



INSTRUKCJA ORYGINALNA

Frezarka górnoprzecionowa Model VFR713



Producent: **VANDER Aleksander Lis**

UL. KRAKOWSKA 156A, 35-506 RZESZÓW

www.vander.pl

SPIS TREŚCI

OBJAŚNIENIA STOSOWANYCH SYMBOLI	5
WSTĘP	5
Przeczytaj najpierw.	5
Użycie zgodne z przeznaczeniem.	6
DANE TECHNICZNE.....	6
Hałas i wibracje.....	6
OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	7
I. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – miejsce pracy.	7
II. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – bezpieczeństwo elektryczne.	7
III. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – bezpieczeństwo osobiste.	8
IV. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – użytkowanie i dbanie o urządzenie.	9
V. Naprawa.....	9
VI. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – frezarka.....	9
INSTRUKCJA OBSŁUGI	11
1. Zakres dostawy, ogólny opis urządzenia.	11
2. Czynności wstępne.	11
3. Przed uruchomieniem.	11
3.1. Przed pierwszym użyciem.	12
3.2. Montaż króćca wydmuchowego.	12
3.3. Montaż narzędzia tnącego – frezu.	12
3.4. Ustawianie głębokości frezowania.	13
3.5. Mocowanie prowadnicy równoległej.	13
3.6. Opis stanowiska pracy.....	14
4. Obsługa.....	14
4.1. Włączanie / wyłączanie.....	14
4.2. Regulacja prędkości obrotowej.	14
4.3. Wskazówki dotyczące pracy.....	15
4.4. Zabezpieczenie silnika przed zanieczyszczeniem.	16
5. Czyszczenie, konserwacja i zamawianie części zamiennych.	17
5.1. Czyszczenie.	17
5.2. Wymiana przewodu zasilającego.	17
5.3. Szczotki węglowe.	17
5.4. Konserwacja.....	17
5.5. Części dodatkowe i wymienne.	17
6. Przechowywanie.	18
GOSPODARKA ODPADAMI I RECYCLING.....	18
DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	19
KARTA GWARANCYJNA	21
PROTOKÓŁ REKLAMACJI URZĄDZENIA.....	25

© Wszelkie prawa zastrzeżone.

Kopiowanie, powielanie, rysunków, zdjęć, treści merytorycznej, bez pisemnej zgody producenta, jest zabronione.



Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.

Zastrzega się prawo dokonywania zmian w instrukcji.
Wersja instrukcji: 1.0 z 19-03-2019 r.

OBJAŚNIENIA STOSOWANYCH SYMBOLI

	Przeczytaj instrukcję. Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem należy zapoznać się z instrukcją obsługi.
	Nakaz stosowania ochrony słuchu. Nadmierny hałas powoduje postępującą utratę słuchu.
	Nakaz stosowania ochrony oczu. Podczas pracy urządzenia może dochodzić do powstawania powodujących utratę wzroku iskier, opilek, drzazg lub odprysków.
	Nakaz odłączenia urządzenia od sieci elektrycznej. Podczas wykonywania niektórych prac, odłącz urządzenie poprzez wyciągnięcie wtyczki z gniazdka instalacji elektrycznej.
	Nakaz stosowania ochrony rąk. Podczas wykonywania niektórych prac, aby zwiększyć bezpieczeństwo operatora, należy używać rękawic ochronnych.
	Nosić maskę przeciwpylową. Podczas pracy w miękkich materiałach może dochodzić do powstawania szkodliwego dla zdrowia pyłu. Nie obrabiać materiału zawierającego azbest!
	Ogólny znak ostrzegawczy. Treść poprzedzona znakiem ostrzegawczy zawiera istotne informacje na temat bezpiecznego użytkowania urządzenia.
	Druga klasa izolacji – II. Oznacza zastosowanie izolacji wzmocnionej, która zapewnia zarówno ochronę przed dotykiem bezpośrednim, jak i pośrednim. Nie jest konieczne połączenie obudowy urządzenia z przewodem ochronnym uziemiającym.
V	Volt –jednostka napięcia elektrycznego.
W	Wat – jednostka mocy.
Hz	Herc – jednostka częstotliwości prądu zmiennego.
min⁻¹	Liczba obrotów na minutę.
	Symbol prądu zmiennego.
n₀	Prędkość obrotowa biegu jałowego.

WSTĘP

Dziękujemy za zakup produktu firmy **VANDER®**. Zastosowane rozwiązania, opracowane przez naszą firmę oraz przestrzeganie režimów technologicznych zapewnia wysoką jakość zakupionego przez Państwa urządzenia.

Dostarczona Państwu instrukcja obsługi ma na celu zaprezentowanie użytkownikowi wszystkich możliwości wykorzystania urządzenia oraz, bardzo ważne , poinformowanie o mogących wystąpić podczas niewłaściwego użytkowania zagrożeniach.

Ważne informacje w tekście, poprzedzone są piktogramem , „**UWAGA!**”. Treść podana za takim znakiem, ma istotne znaczenie dla bezpieczeństwa operatora, lub eksploatacji urządzenia i powinien się z nią zapoznać każdy użytkownik maszyny.

Opis piktogramów znajdujących się w treści instrukcji oraz na maszynie, zebrano w tabeli na poprzednich stronach. Są to umowne rysunki, których znaczenie bardzo prosto skojarzyć z występującym zagrożeniem, obowiązkiem lub ostrzeżeniem.

Przeczytaj najpierw.



W celu zapewnienia bezpiecznej i prawidłowej eksploatacji elektronarzędzia, przed przystąpieniem do korzystania z urządzenia, należy zapoznać się z informacjami o środkach ostrożności zawartych w rozdziałach opisujących ostrzeżenia i wskazówki bezpieczeństwa, oraz zaleceniami zawartymi w dostarczonej Państwu instrukcji obsługi.

Użycie zgodne z przeznaczeniem.

Elektronarzędzie przeznaczone jest do frezowania drewna i materiałów drewnopochodnych oraz, po zastosowaniu odpowiednich frezów, lekkich materiałów budowlanych i tworzyw sztucznych. Frezami trzpieniowymi o odpowiednio dobranym kształcie, można dokonywać frezowań krawędziowych, wpustowych, profilowych lub wycinać rowki.

Urządzenie używać tylko zgodnie z jego przeznaczeniem. Każde użycie, odbiegające od opisanego w niniejszej instrukcji jest niezgodne z przeznaczeniem urządzenia. Za powstałe w wyniku niewłaściwego użytkowania szkody lub zranienia odpowiedzialność ponosi użytkownik / właściciel, a nie producent.

Proszę pamiętać o tym, że nasze urządzenie nie jest przeznaczone do zastosowania zawodowego, rzemieślniczego lub przemysłowego. Umowa gwarancyjna nie obowiązuje, gdy urządzenie było stosowane w zakładach rzemieślniczych, przemysłowych lub do podobnych działalności.

DANE TECHNICZNE

Nazwa:	Frezarka górnoprzecionowa
Model:	VFR713
Napięcie zasilania / częstotliwość:	230V~ / 50 Hz
Moc:	2200 W
Prędkość obrotowa biegu jałowego - n_0 :	9000 - 22000 min ⁻¹
Rozmiar uchwytu narzędziowego:	8 / 12 mm
Maksymalny skok freza:	70 mm
Masa własna:	5,7 kg
Klasa izolacji:	II / 

Hałas i wibracje.

Hałas i wibracje zostały zmierzone zgodnie z normą EN 60745-1.

Emisja hałasu:

Poziom ciśnienia akustycznego L_{pA} :	97,80 dB (A)
Odchylenie K_{pA} :	3,00 dB (A)
Gwarantowany poziom mocy akustycznej L_{WA} :	108,80 dB (A)
Odchylenie K_{WA} :	3,00 dB (A)



Stosować ochronniki słuchu.

Oddziaływanie hałasu może doprowadzić do uszkodzenia lub utraty słuchu.

Całkowita wartość drgań i niepewność pomiarowa (K):

Wartość drgań działających na kończyny górne:

Uchwyt lewy: $a_h = 2,232 \text{ m/s}^2$, $K = 1,5 \text{ m/s}^2$;

Uchwyt prawy: $a_h = 2,384 \text{ m/s}^2$, $K = 1,5 \text{ m/s}^2$.



Zadeklarowana całkowita wartość drgań została zmierzona zgodnie z użyciem standardowej metody badawczej i może być stosowana do porównania jednego urządzenia z drugim.

Podana wartość emisji drgań może być używana do wstępnego oszacowania negatywnego oddziaływania.



Ostrzeżenie!

Podana wartość emisji drgań została zmierzona według znormalizowanych procedur i może się zmieniać w zależności od sposobu używania elektronarzędzia. W wyjątkowych przypadkach może wykraczać ponad podaną wartość.

Długotrwałe oddziaływanie drgań na dłonie operatora może spowodować powstanie obrażeń podobnych do odmrożenia. Jest to przede wszystkim klucie lub palenie w palcach, a także nadmierna bledność dłoni. Objawy te świadczą o zbyt długim używaniu elektronarzędzia.

Aby uniknąć ryzyka związanego z niekorzystnym oddziaływaniem wibracji na dłoń operatora należy przestrzegać kilku podstawowych zasad:

- dzienny czas pracy elektronarzędziem powinien składać się z regularnych przerw, podczas których zaleca się wykonywanie innych czynności,
- podczas przerw wykonywać ćwiczenia dłoni i ramion, w celu poprawy krążenia,
- ubierać rękawice ochronne, które dodatkowo zabezpieczają przed negatywnymi skutkami wibracji,

Jeżeli mimo stosowania się do powyższych zaleceń, operator źle się poczuje, np. stwierdzi opuchliznę palców, ich nadmierną błądź lub nastąpi utrata czucia, należy natychmiast skontaktować się z lekarzem.

Ponadto należy:

- unikać przyjmowania niewygodnej pozycji (np. przez źle ustawiony punkt równowagi), w której nadgarstki są nienaturalnie wykręcone,
- stosować regularne przerwy, w celu zniwelowania efektu powtarzalnego obciążenia,
- w przypadku jakichkolwiek objawów zmęczenia dłoni i rąk, odczuwanego bólu, skonsultować się z lekarzem.



Ograniczać powstawanie hałasu i wibracji do minimum!

OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



OSTRZEŻENIE

Należy przeczytać wszystkie wskazówki bezpieczeństwa i instrukcję. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa i wskazówek dotyczących bezpieczeństwa, może być przyczyną porażenia prądem, pożaru lub ciężkich obrażeń ciała.



Zachować wszystkie ostrzeżenia i wskazówki bezpieczeństwa, aby móc skorzystać z nich w przyszłości.

W podanych niżej ostrzeżeniach dotyczących bezpieczeństwa wyrażenie „elektonarzędzie” lub „urządzenie” oznacza elektronarzędzie zasilane z sieci (z przewodem zasilającym) lub elektronarzędzie zasilane z akumulatora (beprzewodowe).

I. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – miejsce pracy.

- Stanowisko pracy powinno być utrzymane w czystości. Należy zadbać, aby było ono dobrze oświetlone.**
 - Niewystarczające oświetlenie lub nieporządek w miejscu pracy mogą być przyczyną wypadków.
- Nie pracować urządzeniem w środowisku zagrożonym wybuchem, w otoczeniu łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.**
 - Podczas użytkowania elektronarzędzia wytwarzają się iskry, które mogą spowodować zapłon substancji łatwopalnych.
- Nie dopuszczać dzieci i osób postronnych do miejsc, w których używa się elektronarzędzi.**
 - Rozproszenie uwagi użytkownika podczas pracy z urządzeniem może doprowadzić do utraty kontroli nad narzędziem i spowodować powstanie obrażeń ciała.

II. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – bezpieczeństwo elektryczne.

- Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazdek. Nigdy w żaden sposób nie należy przerabiać wtyczki. Nie należy używać żadnych przedłużaczy w przypadku elektronarzędzi mających przewód z żyłą uziemienia ochronnego.**
 - Brak przeróbek we wtyczkach i gniazdkach wtyczkowych zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- Należy unikać dotykania powierzchni uziemionych lub zwartych z masą, takich jak rury, grzejniki, kuchenki i chłodziarki.**

- W przypadku dotknięcia części uziemionych lub zwartych z masą, wzrasta ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- c) **Nie należy narażać elektronarzędzia na działanie deszczu lub warunków wilgotnych.**
 - W przypadku przedostania się do elektronarzędzia wody, wzrasta ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- d) **Nie należy nadwyřęzać przewodów przyłączeniowych. Nigdy nie należy używać przewodu przyłączeniowego do przenoszenia, ciągnięcia elektronarzędzia lub wyciągnięcia wtyczki z gniazdka. Należy trzymać przewód przyłączeniowy z daleka od źródeł ciepła, olejów, ostrych krawędzi lub ruchomych części.**
 - Uszkodzone lub zaplątane przewody przyłączeniowe zwiększają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- e) **W przypadku, gdy elektronarzędzie używa się na wolnym powietrzu, przewody przyłączeniowe należy przedłużać przedłużaczami przeznaczonymi do pracy na wolnym powietrzu.**
 - Używanie przedłużacza przeznaczonego do pracy na wolnym powietrzu zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- f) **W przypadku, gdy używanie elektronarzędzia w środowisku wilgotnym jest nieuniknione, jako ochronę przed napięciem zasilania należy stosować wyłączniki różnicowoprądowe (RCD).**
 - Zastosowanie RCD zmniejszy ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

III. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – bezpieczeństwo osobiste.

- a) **Należy być przewidującym, obserwować, co się robi i zachować rozsądek podczas używania elektronarzędzia. Nie należy używać elektronarzędzia, gdy jest się zmęczonym lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub lekarstw.**
 - Chwila nieuwagi podczas pracy elektronarzędziem może spowodować poważne osobiste obrażenia.
- b) **Należy stosować wyposażenie ochronne. Należy zakładać okulary ochronne.**
 - Używanie w odpowiednich warunkach wyposażenia ochronnego, takiego jak maska przeciwpyłowa, obuwie antypoślizgowe, kask lub ochronniki słuchu, zmniejsza ryzyko powstania obrażeń.
- c) **Należy unikać niezamierzonego rozruchu. Przed przyłączeniem do źródła zasilania i/lub przed podłączeniem akumulatora oraz zanim podniesie się lub przeniesie się narzędzie należy upewnić się, że włącznik urządzenia jest w pozycji wyłączony.**
 - Przenoszenie elektronarzędzia z palcem na włączniku lub przyłączenie elektronarzędzia do sieci zasilającej przy załączonym wyłączniku może być przyczyną wypadku.
- d) **Przed uruchomieniem elektronarzędzia należy usunąć wszystkie klucze.**
 - Pozostawienie klucza w obracającej się części elektronarzędzia może spowodować osobiste obrażenia.
- e) **Podczas pracy z urządzeniem należy unikać nienaturalnych pozycji. Zajmowana przez operatora urządzenia postawa podczas pracy powinna być stabilna i równoważona.**
 - Prawidłowa pozycja podczas pracy zapewnia lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w nieprzewidywanych sytuacjach.
- f) **Należy odpowiednio się ubierać. Nie należy nosić luźnego ubrania ani biżuterii. Należy utrzymywać swoje włosy, ubranie i rękawiczki z dala od części ruchomych.**
 - Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać zaczepione przez części ruchome.
- g) **Jeżeli urządzenia są przystosowane do przyłączenia zewnętrznego odciągu pyłu i pochłaniacza pyłu, należy upewnić się, że są one podłączone i prawidłowo użyte.**
 - Użycie pochłaniacza pyłu może zredukować zagrożenia zależne od zapylenia.
- h) **Należy mieć na uwadze, że częste używanie elektronarzędzia powoduje u operatora popadanie w rutynę oraz nadmierną pewność siebie. Może to powodować ignorowanie zasad bezpiecznego użytkowania urządzenia.**
 - Lekceważenie zasad bezpieczeństwa przez doświadczonych użytkowników, może doprowadzić do ciężkich obrażeń ciała.

IV. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – użytkowanie i dbanie o urządzenie.

- a) **Nie przeciążać urządzenia. Używać narzędzi odpowiednich do konkretnego zastosowania.**
 - Narzędzie, które zostało zaprojektowane do konkretnego zastosowania, wykona zadanie lepiej i bezpieczniej.
- b) **Nie używać elektronarzędzia, jeżeli jego przełącznik go nie włącza lub wyłącza.**
 - Elektronarzędzie, którego nie można kontrolować za pomocą włącznika/wyłącznika, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- c) **Przed regulacją urządzenia, wymianą narzędzi roboczych lub po zaprzestaniu pracy elektronarzędziem, należy wyjąć wtyczkę z gniazdka elektrycznego lub wyjąć akumulator.**
 - Ten środek ostrożności zapobiega niezamierzonemu włączeniu się elektronarzędzia.
- d) **Nie używane elektronarzędzie należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie wolno dopuszczać do tego, aby osoby nieznające zasad obsługi urządzenia lub niezaznajomione z niniejszą instrukcją posługiwały się elektronarzędziem.**
 - Elektronarzędzie używane przez niedoświadczonych użytkowników stwarza niebezpieczeństwo dla operatora oraz otoczenia.
- e) **Konserwacja elektronarzędzi i akcesoriów. Przed każdym użyciem należy sprawdzić, czy części ruchome działają bez zacięć lub nie są zablokowane. Należy również sprawdzić, czy na obudowie nie występują pęknięcia, a także wszystkie inne elementy, które mogą mieć wpływ na prawidłowe funkcjonowanie urządzenia. Uszkodzone urządzenie naprawić przed użyciem.**
 - Wiele wypadków spowodowanych jest niewłaściwą konserwacją elektronarzędzia.
- f) **Stosowane narzędzia powinny być zawsze ostre i czyste.**
 - Starannie pielęgnowane narzędzia tnące, z ostrymi krawędziami tnącymi, rzadko się zacinają i są łatwiejsze do kontrolowania.
- g) **Elektronarzędzie, akcesoria, końcówki itp. należy używać zgodnie z niniejszą instrukcją, biorąc pod uwagę warunki pracy i czynność do wykonania.**
 - Użycie elektronarzędzia do prac niezgodnych z jego przeznaczeniem, może doprowadzić do powstania sytuacji niebezpiecznych.
- h) **Wszelkie uchwyty i powierzchnie, za które trzyma się elektronarzędzie, powinny być zawsze suche, czyste i wolne od oleju i smaru.**
 - Zabrudzony, śliskie uchwyty uniemożliwiają bezpieczną obsługę i kontrolę nad elektronarzędziem w nieoczekiwanych sytuacjach.

V. Naprawa.

- a) **Naprawę elektronarzędzia należy zlecać wyłącznie osobie wykwalifikowanej, wykonywanej wyłącznie oryginalne części zamienne.**
 - Zapewnia to, że użytkowanie elektronarzędzia będzie nadal bezpieczne.

VI. Ogólne wskazówki bezpieczeństwa – frezarka.

- a) **Frezarkę należy trzymać za izolowane uchwyty, ponieważ nóż tnący – frez, może przeciąć własny przewód zasilający elektronarzędzia.**
 - Bezpośredni kontakt elementów urządzenia z nieizolowanym lub przeciętym przewodem elektrycznym, spowoduje przekazanie napięcia elektrycznego na metalowe elementy frezarki, doprowadzając do porażenia prądem elektrycznym operatora.
- b) **Za pomocą zacisków lub w inny sposób należy zabezpieczyć frezowany materiał na stabilnej platformie – stole warsztatowym.**
 - Obrabiany element, jeżeli nie jest odpowiednio zamocowany, np. trzymany w ręce lub dociskany do ciała, jest niestabilny, może się wyrwać i doprowadzić do utraty kontroli.
- c) **Stosowane narzędzia robocze – frezy, powinny być przystosowane do obracania się z prędkością obrotową nie mniejszą niż podana w rozdziale „Dane techniczne” dla elektronarzędzia.**
 - Frez nieprzystosowany do obracania się z prędkością odpowiadającą prędkości elektronarzędzia, może pod wpływem siły odśrodkowej rozpaść się, raniąc operatora.
- d) **Trzpień freza musi pasować do zastosowanego w elektronarzędziu zacisku narzędziowego.**

- Luźno zamocowane narzędzie robocze może spowodować powstanie nadmiernych wibracji i doprowadzić do utraty kontroli nad elektronarzędziem.
- e) **Przed rozpoczęciem frezowania, należy włączyć elektronarzędzie i odczekać do czasu, aż silnik osiągnie ustawioną prędkość znamionową.**
 - Nie wolno rozpoczynać frezowania dopóki frez nie rozpędzi się do prędkości znamionowej – zagrożenie zakleszczenia lub odrzutu.
- f) **Podczas pracy nie wolno zbliżać rąk w pobliże obracającego się narzędzia roboczego. Elektronarzędzie trzymać oburącz za izolowane uchwyty.**
 - Szybko obracający się frez z łatwością może uszkodzić dłonie operatora.
- g) **Podczas wykonywania prac w pobliżu rur wodociągowych lub przewodów elektrycznych ukrytych w elementach konstrukcyjnych istnieje ryzyko, że narzędzie robocze może uszkodzić niewidoczną rurę, lub przewód, co może doprowadzić do powstania sytuacji niebezpiecznych.**
 - W takich sytuacjach powinno się używać, dostępnych w handlu, czujników lokalizacyjnych ukrytych przewodów lub rur.
- h) **Po zakończeniu pracy elektronarzędziem należy odczekać, aż uchwyt narzędziowy całkowicie się zatrzyma.**



Nie wolno odkładać urządzeń, jeżeli uchwyt narzędziowy nie jest w bezruchu.

- Ten środek bezpieczeństwa zapobiega powstaniu sytuacji niebezpiecznych (np. oparzenia gorącym narzędziem, wplątaniu się narzędzia w odzież, uszkodzenia ciała operatora lub osób postronnych itp.).
- i) **Przed rozpoczęciem frezowania, należy usunąć z obrabianego materiału wszelkie elementy metalowe, np.: zszywki, gwoździe itp.**
 - Zetknięcie obracającego się frezu z metalowymi przedmiotami, może go uszkodzić i spowodować powstanie sytuacji niebezpiecznych.
- j) **Stosowane narzędzia tnące powinny być zawsze ostre, czyste i nieuszkodzone.**
 - Starannie pielęgnowane narzędzia tnące, z ostrymi krawędziami tnącymi, rzadko się zacinają i są łatwiejsze do kontrolowania.
- k) **W przypadku zablokowania narzędzia roboczego (frezu) wyłączyć natychmiast urządzenie.**
 - Przy zablokowaniu narzędzia powstaje zjawisko odrzutu, które prowadzi do gwałtownego szarpnięcia urządzenia i dalszej niekontrolowanej reakcji. Blokada narzędzi występuje, gdy używane urządzenie jest przeciążone, lub gdy narzędzie robocze jest stępione lub ulegnie deformacji, np. skrzywieniu.
- l) **Zjawisko odrzutu:**
 - Jest to nagła, niekontrolowana, reakcja urządzenia na zakleszczenie lub zablokowanie narzędzia roboczego. Zakleszczenie lub zablokowanie prowadzi do nagłego zatrzymania obracającego się narzędzia, co prowadzi do gwałtownego szarpnięcia urządzenia.
 - Zjawisko odrzutu jest wynikiem niewłaściwego lub błędnego użytkowania urządzenia i nieprzestrzeganiem procedur bezpieczeństwa zamieszczonych w instrukcji obsługi urządzenia.
 - Metody zapobiegania zjawisku odrzutu:
 - urządzenie należy trzymać mocno i pewnie, zaś ułożenie rąk i ciała powinno uniemożliwić powstanie zjawiska odrzutu, lub też złagodzić to zjawisko w przypadku jego powstania,
 - należy trzymać ręce z dala od obracających się narzędzi roboczych.
- m) **Aby zapobiec powstaniu sytuacji niebezpiecznych, elektronarzędzie należy transportować w oryginalnym opakowaniu.**
- n) **Podczas prac zachować szczególną ostrożność z uwagi na niebezpieczeństwo powstania pożaru. Usuwać na bieżąco powstający pył z obrabianego materiału i najbliższego otoczenia.**
 - Powstający podczas pracy pył z obrabianego materiału może, w pewnych warunkach, ulec samozapłonowi.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

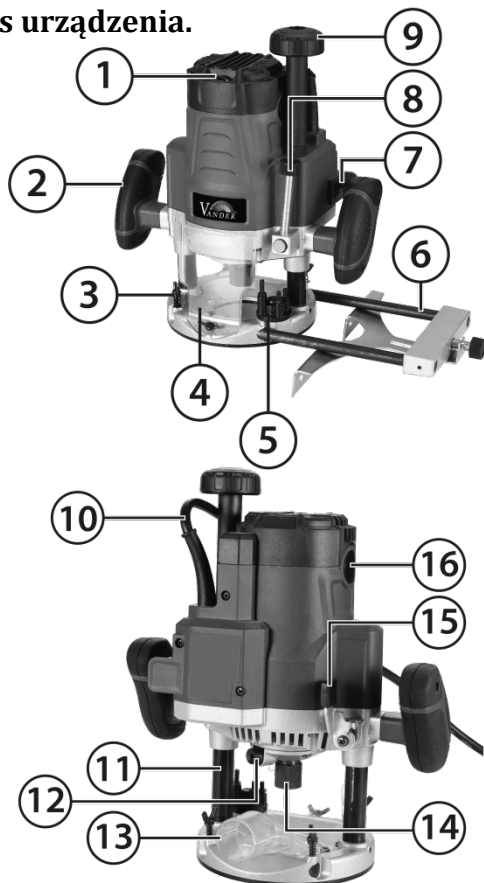
1. Zakres dostawy, ogólny opis urządzenia.

Ogólny opis urządzenia.

- 1) Regulator obrotów.
- 2) Uchwyt roboczy.
- 3) Śruby blokady prowadnicy równoległej.
- 4) Osłona przeciwpływowa.
- 5) Zderzak schodkowy.
- 6) Prowadnica równoległa.
- 7) Włącznik / wyłącznik.
- 8) Ogranicznik głębokości.
- 9) Pokrętko precyzyjnego ustawienia głębokości.
- 10) Przewód zasilania.
- 11) Kolumny posuwu urządzenia.
- 12) Blokada wrzeciona.
- 13) Osłona przeciwpływowa z króćcem do podłączania odsysania.
- 14) Wrzeciono z zaciskiem.
- 15) Blokada posuwu.
- 16) Nakrętka szczotek węglowych.

Wposażenie podstawowe:

- 17) Uchwyt narzędziowy 8mm – 1 szt.
- 18) Uchwyt narzędziowy 12mm – 1 szt.
- 19) Klucz płaski do uchwytu – 1 szt.
- 20) Komplet śrub i nakrętek – 1 kpl.
- 21) Szczotki węglowe – 1 kpl.
- 22) Rolka prowadnicy równoległej – 1 szt.
- 23) Instrukcja obsługi.



2. Czynności wstępne.

- ✓ Otworzyć opakowanie, a następnie wyciągnąć urządzenie.
- ✓ Zdjąć folię zabezpieczającą oraz zabezpieczenia do transportu, (jeżeli takie zamontowano).
- ✓ Sprawdzić, czy w opakowaniu zbiorczym znajduje się wyposażenie podstawowe.
- ✓ Sprawdzić, czy urządzenie i wyposażenie nie zostały uszkodzone podczas transportu.
- ✓ Zachować opakowanie, aż do upływu czasu gwarancji.



UWAGA!

Urządzenie i opakowanie nie służą do zabawy!

Chronić przed dziećmi! Niebezpieczeństwo połknięcia lub uduszenia się!

3. Przed uruchomieniem.



Przed podłączeniem urządzenia do sieci elektrycznej należy się upewnić, że jest ona zgodna z danymi podanymi na tabliczce znamionowej urządzenia, a gniazdko elektryczne odpowiada wtyczce urządzenia zarówno pod względem elektrycznym jak i wydajności prądowej. Nie wolno stosować adapterów do podłączania wtyczki.



Przed wymianą frezu lub jakąkolwiek czynnością montażową lub regulacyjną, należy wyłączyć urządzenie i wyciągnąć wtyczkę z gniazda elektrycznego.

3.1. Przed pierwszym użyciem.

Nowe urządzenie należy sprawdzić pod kątem prawidłowego działania wszystkich elementów regulacyjnych. Po podłączeniu elektronarzędzia do gniazda instalacji elektrycznej, bez zakładania narzędzi roboczych, należy sprawdzić poprawność działania urządzenia, w szczególności działanie włącznika / wyłącznika (7) i regulatora obrotów (1).

3.2. Montaż króćca wydmuchowego.



Podczas frezowania materiałów wytwarzane są duże ilości pyłu, które szkodliwie oddziałują na górne drogi oddechowe, a także, jako substancja łatwopalna, stwarzają niebezpieczeństwo powstania pożaru.

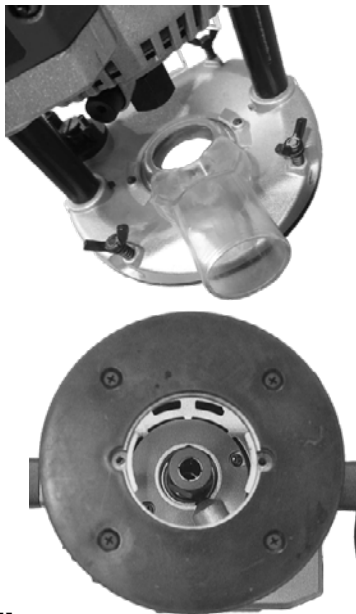
Przy obróbce pewnej grupy materiałów, np. niektórych gatunków drewna i metali, minerałów, powstające pyły mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia. Kontakt operatora z pyłami lub przedostanie się pyłów do płuc, może wywołać różne reakcje alergiczne i/lub choroby układu oddechowego, również u osób znajdujących się w pobliżu stanowiska pracy. Pyły niektórych rodzajów drewna, np. dębiny lub buczyny, wykazują działanie rakotwórcze, w szczególności w połączeniu z preparatami do zabezpieczania drewna.

Dlatego też należy podczas prac stosować urządzenie odsysające, w postaci odkurzacza przemysłowego, np. dostępne w naszej ofercie odkurzacze. Zalecamy też noszenie maski przeciwpyłowej z pochłaniaczem dobrym do rodzaju frezowanego materiału. Wewnętrzna średnica przyłącza węża odsysającego, wynosi 34 mm.

Montaż.

Króciec wydmuchowy (13) należy przykręcić do podstawy frezarki za pomocą śrub motylkowych, tak by wypust na króćcu (13) wpasował się w rowek w podstawie.

Do tak przymocowanej osłony można zamontować wąż odkurzacza.



3.3. Montaż narzędzia tnącego – frezu.



Do montażu frezu należy używać tylko klucza dostarczonego w zestawie. Zbyt luźny lub zbyt dokręcony frez może być niebezpieczny. Zawsze używaj odpowiedniego uchwytu narzędzia do używanego frezu. Nie wolno dokręcać nakrętki zaciskowej uchwytu bez założonego frezu lub zakładać frezy o mniejszej średnicy bez zastosowania uchwytu narzędzia. Frezy trzpieniowe, które będą mocowane w uchwycie narzędziowym, muszą być przystosowane do pracy z prędkościami uzyskiwanymi przez wrzeciono frezarki, podanymi w rozdziale „Dane techniczne”. Trzpień, chwyt frezu powinien mieć średnicę dostosowaną do wrzeciona, czyli, w zależności od zastosowanego zacisku, 8 lub 12 mm.



UWAGA. Jeżeli dokonuje się wymiany frezu bezpośrednio po zakończeniu pracy, należy zakładać rękawice chroniące dłonie operatora przed poparzeniem.

Przed włożeniem frezu do zacisku, należy oczyścić chwyt freza, zacisk i okolice zacisku, z wszelkich zanieczyszczeń i smarów zabezpieczających. Na każdym frezie powinien być umieszczony znacznik minimalnej głębokości, na jaką należy wsunąć trzpień freza w zacisk wrzeciona. Znacznik ma kształt położonej litery „K”. W przypadku, gdy na frezie nie ma znacznika, należy tak mocować chwyt, aby część niezaciśnięta wystawała minimum 3 mm ponad zacisk wrzeciona.



Aby zamocować / wymienić frez należy:

Wcisnąć blokadę wrzeciona (12), włożyć frez w zacisk (14) i tuleję zaciskową (w zależności od potrzeby 8 lub 12 mm), a następnie kluczem dołączonym do zestawu dokręcić mocno, ale z wyczuciem zacisk (14). Frez musi być mocno osadzony we wrzecionie, aby podczas pracy nie obracał się w tulei zaciskowej.



Należy pamiętać, aby przed założeniem lub wymianą freza, dokładnie oczyścić zacisk i trzpień narzędzia. W przeciwnym wypadku, rozgrzewające się podczas pracy narzędzie robocze może „zapiec” się w tulei, co utrudni późniejsze wyciągnięcie freza z wrzeciona.

3.4. Ustawianie głębokości frezowania.

Przy ustawianiu głębokości frezowania należy wykorzystywać:

- zderzak schodkowy (5),
- zespół ogranicznika głębokości (elementy 7 i 9).

Zderzak schodkowy (5) posiada trzy śruby regulacyjne, które można podnieść lub obniżyć co 0,8mm na obrót. Dzięki temu można uzyskać trzy różne głębokości frezowania bez ponownej regulacji zderzaka schodkowego (5).

Regulując najniższą położoną śrubę regulacyjną uzyskujemy najgłębsze cięcie.

Regulując dwie pozostałe śruby regulacyjne uzyskujemy płytszą głębokość cięcia. Różnica w wysokości tych śrub jest równa różnicy głębokości cięcia.

Aby wyregulować śruby regulacyjne, należy przekręcić śruby za pomocą klucza lub śrubokrętu. Zderzak schodkowy (5) również jest wygodny przy robieniu trzech coraz głębszych przebiegów w ustawieniu głębokości podczas frezowania głębszych rowków.



Głębokość frezowania należy ustawiać dla konkretnego materiału oraz założonego we wrzecionie narzędzia roboczego, dlatego ważne jest, aby przy ustawianiu głębokości odłączyć urządzenie od sieci elektrycznej, aby uniknąć przypadkowego włączenia.

Ustawianie zgrubne.

- a) Ustawić frezarkę z zamocowanym frezem na obrabianym materiale.
- b) Ustawić zderzak schodkowy (5) najwyższym stopniem pod ogranicznikiem głębokości (8). Zderzak musi „zaskoczyć” w wybranej pozycji.
- c) Odblokować korpus maszyny blokadą (15).
- d) Naciskając na korpus maszyny opuścić frez do momentu zetknięcia się jego dolnej powierzchni z materiałem. Zablokować frezarkę w tym położeniu blokadą posuwu (15) – dźwignię blokady przekręcić na zewnątrz.
- e) Ogranicznik głębokości (8) należy opuścić do momentu jego zetknięcia się ze stopniem zderzaka schodkowego (5).

Od tego momentu przekręcając pokrętkę (9), można zwiększać lub zmniejszać głębokość zagłębienia frezu w materiał o 0,8 mm przy każdym obrocie śruby.



Nadmierne frezowanie może spowodować przeciążenie silnika lub doprowadzić do trudności w prowadzeniu urządzenia. Maksymalna głębokość frezowania nie powinna przekraczać 15mm na jednym poziomie frezowania, podczas frezowania rowków frezem o średnicy 8mm. Podczas frezowania głębokiego, należy stworzyć dwa lub trzy poziomy frezowania z coraz głębszym ustawieniem frezowania.

3.5. Mocowanie prowadnicy równoległej.

Wraz z elektronarzędziem dostarczono prowadnicę (6), która znacznie ułatwia frezowanie rowków lub wpustów równoległych do krawędzi obrabianego materiału. Prowadnica, na czas transportu, znajduje się w stanie rozmontowanym. Montaż polega na połączeniu ze sobą prętów i metalowego ogranicznika.

W tym celu należy śruby wraz z podkładkami: zwykłą i sprężynującą, przełożyć przez odpowiednie otwory w ograniczniku. Na śruby należy przykręcić pręty prowadzące. Całość solidnie skrócić śrubokrętem krzyżakowym.

Pręty prowadzące zmontowanej prowadnicy, należy włożyć w odpowiednie otwory podstawy i zablokować śrubami (3).

3.6. Opis stanowiska pracy.



Prace elektronarzędziem muszą być wykonywane na stanowisku przystosowanym do wykonywanej operacji. Stanowisko pracy powinno być utrzymane w czystości i dobrze oświetlone. Nieporządek w miejscu pracy lub zbyt słabe oświetlenie mogą być przyczyną wypadków.

Przedmiot obrabiany powinien być zamocowany w sposób uniemożliwiający jego przypadkowe przesunięcie w trakcie prac. Przedmioty niewielkich rozmiarów można mocować w różnych rodzajach uchwytach, np. w imadle.

Stanowisko pracy powinno być wyposażone w system odprowadzania pyłu, np. w postaci odkurzacza przemysłowego.

4. Obsługa.

4.1. Włączanie / wyłączanie.

Elektonarzędzie można uruchomić dopiero wtedy, gdy zostanie założone odpowiednie narzędzie tnące, ustawiona głębokość frezowania, a materiał, który ma zostać poddany obróbce jest sztywno zamocowany. Do frezarki powinno być podłączone urządzenie odsysające, wytwarzane w trakcie skrawania wióry i pył drewniany.

Aby włączyć urządzenie należy pchnąć włącznik/wyłącznik (7) do góry w pozycję [I/ON].

Po uruchomieniu należy odczekać do momentu, aż silnik frezarki osiągnie prędkość znamionową ustawioną regulatorem obrotów (1).

Aby wyłączyć urządzenie, należy odsunąć frez od obrabianego materiału i pchnąć włącznik/wyłącznik (7) w dół na pozycję [O/OFF].



Należy pamiętać, aby przed odłożeniem urządzenia odczekać do momentu, aż wrzeczono przestanie się obracać.

4.2. Regulacja prędkości obrotowej.

Do zmiany prędkości obrotowej służy pokrętko (1).

Na poszczególnych pozycjach, prędkość obrotowa wynosi:

- Pozycja 1: ok. 9000 min⁻¹,
- Pozycja 2: ok. 11500 min⁻¹,
- Pozycja 3: ok. 14000 min⁻¹,
- Pozycja 4: ok. 16500 min⁻¹,
- Pozycja 5: ok. 19000 min⁻¹,
- Pozycja 6: ok. 22000 min⁻¹.



4.3. Wskazówki dotyczące pracy.

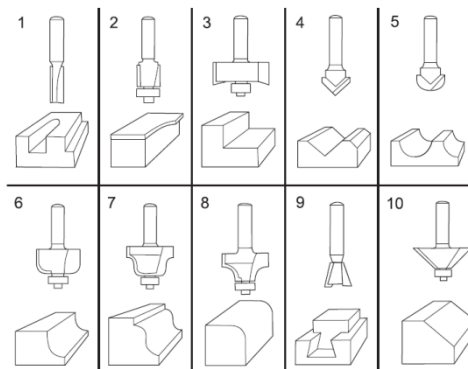


Używać odpowiednich do wykonywanych prac środków ochrony osobistej.

Pomimo tego, że frezarka jest niewielkim urządzeniem, zawsze może wystąpić ryzyko doznania obrażeń ciała przez operatora, który nieumiejętnie posługuje się elektronarzędziem. Dlatego zaleca się zakładać przede wszystkim okulary ochronne i rękawice ochronne. Inne środki ochrony osobistej należy stosować wtedy, gdy może wystąpić ryzyko uszkodzenia słuchu, dróg oddechowych itp.

Przed rozpoczęciem frezowania należy dobrać odpowiednie narzędzie tnące, a następnie określić optymalną prędkość obrotową dla obrabianego materiału i frezu.

- 1) Frez prosty dwu lub wieloostrowy,
- 2) Frez prosty z dolnym łożyskiem.
- 3) Frez do wręgów.
- 4) Frez do rowków „V”.
- 5) Frez do rowków półokrągły.
- 6) Frez wypukły z łożyskiem.
- 7) Frez profilowy „Romański”.
- 8) Frez do zaokrąglania krawędzi.
- 9) Frez „jaskółczy ogon”.
- 10) Frez do ścinania krawędzi.



Do frezowania drewna miękkiego zaleca się używanie frezów, których ostrza wykonane są ze stali szybko tnącej, natomiast do drewna twardego, frezów z ostrzami z węglików spiekanych TCT.

Od średnicy roboczej frezu i gatunku drewna, uzależniona jest prędkość obrotowa, jaka powinna być ustawiona pokrętle (1).

Zalecane prędkości.

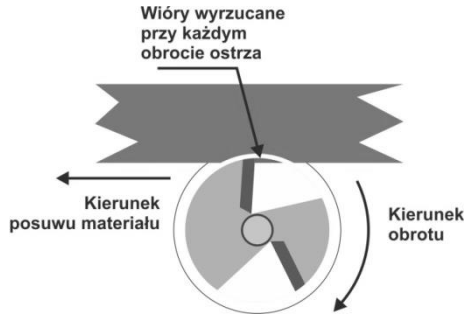
Rodzaj	Średnica	Ustawienie pokrętła
Drewno twarde (buk, dąb)	12 – 20	5 – 6
	22 – 40	1 – 2
Drewno miękkie (sosna)	12 – 20	5 – 6
	22 – 40	1 – 2
Płyta wiórowa	4 – 10	6
	12 – 20	4 – 6
	22 – 40	1 – 5
Tworzywa sztuczne	4 – 15	3 – 5
	16 – 40	1 – 2
Aluminium	4 – 15	2 – 4
	16 – 40	1 – 1

Innym istotnym elementem frezowania, jest określenie właściwego kierunku posuwu freza. Rozróżnia się frezowanie współbieżne i przeciwbieżne.

Frezowanie współbieżne występuje w sytuacji, gdy frez przesuwają się w tym samym kierunku, co jego ruch obrotowy. Przy takim prowadzeniu maszyny, frez wykazuje tendencję do „wyskakiwania” z materiału, co stwarza niebezpieczeństwo powstania wypadku lub uszkodzenia frezowanego materiału. Takie prowadzenie maszyny nie jest zalecane przy obróbce materiału ręcznymi frezarkami górnoprzecionowymi.

Frezowanie przeciwbieżne występuje w sytuacji, gdy frez przesuwają się w przeciwnym kierunku niż jego obroty. Prowadząc w ten sposób urządzenie, ostrze freza „wcina się” w obrabiany materiał, dzięki czemu operator w lepszym stopniu kontroluje proces frezowania. Frezowanie przeciwbieżne jest bezpieczniejsze, dlatego też zalecamy stosować tę metodę podczas pracy.

Ważna jest również prędkość posuwu. Jeżeli operator nazbyt naciska na maszynę chcąc zwiększyć prędkość posuwu, doprowadza do wyhamowywania silnika elektronarzędzia powodując jego przegrzanie. Nazbyt szybkie przesuwanie frezarki powoduje również nierówne zbieranie materiału nazywane również zjawiskiem fali. Zbyt mała prędkość posuwu powoduje natomiast mocne rozgrzewanie freza i „przypalenie” materiału. Zalecane jest przetestowanie frezowania w celu dobrania odpowiednich parametrów do stosowanego narzędzia, rodzaju materiału i ustawionych obrotów.



Prawidłowy kierunek posuwu

Przydatne informacje.

- ✓ Zawsze w pierwszej kolejności do używanego freza oraz obrabianego materiału, należy dobrać właściwą prędkość obrotową oraz prędkość posuwu podczas frezowania.
- ✓ Pracę rozpoczyna się od przystawienia płyty ślizgowej frezarki do obrabianego materiału w taki sposób, aby frez nie stykał się żadną jego częścią, opuszczeniu freza do pozycji roboczej i zablokowania dźwigni blokady posuwu (15), uruchomieniu urządzenia i odczekaniu do osiągnięcia prędkości znamionowej ustawionej regulatorem (1). Po ustaleniu obrotów można rozpocząć pracę.
- ✓ Obrabiany materiał przymocować solidnie do stołu frezarskiego lub stołu warsztatowego, za pomocą odpowiednich chwytaków, ścisków lub imadeł. Materiał nie powinien mieć możliwości przemieszczenia się podczas frezowania. Przy miękkich materiałach, aby nie zostały na nich ślady po elementach mocujących, można pod szczęki ścisków podłożyć odpowiednie kawałki drewna.
- ✓ Przy frezowaniu prostych krawędzi używać prowadnicy równoległej (6), w celu uzyskania równego przejścia frezu.
- ✓ Przy docinaniu elementu pod konkretny wymiar, należy pamiętać, że frez zbierze część materiału zmniejszając ogólny rozmiar frezowanego elementu. Uwzględnić ten ubytek przy trasowaniu elementu.
- ✓ Frezując głębokie rowki lepiej jest wykonać wielokrotne frezowania, stopniowo opuszczając frez np. przekręcając zderzak schodkowy (5). Dzięki temu frez będzie mniej obciążony i spadnie ryzyko jego uszkodzenia.
- ✓ Zalecamy zawsze korzystanie z urządzeń odsysających pył, np. popularnych odkurzaczy przemysłowych.



Praca bez podłączonego systemu odsysającego pył, stwarza duże zagrożenie pożarowe i stanowi niebezpieczeństwo dla operatora poprzez narażenie go na znaczne, niekorzystne oddziaływanie drobin drewna unoszących się w powietrzu.

- ✓ Narzędzia tnące – frezy należy chronić przed upadkiem i przypadkowymi uderzeniami. Uszkodzone narzędzie należy wymienić.
- ✓ Przy frezowaniu dłuższych elementów, np. wpusty, felce itp., można zamiast prowadnicy równoległej wykorzystać długi prosty element np. deskę, kątownik, jako zderzak pomocniczy. Zderzak należy przymocować do materiału ściskami w takiej odległości, aby prowadząc wzdłuż niego frezarkę wykonać żadaną operację.
- ✓ Frezując krawędzie dobrze jest wykorzystywać frezy z trzpieniem prowadzącym lub łożyskiem kulkowym.

4.4. Zabezpieczenie silnika przed zanieczyszczeniem.

Podczas pracy silnik powinien mieć dobrą wentylację, dlatego wszystkie wloty / wyloty powietrza muszą być zawsze utrzymane w czystości. Nie dopuszczać do niedrożności otworów wentylacyjnych.

Dodatkowo należy zwrócić szczególną uwagę na obudowę urządzenia w czasie składowania i transportu. Nie wystawiać obudowy na uderzenia lub na kontakt z ostrymi krawędziami (np. przy transporcie lub przechowywaniu). Może to prowadzić do uszkodzenia obudowy urządzenia, jak np. pęknięć, co może spowodować niebezpieczeństwo dla użytkownika.

5. Czyszczenie, konserwacja i zamawianie części zamiennych.



Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac związanych z czyszczeniem lub konserwacją, należy wyłączyć elektronarzędzie i wyciągnąć wtyczkę z gniazdka!

5.1. Czyszczenie.

- Uchwyt narzędziowy, szczeliny powietrza i obudowa silnika powinny być w miarę możliwości zawsze wolne od pyłu i zanieczyszczeń.
- Urządzenie wycierać czystą ściereczką lub przedmuchać sprężonym powietrzem o niskim ciśnieniu.
- Zaleca się czyszczenie urządzenia bezpośrednio po każdorazowym użyciu.
- Do czyszczenia urządzenia nie używać żadnych środków czyszczących ani rozpuszczalników; mogą one uszkodzić części urządzenia wykonane z tworzywa sztucznego. Należy uważać, aby do wnętrza urządzenia nie dostała się woda.

5.2. Wymiana przewodu zasilającego.

W przypadku uszkodzenia przewodu zasilającego, aby uniknąć niebezpieczeństwa, przewód musi być wymieniony przez autoryzowany serwis lub osobę posiadającą podobne kwalifikacje.



Nie używać urządzenia z uszkodzonym przewodem zasilającym.

5.3. Szczotki węglowe.

Szczotki węglowe należy wymieniać, gdy zajdzie taka potrzeba. Należy wymieniać jednocześnie obie szczotki węglowe. Wymiana tylko na oryginalne szczotki, które można zamówić na stronie www.vander.pl. Nieprawidłowa praca zbyt krótkich szczotek może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia.



Uwaga! Wymiany szczotek węglowych może dokonywać jedynie osoba posiadająca odpowiednie kwalifikacje.

Za pomocą śrubokręta płaskiego należy odkręcić pokrywę szczotkotrzymacza. Wyjąć szczotkę, a następnie włożyć na jej miejsce nową. Zakręcić pokrywę szczotkotrzymacza.

Pomimo tego, że wymiana szczotek węglowych jest czynnością prostą, należy zachować należyłą staranność podczas jej wykonywania. Jeżeli samodzielna wymiana szczotek jest operacją niezrozumiałą, czynność tę należy zlecić autoryzowanemu serwisowi lub osobie posiadającej odpowiednie kwalifikacje.

5.4. Konserwacja.

Elektronarzędzie nie wymaga szczególnej konserwacji, poza bieżącym dbaniem o prawidłowy stan urządzenia, w sposób opisany w pkt. 5.1 do 5.3.



Nie wolno pokrywać żadnymi środkami smarnymi prowadnic posuwu.

5.5. Części dodatkowe i wymienne.

Należy zachować wszystkie części wymienne, łącznie z częściami izolacyjnymi i szczotkami węglowymi. Części uszkodzone powinny być zastąpione częściami identycznymi. Nie należy używać części innych niż podane przez producenta.

Stawiamy na szybką i fachową naprawę uszkodzonego sprzętu tak, aby przerwa w jego użytkowaniu była jak najkrótsza. Urządzenie wystarczy oddać do sprzedawcy, skąd zostaje on wysłany do autoryzowanego serwisu, gdzie w ciągu kilku dni zostanie naprawiony i odesłany.

Przed wysłaniem urządzenia do naprawy należy wyciągnąć z urządzenia narzędzie robocze, a także je **wyczyścić** oraz zapakować w oryginalne opakowanie.

Jeżeli potrzebujecie Państwo zamówić części, należy odszukać na naszej stronie internetowej w katalogu produktów dane urządzenie i pobrać schemat techniczny. Następnie odszukać na nim

uszkodzoną część. Wypełnić dostępny na stronie internetowej w zakładce SERWIS / CZĘŚCI ZAMIENNE formularz oraz przesłać na adres: sklep@vander.pl lub biuro@vander.pl. Wysyłając sprzęt do reklamacji należy pobrać, wydrukować i wypełnić protokół reklamacyjny dostępny na stronie: www.vander.pl, w dziale **SERWIS**. Można również wykorzystać w tym celu druk protokołu zamieszczony na końcu instrukcji obsługi.

6. Przechowywanie.

Elektronarzędzie, a także jego wyposażenie należy przechowywać w miejscu suchym i czystym, z dala od łatwopalnych cieczy. Elektronarzędzie należy przechowywać ze zdemontowanymi narzędziami.

Dzieci nie powinny mieć dostępu do urządzenia.

Optymalna temperatura przechowywania: 5° do 30°C.

Przechowywać urządzenie w oryginalnym opakowaniu.

GOSPODARKA ODPADAMI I RECYCLING

Aby zapobiec uszkodzeniom podczas transportu urządzenie znajduje się w opakowaniu. Opakowanie to jest surowcem, który można użytkować ponownie lub można przeznaczyć do powtórnego przerobu. Urządzenie oraz jego osprzęt składają się z różnych rodzajów materiałów, jak np. metal i tworzywa sztuczne. Uszkodzone elementy urządzenia proszę dostarczyć do punktu zbiorczego surowców wtórnych. Informacje na temat utylizacji urządzenia można uzyskać w punkcie sprzedaży, bądź też lokalnie w wydziale samorządu lokalnego.



Tylko dla krajów UE

Zabrania się wyrzucania urządzeń elektrycznych do śmieci.

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/UE o przeznaczonych na złomowanie elektronarzędziach i sprzęcie elektronicznym oraz jej konwersji na prawo krajowe, urządzenia elektryczne należy zbierać osobno i oddać do punktu zbiórki surowców wtórnych.

Recykling, jako alternatywa wobec obowiązku zwrotu urządzenia.

Alternatywnie do obowiązku zwrotu urządzenia elektrycznego po zakończeniu jego użytkowania, właściciel jest zobowiązany do współuczestnictwa w jego prawidłowej utylizacji. Wycofane z eksploatacji urządzenie można oddać również do punktu zbiórki surowców wtórnych, który przeprowadzi utylizację zgodnie z krajowymi przepisami o odpadach i wykorzystaniu surowców wtórnych. Nie dotyczy to osprzętu należącego do wyposażenia urządzenia i środków pomocniczych nie zawierających elementów elektrycznych.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Model wyrobu/nr seryjnego/identyfikator SEE: 19190010001-19190019999

Nazwa i adres producenta: VANDER Aleksander Lis, ul. Krakowska 156A, 35-506 Rzeszów.

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Przedmiot deklaracji:

Nazwa: frezarka górnoprzecionowa

Model urządzenia: VFR713

Nr seryjny: 19190010001-19190019999

Rok produkcji: 2019

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego oraz spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady **2006/42/WE; 2014/30/UE; 2011/65/UE**

i norm zharmonizowanych PN-EN 60745-1:2009/A11:2011; PN-EN 60745-2-17:2010; PN-EN 55014-1:2012; PN-EN 55014-2:2015-06; PN-EN 61000-3-2:2014; PN-EN 61000-3-11:2004.

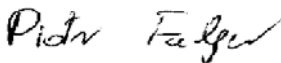
Dokumentacja techniczna przechowywana jest w siedzibie firmy VANDER®:

VANDER Aleksander Lis, ul. Krakowska 156a, 35-506 Rzeszów

Wyprodukowano w ChRL dla VANDER® Polska.

Osobą upoważnioną do przygotowania dokumentacji technicznej oraz sporządzenia deklaracji w imieniu VANDER Aleksander Lis, ul. Krakowska 156A, 35-506 Rzeszów, jest:

Piotr Falger
Specjalista ds. importu



Miejsce oraz data wydania: Rzeszów, 19-03-2019 r.



KARTA GWARANCYJNA

Warunki niniejszej gwarancji obejmują tylko narzędzia marki VANDER

Nr seryjny urządzenia:

Adres punktu sprzedaży:.....

Data sprzedaży:.....

Numer dowodu zakupu:.....

Numer katalogowy:.....

Nazwa urządzenia:.....

I. ZAKRES GWARANCJI

- VANDER udziela pisemnej gwarancji, co do jakości sprzedawanego wyrobu.
- Gwarancja obejmuje wyłącznie wady powstałe z przyczyny tkwiącej w sprzedawanym wyrobie, będącej następstwem wadliwości użytych materiałów, nieprawidłowości montażu lub technologii wykonania wyrobu.
- W przypadku wystąpienia wad lub usterek w okresie gwarancji VANDER zobowiązuje się do wykonania bezpłatnej naprawy. Naprawa zostanie dokonana w wyspecjalizowanym punkcie serwisowym.
- Duplikaty Karty Gwarancyjnej nie będą wydawane.
- Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej.
- W przypadku reklamacji należy dostarczyć kompletne urządzenie z wyposażeniem. Brak osprzętu może spowodować niepodjęcie naprawy gwarancyjnej.

Procedury:

Nabywca indywidualny – dostarcza narzędzie do punktu sprzedaży lub serwisu lokalnego z wymaganymi dokumentami.

Przedsiębiorca – właściciel narzędzia będącego w obrocie gospodarczym winien korzystać z lokalnego serwisu naprawczego.

Rezygnacja z lokalnego serwisu naprawczego i wysyłka narzędzia do serwisu centralnego przenosi koszty przesyłki na użytkownika.

- Jeżeli klient nie załączy do reklamowanego urządzenia ważnej i wypełnionej karty gwarancyjnej oraz dowodu zakupu wyrobu, wówczas naprawa urządzenia automatycznie będzie płatna.
- Konieczność oczyszczenia narzędzia – w celach naprawy w serwisie – jest usługą płatną.
- Serwis lokalny lub centralny dokonuje naprawy elektronarzędzia w terminie **do 14 dni roboczych**.
- Brak opisu usterki może wydłużyć okres **naprawy o 20 dni roboczych**, bez przedłużenia okresu gwarancji.
- W przypadku braku części zamiennych, podany w punkcie 9 termin naprawy gwarancyjnej może ulec wydłużeniu, o czas niezbędny na sprowadzenie brakujących elementów. W takich przypadkach okres gwarancji ulega przedłużeniu, na czas niezbędny na wykonanie naprawy.

II. ZGŁOSZENIE NAPRAWY GWARANCYJNEJ.



! Zgłoszenia naprawy gwarancyjnej dokonuje się na formularzu 'PROTOKOŁU REKLAMACJI URZĄDZENIA' dołączonym do niniejszej umowy gwarancyjnej. Formularz protokołu można również pobrać ze strony internetowej: <http://www.VANDER.pl/?informacje/regulamin.html>.

Protokół musi w szczególności zawierać dokładny opis usterki lub niesprawności urządzenia.

! Zgłoszenia reklamacyjne, bez dołączonego protokołu lub bez opisu usterki, nie będą rozpatrywane, a urządzenie zostanie zwrócone do zgłaszającego na jego koszt.

Oddając urządzenie do naprawy gwarancyjnej należy:

- Dostarczyć do punktu sprzedaży, serwisu lokalnego lub serwisu centralnego (patrz punkt I) urządzenie wraz z wyposażeniem zapakowane w oryginalnym opakowaniu,
- Dołączyć do urządzenia:
 - dowód zakupu,
 - prawidłowo wypełnioną kartę gwarancyjną,
 - prawidłowo wypełniony, opisany powyżej, protokół reklamacji z opisem wady, usterki lub niesprawności.

III. OKRES GWARANCJI

Gwarancji udziela się na okres 24 miesięcy od dnia zakupu wyrobu przez użytkownika wpisanego w Karcie Gwarancyjnej.

W przypadku zakupu w celach komercyjnych (wystawienie faktury VAT) gwarancja obejmuje okres 12 miesięcy. Dla baterii i akumulatorów będących źródłem zasilania narzędzi akumulatorowych gwarancji udziela się na okres rozruchu lub maksymalnie 6 miesięcy od daty zakupu.

1. VANDER zobowiązuje się do dokonania naprawy także po upływie okresu gwarancji, jeżeli wada wystąpiła i została zgłoszona w okresie gwarancji.
2. Jeżeli VANDER wymieni wadliwy wyrób na wolny od wad, termin gwarancji biegnie na nowo od chwili wydania wyrobu wolnego od wad.
3. Jeżeli podczas naprawy wyrobu VANDER wymieni część w wyrobie, okres gwarancji zostanie przedłużony o czas niezbędny na wykonanie naprawy.

IV. OGRANICZENIA

Gwarancja nie obejmuje:

- Wad wynikających z normalnego zużycia części wyrobu takich, jak: uszczelki, okładziny ściernie, paski napędowe, bezpieczniki, żarówki, płyny i środki smarujące, ostrza noży, brzeszczoty, akumulatory, szczotki węglowe silników elektrycznych, swornice bijaka w młotowiertarkach.
- Napraw polegających na regulacji, czyszczeniu, smarowaniu, wymianie filtrów i części wymienionych wyżej: uszkodzeń wynikłych z niewłaściwego użytkowania (np. z niezgodnego z instrukcją obsługi lub przeznaczeniem, powodującego przeciążenie, itp.), niewłaściwej konserwacji lub przechowania, uszkodzenia powstałe z powodu braku walizki transportowej: uszkodzeń mechanicznych z winy użytkownika (np. zerwanie blokady wrzeciona, uszkodzona obudowa itp.)
- Uszkodzeń powstałych w wyniku zaniedbania obowiązku natychmiastowego zgłoszenia dostrzeżonej usterki i kontynuowania pracy uszkodzonym wyrobem.
- Uszkodzeń powstałych w wyniku zamontowania niewłaściwych części, filtrów, zastosowania niewłaściwych smarów lub olejów, itp.
- Wad powstałych na skutek nieprawidłowego napięcia zasilającego, uderzenia pioruna, pożaru, powodzi, klęsk żywiołowych lub też innych czynników zewnętrznych.
- Wyrobów w których dokonano napraw samowolnych lub poza wskazanymi poniżej punktami.
- W przypadku kiedy numer jest nieczytelny lub zniszczony reklamacja może zostać odrzucona.

Uwaga! Reklamowany wyrób powinien zostać uprzednio oczyszczony przez osobę zgłaszającą reklamację. Serwis może odmówić przyjęcia do naprawy wyrobu nieoczyszczonego lub oczyścić go na koszt zgłaszającego reklamację. **Uwaga! Zakupiony wyrób jest przeznaczony wyłącznie dla majsterkowiczów oraz do użytku domowego. Gwarancja nie obejmuje wykorzystywania wyrobu do prac profesjonalnych lub zarobkowych oraz ciągłej pracy wyrobu mogącej doprowadzić do jego przeciążenia.**

V. NAPRAWA

1. W przypadku wystąpienia niesprawności wyrobu, użytkownik jest zobowiązany do:
 - Powstrzymania się od używania uszkodzonego wyrobu do chwili stwierdzenia usterki
 - Dostarczenia do naprawy narzędzia kompletnego wraz z osprzętem oraz opakowaniem (w przypadku, gdy urządzenie jest sprzedawane w pudełku kartonowym lub w zestawie z walizką transportową).
 - Dostarczenia do naprawy narzędzia kompletnego wraz z niezbędnymi dokumentami (karta gwarancyjna i dowód zakupu) do punktu sprzedaży lub punktu serwisowego.
 - Wraz z Kartą Gwarancyjną dołączyć szczegółowy opis usterki.
2. W przypadku uznania gwarancji koszty transportu narzędzi z serwisu pokrywa sprzedawca. W przypadku nie uznania gwarancji, koszty transportu narzędzi z serwisu pokrywa kupujący.
3. VANDER nie ma obowiązku dostarczać klientowi wyrobu zastępczego na czas naprawy gwarancyjnej.
4. Klientowi przysługuje prawo wymiany wyrobu na nowy, jeżeli:
 - Punkt serwisowy dokona napraw, a wyrób będzie w ocenie punktu serwisowego nadal posiadać wady uniemożliwiające jego użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem.
 - Punkt serwisowy stwierdzi na piśmie, że usunięcie wady nie jest możliwe lub połączone z nadmiernymi kosztami.
5. W przypadku wymiany wyrobu na nowy potrąca się wartość brakujących lub uszkodzonych przez klienta elementów wyrobu oraz brakujących akcesoriów stanowiących dodatkowe wyposażenie danego wyrobu.
6. Jeżeli wymiana wyrobu na nowy nie jest możliwa, klientowi przysługuje prawo do zwrotu zapłaconej ceny.

1	Data przyjęcia do naprawy:.....	2	Data przyjęcia do naprawy:.....
	Data naprawy:.....		Data naprawy:.....
	Zakres naprawy:.....		Zakres naprawy:.....
			
			
			
	Rodzaj i ilość zużytych części:.....		Rodzaj i ilość zużytych części:.....
			
			
			
	Ilość roboczogodzin:.....		Ilość roboczogodzin:.....
	Data odbioru i podpis użytkownika:.....		Data odbioru i podpis użytkownika:.....
			
	Data i podpis serwisu:.....		Data i podpis serwisu:.....

3	Data przyjęcia do naprawy:.....	4	Data przyjęcia do naprawy:.....
	Data naprawy:.....		Data naprawy:.....
	Zakres naprawy:.....		Zakres naprawy:.....
			
			
	Rodzaj i ilość zużytych części:.....		Rodzaj i ilość zużytych części:.....
			
			
			
	Ilość roboczogodzin:.....		Ilość roboczogodzin:.....
	Data odbioru i podpis użytkownika:.....		Data odbioru i podpis użytkownika:.....
			
	Data i podpis serwisu:.....		Data i podpis serwisu:.....

5	Data przyjęcia do naprawy:.....	6	Data przyjęcia do naprawy:.....
	Data naprawy:.....		Data naprawy:.....
	Zakres naprawy:.....		Zakres naprawy:.....
			
			
	Rodzaj i ilość zużytych części:.....		Rodzaj i ilość zużytych części:.....
			
			
			
	Ilość roboczogodzin:.....		Ilość roboczogodzin:.....
	Data odbioru i podpis użytkownika:.....		Data odbioru i podpis użytkownika:.....
			
	Data i podpis serwisu:.....		Data i podpis serwisu:.....

Adresy punktów serwisowych na stronie www.VANDER.pl

PROTOKÓŁ REKLAMACJI URZĄDZENIA

☐ Naprawa gwaran-
cyjna

☐ Naprawa pogwaran-
cyjna

☐ Przesprzedaż

Nazwa urządzenia:

Nr katalogowy:

Nr seryjny urządzenia (jeżeli posiada):

Data przyjęcia:

Opis usterek (wpisuje użytkownik lub dołącza swój):

Kontakt do użytkownika (nr telefonu):

Do urządzenia dołączono (karta gwarancyjna, dowód zakupu, etc.):



PROTOKÓŁ REKLAMACJI URZĄDZENIA

☐ Naprawa gwaran-
cyjna

☐ Naprawa pogwaran-
cyjna

☐ Przedsprzedaż

Nazwa urządzenia:

Nr katalogowy:

Nr seryjny urządzenia (jeżeli posiada):

Data przyjęcia:

Opis usterek (wpisuje użytkownik lub dołącza swój):

Kontakt do użytkownika (nr telefonu):

Do urządzenia dołączono (karta gwarancyjna, dowód zakupu, etc.):

