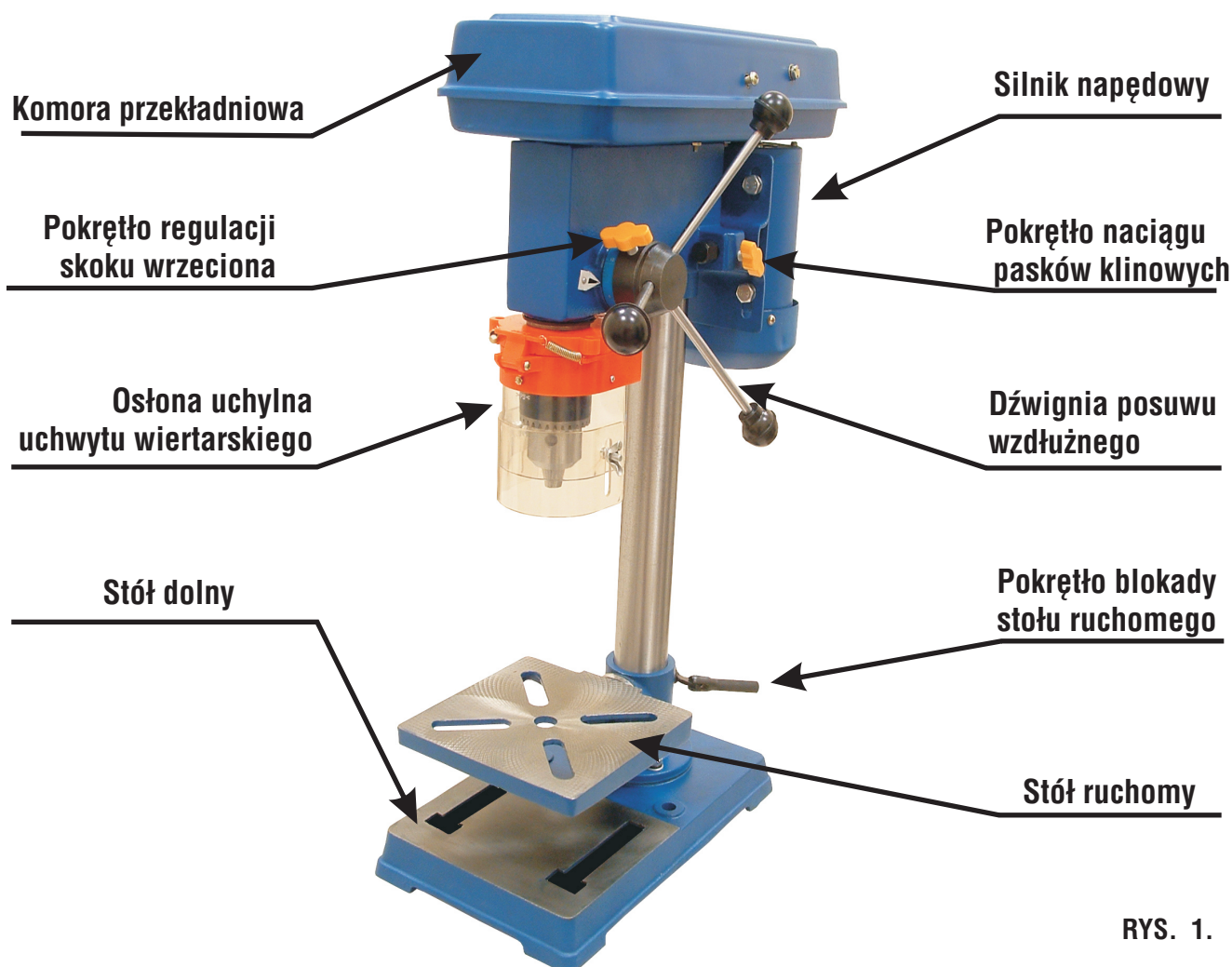


INSTRUKCJA OBSŁUGI
Z Kartą Gwarancyjną

Aktualna dla egzemplarzy
zakupionych po:
1 styczeń 2013 r.



RYS. 1.

SPIS TREŚCI:

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">1. Deklaracja Zgodności WE (EC)2. Przeznaczenie wiertarki3. Ograniczenia użycia4. Dane techniczne5. Bezpieczeństwo pracy6. Przygotowanie do pracy, pierwsze uruchomienie7. Podłączenie do sieci8. Uruchamianie wiertarki9. Użytkowanie wiertarki | <ul style="list-style-type: none">10. Bieżące czynności obsługowe11. Zamocowanie, wymiana wiertła12. Zalecane wiertła13. Samodzielne usuwanie usterek14. Komplektacja maszyny, uwagi końcowe15. Schemat elektryczny, mechaniczny, wykaz16. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się zużytego sprzętu17. Karta Gwarancyjna |
|--|--|

Podczas pracy urządzeniem zaleca się zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa pracy w celu uniknięcia wybuchu pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub obrażenia mechanicznego.

Przed przystąpieniem do eksploatacji prosimy uprzejmie o zapoznanie się z treścią Instrukcji Obsługi. Prosimy o zachowanie Instrukcji.

Rygorystyczne przestrzeganie wskazówek i zaleceń zawartych w Instrukcji Obsługi wpłynie na przedłużenie żywotności Państwa urządzenia.

1. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE dla partii: 11300001-11300700

DEDRA EXIM Sp z o.o. 05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8, deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

Maszyna: Wiertarka stołowa

Nr katalogowy: **DED7710**

Funkcja: Patrz Instrukcja Obsługi

Rok produkcji: **2013**

do której odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE (EC):

- 2004/108/EC** w sprawie zbliżenia przepisów państw członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej (Electromagnetic compatibility) co potwierdzono certyfikatem nr. E8N 110741469584 wydanym przez TÜV SÜD RIDLERSTRASSE 65 80339 MUNCHEN GERMANY
- 2006/42/EC** w sprawie zbliżenia przepisów państw członkowskich dotyczących maszyn (Machinery safety) co potwierdzono certyfikatem nr. M8T 091141469436 wydanym przez TÜV SÜD RIDLERSTRASSE 65 80339 MUNCHEN GERMANY

oraz wymagania zasadnicze w RP:

Dz. U.2007 nr 82 poz. 556

Dz. U.2008 nr 199 poz. 1228

Ustawa z dnia 13.04.2007 r. o kompatybilności elektromagnetycznej
Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21.10.2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn

Zastosowane normy zharmonizowane:

**EN 61029-1:2009, EN ISO 12100-2/A1:2009, EN 55014-1/A1:2009, EN 55014-2/A2:2008, EN 61000-3-2/A2:2008
EN 61000-3-3:2008**

12

Pruszków **2013-01-01**

Deklaracja zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli maszyna zostanie zmieniona, przebudowana lub jest użytkowana niezgodnie z Instrukcją Obsługi.

Osoba upoważniona do sporządzania deklaracji zgodności:

kierownik działu technicznego i serwisu: **Grzegorz Ratyński** -

DEDRA EXIM Sp. z o.o. 05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8

Waldemar Łabudzki

Dyrektor Techniczny
mgr inż. Waldemar Łabudzki

2. Przeznaczenie wiertarki warsztatowej

Wiertarka warsztatowa została zaprojektowana do prostych prac, pozwalających na wykonywanie operacji wiertarskich w takich materiałach jak: drewno, materiały drewnopochodne, tworzywa sztuczne, metale kolorowe, metale lekkie, stale konstrukcyjne ogólnego zastosowania, żeliwa. Możliwe jest wykonywanie otworów w kompozytach i ceramice pod warunkiem zastosowania odpowiednich wiertel.

3. Ograniczenia użycia

Wiertarka warsztatowa model DED7710 może być użytkowana tylko zgodnie z zamieszczonymi poniżej **“Dopuszczalnymi warunkami pracy”**.

Maszyna może być użytkowana tylko i wyłącznie z wiertłami z chwytem cylindrycznym np: typu NWKa lub sześciokątnym. Zabronione jest stosownie wiertel o chwycie typu SDS. Szczegółowe informacje zawarto w części **“Zalecane parametry skrawania”**. Nie jest również dozwolone przyłączanie urządzenia do systemów zasilania chłodziw lub wody.

W konstrukcji i budowie wiertarki nie przewidziano zastosowania urządzenia do produkcji lub celów profesjonalnych/zarobkowych. Wiertarka stołowa przeznaczona jest wyłącznie dla majsterkowiczów lub użytku domowego.

Samowolne zmiany w budowie mechanicznej i elektrycznej, wszelkie modyfikacje, czynności obsługowe nie opisane w Instrukcji Obsługi będą traktowane za bezprawne i powodują natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

Niezgodne z przeznaczeniem, bądź z Instrukcją Obsługi użytkowanie spowoduje natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

DOPUSZCZALNE WARUNKI PRACY

S2 praca dorywcza, czas pracy z obciążeniem 30 min

Maszyna może być użytkowana tylko w pomieszczeniach zamkniętych, o sprawnie działającej wentylacji.

4. Dane techniczne

Typ maszyny	DED7710	
Silnik elektryczny	indukcyjny dwufazowy (z fazą rozruchową)	
Napięcie pracy	230 V, 50Hz	
Moc znamionowa silnika	500 W	
Zakres prędkość obrotowych	280 - 2350 obr/min	
Liczba prędkości obrotowych	9	
Skok wrzeciona:	50 mm	
Masa (brutto / netto)	26,0 kg / 24,0 kg	
Uchwyt wiertarski:		
Zakres średnic chwytu	3 - 16 mm, mocowanie na stożku Morse'a 2	
Wymiary stołu ruchomego	170 mm x 170 mm	
Wymiary stołu dolnego	198 mm x 320 mm	
Zakres pochyień stołu ruchomego	+/- 45 stopni	
Prześwit	180 mm	
Prześwit do stołu	270 mm	
Emisja hałasu (wg ISO 7960 Aneks A 2/95)	Pod obciążeniem	Bez obciążenia
Poziom ciśnienia dźwięku LPA	79,9,0 dB (A)	73,0 dB (A)
Poziom mocy dźwięku LWA	83,9 dB (A)	75,2 dB (A)

5. Bezpieczeństwo pracy

Prosimy uprzejmie o dokładne zapoznanie się z treścią tego rozdziału celem maksymalnego ograniczenia możliwości powstania urazu, bądź wypadku spowodowanego niewłaściwą obsługą, lub nieznajomością Przepisów Bezpieczeństwa Pracy.

1. Maszynę może użytkować osoba, która dokładnie zapoznała się i zrozumiała treść Instrukcji Obsługi.
2. W czasie pracy należy stosować środki ochrony osobistej: okulary ochronne.
3. Wszelkie regulacje, konserwacje lub czynności obsługowe (np. zmiana przełożeń) należy wykonywać przy wyjętej z gniazdka wtyczce.
4. Narzędzie, w które wyposażono maszynę posiada bardzo ostre krawędzie skrawające, a w czasie pracy wiruje z bardzo dużą prędkością, stwarzając ryzyko zranienia palców i dłoni.
5. Maszynę należy włączać do sieci zasilającej jedynie na czas pracy. Po włączeniu zasilania w miejscu pracy nie mogą przebywać osoby nie powołane. Maszyna jest szczególnie niebezpieczna dla dzieci, dlatego należy dołożyć szczególnej troski, by urządzenie było absolutnie dla nich niedostępne.
6. Nie zbliżać rąk do wirującego wrzeciona, nie usuwać rękami albo innymi przedmiotami wiórów ze stołu. Czynności te wykonywać po całkowitym zatrzymaniu maszyny.
7. W czasie pracy nie przeciążać maszyny - stosować jedynie niezbędny do prawidłowego funkcjonowania nacisk.
8. Wszelkie osłony wiertarki, wszelkie elementy odpowiedzialne za bezpieczeństwo muszą być utrzymywane w pełnej sprawności technicznej. W przypadku ich uszkodzenia należy niezwłocznie je naprawić lub wymienić na nowe. Zabroniona jest praca z niesprawną osłoną górną urządzenia albo uszkodzonymi innymi elementami systemu bezpieczeństwa. Użytkowanie maszyny ze zdemontowanymi elementami ochrony mechanicznej jest niedozwolone.
9. Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy sprawdzać stan techniczny narzędzia. W przypadku wykrycia uszkodzeń lub odkształceń nie uruchamiać urządzenia - wymienić narzędzie na wolne od wad.
10. Nie należy pracować stępienym narzędziem.
11. Zabronione jest obrabianie elementów przekraczających zadeklarowane wartości w Danych Technicznych.
12. Zabronione jest używanie wiertła, które nie odpowiadają parametrom technicznym podanym w Instrukcji Obsługi.
13. Wiertarka powinna być na stałe zamocowana na stanowisku pracy. W żadnym wypadku nie może być użytkowana w miejscach gdzie może przewrócić się w czasie pracy.
15. Obrabiane elementy powinny być pewnie uchwycone na stole roboczym.

16. Przed pierwszym uruchomieniem sprawdzić czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości.

17. Nie użytkować maszyny w pobliżu pojemników z łatwopalnymi cieczami lub gazami.

18. Nie podnosić maszyny ciągnąc za kabel zasilający i nie ciągnąć za kabel w czasie wyciągania wtyczki z gniazdka.

19. Zabronione jest pozostawianie maszyny na deszczu bądź użytkowanie jej przy dostępie wilgoci.

6. Przygotowanie do pracy, pierwsze uruchomienie

Maszyna powinna być ustawiona na płaskiej, równej powierzchni, w miejscu dobrze oświetlonym. Sprawdzić czy ruchome elementy i osłona wrzeciona nie są uszkodzone. Obracając wrzecionem upewnić się, czy układ napędowy nie jest zablokowany (wrzeciono obraca się z oporem, oraz czy uchwyt wiertarski jest prawidłowo zamocowany na wałku wrzeciona. W razie potrzeby dokręcić. Osłona wrzeciona powinna być tak ustawiona, aby odsłonięta była tylko część robocza wiertła. Nie jest dozwolone stosowanie wiertel z elementami przedłużającymi.

7. Podłączenie do sieci

Przed podłączeniem maszyny upewnić się, czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości. Instalacja zasilająca maszynę powinna być wykonana przewodem miedzianym o minimalnym przekroju co najmniej $1,5 \text{ mm}^2$, powinna być poprowadzona poprzez bezpiecznik (6A) dla ochrony osób (wyłącznik prądowy o prądzie wyzwalającym max 30 mA). Gniazdko zasilające musi być wyposażone w sprawnie działającą instalację ochronną.

Przewód elektryczny ułożyć tak, aby w czasie pracy nie był narażony na uszkodzenie. Nie używać przedłużaczy. Nie wyłączać wtyczki ciągnąc za kabel zasilający.

W przypadku nawet krótkich przerw w zasilaniu układ bezpieczeństwa maszyny powoduje samoczynne odłączenie od sieci. Pomimo tego, w przypadku samoczynnego zatrzymania się maszyny, należy obowiązkowo nacisnąć przycisk **O** wyłącznika i wyjąć wtyczkę z gniazdka. Po ustaleniu przyczyn zaniku zasilania i rozwiązaniu problemu można kontynuować pracę.

Urządzenia nie można również uruchomić gdy otwarta jest komora przekładniowa. W komorze znajduje się mikrowyłącznik rozłączający obwód w przypadku niedomknięcia wieka komory przekładniowej.

8. Włączanie maszyny

Przyciski sterowania maszyny znajdują się w korpusie urządzenia po jego lewej stronie patrząc na urządzenie od strony wrzeciona. Przycisk **I** włącznika służy do uruchamiania maszyny, przycisk **O** służy do zatrzymania.

Obrabiany przedmiot należy pewnie zamocować na stole obróbczym wykorzystując np. imadło wiertarskie. Polecamy stosowanie imadeł DEDRA: 2,5 calowego o numerze katalogowym 1298 lub 3 calowego o numerze katalogowym 1299. Zabronione jest obrabianie przedmiotów o wymiarach większych jak wymiary stołu roboczego. Zabronione jest wiercenie trzymając obrabiany przedmiot w ręku.

9. Użytkowanie maszyny

Opisane w tym rozdziale czynności nastawcze należy wykonywać przy wyjętej z gniazdka wtyczce.

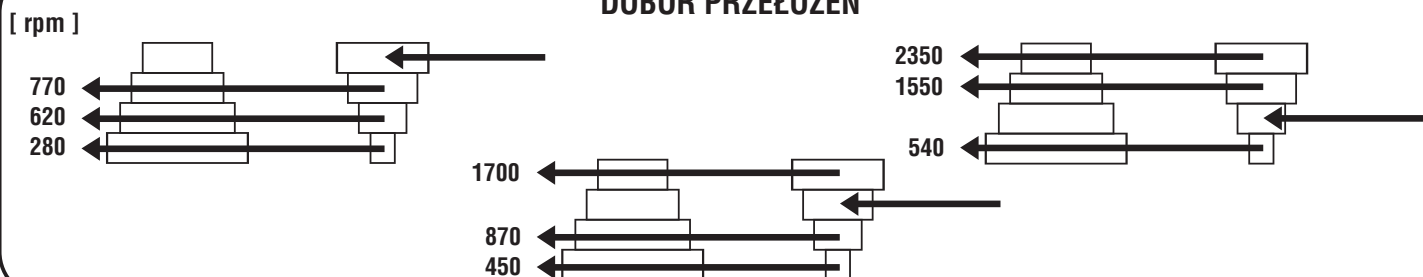
Po zamocowaniu przedmiotu w uchwycie ustawić stół roboczy na takiej wysokości, aby po pełnym wysunięciu wrzeciona została osiągnięta głębokość wiercenia. W tym celu należy poluzować zacisk blokady stołu ruchomego (zobacz fot 1) i po ustawieniu stołu w żądanym położeniu ponownym zaciśnięciu blokady. Głębokość wiercenia można także ustawiać za pomocą regulacji skoku wrzeciona. Do tego celu służy pokrętło regulacji skoku wrzeciona (zob. Fot 1). Luzując to pokrętło i obracając w odpowiednią stronę w osi obrotu dźwigni posuwu, należy odczytać ze skali orientacyjną wartość skoku i zablokować pokrętło ponownie. Skok winien być ustalony. Można też opuścić wiertło na żądaną wysokość i po uprzednim poluzowaniu pokrętła regulacji skoku obrócić pokrętło w lewo do oporu i zablokować. Skok winien być ustalony.

Operację wiercenia rozpoczynać od np. napunktowania miejsca wiercenia. Włączyć wiertarkę, wykonać operację wiercenia. W czasie wiercenia stosować umiarkowany nacisk na dźwignię posuwu.

Zmiana przełożeń

Wyłączyć z sieci wiertarkę. Odkręcić śrubę znajdującą się na boku komory przekładniowej. Otworzyć komorę przekładniową. Poluzować pokrętła naciągu pasków klinowych (zobacz Fot 1). Przełożyć paski klinowe na żądaną średnicę kół pasowych tak aby paski klinowe leżały w jednej płaszczyźnie. Operację wykonywać stojąc po stronie dźwigni posuwu wzdłużnego. Aby łatwiej zdjąć pasek, dosunąć silnik do kadłuba.

DOBÓR PRZEŁOŻEŃ



Zamknąć komorę przekładniową. Uwaga: w przypadku otwarcia komory przekładniowej nie ma możliwości włączenia napędu.

Włączyć maszynę, wykonać operację wiercenia. **Unikać zbliżania rąk do wirującego wrzeciona.**

10. Bieżące czynności obsługowe

Bieżące czynności obsługowe należy prowadzić przy wyjętej z gniazdka wtyczce.

Okresowo weryfikować stan techniczny wiertarki: regularnie czyścić wiertarkę. Przy każdej okazji oczyszczać wloty powietrza chłodzącego silnika elektrycznego. Czynność tę najlepiej wykonywać przy pomocy sprężonego powietrza. Regularnie smarować olejem maszynowym (np. WD-40) wszystkie ruchome części. Raz na rok smarować łożyska kulkowe. Kolumnę wiertarki oraz stoły robocze okresowo natłuszczać by nie korodowały.

11. Zamocowanie, wymiana wiertła

Wyjąć wtyczkę maszyny z gniazdka elektrycznego. Odchylić osłonę uchwytu wiertarskiego. Załączonym kluczem poluzować zacisk. Pokręcając pierścieniem ustawić szczęki tak, aby można było wsunąć wiertło. Wstępnie zakręcić ręką uchwyt. Zaciskanie wiertła zakończyć przy pomocy klucza do uchwytu wiertarskiego. Wiertła o średnicy większej jak 6 mm należy wsuwać na pełną głębokość w uchwycie, wiertła cienkie należy ustawiać tak aby szczęki zaciskały się na części cylindrycznej wiertła.

12. Zalecane parametry skrawania

Należy pamiętać, że czym większa średnica wiertła tym mniejsze prędkości obrotowe należy nastawiać. Miękkie materiały pozwalają na stosowanie większych prędkości obrotowych wiertła. Dobór przełożeń przekładni pasowej pokazano powyżej w tabelce oraz w komorze przekładni pasowej. Dodatkowo w komorze przekładni pokazano orientacyjny dobór średnic wiertła w zależności od prędkości obrotowych i rodzaju obrabianego materiału jak stal czy aluminium.

13. Samodzielne usuwanie usterek

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna nie działa	Kabel zasilający jest źle podłączony W gniazdku nie ma napięcia sieciowego Uszkodzony włącznik Zadziałała blokada bezpieczeństwa	Wcisnąć głębiej wtyczkę, sprawdzić kabel zasilający Sprawdzić napięcie w gniazdku, upewnić się czy nie zadziałał bezpiecznik Wymienić włącznik na nowy Prawidłowo domknąć pokrywę skrzyni przekładniowej
Silnik przegrzewa się	Uszkodzone łożyska silnika	Przekazać urządzenie do naprawy
Maszyna rusza z trudem	Zbyt duży naciąg paska klinowego	Zmniejszyć naciąg paska klinowego
Maszyna hałasuje, szczególnie przy dużych prędkościach obrotowych wrzeciona	Uszkodzone łożyskowanie wrzeciennika	Wymienić łożyska na nowe; jeżeli okaże się to nieskuteczne przekazać urządzenie do naprawy serwisowej
Maszyna po dłuższym okresie użytkowania traci moc	Stępione wiertło	Prawidłowo naostrzyć albo wymienić wiertło na nowe
Silnik pracuje, wrzeciono nie obraca się	Pasek klinowy uszkodzony Pasek klinowy spadł z kół pasowych	Wymienić pasek klinowy Prawidłowo założyć pasek, nieco zwiększyć naciąg

13. Kompletacja maszyny, uwagi końcowe

- | | | |
|--------------------------------|--------------------------|-----------------------------------|
| 1. Uchwyt wiertarski (1 szt.) | 5. Śruba M8 x25 (3 szt.) | 9. Stół ruchomy (1 szt.) |
| 2. Klucz ampulowy s=3 (1 szt.) | 6. Podkładka 8 (3 szt.) | 10. Kolumna (1 szt.) |
| 3. Klucz ampulowy s=4 (1 szt.) | 7. Stół stały (1 szt.) | 11. Głowica z zespołem napędowym |
| 4. Osłona uchwytu (1 szt.) | 8. Dźwignia (3 szt.) | 12. Kluczyk uchwytu wiertarskiego |

Typ zastosowanych pasków klinowych:

K-478 (0501) - 1 sztuka

K-462 - 1 sztuka

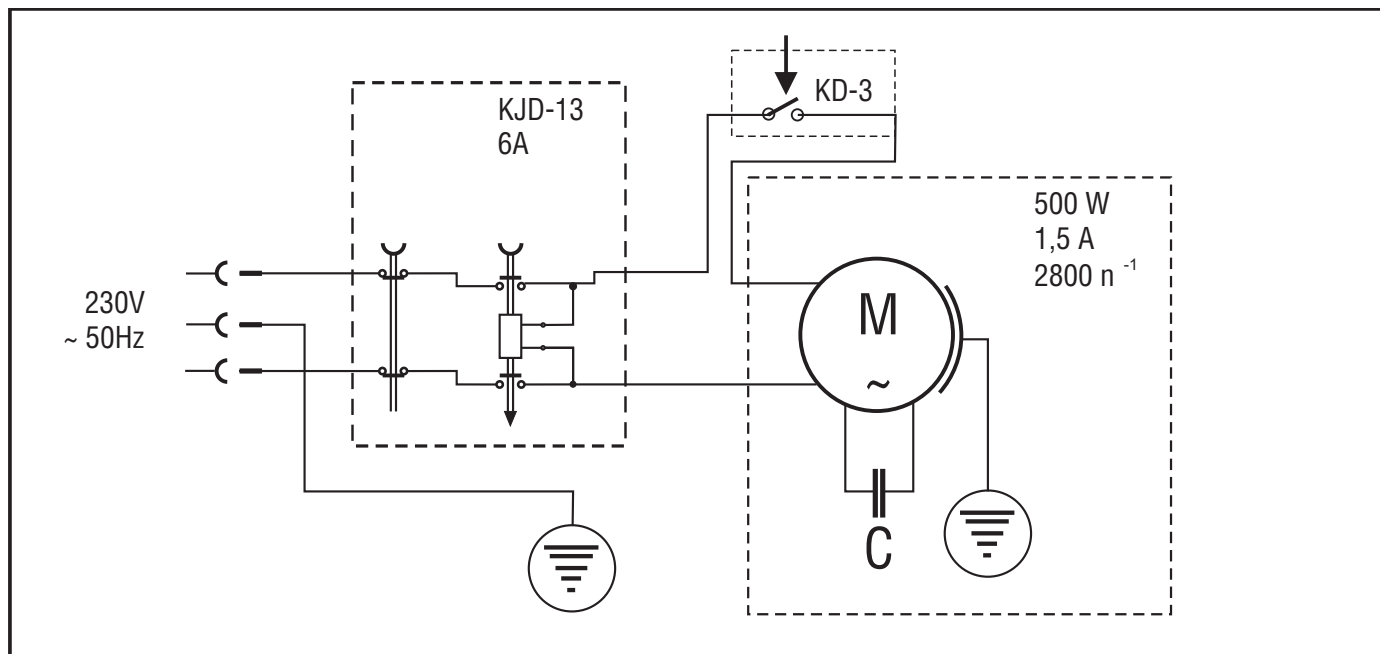
Uwagi końcowe:

Przy zamawianiu części zamiennych prosimy podać numer seryjny maszyny umieszczony na obudowie głowicy. Prosimy opisać uszkodzoną część podając orientacyjny termin zakupu. Rozmiary paska klinowego podane są powyżej.

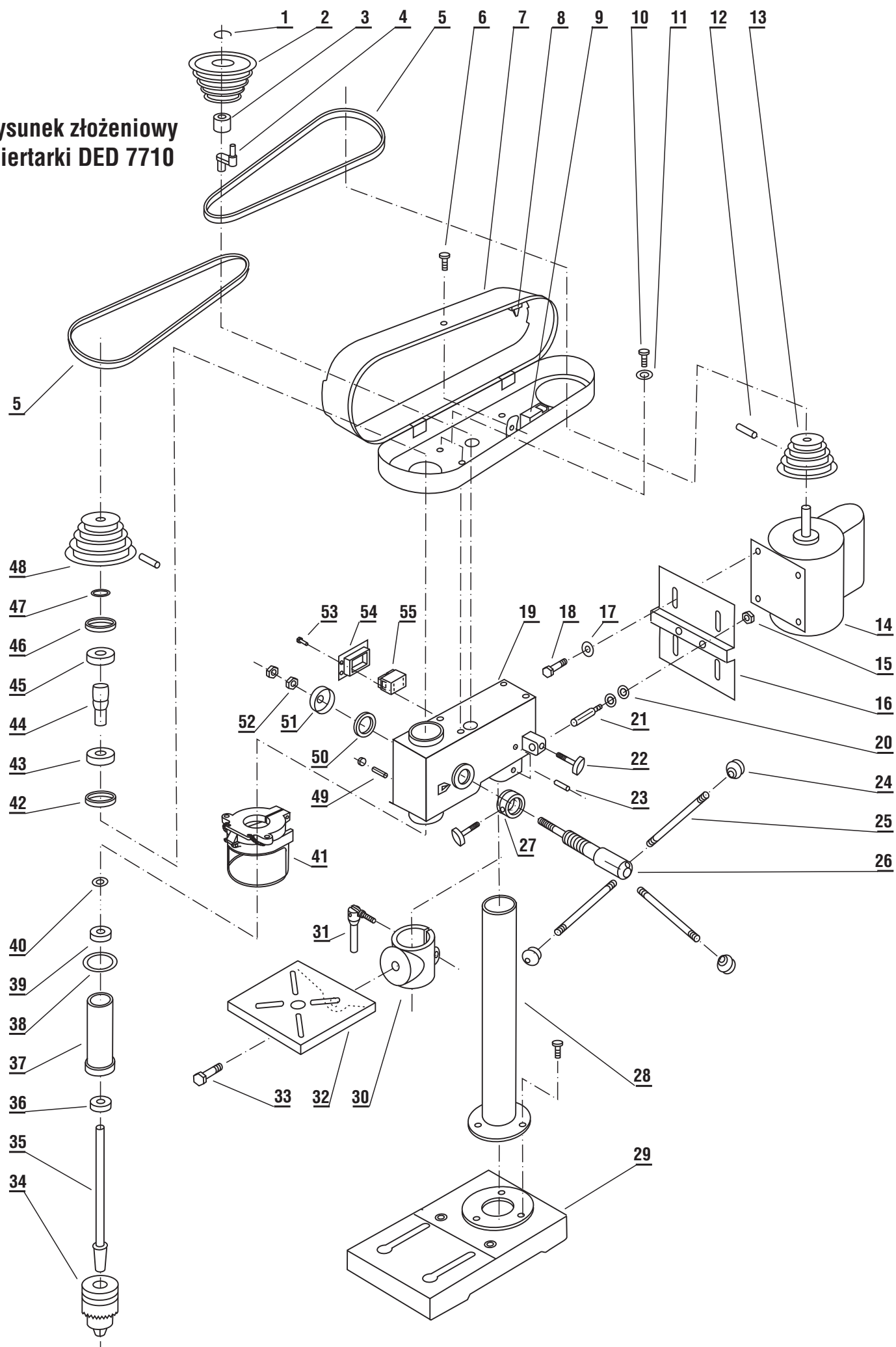
W okresie gwarancyjnym naprawy dokonywane są na zasadach podanych w Karcie Gwarancyjnej. Reklamowany produkt prosimy przekazać do naprawy w miejscu zakupu (sprzedawca zobowiązany jest przyjąć reklamowany produkt) albo przesłać do Serwisu Centralnego DEDRA - EXIM. Adres podany na ostatniej stronie Instrukcji Obsługi oraz w Karcie Gwarancyjnej. Prosimy uprzejmie dołączyć kartę gwarancyjną wystawioną przez Importera. Bez tego dokumentu naprawa będzie traktowana jako pogwarancyjna.

Po okresie gwarancyjnym naprawy wykonuje Serwis Centralny. Uszkodzony produkt należy przesłać do Serwisu (koszty wysyłki pokrywa użytkownik).

14. Schematy: elektryczny



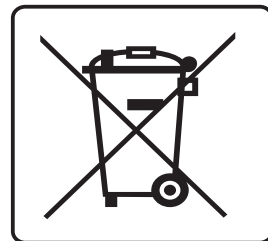
Rysunek złożeniowy wiertarki DED 7710



15. Wykaz części do rysunku złożeniowego

Nr na rys	Nazwa części	Nr na rys	Nazwa części
1.	Pierścień zabezpieczający	29.	Podstawa - stół dolny wiertarki
2.	Koło pasowe pośrednie	30.	Tuleja zaciskowa stołu ruchomego
3.	Tulejka ślizgowa	31.	Pokrętło zaciskowe
4.	Mimośrodowa oś koła pośredniego	32.	Stół ruchomy
5.	Pasek klinowy	33.	Śruba M 14
6.	Wkręt krzyżakowy M 6 x 16	34.	Uchwyt wiertarski
7.	Obudowa komory przekładniowej	35.	Wrzeciono
8.	Palec mikrowyłącznika	36.	Łożysko
9.	Mikrowyłącznik	37.	Tuleja wrzeciona
10.	Wkręt krzyżakowy M 6 x 20	38.	Kołnierz gumowy
11.	Podkładka 6	39.	Łożysko
12.	Wkręt robaczkowy fi 4	40.	Pierścień osadczy
13.	Koło pasowe napędowe	41.	Ośłona bezpieczeństwa uchwytu wiertarsk
14.	Silnik elektryczny	42.	Pierścien osadczy
15.	Nakrętka M 12	43.	Łożysko
16.	Płyta mocująca silnika	44.	Tuleja wewnętrzna napędu wrzeciona
17.	Podkładka płaska fi 10	45.	Łożysko
18.	Śruba M 10 x 18	46.	Pierścień osadczy
19.	Korpus wiertarki	47.	Pierścień osadczy
20.	Podkładka fi 12	48.	Koło pasowe odbiorcze
21.	Sworzeń gwintowany	49.	Sworzeń prowadzący
22.	Pokrętło	50.	Sprężyna powrotna
23.	Wkręt robaczkowy M 8	51.	Ośłona sprężyny
24.	Gałka ramienia dźwigni	52.	Nakrętka płaska M 10
25.	Ramię dźwigni	53.	Wkręt M 4 x 10
26.	Walek podający	54.	Obudowa włącznika
27.	Pierścień regulacji skoku wrzeciona	55.	Włącznik
28.	Kolumna wiertarki	56.	

16. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych (dotyczy gospodarstw domowych)



Przedstawiony symbol umieszczony na produktach lub dołączonej do nich dokumentacji informuje, że niesprawnych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych nie można wyrzucać razem z odpadami bytowymi. Prawidłowe postępowanie w razie konieczności utylizacji, powtórnego użycia lub odzysku podzespołów polega na przekazaniu urządzenia do wyspecjalizowanego punktu zbiórki, gdzie będzie przyjęte bezpłatnie. Informacji o lokalizacji miejsc zbiórki zużytego sprzętu udzielają władze lokalne np. na swoich stronach internetowych.

Prawidłowa utylizacja urządzenia umożliwia zachowanie cennych zasobów i uniknięcie negatywnego wpływu na zdrowie i środowisko, które może być zagrożone przez nieodpowiednie postępowanie z odpadami.

Nieprawidłowa utylizacja odpadów zagrożona jest karami przewidzianymi w odpowiednich przepisach lokalnych.

Użytkownicy w krajach Unii Europejskiej

W razie konieczności pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy skontaktować się z najbliższym punktem sprzedaży lub z dostawcą, którzy udzielą dodatkowych informacji.

Pozbywanie się odpadów w krajach poza Unią Europejską

Taki symbol dotyczy tylko krajów Unii Europejskiej.

W razie potrzeby pozbycia się niniejszego produktu prosimy skontaktować się z lokalnymi władzami lub ze sprzedawcą celem uzyskania informacji o prawidłowym sposobie postępowania.

Wyprodukowano dla:
DEDRA - EXIM Sp. z o.o.
05-800 PRUSZKÓW ul. 3 Maja 8
Tel. (22) 73-83-777; fax (22) 73-83-779
e-mail info@dedra.com.pl
Serwis: wew. 129,165; serwis@dedra.com.pl
www.dedra.com.pl

Notatki:

Karta gwarancyjna

Pieczeń sprzedawcy	Nr katalogowy: DED 7710
	Nazwa: Wiertarka stołowa
Data i podpis	Numer seryjny:

Gwarancja na sprzedany towar nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową.

1. Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno - użytkowymi opisanymi w Instrukcji Obsługi. Udzielamy gwarancji na okres 12 miesięcy licząc od daty zakupu uwidocznionej w niniejszym dokumencie. Gwarancja obowiązuje na całym terenie Rzeczypospolitej Polskiej. Reklamacja winna być zgłoszona pisemnie w okresie trwania gwarancji.
2. Obowiązki gwaranta wykonuje punkt sprzedaży.
3. Niniejszą gwarancją objęte są usterki spowodowane wadliwymi materiałami, nieprawidłowym montażem, błędami wykonania.
4. Usterki ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usunięte przez DEDRA-EXIM w terminie ustalonym przez strony.
5. Produkt winien być dostarczony do punktu sprzedaży. Warunkiem rozpatrzenia reklamacji jest przedstawienie:
 - prawidłowo wypełnionej Karty Gwarancyjnej,
 - dowód zakupu (ewentualnie jego kopia) z datą sprzedaży jak w Karcie Gwarancyjnej,
6. Gwarancja nie obejmuje usterek powstałych w wyniku:
 - użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
 - użytkowania urządzenia dla majsterkowiczów do celów profesjonalnych
 - przeciążenia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika lub elementów przekładni mechanicznej,
 - dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione,
 - dokonywania modyfikacji w konstrukcji,
 - uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami i czynnikami zewnętrznymi,
 - uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów, środków konserwujących
7. Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, akumulatory, końcówki robocze elektronarzędzi (piły tarczowe, wiertła, frezy, itp.).
8. Tabliczka znamionowa urządzenia powinna być czytelna. Reklamowany egzemplarz należy dokładnie zabezpieczyć przed uszkodzeniami w transporcie. Na ile to możliwe dostarczyć w oryginalnym opakowaniu.

Oświadczenie Nabywcy

Warunki gwarancji są mi znane, co potwierdzam własnoręcznym podpisem:

.....
data i miejsce

.....
podpis kupującego

DEDRA EXIM Sp. z o.o.
05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8
tel: (+48 / 22) 73-83-777
fax: (+48 / 22) 73-83-779
<http://www.dedra.pl>
e-mail: info@dedra.pl



ADNOTACJE O DOKONANYCH NAPRAWACH

L.P.	Data zgłoszenia do naprawy	Data wykonania naprawy	Zakres naprawy , opis czynności naprawczych	Podpis wykonującego naprawę