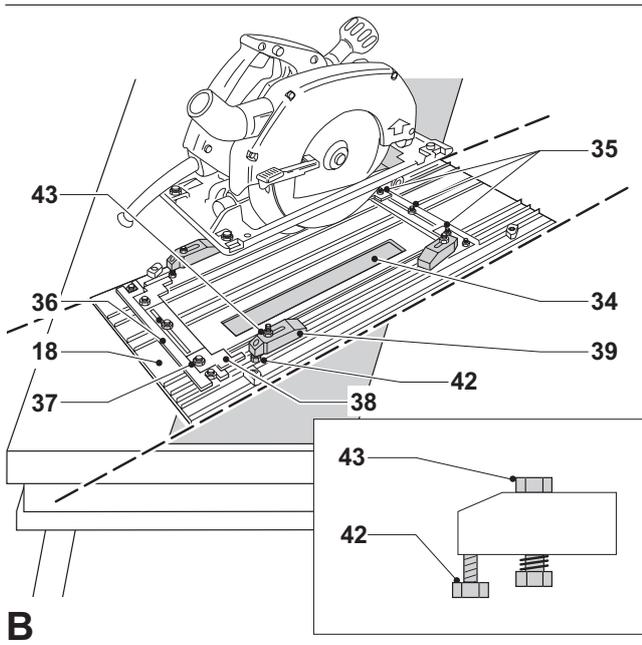


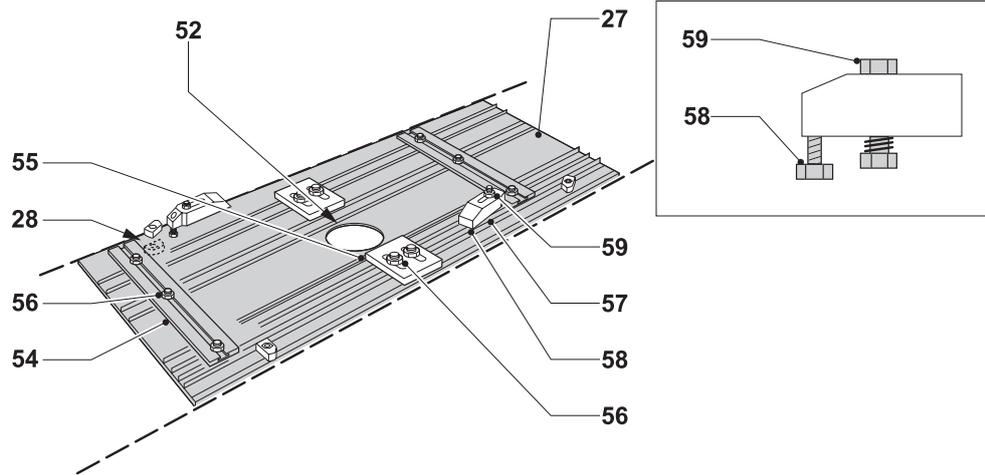
**A2**

**DE2000**

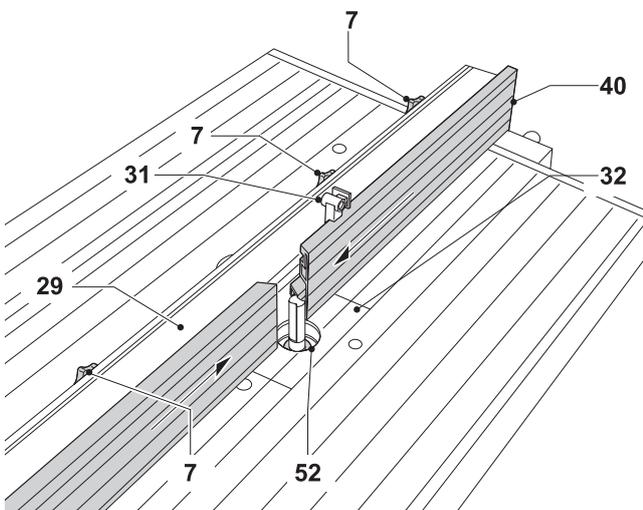


**A3**

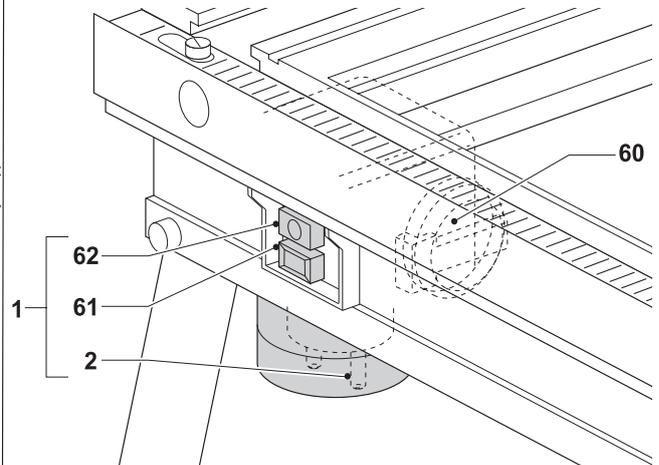




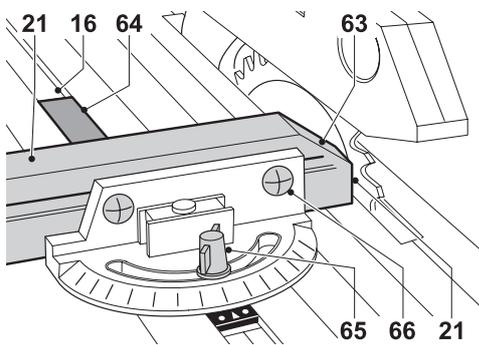
H



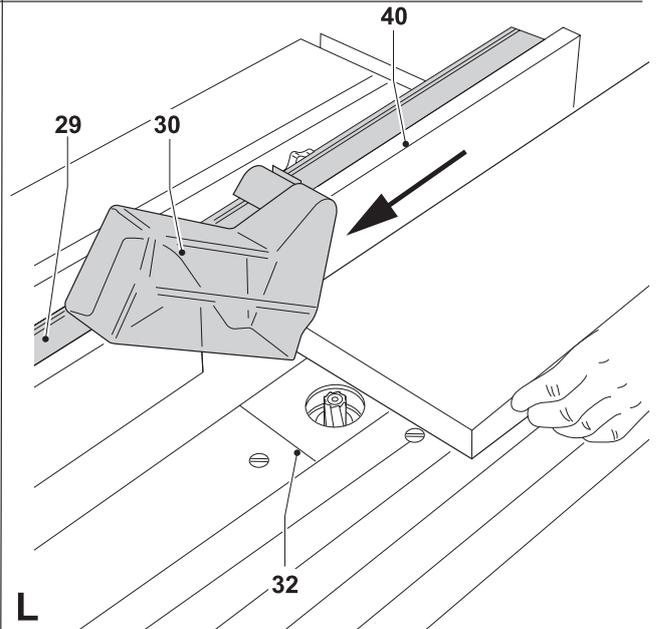
I



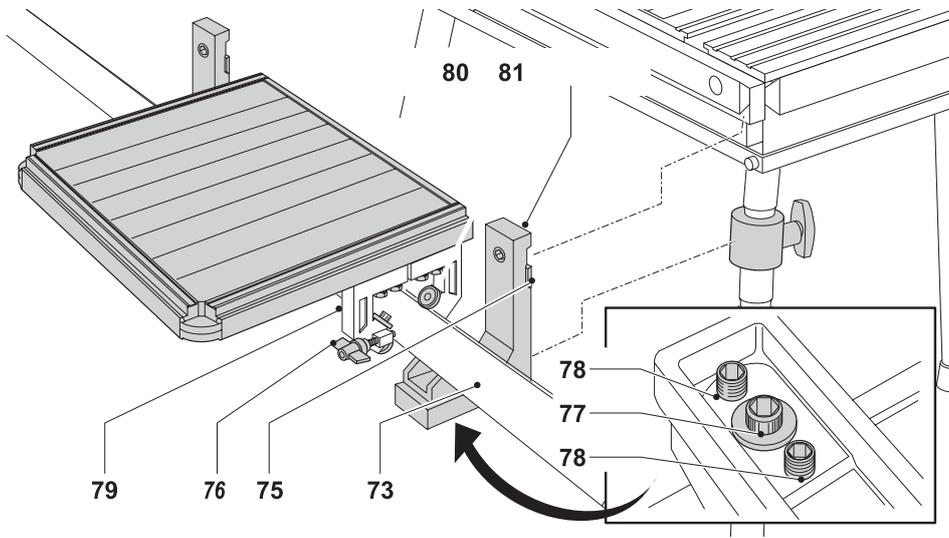
J



K

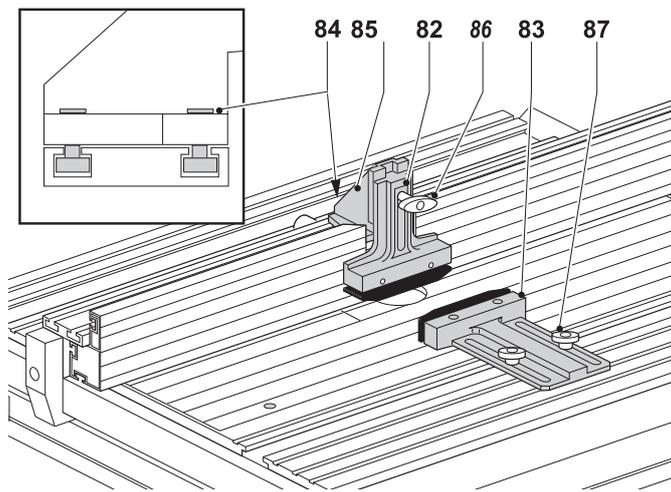


L



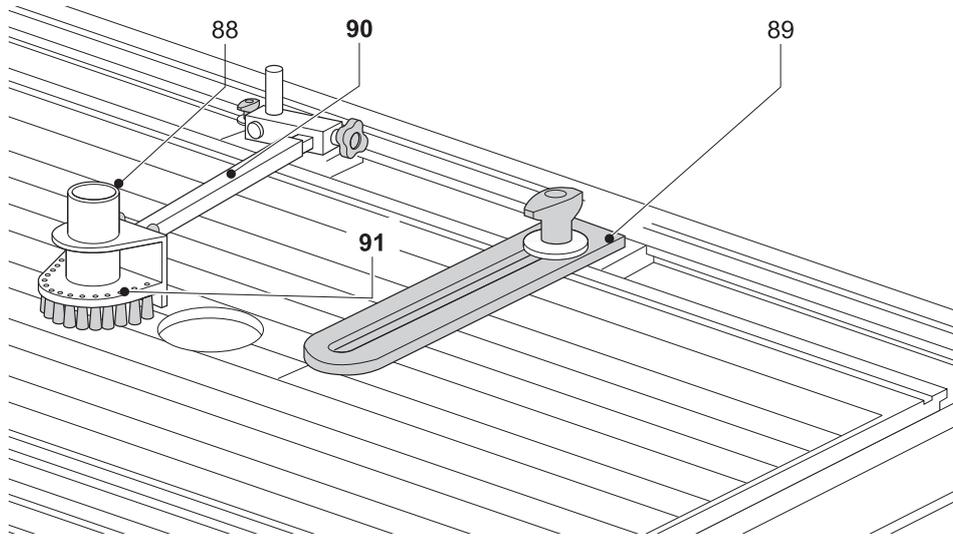
**M1**

---



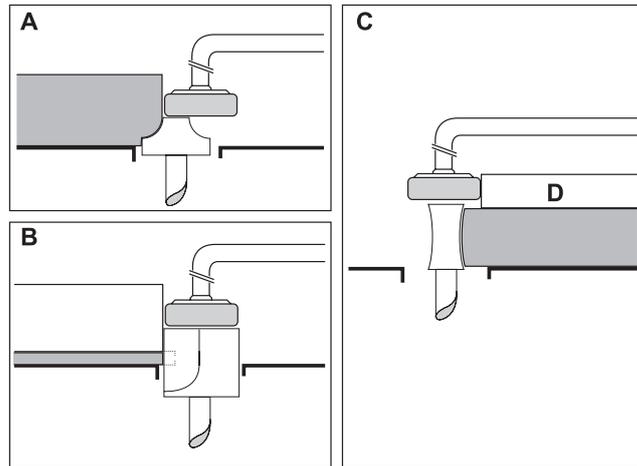
**M2**

---



**M3**

---



**M4**

---

## Поздравляем Вас!

Вы выбрали инструмент фирмы DEWALT. Тщательная разработка изделий, многолетний опыт фирмы по производству электроинструментов, различные усовершенствования сделали электроинструменты DEWALT одними из самых надежных помощников для профессионалов.

## Технические характеристики

		DE2000
Напряжение	В	230
Пусковой выключатель		без электрического напряжения
Размер стола	мм	770 x 600
Высота стола (без ножек)	мм	350
Высота стола (с ножками)	мм	860
Потеря глубины реза из-за ширины стола	мм	8
Вес	кг	23

## Электрические предохранители:

Инструменты 230 В 16 ампер, электросеть

В данном руководстве по эксплуатации используются следующие символы:



Существует опасность для жизни, возможно получение травмы, возможно повреждение электроинструмента вследствие несоблюдения указаний данного руководства по эксплуатации!



Риск поражения электрическим током!



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации электроинструмента.

## Декларация соответствия ЕС



DE2000

DEWALT заявляет, что данное приспособление разработано в полном соответствии со стандартами: 89/392/ЕЕС и 73/23/ЕЕС.

Прежде чем приступить к эксплуатации данного приспособления необходимо убе-

диться, что электроинструмент, который будет использоваться с данным приспособлением, соответствует стандарту 89/392/ЕЕС (наличие на электроинструменте маркировки соответствия СЕ).

Хорст Гроссманн (Horst Grossmann)  
Директор по инженерным разработкам

DEWALT, Richard-Klinger Straße 11  
D-65510, Idstein, Germany

## Инструкции по технике безопасности

**Строго соблюдайте правила техники безопасности, указанные в руководстве по эксплуатации электроинструмента, который будет применяться совместно с данным приспособлением. Перед началом эксплуатации данного приспособления, внимательно прочтите следующие ниже требования. Храните данное руководство по эксплуатации в надежном месте!**

### Общие правила безопасности

- Всегда устанавливайте фрезерный стол в соответствии с данными инструкциями.
- Не подпускайте детей к рабочей зоне.
- Одевайтесь соответствующим образом. Не надевайте свободную одежду или украшения, так как они могут быть захвачены движущимися частями инструмента. При работе вне помещений рекомендуется надевать резиновые перчатки и обувь на нескользящей подошве. Используйте соответствующий головной убор, чтобы спрятать длинные волосы.
- Не используйте фрезерный стол вне помещения во время дождя или во влажной среде.
- Фрезерный стол всегда должен стоять в устойчивом положении на ровной поверхности.
- Не допускайте присутствия посторонних предметов в рабочей зоне.
- Используйте фрезерный стол только совместно с электроинструментами,

указанными в данном руководстве по эксплуатации.

- Тщательно закрепляйте электроинструмент.
- Работайте в перчатках.
- Удалите с заготовки все гвозди, скобки и прочие металлические предметы.
- Используйте только остро заточенные и исправные принадлежности.
- Перед началом работы тщательно проверьте фрезерный стол, электроинструмент, электрический кабель и штепсельную вилку на наличие повреждений. Перед использованием фрезерного стола или электроинструмента устраните все неполадки в авторизованном сервисном центре DEWALT.
- Для повышения качества и безопасности работы содержите фрезерный стол в чистоте и исправном состоянии. При техническом обслуживании следуйте указанным ниже инструкциям. Все элементы управления всегда должны оставаться сухими, чистыми и не содержать следов масла и консистентной смазки.
- В процессе деревообработки выделяется много пыли и щепок, поэтому мы рекомендуем использование устройства пылеудаления. Наличие правильного устройства пылеудаления особенно необходимо при выработывании пыли бука или дуба.
- Данный фрезерный стол разработан в соответствии с действующими правилами техники безопасности. Во избежание опасности ремонт данного приспособления должен выполняться только квалифицированным персоналом.

### **Использование дисковых пил в зафиксированном положении**

- Убедитесь, что ширина распилы достаточна для использования режущего диска пилы.
- При продольном распиле узких заготовок (шириной менее 120 мм) используйте направляющую планку, прижатую к длинной стороне заготовки, и толкатель.
- При распиле крепко зафиксированных заготовок используйте специальные устройства, предотвращающие сильную отдачу.

- При распиле круглых деревянных сечений используйте устройства, равномерно удерживающие заготовку с обеих сторон от режущего диска и предотвращающие смещение обрабатываемой детали.
- Чтобы обрезки распиливаемой заготовки резко не отскакивали далеко за пределы рабочей зоны, следите, чтобы они не попадали под зубья режущего диска.
- Не снимайте расклинивающий нож.
- Не распиливайте топливную древесину.
- Не дотрагивайтесь до задней стороны режущего диска.

### **Использование фрезеров в зафиксированном положении**

- При длительных фрезерных работах надевайте на лицо защитную маску.
- При фрезеровании ДСП всегда надевайте перчатки.
- После работы опускайте каретку фрезера, защищающую фрезы.

## **Комплект поставки**

Упаковка содержит:

- 1 Алюминиевая рама с пускателем без электрического напряжения
- 4 Ножки

### **DE2000**

- 1 Плита для установки фрезера
- 3 Затяжных винта
- 1 Направляющая для фрезера с выпускным отверстием пылеудаления
- 1 Защитный кожух фрезы
- 4 Фрезерные вставки
- 1 Руководство по эксплуатации
- 1 Чертеж инструмента в разобранном виде

- Проверьте инструмент, детали и дополнительные приспособления на наличие повреждений, которые могли произойти во время транспортировки.
- Перед началом работы необходимо внимательно прочитать настоящее руководство и принять к сведению содержащуюся в нем информацию.

## **Описание (Рис. А1–А3)**

Ваш устойчивый и жесткий фрезерный стол DE2000/DE2011 был разработан для расширения возможностей вашего фрезера или дисковой пилы, позволяя их использовать в стационарном режиме.

### Рис. А1 – Фрезерный стол

1. Пускатель без электрического напряжения
2. Розетка
3. Рукоятка точной регулировки
4. Тонкая подстройка
5. Крепежный винт (передний)
6. Крепежный винт (задний)
7. Звёздообразная рукоятка
8. Ножка
9. Винт с накатной головкой
10. Линейка
- 11-14. Рельсовая направляющая
- 15-16. Пазы типа ласточкин хвост
17. Держатель толкателя

### Рис. А2 – DE2011 (дополнит.)

18. Плита для установки пилы
19. Затяжные винты
20. Параллельная направляющая с профилем (49)
21. Скользящий упор
22. Толкатель
23. Фрезерная вставка
24. Выпускное отверстие пылеудаления
25. Регулируемый защитный кожух диска пилы
26. Держатель пылезащитного кожуха

### Рис. А3 – DE2000

27. Плита для установки фрезера
28. Затяжные винты
29. Направляющая фрезера с боковыми стенками (40)
30. Прозрачный защитный кожух фрезы
31. Кронштейн защитного кожуха фрезы
32. Фрезерная вставка
33. Выпускное отверстие пылеудаления

Для использования совместно с DE2011 (дополнит.) мы рекомендуем нижеследующие модели пил:

Elu MH85	DeWALT DW62	Metabo KsE 1668s-Signal
Elu MH151	DeWALT DW65	Metabo Ks 1468 S
Elu MH165	DeWALT DW86	Metabo Ks 1255 S
Elu MH265	Bosch GKS 65	
Elu MH286	Bosch GKS 66 CE	

Для использования совместно с фрезерным столом DE2000 мы рекомендуем нижеследующие модели фрезеров (все модели сконструированы позже 1990 года):

Elu MOF96	DeWALT DW613
Elu OF97	DeWALT DW625E
Elu MOF131	DeWALT DW620
Elu MOF177	DeWALT DW621

При наличии дополнительного монтажного набора (DE2010) фрезерный стол DeWALT DE2000 подходит для совместного использования с большинством фрезеров, представленных на рынке, а также с моделями более ранних годов выпуска.



Не устанавливайте электроинструмент, не представленный в данном списке.

### Использование удлинительного кабеля

При необходимости использования удлинительного кабеля, используйте только утвержденные кабели промышленного изготовления, рассчитанные на мощность не меньшую, чем потребляемая мощность данного инструмента (см. раздел „Технические характеристики“). Минимальный размер проводника должен составлять 1,5 мм<sup>2</sup>. При использовании кабельного барабана, всегда полностью разматывайте кабель.

### Сборка и регулировка



Перед сборкой и регулировкой всегда отключайте фрезерный стол от источника питания.

#### Общие положения

##### Монтаж ножек (Рис. А1)

Фрезерный стол может использоваться как с ножками (8), так и без них.

При установке фрезера на стол без ножек убедитесь, что имеется достаточно пространства для опускания каретки фрезера.

- Разверните стол боковой стороной к себе.
- Ослабьте 4 винта с накатными головками (9) и вставьте ножки. Заверните винты во внутреннюю сторону и затяните их.
- Переверните стол и отрегулируйте длину ножек, выровняв стол. Крепко затяните винты.
- При помощи предохранительной скобы закрепите поставляемый в комплекте со столом стрелочный замок (Велкро) на одном из винтов, расположенных на ножках.

### **Установка направляющих и дополнительных принадлежностей (Рис. А1-А3)**

Ваш фрезерный стол поставляется вместе с рельсовыми направляющими и пазами типа ласточкин хвост, соответствующими дополнительным принадлежностям.

- Передвигайте направляющие планки по соответствующим рельсовым направляющим или пазам, расположенным на поверхности стола: Для параллельной направляющей (DE2011) или направляющей фрезера (DE2000) используйте рельсовые направляющие (11) и (12). Для углового упора используйте паз (16).
- DE2011 – Передвиньте защитный кожух режущего диска (25) по столу, используя рельсовую направляющую (12), и затяните держатель пылезащитного кожуха (26). DE2000 – Передвиньте кронштейн защитного кожуха фрезы (13) вдоль паза, расположенного в задней части направляющей фрезера (29), и поднимите защитный кожух фрезы (30).



Каждый раз, перемещая боковые стенки на параллельной направляющей, следите, чтобы защитный кожух оставался правильным образом установлен поверх фрезы.

### **Регулировка параллельной направляющей (20) или направляющей фрезера (29) (Рис. А1-А3)**

Для достижения максимальной эффективности тонкой подстройки (4), рукоятка точной регулировки (3) должна быть расположена точно в центре ее отверстия.

- Ослабьте рукоятку точной регулировки (3) и крепежные винты (5) и (6).
- Передвиньте направляющую в нужное положение.

Для точных разрезов:

- Зафиксируйте рукоятку точной регулировки (3).
- Для точного расположения направляющей используйте тонкую подстройку (4). Каждое деление на рукоятке соответствует сдвигу в 0.1 мм.
- Сначала зафиксируйте передний винт (5), затем задний винт (6).
- Проверьте расстояние между направляющей и режущим диском или фрезой.



- Никогда не начинайте работу, не затянув винты (5 и 6).
- Удобнее всего передвигать параллельную направляющую спереди, используя одну руку.



### **DE2011 (дополнит.)**

#### **Установка дисковой пилы (Рис. А2 и В)**

Затяжные винты (19) снабжены запорными кромками.



Не ослабляйте затяжные винты более, чем на 2 оборота.

- Ослабьте 4 запорные винта (19) на плите для установки пилы (18) и снимите плиту.
- Положите плиту лицевой стороной вниз на поверхность стола.
- Ослабьте гайки (35 и 37) и отодвиньте монтажный профиль (36).
- Поднимите нижний защитный кожух пилы и введите режущий диск в прорезь (34).
- По каждой стороне установите пилу как можно более точно по середине прорези (34).
- Зафиксируйте пусковой выключатель пилы при помощи стрелочного замка Велкро.



Для наилучшего закрепления дисковой пилы должны быть устранены все вертикальные и горизонтальные перемещения инструмента.

Устранение горизонтальных перемещений

- Зафиксируйте подошву пилы, используя монтажный профиль (36) и 4 кронштейна (38), и вручную затяните все гайки (35 и 37).

#### **Устранение вертикальных перемещений**

Зажимы (39) крепко прижмут пилу к установочной плите. Правильная регулировка зажимов зависит от опыта оператора.

Действуйте следующим образом:

- Ослабьте гайку (59), тем самым ослабляя натяжение пружины зажима.
- Для регулировки высоты зажима используйте болт (58).
- Зафиксируйте зажим при помощи гайки (59). Не затягивайте слишком туго. На данной стадии пила не упадет с перевёрнутой установочной плиты.

- Выровняйте задний конец зажимов по пунктирной линии, как показано на рисунке.
- Переверните установочную плиту (18), выводя провод на стол. Убедитесь, что установочная плита находится на одном уровне с рабочей поверхностью и затяните 4 крепежных винта (19).

### **Регулировка дисковой пилы (режущего диска) (Рис. А2, В и С)**

При постоянном использовании одной и той же пилы на фрезерном столе данная регулировка производится один раз.



Для выполнения высокоточных разрезов всегда регулируйте пилу по параллельной направляющей и никогда по линиям на поверхности стола.

- Передвиньте параллельную направляющую (20) к внешнему краю прорези (34) на фрезерной вставке. Отрегулируйте направляющую, как описано выше.
- Измерьте расстояние между режущим диском и направляющей с обоих концов режущего диска (см. рис. С).
- С обоих концов режущего диска расстояние должно быть одинаковым. В противном случае действуйте следующим образом:
  - Слегка ослабьте гайки (59) пружинных зажимов и гайки (37) кронштейнов (38).
  - Для регулировки режущего диска слегка передвиньте пилу.
  - Снова замерьте расстояние.
  - Крепко затяните все гайки.



- При помощи треугольника проверьте, чтобы диск пилы располагался строго под прямым углом к поверхности стола. (При необходимости регулировки см. руководство по эксплуатации пилы).
- Инструкции по регулировке расклинивающего ножа также смотрите в руководстве по эксплуатации Вашей дисковой пилы.



Вручную поверните режущий диск, чтобы убедиться, что он не задевает фрезерную вставку или защитный кожух.

Ноль на линейке должен совпасть с краем режущего диска. При необходимости отрегулируйте линейку.

- Ослабьте 2 удерживающие линейку винта и отрегулируйте линейку в прорезях.

### **Снятие дисковой пилы (Рис. А2 и В)**

- Ослабьте 4 затяжных винта (19) на установочной плите (18) и переверните установочную плиту с дисковой пилой верхней стороной вниз.



Не ослабляйте затяжные винты более, чем на 2 оборота.

- Ослабьте только зажимы (39).
- Снимите дисковую пилу, не меняя регулировки.

### **Регулировка глубины реза**



Инструкции по регулировке глубины реза смотрите в руководстве по эксплуатации Вашей пилы. Примите во внимание, что при использовании дисковой пилы в стационарном положении максимальная глубина реза уменьшается приблизительно на 10 мм.



Для достижения наилучших результатов режущий диск должен выступать над заготовкой примерно на 3 мм.

### **Регулировка угла наклона (Рис. D)**

Для выполнения косых разрезов на фрезерном столе необходимо заменить фрезерную вставку. Ваш инструмент DE2011 поставляется в комплекте с 1 стандартной фрезерной вставкой и 4 вставками для резки с наклоном, имеющими различные углы наклона. Вставки имеют маркировку А, В, С и D. В приведенной ниже таблице показано, какую из вставок следует использовать с Вашей пилой для различных углов наклона.

## Фрезерная вставка, углы в градусах

	A	B	C	D
Elu MH151	12-23	24-39	41-45	-
Elu MH165	9-18	18-30	30-40	41-47
Elu MH265	8-15	18-24	26-33	38-45
Elu MH85	9-18	21-30	31-39	-
Elu MH286	7-13	18-29	27-35	40-45
DEWALT DW62	3-11	19-31	34-45	-
DEWALT DW65	8-15	18-24	26-33	38-45
DEWALT DW86	7-13	18-29	27-35	40-45
DEWALT DW351	12-23	24-39	41-45	-
DEWALT DW365	9-18	18-30	30-40	41-47
Bosch GKS 65	8-21	21-32	33-41	45
Bosch GKS 66 CE	8-21	21-32	33-41	45
Metabo KsE 1668s-Signal	19-36	38-45	-	-
Metabo Ks 1468 S	19-36	38-45		
Metabo Ks 1266 S	19-36	38-45		

### Только для DW365 и MH165

Для выполнения разрезов под углом пилами DW365/MH165 требуется дополнительная пластиковая опора. Максимальная глубина разрезов уменьшена до 47 мм.

Из-за особенностей конструкции DW365/MH165 Вы не сможете уменьшить глубину реза ниже отметки 0, что необходимо для замены стандартной фрезерной вставки (23) на соответствующую вставку для резки с наклоном. Установив пластиковую опору, Вы сможете без проблем менять вставки.

- Снимите монтажный профиль (36) и один из зажимов (39), находящийся в нижней части плиты для установки пилы.
- Передвиньте две из пластиковых опор по отдельным пазам к прорези (34), развернув высокие края к наружной стороне установочной плиты.
- Снова установите на плиту зажим (39) и профиль (36).
- Для правильного закрепления DW365/MH165 необходимо развернуть металлические кронштейны (38) другой стороной. Отвинтите гайки (37) и разверните кронштейны.

#### Внимание:

Вы должны поменять местами левые и правые кронштейны.

- Поднимите нижний защитный кожух DW365/MH165 и введите режущий диск в прорезь (34), установив пилу на пластиковые опоры.

- Чтобы режущий диск располагался параллельно прорези (34), расположите край под базовой плитой пилы вплотную к краю опоры. (Дополнительная регулировка пилы не требуется).
- Установите кронштейны (38) и монтажный профиль (36), как описано в руководстве по эксплуатации.
- Установите и отрегулируйте зажимы (39), как описано в руководстве по эксплуатации.
- Крепко затяните гайки.



Установите глубину реза на Вашей пиле на отметке 0 мм.

- Ослабьте винт (44) и снимите фрезерную вставку (23).
- Установите новую вставку на установочную плиту и затяните винт (44).



Отрегулируйте на пиле угол наклона реза.

- Поднимите режущий диск вверх через отверстие в новой вставке и отрегулируйте глубину реза.



- Никогда не используйте фрезерный стол без установленной соответствующей фрезерной вставки.

- Вручную поверните режущий диск, чтобы убедиться, что он не задевает фрезерную вставку или защитный кожух.

### **Установка и регулировка защитного кожуха режущего диска (Рис. Е)**

#### **Установка защитного кожуха**

- Установите защитный кожух (25) на кронштейн (45) при помощи барашковой гайки (46). Режущий диск, расклинивающий нож и защитный кожух (25) должны располагаться на одной линии.
- Для регулировки защитного кожуха слегка ослабьте звездообразную рукоятку (47).

#### **Наклон защитного кожуха**

- Для передвижения защитного кожуха ослабьте звездообразную рукоятку (26А) и передвиньте кронштейн (26) в нужное положение.

#### **Регулировка высоты**

Высота защитного кожуха режущего диска должна быть отрегулирована в соответствии с глубиной реза.

- Ослабьте барашковую гайку (46), отрегулируйте защитный кожух (25), используя одно из отверстий, расположенных на защитном кожухе, и затяните гайку (46).



- Проверьте, чтобы кончик защитного кожуха оставался на столе.
- Убедитесь, что защитный кожух может свободно подниматься и опускаться.

### **Двусторонний профиль параллельной направляющей (Рис. F)**

Профиль (49) на параллельной направляющей (20) может использоваться в 2-х положениях. Чтобы развернуть профиль нужной стороной, действуйте следующим образом:

- Ослабьте звездообразные рукоятки (7).
- Снимите профиль (49) и установите в нужное положение. Опорные рамки (50) звездообразных рукояток (7) расположены на рельсовой направляющей (51).
- Затяните звездообразные рукоятки (7).



## **DE2000**

### **Установка фрезера DEWALT (Рис. G)**

Затяжные винты (28) снабжены запорными кромками.



Не ослабляйте затяжные винты более, чем на 2 оборота.

- Ослабьте 4 затяжных винта на плите для установки фрезера (27) и снимите установочную плиту.
- Положите установочную плиту (27) лицом вниз на поверхность стола.
- Установите фрезер на установочной плите (27), выровняв отверстия на основании фрезера с отверстиями на установочной плите.
- Крепко затяните винты (53). Для Elu MOF96, DEWALT DW613: используйте 2 длинных винта; Для Elu OF97, DEWALT DW620 & DW621 используйте 2 коротких винта; Для Elu MOF131, Elu MOF177 & DEWALT DW625E: используйте 3 винта.
- Зафиксируйте фрезер в позиции «ВКЛ.».
- Переверните установочную плиту, выводя провод на стол. Убедитесь, что установочная плита находится на одном уровне с рабочей поверхностью и затяните 4 крепежных винта (28).

### **Регулировка глубины реза**

- Установите соответствующую фрезу.
- Опустите фрезер на нужную глубину реза.



Инструкции по регулировке глубины реза смотрите в руководстве по эксплуатации Вашего фрезера.

- Всегда закрепляйте фрезер, используя устройство точной регулировки. Одной лишь блокировки каретки недостаточно.
- Примите во внимание, что все фрезеры оборудованы устройством точной регулировки. За дополнительной информацией обращайтесь к Вашему торговому представителю.

### **Установка фрезера и центровка фрезы с монтажным набором DE2010 (Рис. G и H)**

При использовании фрезерного стола DE2000 совместно с фрезером DEWALT

центровка фрезы необязательна, поскольку используются затяжные винты. При использовании фрезеров других фирм требуется дополнительный монтажный набор DE2010.

Ниже приведены модели фрезеров, которые могут использоваться с монтажным набором DE2010:

Фрезеры Elu (год выпуска позже 1990 года)

BOSCH	GOF900ACE	FESTO OF900	HITACHI M8V
	GOF1300ACE	OF900E	M12V
	GOF1700ACE	OF2000	MAKITA 3612B
		OF2000E	
METABO	OF1028		
	OFE1229 Signal		
	OFE1812		

- Положите установочную плиту (27) лицом вниз на поверхность стола.
- Установите фрезер на установочной плите, пропустив шпindel через фрезерное отверстие (52).
- Установите монтажный набор DE2010, как показано на рис. Н.

Устранение горизонтальных передвижений

- Зафиксируйте основание фрезера при помощи монтажных профилей (54) и блоков центровки (55) и затяните гайки (56).

Устранение вертикальных передвижений  
Зажимы (57) надежно закрепят Ваш фрезер на месте. Правильная регулировка зажимов зависит от опыта оператора. Действуйте следующим образом:

- Для регулировки высоты зажима используйте болт (58).
- Закрепите зажимы при помощи гаек (59).
- Выровняйте заднюю часть зажимов вдоль пунктирной линии, как показано на рисунке.
- Переверните установочную плиту (27), выводя провод на стол и затяните 4 крепежных винта (28).

### Регулировка фрезера/фрезы

При постоянном использовании одного и того же фрезера на фрезерном столе данная регулировка производится один раз.

- Установите подходящую фрезу и максимальную глубину реза.

- Измерьте расстояние между хвостовиком/краем фрезы и краем фрезерного отверстия (52) в различных положениях.
- Во всех положениях расстояние должно оставаться неизменным. В противном случае отрегулируйте следующим образом:
- Слегка ослабьте гайки пружинных зажимов (57) и гайки профилей (57) и блоков центровки (55).
- Отрегулируйте фрезер.
- Снова проведите замеры.
- Крепко затяните все гайки.

### Регулировка направляющей фрезера (Рис. I)

Направляющая фрезера (29) оборудована двумя боковыми стенками (40).

- Ослабьте звездообразные рукоятки (7) на направляющей фрезера (29).
- Передвиньте две боковые стенки как можно более ближе к фрезе.
- Затяните звездообразные рукоятки (7).



Каждый раз, когда Вы передвигаете боковые стенки на параллельной направляющей, убедитесь, что защитный кожух правильно установлен поверх фрезы.

### Регулировка защитного кожуха фрезы (Рис. А3)

Защитный кожух фрезы (30) закрепляется на кронштейне (31), который, в свою очередь, передвигается по боковой стенке (40).

- Передвиньте защитный кожух фрезы в нужное положение. Проверьте, чтобы он не соприкасался с фрезой.

### Смена фрезерных вставок (Рис. А3)

Ваш фрезерный стол DE2000 поставляется в комплекте с 4-мя различными фрезерными вставками (32), соответствующими фрезам различного диаметра. Стандартные диаметры: 12, 22, 32 и 42 мм. Всегда используйте фрезерную вставку с фрезерным отверстием на 1 размер больше самой фрезы.



Опустите фрезу.

- Ослабьте винт (44) и снимите фрезерную вставку (32).
- Установите новую фрезерную вставку на установочную плиту и затяните винт (44).

## Инструкции по эксплуатации



- Всегда выполняйте требования действующих норм и техники безопасности!
- По возможности всегда пользуйтесь толкателем.

### Подготовка к эксплуатации

- Убедитесь, что электроинструмент установлен, как было описано выше.
- Убедитесь, что все защитные кожухи и направляющие находятся в прекрасном рабочем состоянии и установлены должным образом.
- Подсоедините пылеудаляющее устройство, разработанное в соответствии с действующими нормативами по уровням пылеудаления.

### Включение и выключение (Рис. J)

- Зафиксируйте электроинструмент в позиции «ВКЛ.».
- Поднимите крышку (60) пускателя без электрического напряжения (1) и включите электроинструмент.
- Подключите электроинструмент к источнику питания, вставив штепсель удлинительного провода в розетку (2).



Пусковой выключатель Вашего фрезерного стола является пускателем без электрического напряжения (1). В случае отключения электроэнергии для повторного включения инструмента потребуется нажать на пусковой выключатель.

- Чтобы включить электроинструмент, нажмите на зеленую кнопку (62) пускателя (1).
- Чтобы выключить электроинструмент, нажмите на красную кнопку (61) пускателя (1). Всегда выключайте инструмент, закончив работу и перед отключением его от источника питания.



### DE2011 (дополнит.)

#### Основные типы разрезов

#### Вертикальная продольная распиловка (Рис. А1 и А2)

- Установите режущий диск Вашей дисковой пилы на отметке 0°.

- Установите высоту диска Вашей дисковой пилы, как описано в ее руководстве по эксплуатации.
- Установите параллельную направляющую (20) на фрезерный стол с правой стороны от режущего диска.
- В зависимости от высоты и ширины заготовки установите направляющую на соответствующую высоту на оптимальном расстоянии от режущего диска.
- Передвиньте параллельную направляющую (20) вдоль стола и установите ее, используя линейку (10) на лицевой поверхности стола. Обрезки и стружки будут направлены влево от режущего диска. Для осуществления точных разрезов используйте тонкую подстройку, как описано в разделе «Регулировка параллельной направляющей».
- Включите фрезерный стол.
- Медленно подведите заготовку под защитным кожухом, прижимая ее вплотную к направляющей планке. Не форсируйте режим резки и не проталкивайте заготовку под режущим диском. Скорость диска всегда должна сохраняться равномерной.
- При продольной распиловке небольших заготовок (< 120 мм) всегда используйте толкатель (22).
- Всегда устанавливайте не используемый толкатель (22) на его держатель (17).
- Закончив разрез, немедленно отключите фрезерный стол.

#### Продольная распиловка с наклоном

- Установите режущий диск под нужным углом наклона, как описано в разделе «Регулировка угла наклона».



Убедитесь, что установлена подходящая фрезерная вставка и режущий диск ее не задевает.

- Установите защитный кожух на одном уровне с новым положением режущего диска.
- Наклоните защитный кожух. См. раздел «Наклон защитного кожуха» и рис. Е.
- Убедитесь, что режущий диск располагается строго по середине защитного кожуха.
- Действуйте, как при вертикальной продольной распиловке.

## Прямые срезы и срезы под углом (Рис. А2 и К)

- Снимите параллельную направляющую (20).
- Чтобы установить скользящий угловой упор (21), вставьте длинный конец регулятора (64) в паз (16). Для выполнения прямого среза или среза под углом, ослабьте барашковую гайку (65) и поверните упор, устанавливая нужный угол ( $0^\circ - 45^\circ$ ).
- Крепко затяните барашковую гайку (65).
- Ослабьте 2 крепежных винта направляющей (66) и передвигайте скошенный конец (63) упора в сторону режущего диска до тех пор, пока он не коснется диска, а вся установка не передвинется назад.
- Затяните крепежные винты направляющей.
- Передвиньте установку вперед и положите заготовку вплотную к профилю (21) упора.
- Включите фрезерный стол. Крепко удерживайте заготовку и передвигайте установку вдоль паза, подводя заготовку под лезвие диска.
- Закончив разрез, немедленно отключите фрезерный стол.

## Поперечная резка под углом

- Установите диск под требуемым углом наклона, как описано в разделе «Регулировка угла наклона».



Убедитесь, что установлена подходящая фрезерная вставка и режущий диск ее не задевает.

- Установите дисковую пилу на нужной высоте.
- Установите угловой упор на отметке  $0^\circ$ .
- Действуйте, как при прямом срезе и срезе под углом.

## Сложная резка под косым углом

Этот разрез представляет собой комбинацию угла скоса и угла наклона.

- Действуйте, как при поперечной резке под углом, установив угловой упор под нужным углом наклона.

## Распиловка круглых заготовок

- При распиловке круглых заготовок используйте специальное устройство (не входит

в комплект поставки), предотвращающее вращение заготовки с обеих сторон от режущего диска.



Не используйте DE2000 совместно с DE2011 для распила топливной древесины.



## DE2000

### Направление подачи материала



- Всегда подавайте материал в противоположном направлении от вращающегося диска.
- Всегда подавайте материал с передней панели (конец с пускателем).

## Подрезка кромок (прорезание пазов) и профильная резка (Рис. А3 и I)

- Установите подходящую фрезу и установите фрезер на соответствующую глубину реза, используя тонкую подстройку.
- Убедитесь, что установлена соответствующая фрезерная вставка (32).
- Установите направляющую фрезера (29) на стол и передвиньте ее к середине фрезы.
- Ослабьте звездообразные рукоятки (7), расположив боковые стенки (40) как можно ближе к концу фрезы; затяните звездообразные рукоятки.



Боковая сторона обрезаемого материала должна быть расположена вдоль направляющей фрезера.

- Для установки направляющей фрезера в соответствии с желаемой шириной разреза используйте тонкую подстройку.
- Передвиньте защитный кожух фрезы (30) в нужную позицию.
- Прижмите заготовку вплотную к направляющей и поверхности стола. При использовании дополнительных зажимов (DE2007 и DE2008), установите их, как описано в разделе «Горизонтальный зажим (DE2007) и вертикальный зажим (DE2008) (Рис. М2)».
- Включите фрезерный стол.
- Подавайте материал с равномерной скоростью и плавным движением сделайте разрез. Правильный выбор скорости подачи зависит от опыта оператора: при слишком низкой скорости на деревянной

поверхности образуются отметины ожога, тогда как при слишком высокой скорости будет перегружен Ваш фрезер.

- Закончив разрез, немедленно отключите фрезерный стол.

### **Прорезание пазов (Рис. L)**

- Установите соответствующую фрезу.
- Убедитесь, что установлена соответствующая фрезерная вставка.
- Установите на стол направляющую фрезера (29) и передвиньте ее в нужную позицию.
- Придвиньте вплотную друг к другу боковые стенки (40).
- Действуйте, как при подрезке кромок и профильной резке.

## **Дополнительные принадлежности (Рис. M1-M4)**



### **DE2011 (дополнит.)**

#### **Передвижной стол DE2001 (Рис. M1)**

В комплект поставки передвижного стола включены металлические распорки, 2 болта и 2 гайки, не требующиеся для фрезерного стола.

Данное приспособление крепится с левой стороны фрезерного стола и позволяет производить точные поперечные разрезы заготовок, ширина которых превышает 720 мм. 2 литых кронштейна (72) для поддержки рельса стола (73) и установки передвижного стола на фрезерный стол. Верхняя половина ласточкина хвоста припаяна к кронштейнам, тогда как другая половина ласточкина хвоста, представляющая собой 2 металлических клина, закрепляется на месте шестигранными винтами (74).

Мы рекомендуем использовать совместно с передвижным столом дополнительную направляющую DE2002.

#### **Установка передвижного стола**

- Ослабьте 2 шестигранных винта (74), удерживающих клинья (75).
- Убедитесь, что стол прочно закреплен при помощи фиксирующего винта (76).
- Передвиньте литые кронштейны (72) по рельсовой направляющей (14 на рис. A1) и расположите передний и задний кронштейны таким образом, чтобы

передний край переднего кронштейна и задний край заднего кронштейна оказались вплотную прижаты к муфтам. Теперь передний край переднего кронштейна должен быть на одной линии с передним краем стола.

- Убедитесь, что 2 металлических клина (75) крепко зафиксированы с обратной стороны ласточкина хвоста.
- Затяните шестигранные винты (74).
- При помощи угольника проверьте, чтобы выдвижной стол был закреплен ровно и на одном уровне с фрезерным столом.
- При необходимости регулировки ослабьте шестигранный винт (77), расположенный в центре группы из трех винтов под кронштейном (72). Этот винт прикрепляет рельс к кронштейну (см. вставку на рис. M1).
- Чтобы поднять или опустить стол, завинтите или ослабьте 2 установочных винта без головки (78).
- Чтобы наклонить стол, завинтите или ослабьте 2 установочных винта без головки.
- Завершив регулировку стола, крепко затяните центральные шестигранные винты (77) на каждом кронштейне.

Если края передвижного стола не строго параллельны краям фрезерного стола или следует изменить расстояние между обоими столами, регулировка стола осуществляется путем ослабления болтов (80) и передвижения кронштейнов (79) по рельсу в ту или иную сторону. Данная регулировка также необходима в случае, если между опорами (81) и рельсом стола наблюдается малейшая нестыковка.

#### **Распиловка на передвижном столе**

- При использовании дополнительной направляющей (DE2002) расположите ее в передней части стола, убедившись, что конец направляющей не касается режущего диска.
- Крепко прижимайте деревянную заготовку вплотную к направляющей.
- Убедитесь, что фиксирующий винт стола (76) ослаблен.
- Включите инструмент и медленно передвигайте стол назад, проводя заготовку под режущим диском.



## DE2000

### **Комплект для переоборудования «Пила» DE2011**

Комплект для переоборудования «Пила» переоборудует Ваш фрезерный стол DE2000 в стол отрезного станка.

Комплект для переоборудования содержит:

- 1 Установочную плиту для пилы, включая монтажное устройство
- 1 Параллельную направляющую
- 1 Угловой упор
- 4 Вставки (для распиловки)
- 1 Защитный кожух режущего диска с кронштейном
- 1 Монтажное устройство для DW365
- 1 Стрелочный замок



Информацию по установке и использованию см. в разделах данного руководства по эксплуатации, посвященных DE2011.

### **Горизонтальный зажим (DE2007) и вертикальный зажим (DE2008) (Рис. М2)**

Зажимы (82 и 83) очень активно используются в профессиональных фрезеровочных работах. При помощи этих зажимов заготовка надежно и плотно прижимается к поверхности стола и направляющей.

### **Сборка и установка вертикального зажима**

- Ослабьте 3 шестигранных винта (84) на кронштейне зажима (85).
- Передвиньте кронштейн по направляющей фрезера (29 на рис. А3) вверх по направлению к выпускному отверстию пылеудаления (33 на рис. А3).
- Установите зажим (82) на кронштейн (85).
- Крепко затяните 3 шестигранных винта (84).
- Кронштейн зажима может оставаться на направляющей фрезера даже при использовании защитного кожуха фрезы.
- Ослабьте винт (86) и снимите зажим.

### **Установка горизонтального зажима**

- Ослабьте винты (87).
- Передвиньте горизонтальный зажим (83) по пазу (15 на рис. А1).
- Расположите горизонтальный зажим в месте, где фреза касается заготовки.

- Затяните винты (87).

### **Использование зажимов**

- Не включая инструмент, передвиньте заготовку, чтобы она касалась фрезы.
- Зажмите установленными зажимами заготовку, пока внутренняя пружина не прижмет заготовку вплотную к столу и направляющей.

### **Набор для прецизионного копирования (DE2009) (Рис. М3 и М4)**

Набор для прецизионного копирования (88) позволяет оператору работать без направляющей фрезера (ручное фрезерование).

Набор для прецизионного копирования содержит:

- 1 Набор для прецизионного копирования с защитным кожухом и щетками
- 1 Упорный блок (89)

### **Установка набора для прецизионного копирования**

- Снимите направляющую фрезера.
- Передвиньте ручку (90) набора для прецизионного копирования (88) и упорный блок (89) по правому пазу (15 на рис. А1).
- Установите шариковую направляющую (91) в правильное положение в верхней части фрезы. См. рис. М4.
- Крепко затяните все винты.

Благодаря упорному блоку (89) Ваша заготовка всегда будет проходить с правильной стороны от фрезы.

### **Формовка кромки**

- Установите направляющую набора для прецизионного копирования по направлению из центра к фрезе.
- Сделайте разрез в том месте, где выступает самая широкая часть фрезы.
- Установите острый конец упорного блока по касательной к точке разреза.
- Убедитесь, что ручка и винты упорного блока надежно затянуты.
- Не включая фрезер, передвиньте вашу заготовку произвольным движением, чтобы убедиться, что все точки будут отформованы, как требуется.
- Включите фрезерный стол и действуйте, как обычно.

## Использование шаблонов

- Установите шариковую направляющую поверх фрезы, убедившись, что центральные точки обеих деталей совпадают.
- Подготовьте шаблон. Разница в диаметрах направляющей и фрезы соответствует разнице в размерах заготовки и шаблона.
- При помощи двусторонней клейкой ленты закрепите шаблон на заготовке.
- Не включая фрезер, передвиньте вашу заготовку произвольным движением, чтобы убедиться, что все точки будут отформованы, как требуется.

## Правильное расположение шариковой направляющей (91) см. на рис. М4:

- А Формовка кромки с направляющей вне центра.
- В Обрезка облицовочного материала, находящегося вровень с краем заготовки, профильной фрезой.
- С Формовка кромки по контуру шаблона.

## Установка набора для пылеудаления (DE2005) (Рис. А2-А3)

Набор для пылеудаления имеет 2 шланга: один шланг присоединяется к электроинструменту, второй – к выпускному отверстию пылеудаления на фрезерном столе (DE2011: на защитном кожухе режущего диска [25]; DE2000: на направляющей фрезера [29]). Опора для шланга (DE2006) поставляется дополнительно.

- Наденьте шланг пылеудалителя на выпускное отверстие (24 или 33).

За дополнительной информацией относительно дополнительных приспособлений обращайтесь к Вашему торговому представителю.

## Техническое обслуживание

Электроинструмент DEWALT имеет длительный срок эксплуатации и требует минимальных затрат на техническое обслуживание. Продолжительная и надежная эксплуатация обеспечивается соответствующим уходом за инструментом и регулярной чисткой.

- Заменяйте изношенные фрезерные вставки.



## Очистка

Регулярно протирайте установку мягкой тканью.

## Защита окружающей среды



Раздельный сбор. Данное изделие нельзя утилизировать вместе с обычными бытовыми отходами.

Если однажды Вы захотите заменить Ваш электроинструмент DEWALT или Вы больше в нем не нуждаетесь, не выбрасывайте его вместе с бытовыми отходами. Отнесите изделие в специальный приемный пункт.



Раздельный сбор изделий с истекшим сроком службы и их упаковок позволяет пускать их в переработку и повторно использовать. Использование переработанных материалов помогает защищать окружающую среду от загрязнения и снижает расход сырьевых материалов.

Местное законодательство может обеспечить сбор старых электроинструментов отдельно от бытового мусора на муниципальных свалках отходов, или Вы можете сдавать их в торговом предприятии при покупке нового изделия.

Фирма DEWALT обеспечивает прием и переработку отслуживших свой срок изделий. Чтобы воспользоваться этой услугой, Вы можете сдать Ваше изделие в любой авторизованный сервисный центр, который собирает их по нашему поручению.

Вы можете узнать место нахождения Вашего ближайшего авторизованного сервисного центра, обратившись в Ваш местный офис DEWALT по адресу, указанному в данном руководстве по эксплуатации. Кроме того, список авторизованных сервисных центров DEWALT и полную информацию о нашем послепродажном обслуживании и контактах Вы можете найти в интернете по адресу: [www.2helpU.com](http://www.2helpU.com).

## ДеВОЛТ

гарантийные условия

Уважаемый покупатель!

1. Поздравляем Вас с покупкой высококачественного изделия ДеВОЛТ и выражаем признательность за Ваш выбор.
  - 1.1. Надежная работа данного изделия в течение всего срока эксплуатации - предмет особой заботы наших сервисных служб. В случае возникновения каких-либо проблем в процессе эксплуатации изделия рекомендуем Вам обращаться только в авторизованные сервисные организации, адреса и телефоны которых Вы сможете найти в Гарантийном талоне или узнать в магазине. Наши сервисные станции - это не только квалифицированный ремонт, но и широкий выбор запчастей и принадлежностей.
  - 1.2. При покупке изделия требуйте проверки его комплектности и исправности в Вашем присутствии, инструкцию по эксплуатации и заполненный Гарантийный талон на русском языке. При отсутствии у Вас правильно заполненного Гарантийного талона мы будем вынуждены отклонить Ваши претензии по качеству данного изделия.
  - 1.3. Во избежание недоразумений убедительно просим Вас перед началом работы с изделием внимательно ознакомиться с инструкцией по его эксплуатации.
2. Правовой основой настоящих гарантийных условий является действующее Законодательство и, в частности, Закон "О защите прав потребителей".
3. Гарантийный срок на данное изделие составляет 12 месяцев и исчисляется со дня продажи. В случае устранения недостатков изделия, гарантийный срок продлевается на период, в течение которого оно не использовалось.
4. Производитель рекомендует проводить периодическую проверку изделия на сервисной станции.
5. В течение 12 месяцев со дня продажи производитель гарантирует бесплатную проверку изделия и рекомендации по замене нормально изнашиваемых частей.
6. Срок службы изделия - 5 лет (минимальный, установленный в соответствии с Законом "О защите прав потребителей").
7. Наши гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными или конструктивными факторами.
  8. Гарантийные обязательства не распространяются:
    - 8.1. На неисправности изделия, возникшие в результате:
      - 8.1.1. Несоблюдения пользователем предписаний инструкции по эксплуатации изделия.
      - 8.1.2. Механического повреждения, вызванного внешним ударным или любым иным воздействием.
      - 8.1.3. Применения изделия не по назначению.
      - 8.1.4. Стихийного бедствия.
      - 8.1.5. Неблагоприятных атмосферных и иных внешних воздействий на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды, несоответствие параметров питающей электросети указанным на инструменте.
      - 8.1.6. Использования принадлежностей, расходных материалов и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем.
      - 8.1.7. Проникновения внутрь изделия посторонних предметов, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими и применение по назначению, такими как стружка опилки и пр.
    - 8.2. На инструменты, подвергавшиеся вскрытию, ремонту или модификации вне уполномоченной сервисной станции.
    - 8.3. На принадлежности, запчасти, вышедшие из строя вследствие нормального износа, и расходные материалы, такие как приводные ремни, угольные щетки, аккумуляторные батареи, ножи, пилки, абразивы, пыльные диски, сверла, буры и т. п. .
    - 8.4. На неисправности, возникшие в результате перегрузки инструмента, повлекшей выход из строя электродвигателя или других узлов и деталей. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов электродвигателя под воздействием высокой температуры.



Блэк энд Деккер ГмбХ, Блэк энд Деккер  
Штрассе, 40, 65510 Идштайн, Германия.

ME 77

**03 июня 2008 года**







№ 1

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Date of receipt/Дата выдачи/Дата видання

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру



№ 1

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 2

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Date of receipt/Дата выдачи/Дата видання

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 2

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 3

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Date of receipt/Дата выдачи/Дата видання

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 3

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 4

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Date of receipt/Дата выдачи/Дата видання

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 4

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 4

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

Дата выдачы/Беру күні/Кайтарыб берилган күни

№ 3

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

Дата выдачы/Беру күні/Кайтарыб берилган күни

№ 2

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

Дата выдачы/Беру күні/Кайтарыб берилган күни

№ 1

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

Дата выдачы/Беру күні/Кайтарыб берилган күни

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

№ 4

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

№ 3

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

№ 2

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

№ 1

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни



Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

BY

KZ

UZ

**GB** WARRANTY CARD

**BY** ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

**RUS** ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

**KZ** КЕПІЛДІК ТАЛОН

**UA** ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН

**UZ** ГАРАНТИЯ ЧИПТАСИ



**GB** months

**RUS** месяцев

**UA** місяців

**12**

**BY** месяцаў

**KZ** ай

**UZ** ой

<b>GB</b> Serial No.	Date of sale	Selling stamp, Signature
<b>RUS</b> Серийный номер	Дата продажи	Печать и подпись торговой организации
<b>UA</b> Серійний номер	Дата продажу	Печатка та підпис торгівельної організації
<b>BY</b> Серыйны нумар	Дата продажы	Пячатка і подпіс гандлёвай установы
<b>KZ</b> Сериялық нөмір	Сату күні	Сауда ұйымының мөрі мен қолтанбасы
<b>UZ</b> Серия сони	Сотилган куни	Савдо корхонанинг мухр ва имзоси

## АВТОРИЗОВАННЫЕ СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ DEWALT

RUS

Россия, 121471, г. Москва,  
ул. Гвардейская, д. 3, корп. 1  
тел.: (495) 444 10 70  
737 80 41

UA

Украина, 04073, г. Киев,  
ул. Сырецкая, 33-ш  
тел.: (044) 581 11 25

KZ

Казахстан, 050060, г. Алматы,  
ул. Тажибаевой, д. 155/1  
тел.: (727) 250 21 21  
244 64 44

BY

Беларусь, 220015, г. Минск,  
ул. Берута, д. 22, к. 1  
тел.: (37517) 251 43 07  
251 30 72

GE

Грузия, 0193, г. Тбилиси,  
ул. Тамарашвили, д. 12  
тел.: (99532) 33 35 86

Сервисная сеть DEWALT постоянно расширяется.  
Информацию об обслуживании в других городах Вы можете получить по телефонам  
в Москве: (495) 258 39 81/2/3,  
в Киеве: (044) 507 05 17  
<http://www.dewalt.ru>

---

Исправный и полностью укомплектованный товар получил(а), с гарантийными условиями ознакомлен(а)/  
Справний та повністю укомплектований товар отримав(ла), с гарантійними зобов'язаннями ознайомлен(а)/  
Спраўны і поўнасьцю укамлектаваны тавар атрымаў(ла), з гарантійнымі умовамі азнаёмлены(а)/  
Тұзу және толық жинақталған тауар қабылдадым, кепілдік шарттарымен таныстым/  
Тузатилган ва тулик комплектли махсулотни олдим, гарантия шартлари билан танишиб чикдим“

---

*Подпись покупателя/ Підпис покупця/ Подпис покупніка/ Сатып алушының қолтанбасы/ Харидорнинз имзоси*