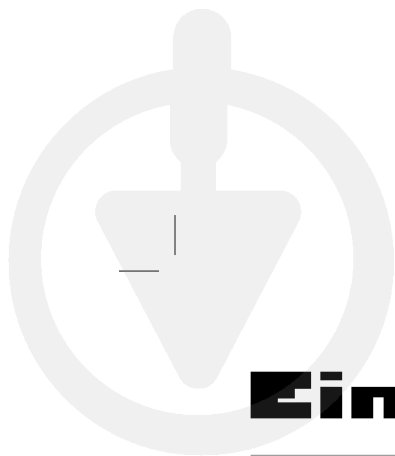




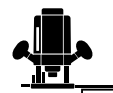
Einhell®

TC-RO 1155 E

UKR Оригінальна інструкція з
експлуатації
Верхня фреза з електричною
повіднею

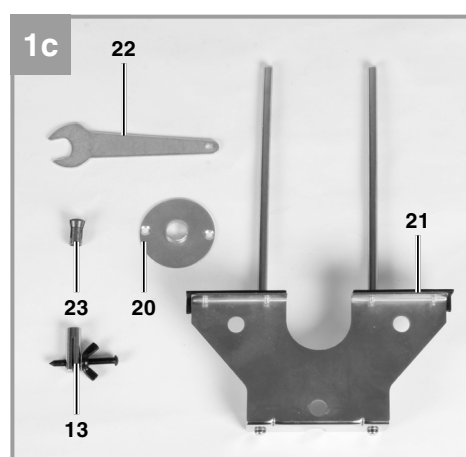
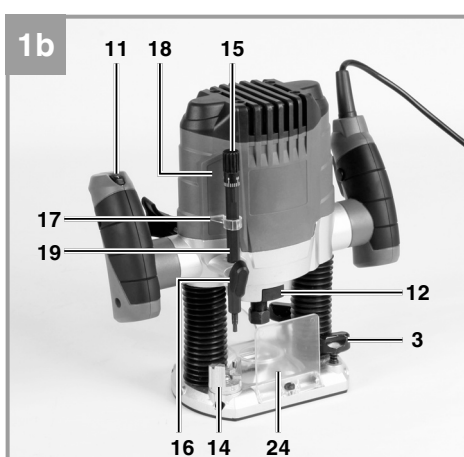
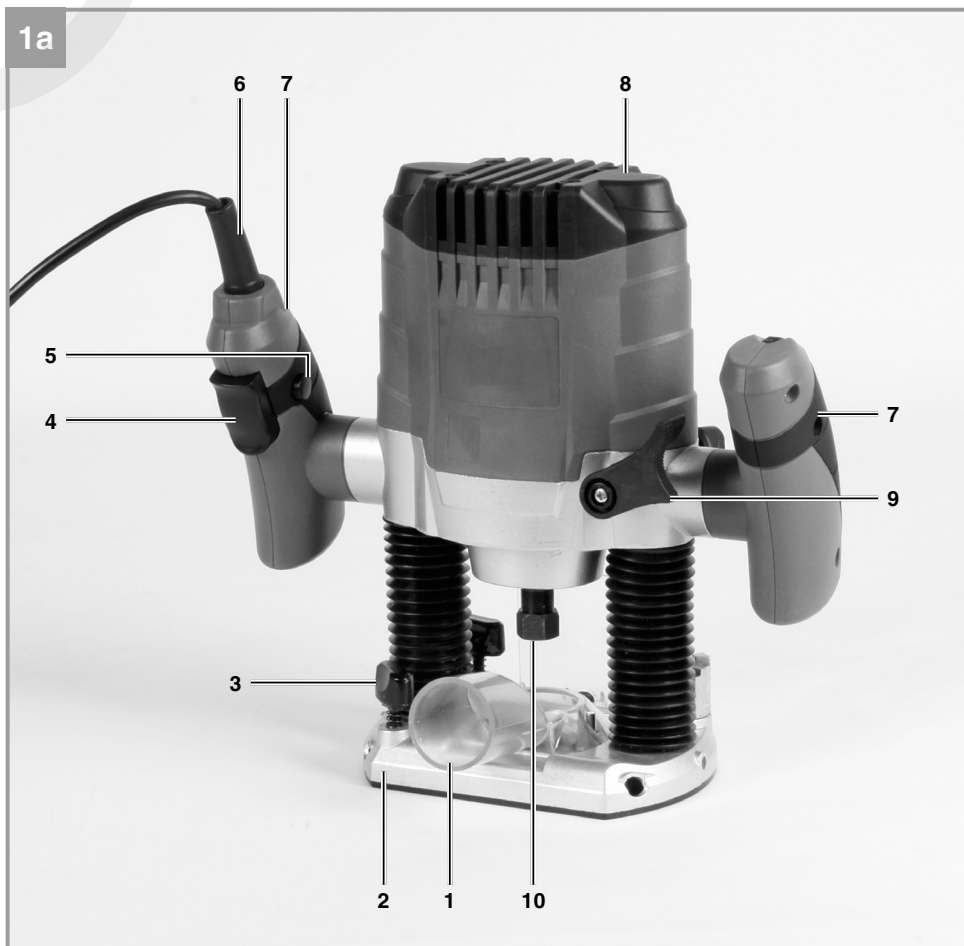


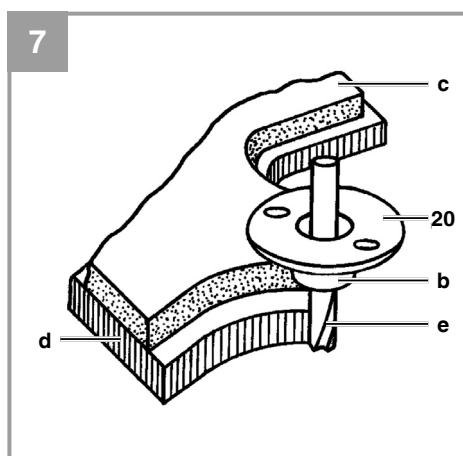
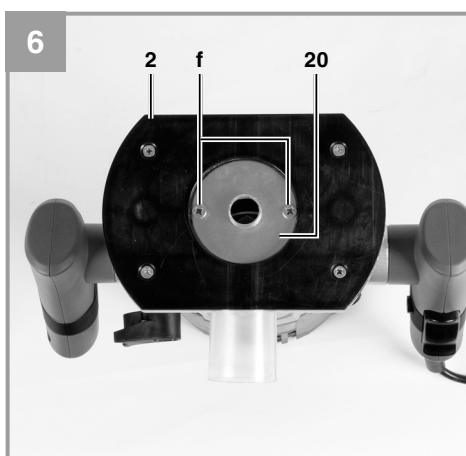
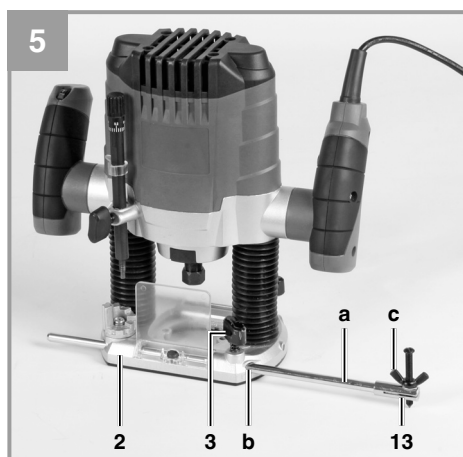
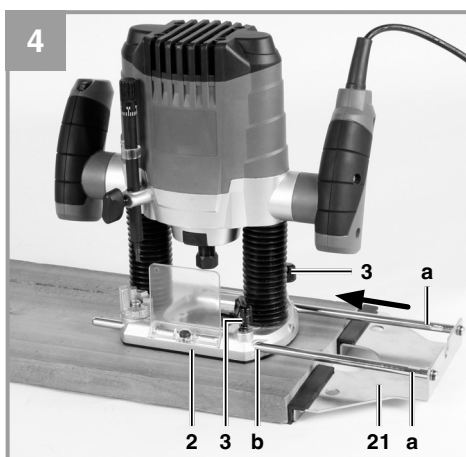
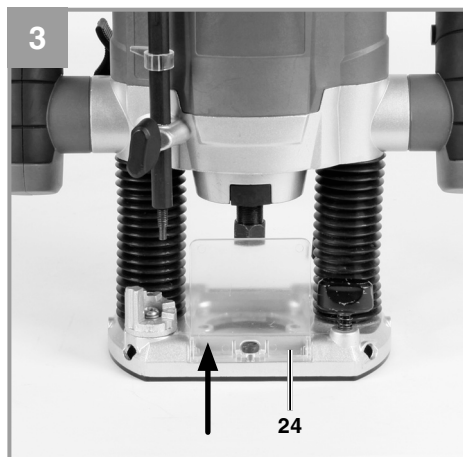
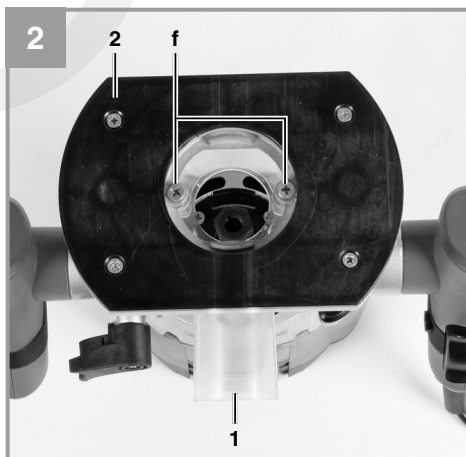
Art.-Nr.: 43.504.70

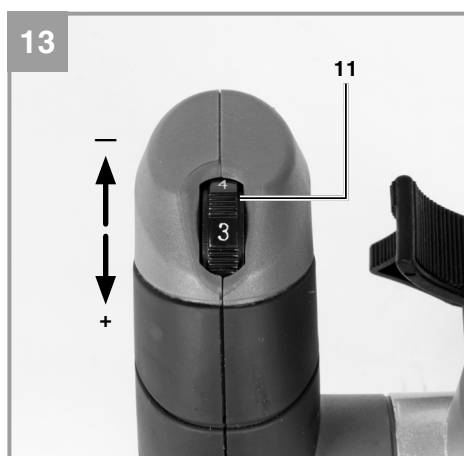
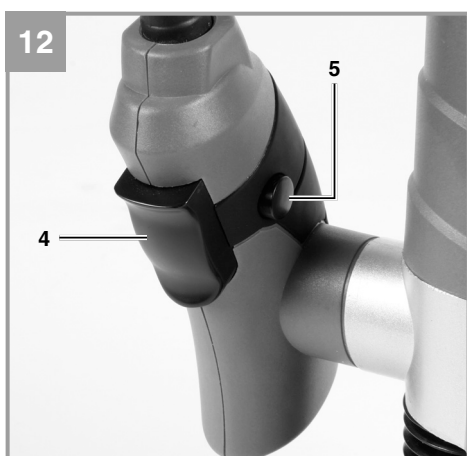
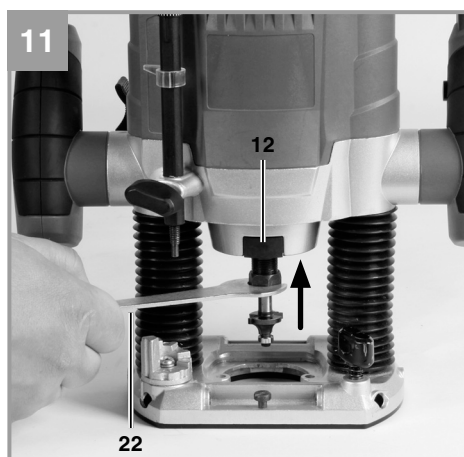
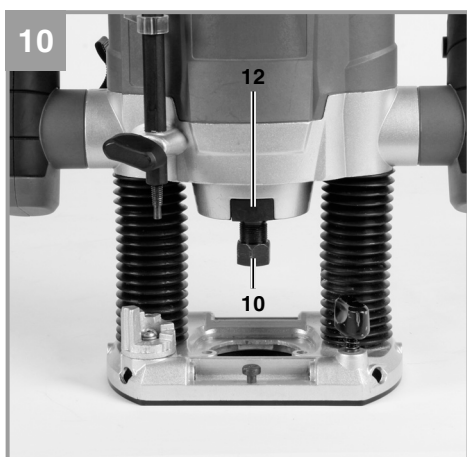
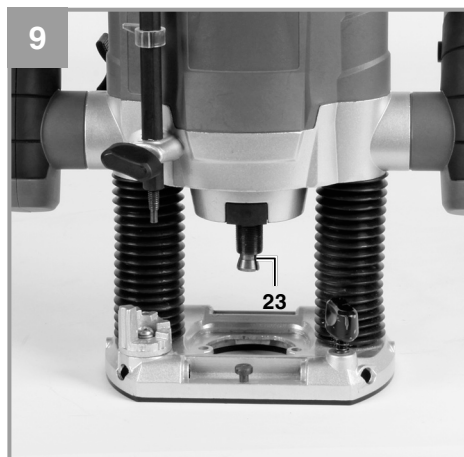
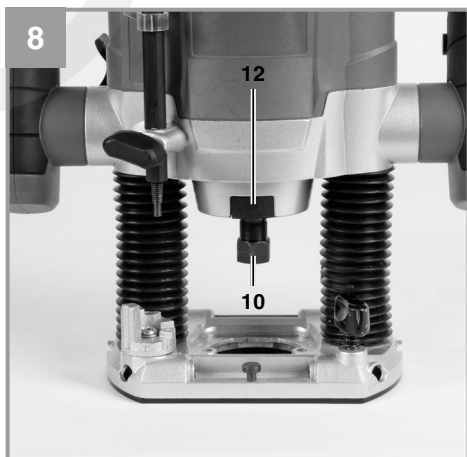


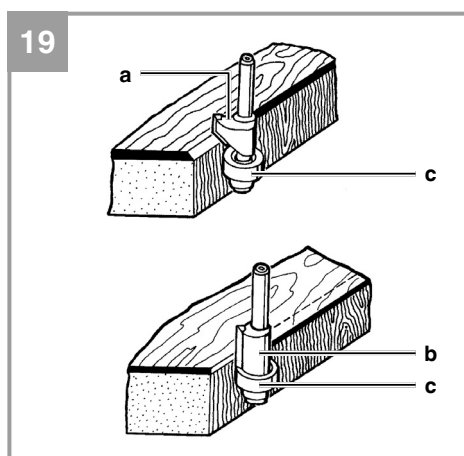
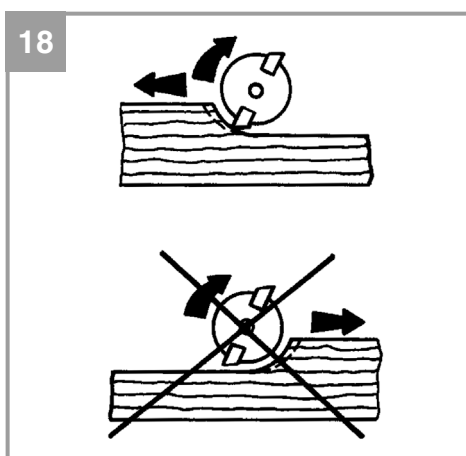
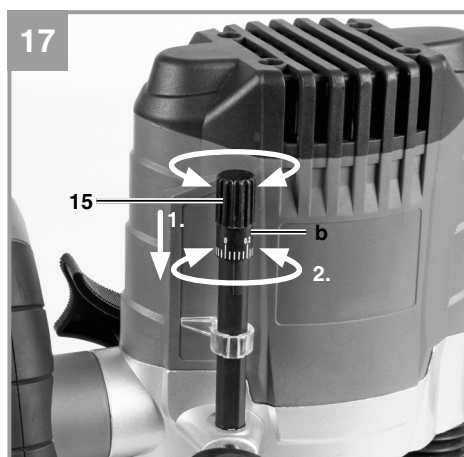
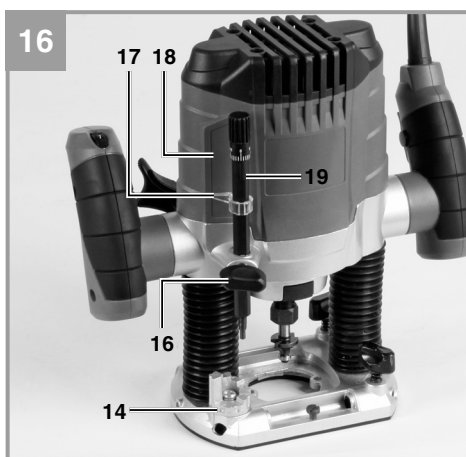
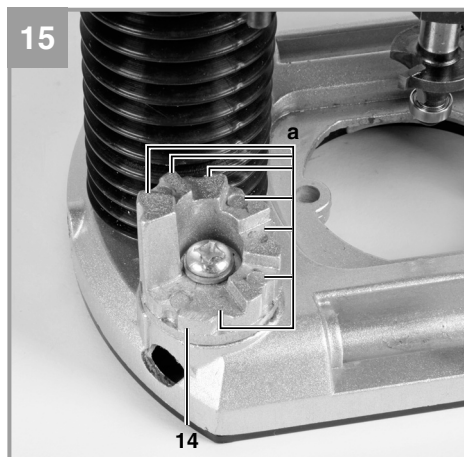
I.-Nr.: 11025













Небезпека! - З метою зменшення ризику отримання травми слід читати інструкцію з експлуатації



Обережно! Захищайте органи слуху. Шум може спричинити втрату слуху.



Обережно! Використовуйте маску, яка захищає від вдихання пилу. Під час обробки деревини або інших матеріалів може утворюватись небезпечний для здоров'я пил. Матеріали, що містять азбест, обробляти заборонено!



Обережно! Використовуйте захисні окуляри. Іскри, що утворюються під час роботи, а також і частинки абразиву, стружка та пил можуть спричинити втрату видимості.

Небезпека!

При користуванні приладами слід дотримуватися певних заходів безпеки, щоб запобігти травмуванню і пошкодженням. Тому уважно прочитайте цю інструкцію з експлуатації / вказівки з техніки безпеки. Надійно зберігайте її, щоб викладена в ній інформація була у вас постійно під руками. У випадку, якщо ви повинні передати прилад іншим особам, передайте їм, будь ласка, також і цю інструкцію з експлуатації / ці вказівки з техніки безпеки. Ми не несемо відповідальності за нещасні випадки або пошкодження, які виникли внаслідок недотримання цієї інструкції і вказівок з техніки безпеки.

1. Вказівки по техніці безпеки

З відповідними вказівками по техніці безпеки ознайомтеся, будь-ласка, в брошурі, що додається.

Небезпека!

Прочитайте всі вказівки та інструкції з техніки безпеки. Недотримання вказівок та інструкцій з техніки безпеки може стати причиною виникнення електричного удару, пожежі та/або важкого травмування.
Зберігайте вказівки та інструкції з техніки безпеки на майбутнє.

2. Опис приладу та об'єм поставки**2.1 Опис приладу (рисунок 1a/1b/1c)**

1. Патрубок до витяжки
2. Башмак фрези
3. Барашковий гвинт
4. Вимикач УВИМКНЕНО/ВИМКНЕНО
5. Блокування проти вмикання
6. Мережевий провід
7. Рукоятка
8. Корпус двигуна
9. Натяжна ручка
10. Натяжна гайка
11. Регулятор числа обертів
12. Фіксатор шпінделя
13. Вершина циркуля
14. Револьвер кінцевих упорів
15. Точне регулювання
16. Барашковий гвинт
17. Показчик

18. Шкала
19. Упор глибини
20. Направляюча втулка
21. Паралельний упор
22. Вилчатий гайковий ключ
23. Цанговий затискач
24. Захисний кожух

2.2 Об'єм поставки

Будь ласка, перевірте комплектність виробу відповідно до описаного об'єму поставки. Якщо якісь деталі відсутні, зверніться - не пізніше ніж через 5 робочих днів після купівлі товару - до нашого сервісного центру чи в торговельну точку, де ви придбали цей прилад, та пред'явіть там відповідний чек або квитанцію. Будь ласка, зауважте інформацію, яка міститься наприкінці інструкції з експлуатації в таблиці з даними щодо гарантії.

- Відкрийте опакування та обережно дістаньте прилад.
- Зніміть пакувальний матеріал, а також запобіжні та захисні пристрої, використовувати під час транспортування (якщо такі є).
- Перевірте комплектність поставки.
- Перевірте, чи немає пошкоджень на приладі та комплектуючих.
- Якщо можливо, зберігайте опакування протягом всього гарантійного строку.

Небезпека!

Прилад та опакування не є іграшками для дітей! Дітям заборонено гратись пластиковими торбинками, плівкою та дрібними деталями! Існує небезпека їх проковтування та небезпека задусення!

- Верхня фреза з електричною повіднею
- Перехідник для відсмоктування
- Вершина циркуля
- Напрямна втулка
- Паралельний упор
- Вилочний ключ
- Цанга
- Захисний кожух
- Вказівки з техніки безпеки
- Оригінальна інструкція з експлуатації

3. Застосування за призначенням

Верхня фреза особливо придатна для обробки деревини і пластмаси, а також для обрізання гілок, фрезерування пазів, виконання заглибин, обробки по копіру ексцентриків та написів і т.д. Верхню фрезу не можна застосовувати для обробки металів, каменю і т.п.

Машину слід використовувати тільки згідно з її призначенням. Жодне інше використання машини, що виходить за вказані межі, не відповідає її призначенню. За несправності або травми будь-якого виду, які виникли внаслідок використання машини не за призначенням, відповідальність несе не виробник, а користувач/оператор.

Враховуйте, будь ласка, те, що за призначенням наші прилади не сконструйовані для виробничого, ремісничого чи промислового застосування. Ми не беремо на себе жодних гарантій, якщо прилад застосовується на виробничих, ремісничих чи промислових підприємствах, а також при виконанні інших прирівняних до цього робіт.

4. Технічні параметри

Напруга в мережі: 230-240 В ~ 50 Гц
Споживана потужність: 1100 Вт
Число обертів
холостого ходу: 11 000 -30 000 об/хв
Висота ходу: 55 мм (глибина фрезерування)
Цанговий
затискач: діаметр 8 мм та діаметр 6 мм
Для профільних фрез макс.: 30 мм
Клас захисту: II/□
Вага: 3,1 кг

Небезпека!

Шуми та вібрація

Параметри шумів та вібрації визначені у відповідності з Європейським стандартом EN 60745

Рівень звуку L_{pA} 94,4 дБ (А)
Похибка K_{pA} 3 дБ
Рівень звукової потужності L_{WA} 105,4 дБ(А)
Похибка K_{WA} 3 дБ

Носіть навушники.

Вплив шуму може стати причиною втрати слуху.

Загальні параметри коливань (сума векторів у трьох напрямках) визначені у відповідності з Європейським стандартом EN 60745.

Рукоятки

Величина емісії коливань $a_h = 15,877 \text{ м/сек}^2$

Похибка $K = 1,5 \text{ м/сек}^2$

Зазначена величина емісії коливань вимірювалась відповідно до стандартизованого процесу випробувань, вона може змінюватись в залежності від способу використання електроінструмента, в окремих випадках її значення може бути більшим, ніж зазначене тут.

Зазначена величина емісії коливань може використовуватись для порівняння електроінструментів між собою.

Зазначена величина емісії коливань може також використовуватись для початкового оцінювання негативних впливів.

Обережно!

Зменшуйте вібрацію та утворення шуму до мінімального рівня!

- Застосовуйте тільки бездоганно функціонуючі прилади.
- Регулярно проводіть технічний догляд приладу та чистіть його.
- Узгодьте свій стиль праці з роботою приладу.
- Не перевантажуйте прилад.
- При необхідності віддавайте прилад на перевірку.
- Вимикайте прилад, якщо ви ним не користуєтесь.
- Носіть робочі рукавиці.

Залишкові ризики

Навіть при належному використанні даного електроінструмента існують залишкові ризики. Слід рахуватись з наступними ризиками, обумовленими конструкцією та виконанням даного електроінструмента:

1. Ураження легень, якщо нехтувати належними масками-респіраторами, захищаючими від пилу.

2. Ураження органів слуху, якщо нехтувати належними засобами захисту органів слуху.
3. Шкода здоров'ю, обумовлена вібрацією кисті та руки за умови довготривалого використання інструмента або за умови неналежного використання та неналежного техобслуговування.

5. Перед запуском в експлуатацію

Перед під'єднанням електрорубанка до електромережі переконайтеся в тому, що параметри на шильдику прилада співпадають з параметрами електромережі.

Увага!

Перш ніж проводити налаштування приладу, завжди витягайте мережевий штекер з розетки.

Перед запуском в експлуатацію слід належним чином змонтувати всі кожухи та захисні пристрої.

5.1 Монтаж патрубку до витяжки (рис. 2/поз. 1)

Обережно! З метою охорони здоров'я використання патрубку до витяжки пилу є обов'язково необхідним.

- За допомогою патрубка до витяжки (1) приєднайте верхню фрезу до пиლოსоса або до пристрою для відведення пилу. Завдяки цьому ви досягнете оптимального відсмоктування пилу від заготовки. Переваги: Ви бережете як сам прилад, так і своє власне здоров'я. Крім того, ваша робоча зона залишається чистою та безпечною.
- Пил, що утворюється під час роботи, може бути небезпечним. Тому прийміть до уваги розділ "Вказівки з техніки безпеки".
- Пиლოსос, що використовується для відсмоктування, повинен бути придатним для оброблюваного матеріалу. Застосовуйте спеціальний всмоктувач, якщо ви працюєте з шкідливими для здоров'я матеріалами.
- За допомогою двох гвинтів із втопленими головками (f) патрубок до витяжки (1) слід міцно прикрутити до башмака фрези (2).
- Патрубок до витяжки може бути під'єднаний до відсмоктуючих приладів (пиლოსосів) за допомогою всмоктуючих

шлангів.

- Внутрішній діаметр патрубка до витяжки становить 35 мм. Тепер з'єднайте відповідний всмоктуючий шланг з патрубком до витяжки.

5.2 Монтаж патрубку до витяжки (рис. 3/поз. 24)

Змонтуйте захисний кожух (24), як це показано на рисунку 3.

5.3 Монтаж паралельного упора (рис. 4/поз. 21)

- Вали направляючих (a) паралельного упора засуньте в отвори (b) башмака фрези (2).
- Виставте паралельний упор (21) на заданий розмір та закріпіть його барашковими гвинтами (3).

5.4 Монтаж вершини циркуля (рис. 5)

- За допомогою вершини циркуля (13) та відповідного затискача можна фрезерувати заокруглені ділянки заготовки.
- Зафіксуйте вершину циркуля (13) на кінці направляючої колонки (a). Вставте направляючу колонку (a) в отвір (b) фрезерного наконечника (2). За допомогою кріпильних гвинтів (3) зафіксуйте направляючу колонку (a) на фрезерному наконечнику (2).
- Встановіть заданий радіус між вершиною циркуля (13) і фрезею.
- Розмістіть вершину циркуля (13) в центрі окружності, яку належить фрезерувати. При необхідності відпустіть барашковий гвинт (c) вершини циркуля (13) та подовжіть/вкоротіть направлену донизу частину вершини циркуля (13).

5.5 Монтаж направляючої втулки (рис. 6-7/ поз. 20)

- За допомогою двох гвинтів із втопленими головками (f) направляючу втулку (20) слід міцно прикрутити до башмака фрези (2).
- За допомогою упорного кільця (b) направляюча втулка (20) переміщається вздовж шаблону (c).
- Для того, щоб отримати точну копію, заготовка (d) повинна бути більшою на величину різниці між "зовнішнім краєм упорного кільця" і "зовнішнім краєм фрези" (e).

5.6 Монтаж/демонтаж фрезерного інструменту (рис. 8 – 11)

Увага! Необхідно витягнути мережевий штекер.

Обережно! Після закінчення роботи з верхньою фрезою фрезерний інструмент протягом відносно тривалого часу залишається дуже гарячим.

Обережно! Фреза є дуже гострою. При обслуговуванні фрезерних інструментів завжди носіть робочі рукавиці.

- В цій верхній фрезі можна застосовувати фрези з діаметром хвостовика 6 мм і 8 мм. Більшість фрез можна придбати обидвох розмірів.
- Можна також використовувати фрези з наступних матеріалів:
 - **HSS** - придатні для обробки м'якої деревини
 - **TCT** - придатні для обробки твердої деревини, деревностружкових плит (ДСП) та синтетичних матеріалів.
- Підберіть для застосування відповідний фрезерний інструмент.
- При першому використанні фрезерних інструментів: Зніміть, будь ласка, з фрезерних головок пластмасову упаковку.
- Перед застосуванням гвинтів, цангового затискача та хвостовика почистіть їх.
- Натисніть на фіксатор шпінделя (12) та, одночасно повертаючи шпіндель, введіть його в канавку.
- Відпустіть натяжну гайку (10) вилчатым гайковим ключем (22).
- При необхідності витягніть фрезу, яку треба демонтувати, з цангового затискача (23).
- Підберіть для застосування відповідний фрезерний інструмент.
- Підберіть для вибраної фрези відповідний цанговий затискач (23).
- Тепер вставте цанговий затискач (23) і гайку (10) у фрезерний шпіндель.
- Введіть хвостовик фрези в цанговий затискач.
- Натисніть на фіксатор шпінделя (12) та утримуйте його в такому положенні.
- Затягніть натяжну гайку (10) вилчатым гайковим ключем (22).
- Фрезу слід вводити в цанговий затискач (23) мінімум на 20 мм її довжини.
- Перед пуском приладу в експлуатацію перевірте його на міцність посадки та на концентричність обертання фрезерного інструменту!

Увага! Перед пуском в експлуатацію знову приборіть всі регульовальні та монтажні інструменти.

6. Технічне обслуговування

- Не користуйтеся фрезами низької якості та пошкодженими фрезами. Використовуйте тільки фрезерні інструменти з діаметром хвостовика 6 мм або 8 мм. Крім того, фрези повинні бути розраховані на відповідне число обертів холостого ходу.
- Фіксуйте оброблювану заготовку, щоб під час роботи її не відкинуло набік. Застосовуйте затискні пристрої.
- Завжди тягніть мережевий кабель ззаду за собою!
- Не фрезеруйте металевих деталей, гвинтів, цвяхів тощо.

6.1 Вимикач УВИМКНЕНО/ВИМКНЕНО (рис. 12/поз. 4)

Для вмикання приведіть в дію блокування проти вмикання (5) та натисніть вимикач УВИМКНЕНО/ВИМКНЕНО (4).

Для вимикання відпустіть вимикач УВИМКНЕНО/ВИМКНЕНО (4).

6.2 Регулювання числа обертів (рис. 13/поз. 11)

Підходяще число обертів залежить від оброблюваного матеріалу та від діаметру фрези. За допомогою вимикача регулятора (11) виберіть число обертів в діапазоні від 11 000 до 30 000 об/хв. Можна вибирати із 7 різних положень вимикача. Число обертів при різних положеннях вимикача є таким:

Положення 1 вимикача: прибл. 11 000 об/хв (мінімальне число обертів)

Положення 2 вимикача: прибл. 12 000 об/хв

Положення 3 вимикача: прибл. 15 000 об/хв

Положення 4 вимикача: прибл. 18 000 об/хв

Положення 5 вимикача: прибл. 22 000 об/хв

Положення 6 вимикача: прибл. 26 000 об/хв

Положення 7 вимикача: прибл. 30 000 об/хв (максимальне число обертів)

Збільшення числа обертів:

Регулятор числа обертів (11) слід повертати в напрямку Плюс.

Зменшення числа обертів:

Регулятор числа обертів (11) слід повертати в напрямку Мінус.

6.3 Регулювання глибини фрезерування (рис. 14-17)

- Встановіть прилад на заготовку.
- Відпустіть барашковий гвинт (16) та натяжну ручку (9).
- Повільно переміщуйте прилад донизу, поки фреза не доторкнеться до заготовки.
- Затягніть до відказу натяжну ручку (9).
- Виставте точну настройку (15) на 0 (відповідно до рисунка 17).
- Відрегулюйте револьверний кінцевий упор (14) таким чином, щоб упор глибини (19) знаходився над встановленим найнижче кінцевим упором (а).
- Опускайте упор глибини (19) донизу, поки він не доторкнеться до кінцевого упору (а). І, наостанок, затягніть до відказу барашковий гвинт (16).
- Покажчик (17) на шкалі поставте на 0.
- Відпустіть барашковий гвинт (16). Упор глибини (19) суньте догори, поки покажчик (17) не покаже на шкалі (18) задану глибину фрезерування. Знову до відказу затягніть барашковий гвинт.
- Перевірте настройки приладу на матеріалі з відходів.
- Тепер можна виконати остаточне регулювання. Для цього перевірте точну настройку (15) на заданий розмір.

Обертання точної настройки (15) проти годинникової стрілки: більша глибина фрезерування

Обертання точної настройки (15) за годинниковою стрілкою: менша глибина фрезерування

Поворот точної настройки (15) на одне ділення шкали відповідає зміні глибини фрезерування на 0,04 мм, а повний оберт відповідає 1,0 мм.

Під час точного регулювання (15) нижнє кільце (b) можна крутити окремо. Це допомагає досягти нульового пункту, не змінюючи точного регулювання (15). Див. рис. 17 та дійте наступним чином:

- Натисніть кільце (b) донизу.
- Утримуйте та крутіть його, щоб досягти бажаної позиції.
- А тепер відпустіть кільце.

6.4 Фрезерування

- Для того, щоб уникнути пошкодження фрези, переконайтеся в тому, що до заготовки не приклеїлися жодні сторонні предмети.
- Вставте мережевий штекер у відповідну розетку.
- прилад за обидві рукоятки (7).
- Розмістіть верхню фрезу над заготовкою.
- Виставте глибину фрезерування, як це описано в пункті 6.3.
- Виберіть число обертів у відповідності з пунктом 6.2 та увімкніть прилад (дивись пункт 6.1).
- Перевірте настройки приладу на матеріалі з відходів.
- Нехай прилад вийде на повну швидкість. Лише після цього опустіть фрезу на її робочу висоту та заблокуйте прилад за допомогою натяжної ручки (9).

Напрямок фрезерування: фреза обертається за годинниковою стрілкою. Фрезерування завжди повинно проводитись проти напрямку обертання, щоб запобігти виникненню нещасних випадків (рис. 18).

Подача: дуже важливою є обробка заготовки при правильності подачі. Ми рекомендуємо, щоби ви перед обробкою справжньої заготовки виконали декілька тестових фрезерувань на матеріалі однакового типу з відходів. У такий спосіб можна дуже легко визначити найкращу швидкість під час роботи.

Дуже повільна подача:

фреза може дуже нагрітись. В разі, якщо обробляють горючий матеріал, наприклад, дерево, заготовка може загорітись.

Дуже швидка подача:

фреза може отримати пошкодження. Якість фрезерування: грубе і нерівне фрезерування.

Дайте можливість фрезі повністю зупинитися, перш ніж прибирати заготовку або класти верхню фрезу на підкладку.

6.5 Східчасте фрезерування

В залежності від твердості оброблюваного матеріалу та глибини фрезерування обробку фрезеруванням слід проводити за декілька технологічних проходів.

- Якщо фрезерування потрібно провести за декілька ступенів, то після настройки глибини фрезерування згідно пункту 6.3 перевірте револьвер кінцевих упорів (14) таким чином, щоб упор глибини (19) знаходився над найвищим кінцевим упором (а).
- Фрезеруйте при такій настройці. Після закінчення першого технологічного проходу відрегулюйте револьвер кінцевих упорів (14) таким чином, щоб упор глибини (19) знаходився над середнім кінцевим упором (а). Профрезеруйте також і при такій настройці.
- Тепер настройте найнижчий кінцевий упор (а) і профрезеруйте до кінця.

6.6 Фрезерування окружностей вершиною циркуля (13)

При фрезеруванні окружностей навкруг центральної точки дійте наступним чином:

- Змонтуйте і настройте вершину циркуля відповідно до пункту 5.4.
- Вершину циркуля (13) поставте в центр оброблюваної окружності та притисніть її.
- Виконайте фрезерування у відповідності з пунктом 6.4.

6.7 Фрезерування за допомогою паралельного упора (21)

При фрезеруванні вздовж прямолінійного зовнішнього канта заготовки дійте наступним чином:

- Змонтуйте паралельний упор (21) відповідно до пункту 5.3.
- Проведіть паралельний упор (21) вздовж зовнішнього канта заготовки.
- Виконайте фрезерування у відповідності з пунктом 6.4.

6.8 Ручне фрезерування

Верхньою фрезою можна також працювати взагалі без направляючих штанг. При ручному фрезеруванні можна виконувати творчі фрезерувальні роботи, наприклад, написи.

- Для цього використовуйте тільки дуже неглибоку настройку фрези!
- При обробці заготовки звертайте увагу на напрямок обертання фрез (рис. 18).

6.9. Фрезерування профілів та кантів (рис. 19)

- Для фрезерування профілів (а) та кантів (b) можна також використовувати спеціальні фрези з з упорним кільцем.
- Змонтуйте фрези.
- Обережно підведіть прилад до заготовки.
- Легко натиснувши на направляючу цапфу або шарикопідшипник (с), ведіть їх вздовж заготовки.

Увага:

В залежності від матеріалу при великій глибині фрезерування заготовку слід обробляти за декілька технологічних проходів. Під час виконання всіх фрезерувальних робіт тримайте верхню фрезу обидвома руками.

7. Заміна провода для під'єднання до електромережі

Небезпека!

Якщо провід для під'єднання цього приладу до електромережі пошкоджений, то для запобігання виникнення нещасних випадків його повинен замінити виробник або його сертифікована сервісна служба чи інший кваліфікований спеціаліст.

8. Чистка, технічне обслуговування і замовлення запасних частин

Небезпека! Перед початком всіх робіт по чистці від'єднайте мережевий штекер приладу від мережі!

8.1 Чистка

- Захисні пристосування, шліци для доступу повітря і корпус двигуна мають бути максимально чистими. Прилад протирайте чистою ганчіркою чи продувайте стисненим повітрям з невеликим тиском.
- Рекомендуємо чистити прилад зразу ж після кожного використання.
- Регулярно протирайте прилад вологою ганчіркою з невеликою кількістю мила.
- Не використовуйте очищуючі засоби чи розчинники; вони можуть пошкодити пластикові частини приладу. Слідкуйте за тим, щоб в середину приладу не потрапила вода. Потрапляння води в електроінструменти підвищує вірогідність електричного удару.

8.2 Вугільні щітки

Якщо виникає занадто багато іскр, потрібно щоб щітки перевірів електрик.
Небезпека! Замінити вугільні щітки дозволяється лише електрику.

8.3 Технічне обслуговування

В середині приладу частини, що потребують технічного обслуговування, відсутні.

8.4 Замовлення запасних частин та комплектуючих:

При замовленні запасних частин необхідно зазначити наступні дані:

- Тип приладу
- Номер артикула приладу
- Ідентифікаційний номер приладу
- Номер необхідної запасної частини

Актуальні ціни та інформацію можна знайти за адресою www.isc-gmbh.info.



Порада! Щоб отримати якісний результат, ми радимо використовувати високоякісні комплектуючі фірми **KWB**! www.kwb.eu
welcome@kwb.eu

9. Утилізація та вторинне використання

Прилад знаходиться в опакунні, щоб запобігти пошкодженню при транспортуванні. Це опакуння є сировиною, яка придатна для вторинного використання або для утилізації. Прилад та комплектуючі до нього виготовлено з різних матеріалів, наприклад, з металів та пластмаси. Прилади, які вийшли з ладу, не є побутовим сміттям. Прилад слід здати у відповідний пункт прийому, щоб його було утилізовано належним чином. Якщо місцезнаходження таких пунктів прийому невідомо, слід звернутись до місцевої адміністрації.

10. Зберігання

Зберігайте прилад та комплектуючі в недоступному для дітей темному та сухому приміщенні без мінусових температур. Оптимальна температура зберігання - від 5 до 30 °C. Зберігайте електроінструмент в оригінальному опакунні.



Лише для країн-членів ЄС

Не викидайте електроінструменти у побутове сміття!

Відповідно до європейської директиви 2012/19/ЄС щодо відпрацьованих електричних та електронних приладів та перенесення її принципів на національне право, електроінструменти, що були у користуванні, необхідно окремо збирати та піддавати їх повторному використанню, що відповідає вимогам охорони навколишнього середовища.

Альтернатива повторного використання щодо вимоги на повернення:

Власник електроприладу в якості альтернативного варіанту замість повернення зобов'язаний посприяти належній утилізації у випадку добровільної відмови від власності на майно. З цією метою відпрацьований прилад можна передати в пункт утилізації, який знищить продукт відповідно до національного закону про кругообіг в господарстві та про утилізацію відходів. Сюди не належать комплектуючі відпрацьованих приладів та допоміжні засоби, які не мають електричних складових.

Передрук або інше розмноження документації та супроводжуючих документів до продукції, а також витягу із документів, допускаються лише після отримання однозначного дозволу від фірми «iSC GmbH»

Ми залишаємо за собою право на внесення технічних змін.

Інформація щодо сервісу

В усіх країнах, зазначених в гарантійному талоні, ми маємо компетентних партнерів по наданню сервісних послуг, їх контактні дані ви знайдете в гарантійному талоні. Ці партнери завжди до ваших послуг у всіх випадках, коли йдеться про ремонт, постачання запасних частин, частин, які спрацьовуються, та витратних матеріалів.

Слід зауважити, що перелічені нижче деталі даного виробу спрацьовуються при використанні або зношуються самі по собі, або ж є витратними матеріалами.

Категорія	Приклад
Швидкозношувані деталі*	Вугільні щітки
Витратні деталі/витратні частини*	Фреза
Відсутні деталі	

* Не обов'язково входять в комплект поставки!

За умови виникнення недоліків або хиб, просимо заявити про це через Інтернет за адресою www.isc-gmbh.info. Зверніть увагу на якомога детальніший опис хиб та обов'язково надайте для цього відповіді на наступні питання:

- Пристрій побував у роботі, а чи був відразу несправний?
- Чи помітили ви щось перед виникненням дефекту (симптом перед дефектом)?
- Які хиб, на вашу думку, має пристрій (головний симптом)?
Опишіть ці хиб.

Гарантійний талон

Шановні покупці, наші вироби підлягають суворому контролю якості. Однак, якщо трапиться так, що цей прилад не працюватиме належним чином, ми дуже шкодуватиме з цього приводу та попросимо вас звернутись до нашої служби сервісу за адресою, яку зазначено на цьому гарантійному талоні. Ви можете звернутись до нас і по телефону, скористувавшись зазначеним сервісним номером. Для пред'явлення гарантійних вимог слід враховувати наступне:

1. Ці умови надання гарантії регулюють надання додаткових гарантійних послуг, які виробник обіцяє покупцям своїх нових виробів поза межами законодавчо визначених гарантійних зобов'язань. Ця гарантія не стосується ваших прав на вимоги, які випливають з наданої відповідно до законодавства гарантії. Наша гарантія є для вас безкоштовною.
2. Гарантійна послуга стосується виключно хиб нового придбаного вами приладу зазначеного нижче виробника, які результують з вад матеріалу або помилок при виготовленні; ми вирішуємо, що слід зробити - усунути хиби або замінити прилад. Зауважте, що наші прилади за своїм призначенням не були сконструйовані для застосування в кустарному виробництві, ремісництві чи для професійної діяльності. Договір гарантії не існуватиме, якщо прилад впродовж часу гарантії використовувався на кустарних, ремісничих або промислових підприємствах, або зазнав навантаження, подібного зазначеному.
3. Наша гарантія не охоплює:
 - пошкодження, яких зазнав прилад внаслідок недотримання інструкції щодо збирання або внаслідок неналежного під'єднання, внаслідок недотримання інструкції з експлуатації (наприклад під'єднання до мережі живлення з неналежною напругою або струмом), внаслідок недотримання приписів щодо техобслуговування та техніки безпеки, внаслідок зазначення приладом впливу ненормальних умов оточуючого середовища чи внаслідок неналежного догляду та техобслуговування.
 - пошкодження, яких зазнав прилад внаслідок неналежного та неправильного використання (наприклад, перевищення припустимої інтенсивності роботи приладу або використання недозволеного приладдя або комплектуючих), проникнення сторонніх тіл в прилад (наприклад, пісок, каміння або порох, пошкодження при перевезенні), пошкодження, які виникли від застосування сили чи стороннього впливу (наприклад, пошкодження після падіння).
 - пошкодження приладу або його частин, які пов'язані із звичайним спрацьовуванням від використання за призначенням, звичайним спрацьовуванням або будь-яким звичайним спрацьовуванням.
4. Гарантійний строк становить 24 місяці, його перебіг починається з дати купівлі приладу. Вимоги, які випливають з гарантійних зобов'язань, слід висувати впродовж тривання гарантійного строку, протягом двох тижнів з моменту розпізнання вами відповідної хиби. Висунення вимог щодо гарантійних зобов'язань після сплину гарантійного строку є неможливим. Ремонт або заміна приладу не призводить ні до продовження гарантійного строку, ні до виникнення нового гарантійного строку для всього приладу або нових запчастин. Це є чинним також за умови використання сервісу на місці.
5. Для реалізації ваших вимог щодо гарантії заявіть, будь-ласка, про дефектний прилад за адресою: www.isc-gmbh.info. Якщо дефект охоплено нашою гарантією, ви незабаром отримаєте відремонтований або новий прилад.

Звичайно, ми усуваємо, за відповідну платню, дефекти приладу, які не охоплено або більше не охоплено гарантією. В такому випадку надішліть, будь ласка, прилад за нашою адресою, передбаченою для сервісного обслуговування.

Відносно швидкозношуваних, витратних та відсутніх деталей ми посилаємось на обмеження цієї гарантії відповідно до інформації щодо сервісного обслуговування в цій інструкції з експлуатації.

ISC GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar



Konformitätserklärung

D erklärt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinie und Normen für Artikel
GB explains the following conformity according to EU directives and norms for the following product
F déclare la conformité suivante selon la directive CE et les normes concernant l'article
I dichiara la seguente conformità secondo la direttiva UE e le norme per l'articolo
NL verklaart de volgende overeenstemming conform EU richtlijn en normen voor het product
E declara la siguiente conformidad a tenor de la directiva y normas de la UE para el artículo
P declara a seguinte conformidade, de acordo com a directiva CE e normas para o artigo
DK atterer følgende overensstemmelse i medfør af EU-direktiv samt standarder for artikel
S förklarar följande överensstämmelse enl. EU-direktiv och standarder för artikeln
FIN vakuuttaa, että tuote täyttää EU-direktiivin ja standardien vaatimukset
EE tõendab toote vastavust EL direktiivile ja standarditele
CZ vydává následující prohlášení o shodě podle směrnice EU a norem pro výrobek
SLO potrjuje sledečo skladnost s smernico EU in standardi za izdelek
SK vydáva nasledujúce prehlásenie o zhode podľa smernice EU a noriem pre výrobok
H a cikkekhez az EU-irányvonal és Normák szerint a következő konformitást jelenti ki

PL deklaruje zgodność wymienionego poniżej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy WE.
BG декларира съответното съответствие съгласно Директива на ЕС и норми за артикул
LV paskaidro šādu atbilstību ES direktīvai un standartiem
LT apibūdina šį atitikimą EU reikalavimams ir prekės normoms
RO declară următoarea conformitate conform directivei UE și normelor pentru articolul
GR δηλώνει την ακόλουθη συμμόρφωση σύμφωνα με την Οδηγία ΕΚ και τα πρότυπα για το προϊόν
HR potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl
BIH potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl
RS potvrđuje sledeću usklađenost prema smernicama EZ i normama za artikl
RUS следующим удостоверяется, что следующие продукты соответствуют директивам и нормам ЕС
UKR проголошує про зазначену нижче відповідність виробу директивам та стандартам ЄС на виріб
MK ja izjavува следната сообразност согласно ЕУ-директивата и нормите за артикли
TR Ürünü ile ilgili AB direktifleri ve normları gereğince aşağıda açıklanan uygunluğu belirtir
N erklærer følgende samsvar i henhold til EU-direktivet og standarder for artikkel
IS Lýsir uppfyllingu EU-reglna og annarra staðla vöru

Elektro-Oberfräse TC-RO 1155 E (Einhell)

☐ 87/404/EC_2009/105/EC ☒ 2006/42/EC
☐ 2005/32/EC_2009/125/EC ☐ Annex IV
Notified Body:
Notified Body No.:
Reg. No.:
☐ 2006/95/EC
☐ 2006/28/EC
☒ 2004/108/EC ☐ 2000/14/EC_2005/88/EC
☐ 2004/22/EC ☐ Annex V
☐ 1999/5/EC ☐ Annex VI
Noise: measured L_{WA} = dB (A); guaranteed L_{WA} = dB (A)
P = KW; L/O = cm
Notified Body:
☐ 90/396/EC_2009/142/EC ☐ 2004/26/EC
☐ 89/686/EC_96/58/EC Emission No.:
☒ 2011/65/EC

Standard references: EN 60745-1; EN 60745-2-17;
EN 55014-1; EN 55014-2; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3

Landau/Isar, den 30.06.2015

Weichselgartner/General-Manager

Yang/Product-Management

First CE: 12
Art.-No.: 43.504.70 I.-No.: 11025
Subject to change without notice

Archive-File/Record: NAPR012284
Documents registrar: Georg Riedel
Wiesenweg 22, D-94405 Landau/Isar

**Декларація про відповідність продукції вимогам
Технічних регламентів**

Найменування та адреса виробника або його уповноваженого представника (Декларант): ТОВ "ХАНС АЙНХЕЛЬ УКРАЇНА" (юридична адреса: Україна, 08135, Київська обл., Києво-Святошинський район, село Чайки, вул. Чайки, 16), код за ЄДРПОУ 38275500 в особі уповноваженого представника Кузьмич М.Л. на підставі Довіреності від 18/02/2021 року

підтверджує, що продукція торгової марки "EINHELL": Фрезери електричні та запасні частини до них моделей TC-BJ **, TC-RO **, TE-RO **, TH-RO **, BRO **, де * (зірочки) – літери та (або) цифри, які визначають параметри продукції, що не впливають на показники безпеки і електромагнітної сумісності

код УКТ ЗЕД 8467

виробництва компаній «Айнхель Джермані АГ», індекс 94405, 22, Візенберг, 94405 Ландау на Ізарі, Федеративна Республіка Німеччина; на підприємстві «Hansi Anhui Far East Ltd.», 77 Gloucester Road, 12/F, Fortis Bank Tower, Hong Kong, Китай;

яка виготовляється серійно

відповідає вимогам Технічних регламентів:

Назва технічного регламенту	Нормативні документи
Технічний регламент безпеки машин	ДСТУ EN 60745-2-17:2018 (EN 60745-2-17:2010, IDT; IEC 60745-2-17:2010, MOD)
Технічний регламент з електромагнітної сумісності обладнання	ДСТУ EN 61000-3-2:2019 (EN IEC 61000-3-2:2019, IDT; IEC 61000-3-2:2018, IDT), ДСТУ EN 61000-3-3:2017 (EN 61000-3-3:2013, IDT; IEC 61000-3-3:2013, IDT), ДСТУ EN 55014-1:2016 (EN 55014-1:2006; EN 55014-1:2006/A1:2009; EN 55014-1:2006/A1:2011, IDT), ДСТУ EN 55014-2:2015 (EN 55014-2:1997, IDT)
Технічний регламент обмеження використання деяких небезпечних речовин в електричному та електронному обладнанні	ДСТУ EN 50581:2014

Останні дві цифри року, в якому було нанесено маркування знаком відповідності вимогам Технічних регламентів: 21.

Декларація складена під цілковиту відповідальність декларанта.

Директор

М.П.

Кузьмич М.Л.

Зареєстровано «03» березня 2021 р.

Достовірність зазначеної інформації та дійсність реєстрації декларації про відповідність можна перевірити за телефоном +38 044 384 28 90