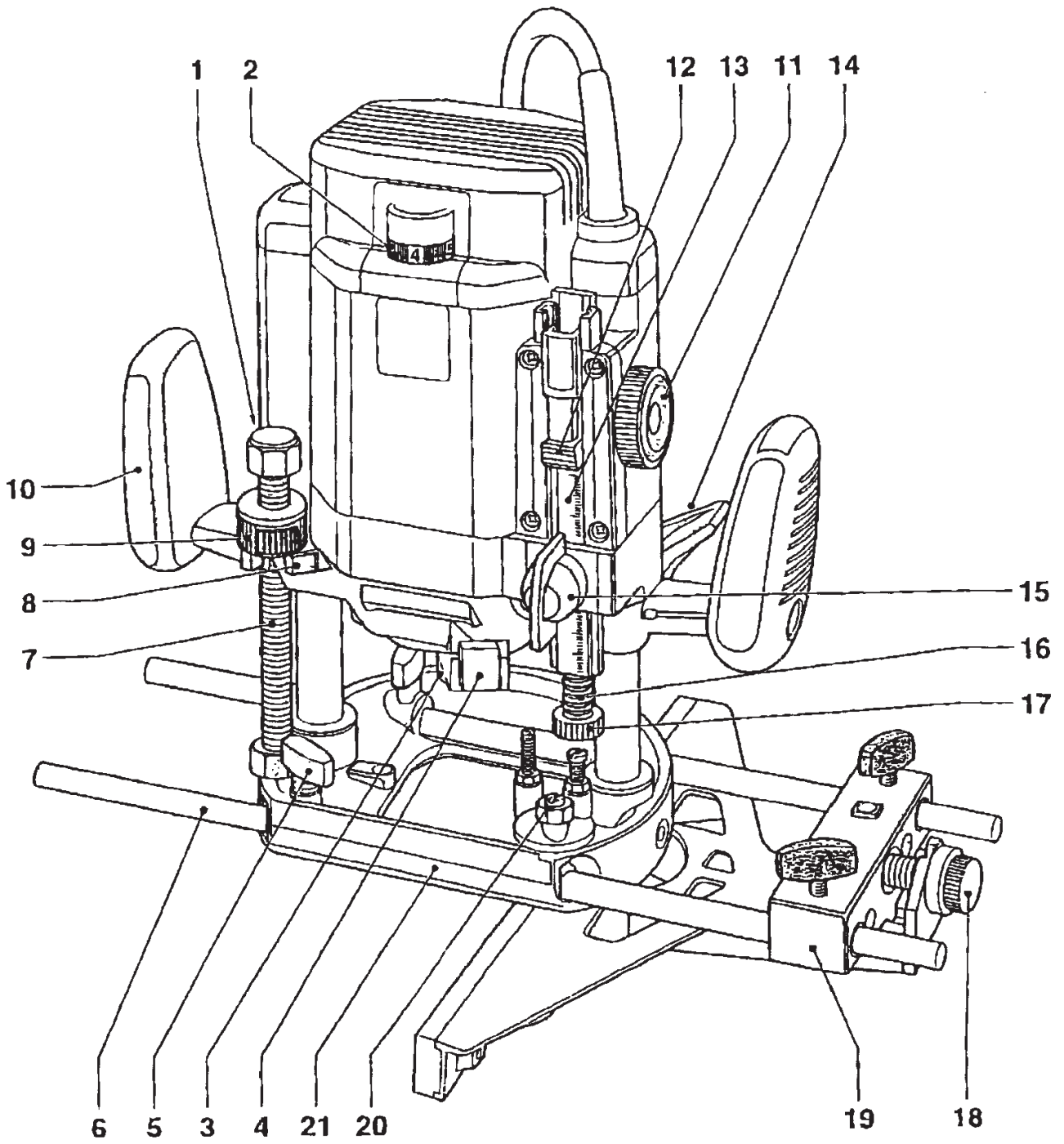
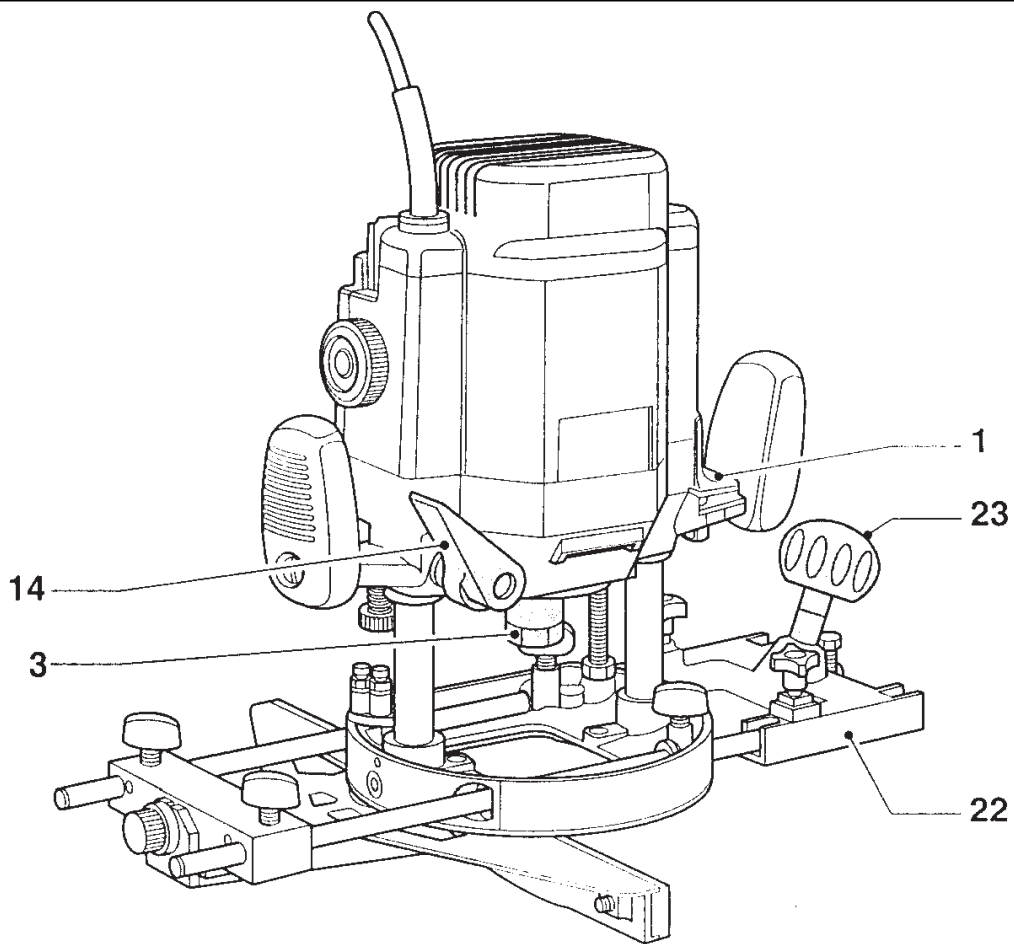
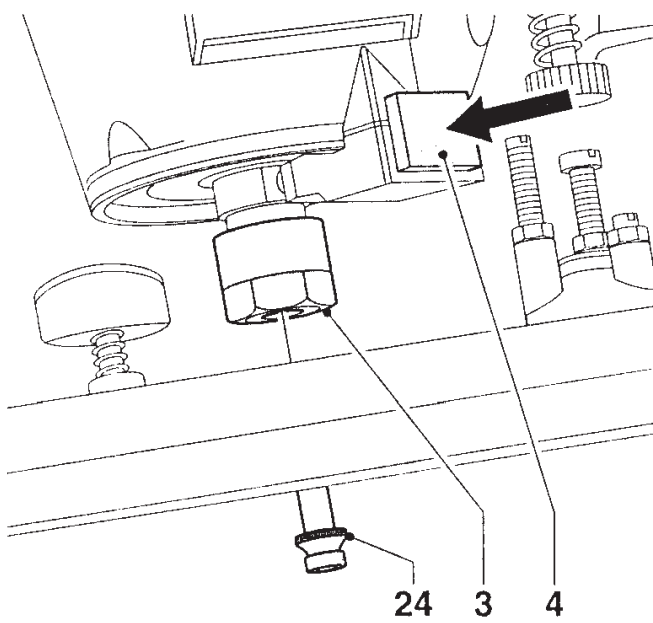

DEWALT



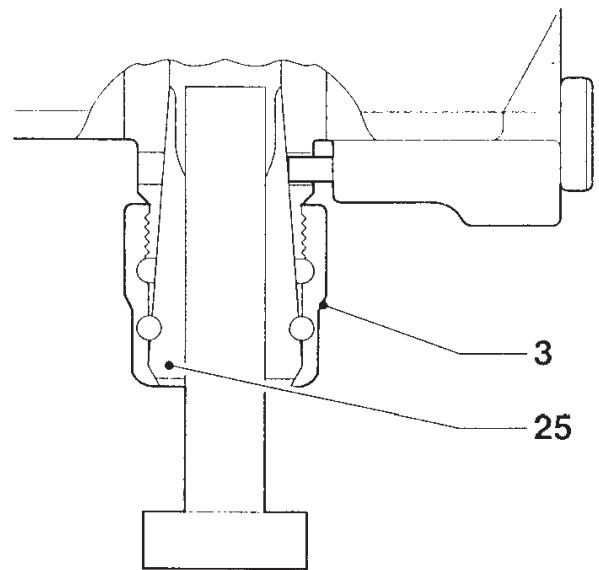
A1



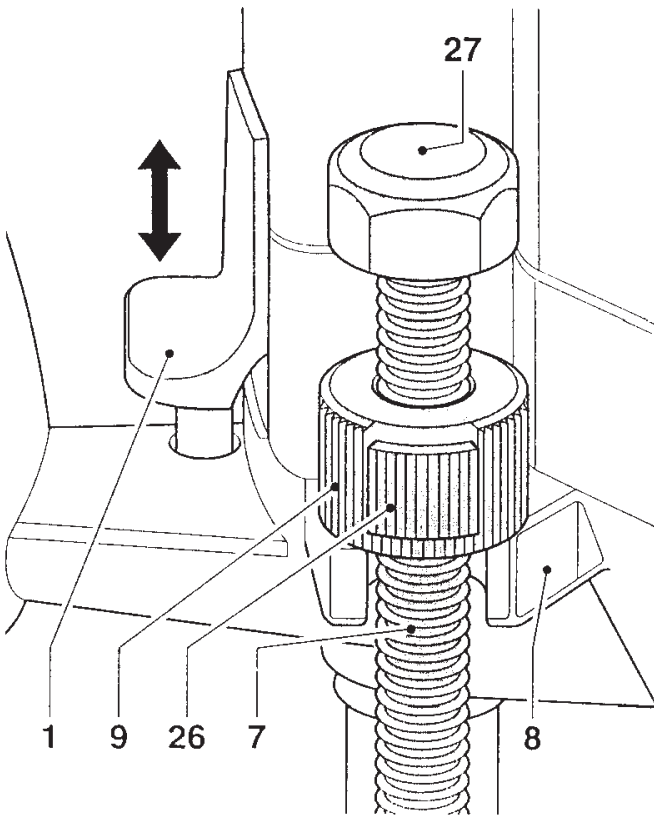
A2



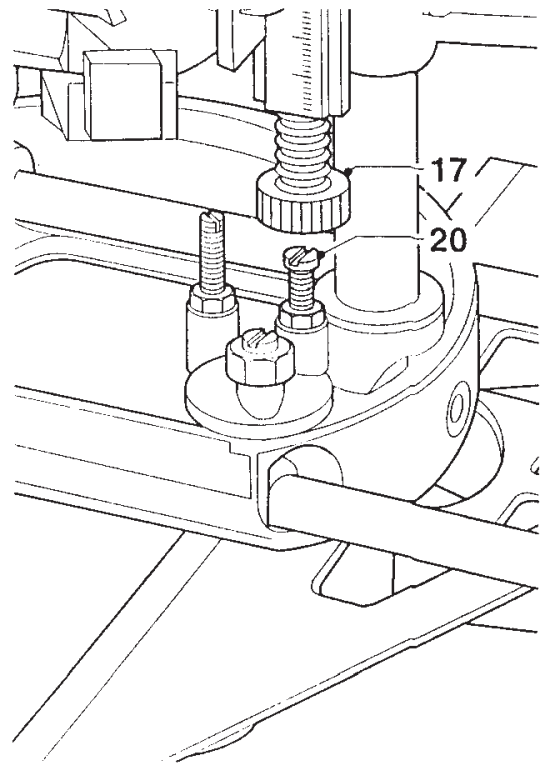
B



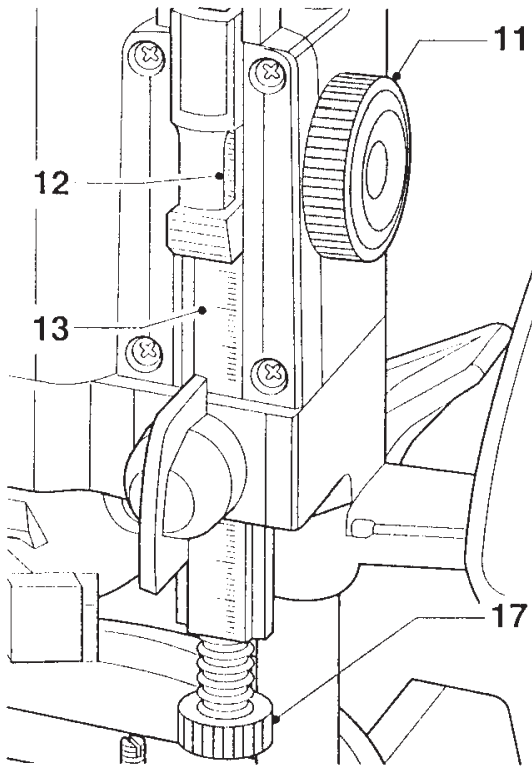
C



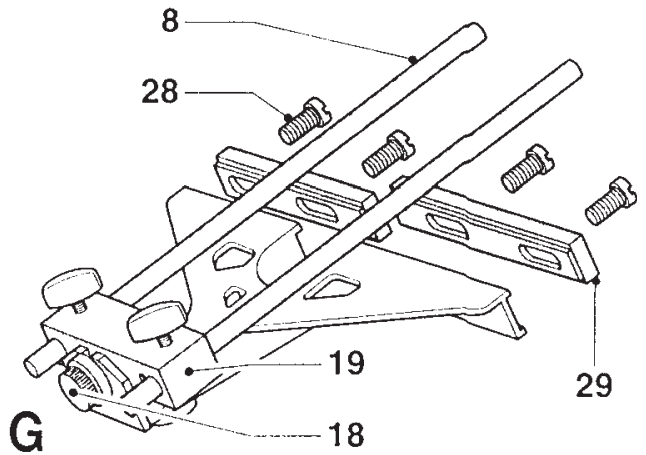
D



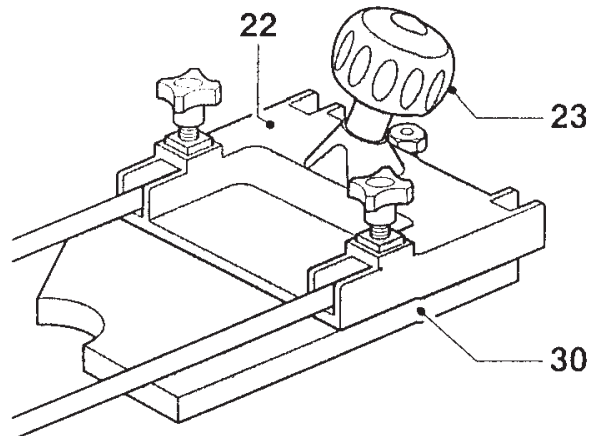
E



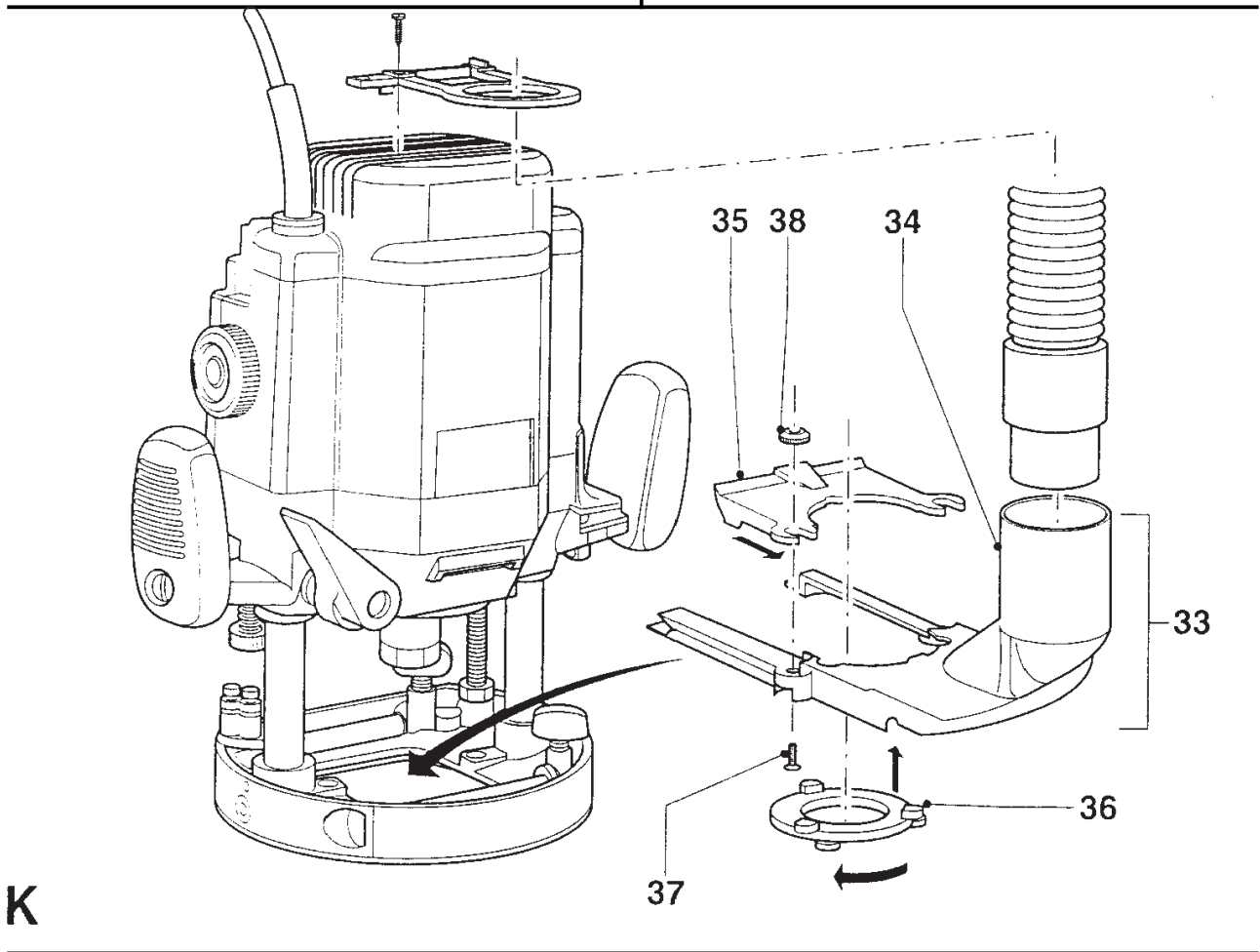
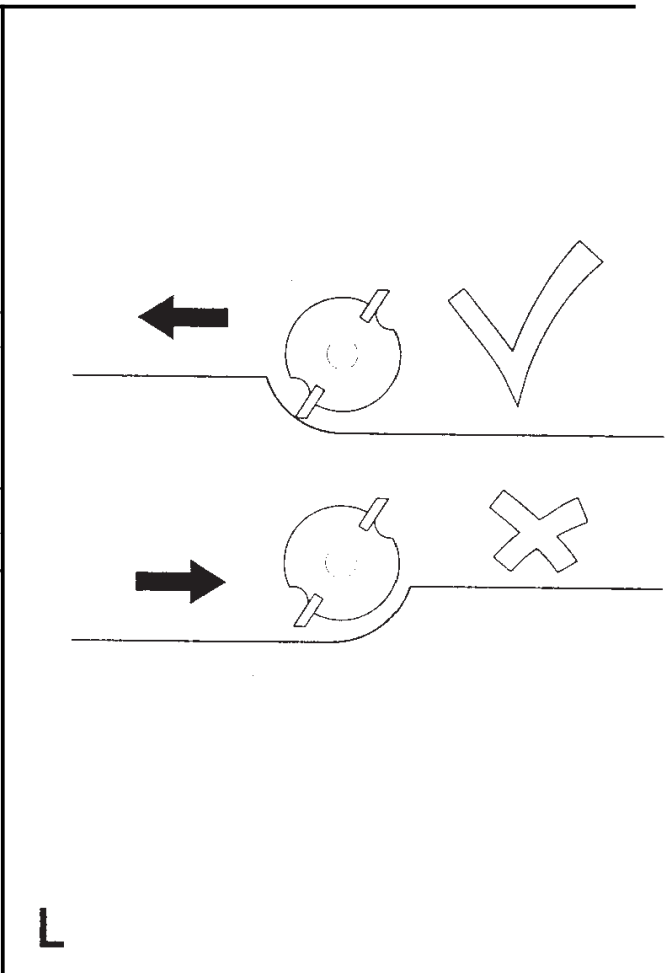
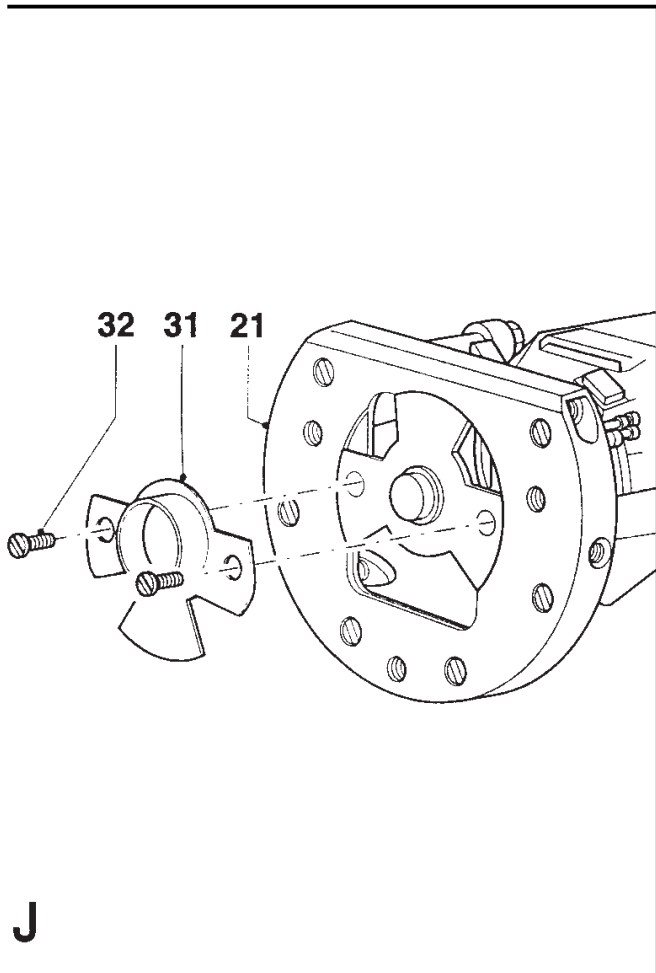
F



G



H



PRZENOŚNA FREZARKA PIONOWA, GÓRNOWRZECIONOWA

DW625E

Gratulujemy dokonanego zakupu !

Elektronarzędzie, które trzymacie Państwo w ręku jest nowoczesnym urządzeniem przeznaczonym do pracy profesjonalnej. Wykonane zostało w oparciu o najnowsze rozwiązania techniczne i jednocześnie bogatą tradycję firmy DEWALT, która już od ponad 70 lat służy swoim klientom na całym świecie.

Jeżeli po przeczytaniu poniższej instrukcji obsługi będziecie mieli Państwo dodatkowe pytania prosimy zwrócić się o poradę do Centralnego Serwisu DEWALT w Warszawie:

Centralny Serwis DEWALT
ERPATECH, ul. Obozowa 61
01-418 Warszawa
tel. (0-22) 36-33-42 lub tel. (0-22) 862-08-08

UWAGA!

W związku ze stale trwającymi pracami mającymi na celu podniesienie jakości produktów, DEWALT zastrzega sobie prawo do wprowadzania w oferowanych wyrobach zmian technicznych bez wcześniejszego uprzedzenia. Dotyczy to również wyposażenia standardowego wszystkich oferowanych wyrobów. Obowiązujące dla danego modelu urządzenia są informacje umieszczone na opakowaniu fabrycznym.

Frezarka pionowa, górnwrzecionowa DW625E skonstruowana została do prac profesjonalnych i służy do frezowania drewna, materiałów drewnopochodnych oraz tworzyw sztucznych.

Parametry techniczne

		DW625E
Napięcie znamionowe	(V)	~230
Moc znamionowa	(W)	1.850
Moc użyteczna	(W)	1.100
Obroty bez obciążenia	(1/min)	8.000-20.000
Prowadzenie korpusu		2 kolumny
Zakres ruchu korpusu	(mm)	62
Ogranicznik głębokości frezowania		3-położeniowy, rewolwerowy
Rozmiar zacisków frezarskich	(mm)	6,35; 9,35; 12,7
Max. średnica freza	(mm)	50
Masa frezarki	(kg)	5,2

Minimalne zabezpieczenie sieci elektrycznej zasilającej elektronarzędzia na napięcie 220V - bezpiecznik 10A.

W instrukcji obsługi umieszczono następujące symbole :



Uwaga: Niebezpieczeństwo zranienia, zagrożenie życia lub możliwe uszkodzenie elektronarzędzia w rezultacie nieprzestrzegania zaleceń zawartych w instrukcji!



Uwaga: Napięcie elektryczne

Komplet wyrobu

Opakowanie fabryczne zawiera:

Frezarkę	1 szt.
Precyzyjnie regulowaną prowadnicę równoległą wraz z prętami mocującymi	1 szt.
Klucz montażowy #22	1 szt.
Przyłącze dla odciągu wiórów	1 szt.
Tuleję prowadzącą	1 szt.
Instrukcję obsługi wraz z rysunkiem złożeniowym	1 szt.

Przed rozpoczęciem pracy prosimy o sprawdzenie czy żaden z elementów frezarki nie został uszkodzony podczas transportu a następnie o przeczytanie całej instrukcji obsługi.

Budowa frezarki

1. Blokada wyłącznika dla ciągłej pracy frezarki
2. Elektroniczne nastawianie obrotów wrzeciona
3. Nakrętka mocująca zacisk frezarski
4. Blokada wrzeciona
5. Śruba mocująca
6. Pręty prowadnicy równoległej
7. Wrzeciono z gwintem
8. Zderzak
9. Śruba regulacyjna
10. Rękojeść
11. Pokrętło regulacyjne
12. Lupa pomiarowa
13. Skala
14. Blokada ruchu głowicy
15. Śruba blokująca
16. Ogranicznik
17. Zderzak regulowany precyzyjnie
18. Precyzyjne ustawianie położenia prowadnicy

19. Prowadnica równoległa
20. Rewolwerowy ogranicznik głębokości frezowania
21. Podstawa
22. Wkładka prowadnicy
23. Przycisk prowadnicy

Bezpieczeństwo elektryczne

Silnik elektryczny frezarki został skonstruowany tylko dla jednego rodzaju i jednej wartości napięcia. Prosimy sprawdzić, czy napięcie sieciowe jest zgodne z napięciem, podanym na tabliczce znamionowej frezarki.



Frezarka ma podwójną izolację elektryczną, zgodnie z EN 50144; z tego powodu przewód uziemiający jest zbędny.

Wymiana przewodu zasilającego lub wtyczki sieciowej.

Uszkodzony przewód zasilający frezarki albo uszkodzoną wtyczkę sieciową należy wymienić natychmiast na nowe. Może tego dokonać wyłącznie punkt serwisowy elektronarzędzi DEWALT. Zabrania się dokonywania napraw we własnym zakresie.

Przedłużanie przewodu zasilającego

Do przedłużania przewodu zasilającego frezarkę należy stosować wyłącznie właściwy typ przewodu trójżyłowego, który nie spowoduje spadku mocy wiertarki (patrz parametry techniczne). Minimalny przekrój żył przewodu przedłużającego - 1,5 mm². Przewód przedłużający musi być zawsze rozwinięty na całą długość.

Montaż i ustawianie parametrów pracy frezarki



Uwaga! Przed rozpoczęciem montażu frezarki, wymianą narzędzi roboczych i oprzyrządowania oraz ustawieniem żądanych parametrów pracy należy sprawdzić czy wyłącznik frezarki znajduje się w położeniu zerowym a następnie wyciągnąć wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego.

Zakładanie i wymiana freza (Rys.B)

Przycisnąć blokadę wrzeciona (4) i przytrzymać w takim położeniu. Za pomocą dołączonego klucza montażowego SW 22 poluzować nakrętkę (3) mocującą tuleję zaciskową a następnie wsunąć część chwytową freza do oporu i dokręcić nakrętkę mocującą. Puścić swobodnie przycisk (4) blokady wrzeciona.

Sprawdzić poprawność zamocowania freza.



Uwaga! Jeżeli nie został założony frez nie wolno dokręcać nakrętki mocującej (4)!

Wymiana tulei zaciskowej (Rys.C)

We wrzecionie frezarki założona została fabrycznie tuleja zaciskowa 12,7 mm. Jeżeli zachodzi konieczność można założyć inne, znajdujące się w komplecie tuleje zaciskowe.

W tym celu należy wyjąć z nakrętki (3) umieszczoną w niej tuleję (mocno pociągnąć i w ten sposób uwolnić ją) a następnie umieścić w nakrętce inną, potrzebną w danej chwili tuleję.

Elektroniczne ustawianie obrotów wrzeciona (Rys. A)

Układ elektroniczny w jaki wyposażona została frezarka, umożliwia wybór optymalnych obrotów wrzeciona, w zależności od średnicy freza i rodzaju obrabianego materiału. Pokrętło (2) umożliwia wybór obrotów wrzeciona pomiędzy 8.000 a 20.000 obr/min.

Odpowiednie ustawienie obrotów pozwala na precyzyjną obróbkę wszystkich rodzajów drewna, tworzyw sztucznych oraz aluminium.

Poniżej podane zostały wielkości obrotów wrzeciona odpowiadające poszczególnym położeniom pokrętła regulacyjnego:

- 1 = 8.000 obr/min
- 2 = 12.000 obr/min
- 3 = 16.000 obr/min
- 4 = 18.000 obr/min
- 5 = 20.000 obr/min

Ustawianie głębokości frezowania (Rys.A)

Frezarka wyposażona została w precyzyjną regulację głębokości frezowania poprzez rewolwerowy system zderzaków (20), lupę pomiarową (12) i śrubę regulacyjną (17).

Ustawianie głębokości frezowania (Rys. A i B).

- Poluzować blokadę ruchu głowicy podnosząc dźwignie (14) do góry.
- Opuścić głowicę tak nisko aby frez dotknął obrabianej powierzchni.
- Zablokować ruch głowicy opuszczając dźwignie (14) do oporu, do dołu.
- Obracać nakrętką (9) do oporu (8). Można również nacisnąć przycisk (26) i szybko przemieścić nakrętkę (9) do oporu.
- Poluzować śrubę blokującą (15).
- Obracać pokrętłem (11) do momentu aż precyzyjnie ustawiany zderzak (17) dotknie zderzaka rewolwerowego (20).
- Ustawić lupę pomiarową na całkowitej wartości na skali np. „0”.
- Za pomocą pokrętła (11) oraz lupy pomiarowej (12)

ustawić głębokość frezowania. Odległość pomiędzy górną powierzchnią śruby zderzaka rewolwerowego i dolną powierzchnią zderzaka (17) jest aktualnie ustawioną głębokością frezowania.

- Dokręcić mocno śrubę blokującą (15).

Frezowanie za pomocą trójpołożeniowe-go zderzaka rewolwerowego. (Rys.E)

Za pomocą zderzaka rewolwerowego można ustawić trzy różne głębokości frezowania. Jest to niezbędne podczas frezowania na dużą głębokość. W tym celu należy:

- włożyć szablon głębokości frezowania pomiędzy regulowany precyzyjnie zderzak (17) i śrubę zderzaka rewolwerowego (20); w ten sposób dokładnie ustawić głębokość frezowania
- Jeżeli jest to konieczne, w ten sam sposób należy ustawić głębokości frezowania z pomocą pozostałych dwóch śrub zderzaka rewolwerowego.



Uwaga! Zawsze należy frezować na możliwie małą głębokość!

Precyzyjna regulacja głębokości frezowania (Rys.F)

Jeżeli użytkownik nie ma dostępu do szablonu głębokości frezowania musi posłużyć się regulowanym precyzyjnie zderzakiem (17).

W tym celu należy:

- Ustawić głębokość frezowania za pomocą zderzaka (17). Pełen obrót śruby zderzaka odpowiada skokowi o ok. 1 mm.
- Głębokość frezowania należy odczytać na skali pomiarowej (13) za pomocą lupy (12).
- Głębokość frezowania ustawić z dokładnością co do milimetra za pomocą pokrętła (11)

Ustawianie głębokości frezowania w przypadku montażu frezarki do stolika roboczego (Rys. D)

Należy zdjąć nakrętkę (27) oraz nakrętkę (9) i założyć specjalny ogranicznik dostępny jako wyposażenie dodatkowe (nr katal. DE6966). Nowy ogranicznik należy połączyć na gwint z trzpieniem ogranicznika (7). Głębokość frezowania należy ustawić teraz za pomocą nowego ogranicznika.



Uwaga! Opis montażu i użytkowania frezarki wraz ze stolikiem roboczym znajduje się w instrukcji obsługi dołączonej do stolika.

Montaż prowadnicy równoległej (Rys.A i G).

- założyć pręty (6) do podstawy (21) frezarki.
- wsunąć prowadnicę równoległą (19) na pręty
- dokręcić śruby mocujące (5)

Ustawianie położenia prowadnicy równoległej (Rys. A i G)

- Wytrasować linię frezowania na powierzchni materiału
- Opuścić korpus frezarki do dołu tak aby frez dotknął powierzchni frezowanego materiału.
- Zablokować ruch głowicy dźwignią (14) i zablokować możliwość obrotu nakrętki (9).
- Ustawić ostrze freza na linii frezowania.
- Dosunąć prowadnicę równoległą do krawędzi frezowanego materiału i dokręcić śruby blokujące (5).
- Ustawić precyzyjnie położenie prowadnicy równoległej za pomocą pokrętła (18). Uwaga! Zewnętrzna krawędź ostrza freza musi pokrywać się z linią frezowania.
- W razie konieczności można luzować elementy (29) prowadnicy, luzując śruby (28) i przesunąć je w odpowiednie położenie.

Montaż wkładki prowadzącej oraz płytki do frezowania krawędzi elementów okleinowanych (obcinania nadmiaru doklejek) /wyposażenie dodatkowe/ (Rys. A i H).

Jeżeli frezowanie odbywa się za pomocą frezów o dużej średnicy zalecane jest użycie wkładki (22) (Nr katal. DE6268). To pozwoli na bezpieczną pracę.

Płytką (30) umożliwi obcinanie krawędzi elementów okleinowanych.

- Na wolny koniec prowadnic (6) należy założyć wkładkę (22).
- Frezarkę należy prowadzić podczas pracy jedną ręką za rękojeść (23) drugą zaś za rękojeść (10).
- Aby obcinać nadmiary doklejek na krawędziach przedmiotów na wkładkę (22) należy założyć płytkę (30) zgodnie z rysunkiem H. Płytkę można założyć również w bezpośrednim sąsiedztwie freza (patrz zamieszczone ilustracje).

Montaż tulei prowadzącej (Rys. J)

Podczas frezowania kształtowego ważną rolę, oprócz szablonu, odgrywają tuleje prowadzące (DE6430).

- Tuleję prowadzącą (31) należy umocować do podstawy (21) frezarki za pomocą śrub (32).

Podłączanie odkurzacza (Rys. A i K)

Przyłącze (33) dla podłączenia odkurzacza składa się z następujących elementów: części podstawowej (34), mocowania (35), płytki (36), dwóch śrub (37) i dwóch nakrętek (38).

Aby umocować przyłącze należy:

- wsunąć od przodu mocowanie (35) w część podstawową (34)
- założyć śruby i nakręcić nakrętki
- założyć od spodu płytkę (36) i obracać nią do momentu zapadnięcia zapadek
- umocować przyłącze w podstawie frezarki
- podłączyć wąż odkurzacza do przyłącza (33)
- poluzować śrubę w górnej części korpusu frezarki i umocować prowadzenie węża odkurzacza zgodnie z rysunkiem.

Obsługa frezarki



Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z treścią dołączonej instrukcji obsługi.

Frezarkę należy prowadzić zgodnie z zasadami pokazanymi na rysunku L (prowadzenie wzdłuż krawędzi zewnętrznych, prowadzenie wzdłuż krawędzi wewnętrznych.)

Przed rozpoczęciem pracy należy:

- sprawdzić czy frez został prawidłowo umocowany we wrzecionie frezarki
- za pomocą pokrętki regulacyjnej wybrać optymalne obroty wrzeciona
- ustawić odpowiednią głębokość frezowania
- podłączyć wąż odkurzacza
- sprawdzić czy zablokowany jest ruch korpusu frezarki wzdłuż kolumn prowadzących

Włączanie i wyłączanie frezarki (Rys. A i G)

- **Włączanie:** wyłącznik (1) przesunąć w kierunku do góry
- **Wyłączanie:** wyłącznik (1) przesunąć w kierunku do dołu



Uwaga! Po skończonej pracy, przed wyłączeniem frezarki należy odblokować ruch głowicy wzdłuż kolumn prowadzących i odprowadzić korpus w górne położenie.

Frezowanie z użyciem tulei prowadzącej (Rys. J)

- Za pomocą ścisków umocować szablon na powierzchni frezowanego elementu
- Wybrać i założyć odpowiednią tuleję (31)

Prowadzenie frezarki wzdłuż łaty.

W miejscach gdzie nie jest możliwe prowadzenie frezarki wzdłuż krawędzi materiału, na powierzchni elementu można umocować łatę, która będzie służyła jako prowadnica. Łatę należy umocować na obu końcach.

Frezowanie bez użycia prowadnicy „(frezowanie „z wolnej ręki“.)

Frezarkę można prowadzić po powierzchni materiału bez użycia prowadnicy i w ten sposób wykonywać nią dowolne ornamenty.



Uwaga! W przypadku pracy bez prowadnicy należy frezować na minimalną głębokość i przy użyciu frezów o maksymalnej średnicy do 6 mm!

Frezowanie za pomocą trzpienia prowadzącego (Rys. B).

Wszędzie tam gdzie nie można użyć prowadnicy, do frezowania konturowego można użyć trzpienia prowadzącego (24).

Bliższych informacji na temat frezarek DEWALT, wyposażenia i akcesoriów udzieli Państwu sprzedawca sieci handlowej.

Jako wyposażenie dodatkowe mogą Państwo zakupić: zaciski frezarskie od 4 do 12,7 mm, ogranicznik głębokości frezowania w przypadku umocowania frezarki do specjalnego stolika roboczego, szablony do frezowania połączeń na wczepy proste i wczepy skośne a także na kołki, tulejki prowadzące o średnicach od 17 do 40 mm a także szyny prowadzące o różnej długości.

Konserwacja elektronarzędzi

Elektronarzędzia DEWALT nie wymagają specjalnych zabiegów konserwacyjnych.



Smarowanie

Frezarka nie wymaga dodatkowego smarowania.



Czyszczenie

Do czyszczenia obudowy elektronarzędzi DEWALT, należy używać miękkiej ściereczki. Uwaga! Przed rozpoczęciem czyszczenia elektronarzędzi należy je najpierw wyłączyć (wyłącznik przesunąć w położenie zerowe) a następnie wyciągnąć wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego.

Do czyszczenia urządzeń DEWALT nie wolno używać żadnych środków chemicznych (benzyny, terpentyny, rozcieńczalników farb i lakierów itp. ani środków czyszczących stosowanych w gospodarstwie domowym). Nie wolno dopuszczać do penetracji jakiegokolwiek cieczy do wnętrza urządzenia ani zanurzać go w żadnej cieczy!

Należy pamiętać aby szczeliny wentylacyjne silnika młota jak również otwory wentylacyjne ładowarki były zawsze czyste i drożne.

Deklaracja zgodności CE



DW625E

Firma DEWALT oświadcza, że frezarka DW625E została skonstruowana zgodnie z dyrektywami i normami 89/392/EWG, 89/336/EWG, 73/23/EWG, EN 50144, EN 55104, EN 55014, EN 61000-3-2 i EN 61000-3-3

Poziom hałas wywołany pracą frezarki nie przekracza dopuszczalnych wartości zgodnie z treścią dyrektyw Unii Europejskiej 86/188/EWG i 89/392/EWG i zmierzony według EN 50144 wynosi:

LpA (poziom dźwięku A) dB(A)*93

LWA (moc akustyczna) dB(A)102

* wartość emisji, odnosi się do miejsca pracy

Przy poziomie hałasu powyżej 85 dB(A) zaleca się używanie osobistych środków ochrony słuchu.

Ważona, skuteczna wartość przyspieszenia drgań oddziałującego na rękę operatora, według EN 50144:
<2,5 m/s²

Dyrektor rozwoju wyrobu
Horst Großmann
DEWALT, Richard-Klinger-Straße 11,
D-65510, Idstein, Niemcy
18-08-2006

Zasady bezpiecznej pracy elektronarzędziami.

Praca wykonywana elektronarzędziami musi być zawsze bezpieczna, wydajna i sprawiać satysfakcję. Aby podczas używania elektronarzędzi wykluczyć możliwość powstania pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub spowodowania wypadku należy zawsze przestrzegać wszystkich zasad bezpiecznej pracy.

- Miejsce pracy musi być zawsze uporządkowane. Brak porządku w miejscu pracy może prowadzić do wypadku. Wszystkie narzędzia powinny mieć swoje stałe miejsce. Niedopuszczalne jest układanie narzędzi jedno na drugim.
- Należy zawsze zwracać uwagę na warunki otoczenia, w których wykonywana jest praca. Oświetlenie miejsca pracy powinno być naturalne, dzienne, górne. W przypadku konieczności zastosowania oświetlenia sztucznego natężenie jego powinno wynosić 300 luksów. Do oświetlenia miejsca pracy elektronarzędzi nie wolno używać świetlówek. Elektronarzędzi nie wolno narażać na opady atmosferyczne; nie wolno ich używać w wilgotnym otoczeniu; nie wolno pracować nimi w pobliżu palnych cieczy i gazów.
- Dla pełnego bezpieczeństwa pracy należy unikać stykania się ciała z przedmiotami uziemionymi jak np. rury, kaloryfery, kuchenki, lodówki. W przypadku gdy praca musi być wykonana w ekstremalnie niekorzystnych warunkach (wysoka wilgotność otoczenia, powstawanie dużej ilości metalowego pyłu itp.) bezpieczeństwo elektryczne należy podwyższyć podłączając urządzenie poprzez transformator separacyjny lub wyłącznik ochronny prądowy (wyłącznik ochronny różnicowy) /należy zasięgnąć porady specjalisty- elektryka/.
- Osobom postronnym nie wolno pozwalać na zbliżanie się do miejsca pracy. Osobom nie zajmującym się pracą nie wolno dotykać elektronarzędzi ani przewodów zasilających. Osoby te powinny znajdować się w bezpiecznej odległości od miejsca pracy.
- Elektronarzędzia należy przechowywać w suchym miejscu, położonym wysoko, poza zasięgiem rąk dzieci.
- Elektronarzędzi nie wolno przeciążać! Najlepiej i bezpiecznie można nimi pracować w zakresie obciążeń przewidzianych przez producenta.
- Zawsze należy dbać o używanie właściwych narzędzi roboczych do odpowiednich prac. Do wykonywania ciężkich prac nie można używać narzędzi ani przystawek o małej obciążalności. Elektronarzędzi nie wolno używać do celów, do których nie zostały one przeznaczone.
- Ubranie robocze powinno być zawsze dobrze dopasowane. Nie można nosić obszernego ubrania ani ozdób, które mogłyby zostać niespodziewanie pochwycone przez ruchome elementy elektronarzędzia. Podczas pracy na otwartym terenie należy nosić gumowe rękawice obuwie na gumowej podeszwie, która nie daje możliwości poślizgu. Na długie włosy należy zakładać siatkę.
- W czasie pracy należy używać okularów ochronnych. Do prac podczas których powstają duże ilości pyłu należy zakładać maskę przeciwpyłową.
- Przewodu zasilającego nie wolno używać do celów, do których nie został on przeznaczony: nie wolno ciągnąć za niego wyjmując wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego ani trzymając za niego, przenosić elektronarzędzie. Przewód zasilający należy chronić przed wysoką temperaturą, kontaktem z olejami oraz ostrymi przedmiotami, które mogłyby go uszkodzić.
- Obrabiane elementy należy zawsze dobrze umocować w specjalnych przyrządach lub imadłach. Dzięki temu, podczas pracy obydwie ręce będą zawsze wolne.
- Podczas pracy należy zachowywać stabilną i bezpieczną postawę; nie wychylać się aby nie stracić równowagi.
- Narzędzia wymagają właściwej opieki. Narzędzia skrawające powinny być zawsze ostre i czyste. Należy przestrzegać zaleceń producenta dotyczących smarowania elektronarzędzi oraz wskazówek dotyczących wymiany, smarowania i konserwacji oprzyrządowania. Należy kontrolować okresowo stan przewodu zasilającego elektronarzędzie a w przypadku stwierdzenia uszkodzenia, niezwłocznie wymienić na nowy w najbliższym punkcie serwisowym DEWALT. Elektronarzędzia muszą być zawsze czyste i suche. Nie mogą być nigdy zaolejone ani zatłuszczone.
- Gdy elektronarzędzie nie jest używane, wyłącznik powinien znajdować się w położeniu zerowym a wtyczka zasilająca powinna być wyciągnięta z gniazda sieciowego. Podobnie, gdy urządzenie oczekuje na dalszy etap pracy lub gdy mocowane jest w nim narzędzie robocze lub oprzyrządowanie.
- Wszystkie klucze powinny być niezwłocznie wyjęte z urządzenia po zakończeniu prac regulacyjnych lub montażowych. Należy to zawsze sprawdzić bezpośrednio przed uruchomieniem elektronarzędzia.
- Należy unikać sytuacji, w której elektronarzędzie mogłyby zostać uruchomione nagle i w sposób niekontrolowany. Elektronarzędzi nie wolno przenosić

trzymając palec na przycisku włączającym. Przed włożeniem wtyczki do gniazda sieciowego należy upewnić się czy przycisk wyłącznika elektronarzędzia znajduje się w pozycji zerowej „wyłączone“.

- Podczas pracy na otwartej przestrzeni wolno używać tylko takich przedłużaczy przewodu zasilającego, które zostały do tego celu dopuszczone i odpowiednio oznakowane.
- Praca elektronarzędziem wymaga dużej koncentracji. Zawsze należy uważnie obserwować pracę i działać zgodnie z rozsądkiem. W przypadku występujących objawów zmęczenia pracę należy przerwać.
- Jeżeli urządzenie ma przyłącze dla własnego albo zewnętrznego zbiornika lub odciągu pyłu (wiórów), zbiornik lub odciąg należy najpierw prawidłowo podłączyć a dopiero potem uruchomić elektronarzędzie i rozpocząć pracę.
- Elektronarzędzia należy okresowo kontrolować czy żaden z ich elementów nie uległ uszkodzeniu w trakcie pracy. Żadne ruchome elementy elektronarzędzia nie mogą się klinować. Wszystkie części elektronarzędzia muszą być właściwie zmontowane, zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi. Uszkodzone zespoły i elementy ochronne muszą być natychmiast naprawione lub wymienione na nowe w najbliższym punkcie serwisowym DEWALT. Nie wolno używać elektronarzędzi, w których nie funkcjonuje wyłącznik!

UWAGA! Należy używać wyłącznie oprzyrządowania i przystawek zaleconych w instrukcji obsługi elektronarzędzia lub innych, wskazanych przez producenta. Używanie wyposażenia i dodatkowych przystawek niezgodnie z zaleceniem producenta elektronarzędzia może grozić wypadkiem. Przed rozpoczęciem pracy należy starannie sprawdzić właściwe funkcjonowanie wszystkich zespołów elektronarzędzia a szczególnie zespołów ochronnych, które muszą właściwie spełniać swoje zadanie

- Naprawę elektronarzędzi należy powierzać wyłącznie wykwalifikowanym i odpowiednio uprawnionym osobom, które dysponują oryginalnymi częściami zamiennymi. Konstrukcja elektronarzędzi DEWALT odpowiada ogólnie obowiązującym przepisom w zakresie bezpieczeństwa pracy i obsługi. Jakikolwiek samodzielne naprawy lub naprawy dokonywane przez osoby do tego nieuprawnione mogą być przyczyną groźnego w skutkach wypadku.

Ochrona środowiska



Selektywna zbiórka odpadów. Produktu tego nie wolno wyrzucać do normalnych śmieci z gospodarstw domowych.

Gdy pewnego dnia będziesz zmuszony zastąpić produkt DEWALT nowym sprzętem lub nie będziesz go już potrzebować, nie wyrzucaj go do śmieci z gospodarstw domowych, a jedynie oddaj do specjalistycznego zakładu utylizacji odpadów.



Dzięki selektywnej zbiórce zużytych produktów i opakowań niektóre materiały mogą być odzyskane i ponownie wykorzystane. W ten sposób chroni się środowisko naturalne i zmniejsza popyt na surowce.

Lokalne przepisy mogą wymagać oddawania elektrycznych urządzeń powszechnego użytku sprzedawcy, u którego produkt został zakupiony, lub do punktów zbiorczych.

Firma DEWALT chętnie przyjmuje stare, wyprodukowane przez siebie urządzenia i utylizuje je zgodnie z obowiązującymi przepisami. Usługa ta jest bezpłatna. By z niej skorzystać, oddaj elektronarzędzie do autoryzowanego warsztatu naprawczego, który prowadzi zbiórkę w naszym imieniu.

Ich listę znajdziesz także w internecie pod adresem: www.2helpU.com.

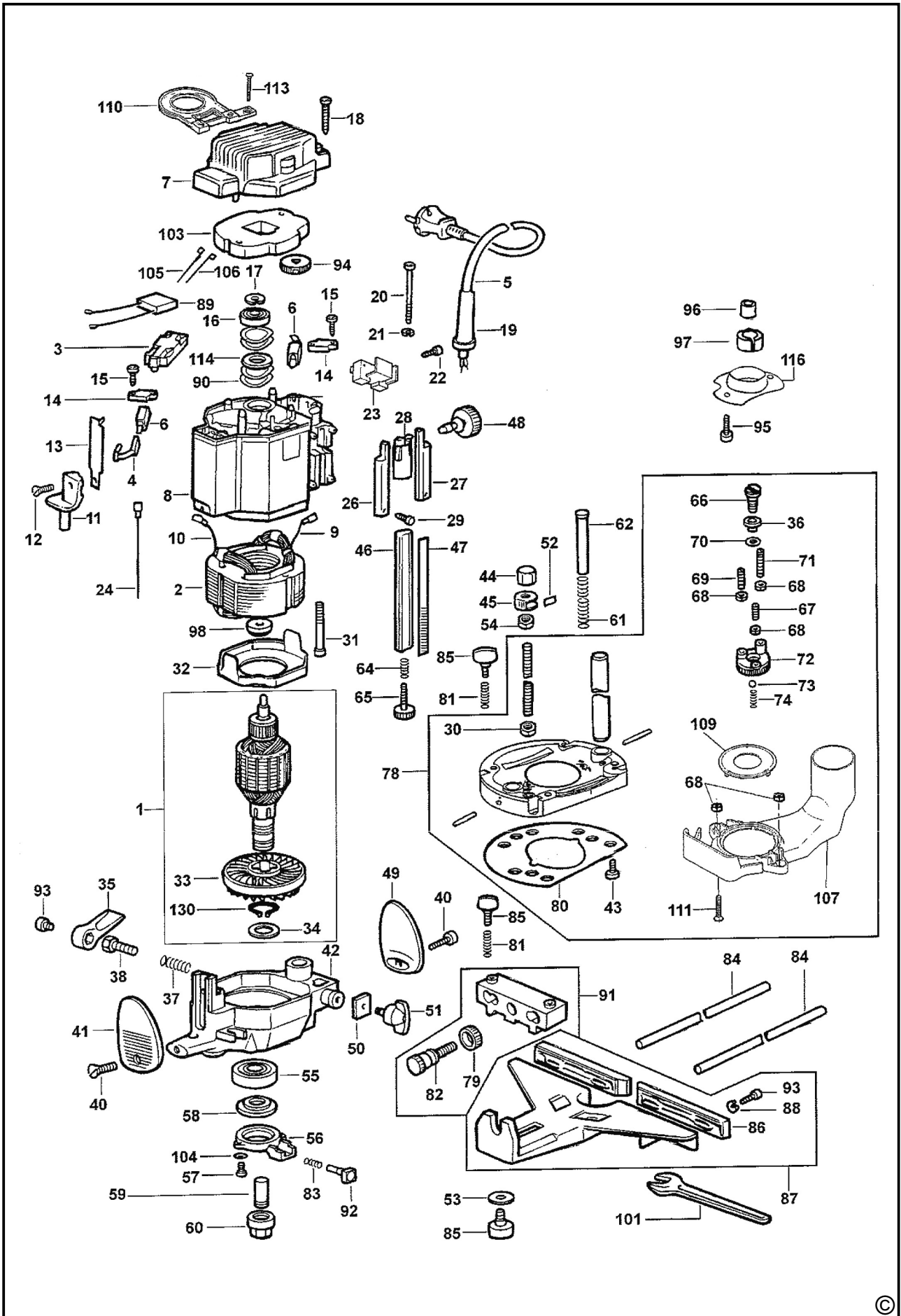
DEWALT

Warunki gwarancji:

Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno-eksploatacyjnymi opisanymi w instrukcji obsługi. Niniejszą gwarancją nie jest objęte wyposażenie takie, jak: szczotki, tarcze pilarskie, tarcze ścierne, wiertła i inne akcesoria, jeżeli nie została do nich dołączona oddzielna karta gwarancyjna oraz elementy podlegające naturalnemu zużyciu.

1. Niniejszą gwarancją objęte są usterki produktu spowodowane wadami produkcyjnymi i wadami materiałowymi.
2. Niniejsza gwarancja jest ważna po przedstawieniu przez Klienta w Centralnym Serwisie Gwarancyjnym reklamowanego produktu oraz łącznie:
 - a) poprawnie wypełnionej karty gwarancyjnej;
 - b) ważnego paragonu zakupu z datą sprzedaży taką, jak w karcie gwarancyjnej lub kopii faktury.
3. Gwarancja obejmuje bezpłatną naprawę urządzenia (wraz z bezpłatną wymianą uszkodzonych części) w okresie 12 miesięcy od daty zakupu.
4. Produkt reklamowany musi być:
 - a) dostarczony bezpośrednio do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego wraz z poprawnie wypełnioną kartą gwarancyjną i ważnym paragonem zakupu (lub kopią faktury) oraz szczegółowym opisem uszkodzenia, lub
 - b) przesłany do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego za pośrednictwem punktu sprzedaży wraz z dokumentami wymienionymi powyżej.
5. Koszty wysyłki do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego ponosi DEWALT. Wszelkie koszty związane z zapewnieniem bezpiecznego opakowania, ubezpieczeniem i innym ryzykiem ponosi Klient. W przypadku odrzucenia roszczenia gwarancyjnego, produkt jest odsyłany do miejsca nadania na koszt adresata.
6. Usterki ujawnione w okresie gwarancji będą usunięte przez Centralny Serwis Gwarancyjny w terminie:
 - a) 14 dni roboczych od daty przyjęcia produktu przez Centralny Serwis Gwarancyjny;
 - b) termin usunięcia wady (punkt 6a) może być wydłużony o czas niezbędny do importu niezbędnych części zamiennych.
7. Klient otrzyma nowy sprzęt, jeżeli:
 - a) Centralny Serwis Gwarancyjny stwierdzi na piśmie, że usunięcie wady jest niemożliwe;
 - b) produkt nie podlega naprawie, tylko wymianie bez dokonywania naprawy.
8. O ile taki sam produkt jest nieosiągalny, może być wydany nowy produkt o niegorszych parametrach.
9. Decyzja Centralnego Serwisu Gwarancyjnego odnośnie zasadności zgłaszanych usterek jest decyzją ostateczną.
10. Gwarancją nie są objęte:
 - a) wadliwe działanie lub uszkodzenia spowodowane niewłaściwym użytkowaniem lub używaniem produktu niezgodnie z przeznaczeniem, instrukcją obsługi lub przepisami bezpieczeństwa;
 - b) wadliwe działanie lub uszkodzenia spowodowane przeciążaniem narzędzia, które prowadzi do uszkodzeń silnika, przekładni lub innych elementów a także stosowaniem osprzętu innego niż zalecany przez DEWALT;
 - c) mechaniczne uszkodzenia produktu i wywołane nimi wady;
 - d) wadliwe działanie lub uszkodzenia na skutek działania pożaru, powodzi, czy też innych klęsk żywiołowych, korozji, normalnego zużycia w eksploatacji czy też innych czynników zewnętrznych;
 - e) produkty, w których naruszone zostały plomby gwarancyjne lub, które były naprawiane poza Centralnym Serwisem Gwarancyjnym lub były przerabiane w jakikolwiek sposób;
 - f) osprzęt eksploatacyjny dołączony do urządzenia, taki jak: wiertła, tarcze pilarskie, tarcze szlifierskie, końcówki wkręcające, noże strugarskie, brzeszczoty, papier ścierny i inne elementy ulegające naturalnemu zużyciu.
11. Centralny Serwis Gwarancyjny, firmy handlowe, które sprzedały produkt, nie udzielają upoważnień ani gwarancji innych niż określone wyżej. W szczególności do domagania się zwrotu utraconych przez Klienta zysków w związku z uszkodzeniem produktu.
12. Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową.

Centralny Serwis Gwarancyjny ERPATECH
ul. Obozowa 61, 01-418 Warszawa
tel.: (22) 682-08-08, fax: (22) 682-08-09



CZ ZÁRUČNÍ LIST

PL KARTA GWARANCYJNA

H JÓTÁLLÁSI JEGY

SK ZÁRUČNÝ LIST

DEWALT[®]

CZ měsíců
H hónap

12

PL miesięcy
SK mesiacov

CZ	Výrobní kód	Datum prodeje	Razítko prodejny Podpis
H	Gyári szám	A vásárlás napja	Pecset helye Aláírás
PL	Numer seryjny	Data sprzedaży	Stempel Podpis
SK	Číslo série	Dátum predaja	Pečiatka predajne Podpis

(CZ)

Adresy servisu
Band Servis
Klásterského 2
CZ-14300 Praha 4
Tel.: 00420 2 444 03 247
Fax: 00420 2 417 70 204

Band Servis
K Pasekám 4440
CZ-76001 Zlín
Tel.: 00420 577 008 550,1
Fax: 00420 577 008 559
<http://www.bandservis.cz>

(H)

Black & Decker Központi
Garanciális-és Márkaszerviz
1163 Budapest
(Sashalom) Thököly út 17.
Tel.: 403-2260
Fax: 404-0014

(PL)

Adres serwisu centralnego
ERPATECH
ul. Obozowa 61
01-418 Warszawa
Tel.: 022-8620808
Fax: 022-8620809

(SK)

Adresa servisu
Band Servis
Paulínska ul. 22
SK-91701 Trnava
Tel.: 00421 33 551 10 63
Fax: 00421 33 551 26 24

(CZ) Dokumentace záruční opravy

(PL) Przebieg napraw gwarancyjnych

(H) A garanciális javítás dokumentálása

(SK) Záznamy o záručných opravách

CZ	Číslo	Datum příjmu	Datum zakázky	Číslo zakázky	Závada	Razítko Podpis
H	Sorszám	Bejelentés időpontja	Javítási időpont	Javítási munkalapszám	Hiba jelleg oka	Pecset Aláírás
	Jótállás új határideje					
PL	Nr.	Data zgłoszenia	Data naprawy	Nr. zlecenia	Przebieg naprawy	Stempel Podpis
SK	Číslo dodávky	Dátum nahlásenia	Dátum opravy	Číslo objednávky	Popis poruchy	Pečiatka Podpis