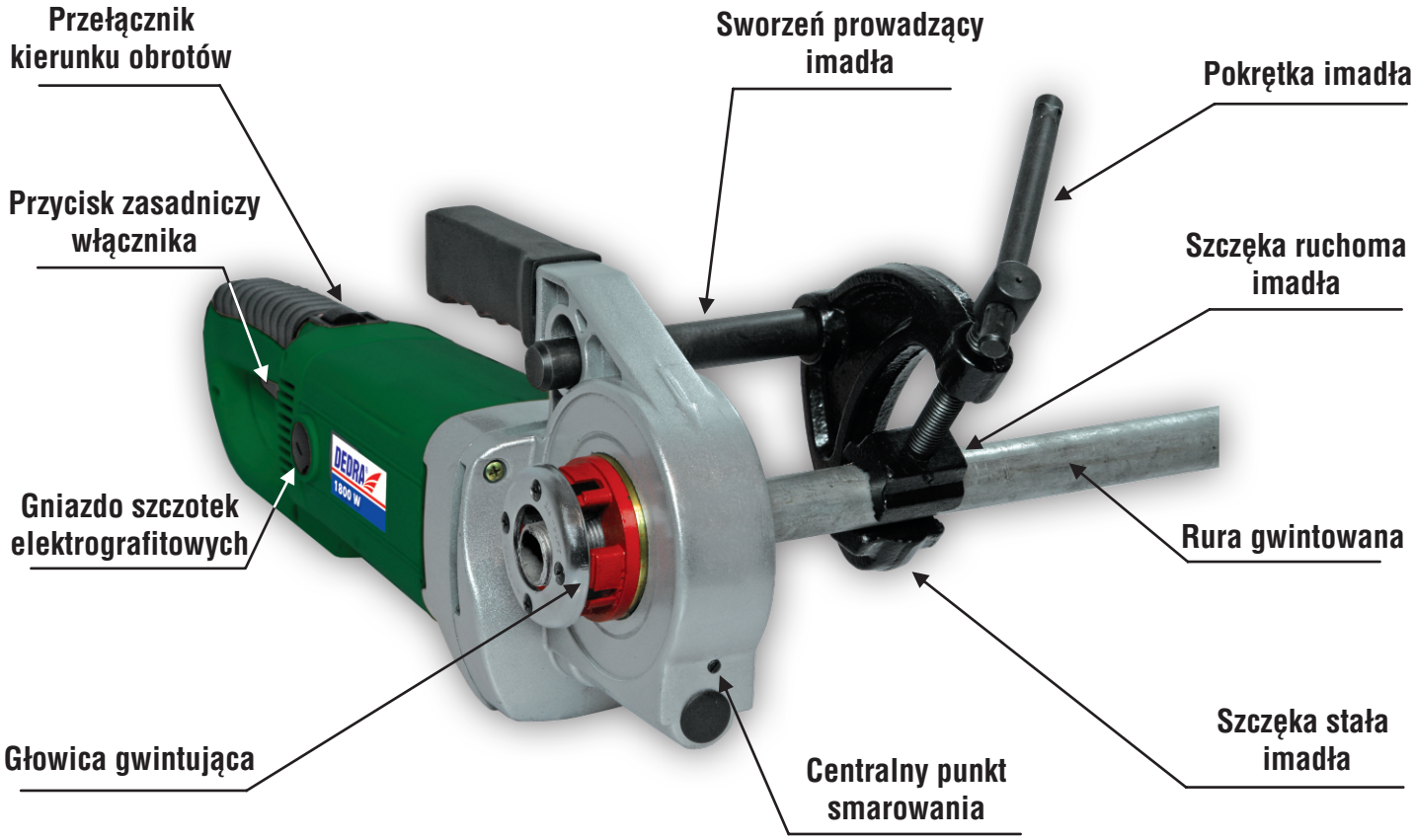
Gwintownica elektryczna do rur
Model: DED7511

INSTRUKCJA OBSŁUGI
z Kartą Gwarancyjną

Ważna od:
1 września 2012 r.



SPIS TREŚCI:

1. Deklaracja Zgodności WE (EC)
2. Przeznaczenie maszyny
3. Ograniczenia użycia
4. Dane techniczne
5. Bezpieczeństwo pracy
6. Podłączenie do sieci
7. Włączanie maszyny
8. Użytkowanie gwintownicy
9. Czynności obsługowe
10. Zamocowanie, wymiana głowic gwintujących
11. Zalecane zestawy noży
12. Samodzielne usuwanie usterek
13. Kompletacja maszyny, uwagi końcowe
14. Schemat elektryczny
15. Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się zużytego sprzętu
16. Rysunek złożeniowy, wykaz części
17. Karta Gwarancyjna

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

Przed przystąpieniem do eksploatacji urządzenia 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 gwintownicy elektrycznej .

1. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE dla partii: 11200001-11200700

DEDRA-EXIM Sp. z o.o. 05-800 Pruszków ul. 3 Maja 8 deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że maszyna:
Gwintownica do rur elektryczna **DED7511**
Funkcja: Patrz Instrukcja Obsługi
Rok produkcji: **2012**
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.N1166AB07VCV5849 wydanym przez LCIE No.518, Xin Zhuan Road ,CaoHejing Songjiang High-Tech Park, Shanghai P.R.C

2006/42/EC w sprawie zbliżenia przepisów państw członkowskich dotyczących maszyn (Machinery safety) co potwierdzono certyfikatem nr.N 0866AS12VCV1321, wydanym przez LCIE No.518, Xin Zhuan Road , CaoHejing Songjiang High-Tech Park, Shanghai P.R.C

oraz wymagania zasadnicze w RP:

Dz. U.2007 nr 82 poz. 556 Ustawa z dnia 13.04.2007 r. o kompatybilności elektromagnetycznej
Dz. U.2008 nr 199 poz. 1228 Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21.10.2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn

Zastosowane normy zharmonizowane:
EN 60745-1:2009 , EN 55014-1:2006+A1:2009 , EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008 , EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009 EN 61000-3-11:2000

11

Pruszków **2012-01-01**
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

Dyrektor Techniczny
mgr inż Waldemar Łabudzki

2. Przeznaczenie maszyny

Gwintownica elektryczna do rur model DED7511 jest ręcznym urządzeniem elektrycznym przeznaczonym do nacinania gwintów zewnętrznych na rurach stalowych hydraulicznych, w zależności od rodzaju zamontowanych głowic gwintujących. W komplecie z maszyną występują głowice gwintujące z nożami pozwalającymi na uzyskanie gwintów 1/2 cala, 3/4 cala, 1 cal oraz 1-1/4 cala.

Zastosowanie gwintownicy opisano w dalszej części instrukcji obsługi.

3. Ograniczenia użycia

Gwintownica elektryczna do rur model DED7511 może być użytkowana tylko zgodnie z zamieszczonymi poniżej Dopuszczalnymi warunkami pracy"

Elektronarzędzie może być używane tylko i wyłącznie z głowicami i ostrzami opisanymi w dalszej części instrukcji.

Samowolne zmiany w budowie mechanicznej i elektrycznej, wszelkie modyfikacje, czynności obsługowe nie opisane w Instrukcj Obsługi będą traktowane jako bezprawne i spowodują natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

Zastosowane w kompletacji głowice gwintujące przeznaczone są do nacinania gwintów w rurach stalowych o wymiarach z zakresu użytkowego występującego w kompletacji maszyny (1/2, 3/4, 1, 1-1/4 cala).

W konstrukcji i budowie gwintownicy elektrycznej nie przewidziano jej zastosowania do celów profesjonalnych/zarobkowych.

DOPUSZCZALNE WARUNKI PRACY

S3 praca okresowa przerywana 35%.

Maszyna może być użytkowana tylko w pomieszczeniach zamkniętych i suchych.
Nie użytkować w miejscach z dostępem wilgoci.

4. Dane techniczne

Typ maszyny	DED7511
Silnik elektryczny	jednofazowy, komutatorowy
Napięcie pracy, częstotliwość sieci	220-240 V ~, 50 Hz
Moc znamionowa silnika	1800 W
Prędkość obrotowa głowicy nacinającej gwint	25 obr/min
Maksymalny moment obrotowy	526 Nm
Zakres nacinanych gwintów	1/2; 3/4; 1; 1-1/4 cala
Ciężar netto	6 kg
Emisja hałasu (ciśnienie akustyczne) Lp	94,6 dB(A)
Emisja hałasu (moc akustyczna) Lw	105,6 dB(A)
Poziom drgań zmierzony na rękojeści	a_n=0,828m/s^2, K=1,5m/s^2

5. Bezpieczeństwo pracy

UWAGA ! 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.

OSTRZEZENIE ! Podczas pracy narzędziami elektrycznymi zaleca się zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa pracy, łącznie z podanymi niżej, w celu ograniczenia zagrożenia pożarem, porażenia prądem elektrycznym oraz obrażeniami.

1. Utrzymywać w miejscu pracy porządek. Bałagan w miejscu pracy może przyczyniać się do wypadków.
2. Nie wystawiać narzędzi elektrycznych na działanie deszczu. Nie używać ich w wilgotnym lub mokrym otoczeniu. Zadbać o dobre oświetlenie miejsca pracy. Nie użytkować narzędzi elektrycznych w miejscach, w których łatwo o pożar lub wybuch.
3. Unikać podczas pracy dotykania części uziemionych np. przewodów wodnych , grzejników, kuchenek, chłodziarek itp.
4. Nie dopuszczać dzieci do miejsca pracy. Osobom postronnym nie pozwalać na dotykanie elektronarzędzia lub przewodu elektrycznego. Zaleca się by osoby postronne znajdowały się poza miejscem pracy.
5. Przechowywać elektronarzędzia w miejscu bezpiecznym, suchym, wysoko położonym lub zamkniętym, niedostępnym dla dzieci.
6. Nie przeciążać elektronarzędzia. Praca przy obciążeniu do jakiego jest narzędzie przeznaczone oraz praca zgodna z dopuszczalnymi warunkami pracy określonymi w instrukcji obsługi jest lepsza i bezpieczniejsza.
7. Używać właściwych narzędzi. Tam gdzie wymagana jest intensywna praca stosować narzędzia przemysłowe a nie dla majsterkowiczów. Nie stosować narzędzi niezgodnie z ich przeznaczeniem.
8. Do pracy używać odpowiedniej odzieży roboczej. Nosić nakrycie głowy zakrywające długie włosy. Podczas pracy na zewnątrz zamkniętych pomieszczeń stosować gumowe rękawice oraz buty o antypoślizgowej podeszwie.
9. Używać okularów ochronnych oraz ochronników słuchu.
10. Nie używać przewodu elektrycznego niezgodnie z jego przeznaczeniem. Nie przenosić elektronarzędzia trzymając za przewód ani nie odłączać od gniazdka ciągnąc za przewód. Przewód chronić przed nadmierną temperaturą, olejami i ostrymi krawędziami.
11. Zabezpieczyć obrabiany materiał unieruchamiając go. Materiał musi być stabilnie i pewnie uchwycony na stanowisku roboczym.
12. Nie pracować w niewygodnej pozycji. Stać pewnie i w równowadze.
13. Obchodzić się z narzędziami pieczołowicie. Utrzymywać je w stanie czystym. Przestrzegać instrukcji smarowania i wymiany wyposażenia. Okresowo sprawdzać przewód narzędzia, a w razie uszkodzenia zlecić naprawę w uprawnionym warsztacie. Okresowo sprawdzać przedłużacze, a w razie uszkodzenia wymienić na sprawny. Rękojeści elektronarzędzia utrzymywać w stanie czystym, nie zabrudzone smarem olejem itp.
14. Odłączać elektronarzędzie od sieci każdorazowo jeśli zakończyło się pracę oraz przed przystąpieniem do czynności obsługowych lub wymianą wyposażenia.
15. Nabrać nawyku sprawdzania przed uruchomieniem czy usunięto klucze, wkrętaki i inne narzędzia służące przygotowaniu do pracy. Przed uruchomieniem sprawdzić czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości.

16.Zapobiegać niezamierzonemu uruchomieniu elektronarzędzia. Nie nosić elektronarzędzia trzymając palec na przycisku włącznika. Przed wetknięciem wtyczki do gniazdka upewnić się, że wyłącznik jest w pozycji “wyłączony”.
17.Podczas pracy poza pomieszczeniem zamkniętym stosować przedłużacze zewnętrzne.
18.Zabronione jest obrabianie elementów wymagających przekroczenia dopuszczalnych parametrów określonych w danych technicznych.
19. Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy, sprawdzać stan techniczny głowicy. W przypadku wykrycia pęknięć lub odkształceń nie uruchamiać maszyny - wymienić narzędzie na wolne od wad. Nie pracować tępym lub zużytym narzędziem.
20.Zabronione jest używanie głowic , które nie odpowiadają parametrom technicznym podanym w Danych Technicznych.
21.W czasie pracy nie przeciążać maszyny - stosować jedynie niezbędny do prawidłowego cięcia nacisk (posuw) Przeciążenie maszyny może doprowadzić do jej uszkodzenia.
22.Prowadzić maszynę oburącz.
23.Narzędzie, w które wyposażono maszynę posiada bardzo ostre krawędzie skrawające, a w czasie pracy porusza się stwarzając ryzyko zranienia palców i dłoni. Nie zbliżać dłoni do strefy cięcia.

6. Podłączenie do sieci

Przed podłączeniem maszyny upewnić się, czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości. Przewód elektryczny ułożyć tak, aby w czasie pracy nie był narażony na przecięcie. Okresowo sprawdzać stan techniczny kabla. Zaleca się, włączanie kabla zasilającego do sieci tylko na czas pracy. Po zakończeniu pracy odłączyć kabel zasilający. Nie ciągnąć za kabel zasilający podczas wyjmowania wtyczki z gniazdka .

7.Włączanie gwintownicy elektrycznej

Włącznik elektronarzędzia znajduje się w rękojeści gwintownicy i jest sekwencyjnycm. Aby włączyć maszynę należy wcisnąć najpierw przycisk boczny włącznika, a następnie przycisk zasadniczy włącznika. Silnik gwintownicy pracuje tak długo dopóki operator maszyny nie zwolni nacisku na przycisk uruchamiający elektronarzędzie. W górnej części rękojeści na korpusie gwintownicy znajduje się przełącznik zmiany kierunku obrotów. Przesunięcie przycisku przełącznika w przeciwne skrajne położenie spowoduje zmianę kierunku obrotów głowicy gwintującej (nacinanie gwintu/wycofanie głowicy).

8. Użytkowanie gwintownicy elektrycznej

Użytkowanie można rozpocząć po gruntownym zapoznaniu się z całością treści Instrukcji Obsługi.
UWAGA:
W ciągu trzydziestu dni od zakupu należy nasmarować gwintownicę smarem typu ŁT4.
Aby nasmarować gwintownicę należy odkręcić i wyjąć wkręt oznaczony na Fot 1 jako centralny punkt smarowania i za pomocą smarownicy wprowadzić dozę smaru. Dokręcić ponownie uprzednio wykręcony wkręt.
Gwintownica po wyjęciu z opakowania nie wymaga żadnych czynności montażowych oprócz osadzenia odpowiedniej średnicy głowicy gwintującej oraz zamocowania rury przeznaczonej do gwintowania w imadle będącym integralną częścią kompletacji maszyny.
Kolejność czynności przygotowawczych i sposób nacinania gwintu przebiega w sposób następujący:
1. Dobrać odpowiedniej średnicy głowicę gwintującą w zależności od średnicy rury przeznaczonej do nacinania gwintu. Dobraną głowicę z zakresu użytkowego 1/2 cala; 3/4 cala; 1 cal lub 1-1/4 cala osadzić w gnieździe chwytowym głowicy maszyny, wsuwając do oporu aż zadziała zatrzask. Głowicę należy wsunąć z prawej strony maszyny (zobacz foto z opakowania lub foto 1 w instrukcji obsługi).
2. Wkręcić sworzeń prowadzący imadła w otwór w imadle. Osadzić na rurze imadło w taki sposób by sworzeń prowadzący imadło trafiał w otwór prowadzący gwintownicy, a koniec rury przeznaczony do gwintowania nie wchodził w kontakt z nożami głowicy gwintującej. Po ustawieniu zablokować (zacisnąć) szczęki imadła na rurze w sposób pewny i solidny.
3. Odcinek rury przeznaczony do gwintowania należy nasmarować olejem. W opakowaniu znajduje się podręczna olejarka. Napełnić olejarkę olejem, może być także olej spożywczy i nanieść niewielką ilość oleju na końcówkę rury w miejscu nacinania gwintu.
4. Podłączyć maszynę do sieci zasilającej upewniwszy się, że napięcie podane na tabliczce znamionowej odpowiada napięciu w sieci zasilającej.
5. Uruchomić gwintownicę wciskając przycisk boczny włącznika a następnie przycisk zasadniczy znajdujący się w rękojeści maszyny. Sprawdzić czy kierunek obrotów jest odpowiedni. W razie potrzeby zmienić kierunek obrotów głowicy przesuwając przełącznik obrotów w skrajnie przeciwne położenie. Nie zmieniać kierunku obrotów podczas pracy. Zmiany obrotów można dokonać jedynie po całkowitym zatrzymaniu się silnika gwintownicy.
UWAGA !
Nie uruchamiać maszyny w momencie kontaktu głowicy gwintującej z obrabianym materiałem.
6. Po osiągnięciu pełnych obrotów wsunąć rurę w głowicę ruchem płynnym, bez zbytniego nacisku. Głowica “złapie” rurę i zacznie nacinać gwint. Przy małych średnicach gwintu można dokonać gwintowania całości gwintu jednorazowym przejściem. Do funkcjonalnego wykonania gwintu wystarczy, by gwint był nacięty na długości odpowiadającej wysokości

noży. Nie ma potrzeby by długość nacięcia gwintu była dłuższa. W uzasadnionych przypadkach, gdy wymagalna długość gwintu winna być dłuższa, należy gwint wykonać w więcej niż jednym przejściu. Przy dłuższych gwintach mniejszych średnic należy wykonać przejście na wysokość noży, zatrzymać maszynę, usunąć wióry i nieznacznie wycofać zmieniając kierunek obrotów. Ponownie zmienić obroty i naciąć na połowę wysokości noży. Zatrzymać, usunąć wióry i wycofać całkowicie. W razie potrzeby ponowić opisane czynności, aż do uzyskania pożądanej długości gwintu.
UWAGA: wycofanie głowicy bez usunięcia nagromadzonych wiórów może spowodować uszkodzenie gwintu. Na ten fakt należy zwrócić uwagę i zawsze oczyszczać (usuwać) nagromadzone wióry przed wycofaniem głowicy gwintującej.

Przy większych średnicach gwintu typu 1 cal lub szczególnie 1-1/4 cala zalecane jest wykonanie gwintu nie na wysokość noża lecz na 1/2 długości, usunięcie wiórów, lekkie wycofanie i ponowienie gwintowanie na 1/2 długości noży. Czynność powtarzać, aż do uzyskania pożądanej długości gwintu. Aby nie uszkodzić nitki gwintu, przy większych średnicach należy relatywnie częściej usuwać wióry niż przy wykonywaniu gwintów mniejszych średnic.

9.Bieżące czynności obsługowe

Wszystkie czynności obsługowe należy wykonywać przy wyjętej wtyczce z gniazdka

W ciągu trzydziestu dni od zakupu należy nasmarować gwintownicę. Wykręcić wkręt pokazany na Fot 1 jako centralny punkt smarowania i za pomocą smarownicy wprowadzić dozę smaru stałego typu ŁT4, po czym wkręcić wkręt ponownie. W zależności od częstości użytkowania gwintownicy, czynność tą powtarzać raz na kwartał lub pół roku.

Każdorazowo przed uruchomieniem gwintownicy należy sprawdzić stan głowic gwintujących i noży w nich osadzonych. Każdy ubytek, pęknięcie, rysa itp dyskwalifikuje narzędzie. Należy zamontować nowe postępując w sposób opisany w rozdziale Zamocowanie wymiana głowicy i noży.

Okresowo należy kontrolować stan szczotek elektrografitowych. W przypadku stwierdzenia, że są krótsze niż 5 mm należy je wymienić na nowe. Odkręcić zaślepkę szczotek, wyjąć zużytą szczotkę. Wsunąć nową, sprawną szczotkę i dokręcić zaślepkę gniazda szczotki. Z drugą szczotką postąpić analogicznie.
Okresowo oczyszczać wloty powietrza chłodzącego silnik. Czynność tą najlepiej wykonywać za pomocą sprężonego powietrza. Każdorazowo po zakończeniu pracy oczyścić maszynę. Nie doprowadzać do nadmiernego zabrudzenia gwintownicy.

10. Zamocowanie, wymiana głowic gwintujących - wymiana noży

Uwaga !
Wszelkie czynności związane z zamocowaniem i wymianą ostrzy należy wykonywać przy wyjętej wtyczce z gniazdka.

Głowice gwintujące elektrycznej gwintownicy do rur model DED7511 występują w rozmiarach 1/2 cala; 3/4 cala; 1 cal oraz 1-1/4 cala. Niezależnie od rozmiaru wymienionych gwintów, głowice montowane są w maszynie poprzez wsunięcie od prawej strony maszyny w uchwyt głowicy maszyny (zob. Fot. 1 lub zdjęcie na opakowaniu). Głowicę należy wsunąć do oporu, aż zadziała zatrzask uchwytu głowicy. Zamontowanie głowicy po stronie lewej nie jest możliwe - zatrzask uchwytu głowicy nie zadziała. Demontaż polega na wysunięciu głowicy z uchwytu.

Każda głowica, niezależnie od rozmiaru gwintu, który za jej pomocą można wykonać posiada cztery ostrza nacinające gwint. Każde z czterech ostrzy tego samego rozmiaru jest cechowane cyframi 1, 2, 3, 4. Ostrza winny być ułożone w głowicy w ściśle określonej kolejności tzn nr 1, 2, 3 i 4 przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Wymiana ostrzy głowicy gwintującej polega na odkręceniu czterech śrub z łbem gwiazdkowym mocujących pokrywę głowicy. Zsunąć pokrywę głowicy. Po zdjęciu pokrywy głowicy uzyskujemy dostęp do czterech noży osadzonych w gniazdach. Wyjąć zużyte noże i osadzić w gniazdach nowe sprawne ostrza, pamiętając by noże ustawić cechowanymi numerami w kolejności 1, 2, 3, 4 przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Noże wsuwamy stroną stożkową w głąb głowicy, a cechowanym numerem na zewnątrz, pod pokrywę głowicy. Po wymianie noży dokręcić pokrywę głowicy czterema śrubami.
UWAGA: Noże w głowicy wymieniać całymi kompletami (cztery sztuki). Nawet w przypadku uszkodzenia lub zużycia tylko jednego noża należy wymienić cały komplet czterech sztuk. Noże nie nadają się do ostrzenia.

Po wymianie noży w głowicy należy dokonać próbnego nacięcia gwintu na zbędnym odcinku rury w celu ułożenia noży.

11. Zalecane zestawy noży

Głowice gwintujące będące integralną częścią kompletacji maszyny wyposażone są w zestawy czterech noży. Zestawy noży polecane przez DEDRA rozmiarami odpowiadające głowicom występują w czterech rozmiarach:
1/2 cala, numer katalogowy DED75111
3/4 cala, numer katalogowy DED75112
1 cal, numer katalogowy DED75113
1-1/4 cala, numer katalogowy DED75114
Prosimy pamiętać o ścisłej kolejności montowania noży w głowicy zgodnie z opisem jak w pkt 10 instrukcji - wymiana noży.

12. Samodzielne usuwanie usterek

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Gwintownica nie działa	Źle podłączony kabel zasilający W gniazdku brak napięcia Zużyte szczotki elektrografitowe Uszkodzony włącznik	Wcisnąć wtyczkę, sprawdzić kabel Sprawdzić bezpiecznik Wymienić na nowe Wymienić włącznik na nowy
Silnik przegrzewa się	Zbyt duży posuw Zapchane otwory wentylacyjne Zbyt długotrwała eksploatacja Tępe noże w głowicy	Usunąć wióry, wycofać głowicę Oczyścić otwory Przerwać pracę, ostudzić maszynę Wymienić na sprawne
Silnik rusza z trudem	Zatarte łożyska zespołu napędowego Brak smarowania głowicy	Przekazać do naprawy Nanieść smar przez punkt smarowania
Efektywność gwintowania mała	Tępe lub zużyte noże	Wymienić noże na sprawne
Jakość gwintu nieodpowiednia	Tępe lub zużyte noże Nagromadzone wióry Zła kolejność osadzenia noży w głowicy	Wymienić noże na sprawne Usunąć wióry, ponowić operację Ułożyć noże w prawidłowy sposób

13. Kompletacja elektronarzędzia, uwagi końcowe

1. Gwintownica elektryczna do rur **2.** Głowica kpl 1/2 cala **3.** Głowica kpl 3/4 cala. **4.** Głowica kpl 1 cal.
5. Głowica kpl 1-1/4 cala **6.** Imadło do rur **7.** Sworzeń prowadzący imadła **8.** Olejarka. **9.** Kpl szczotek

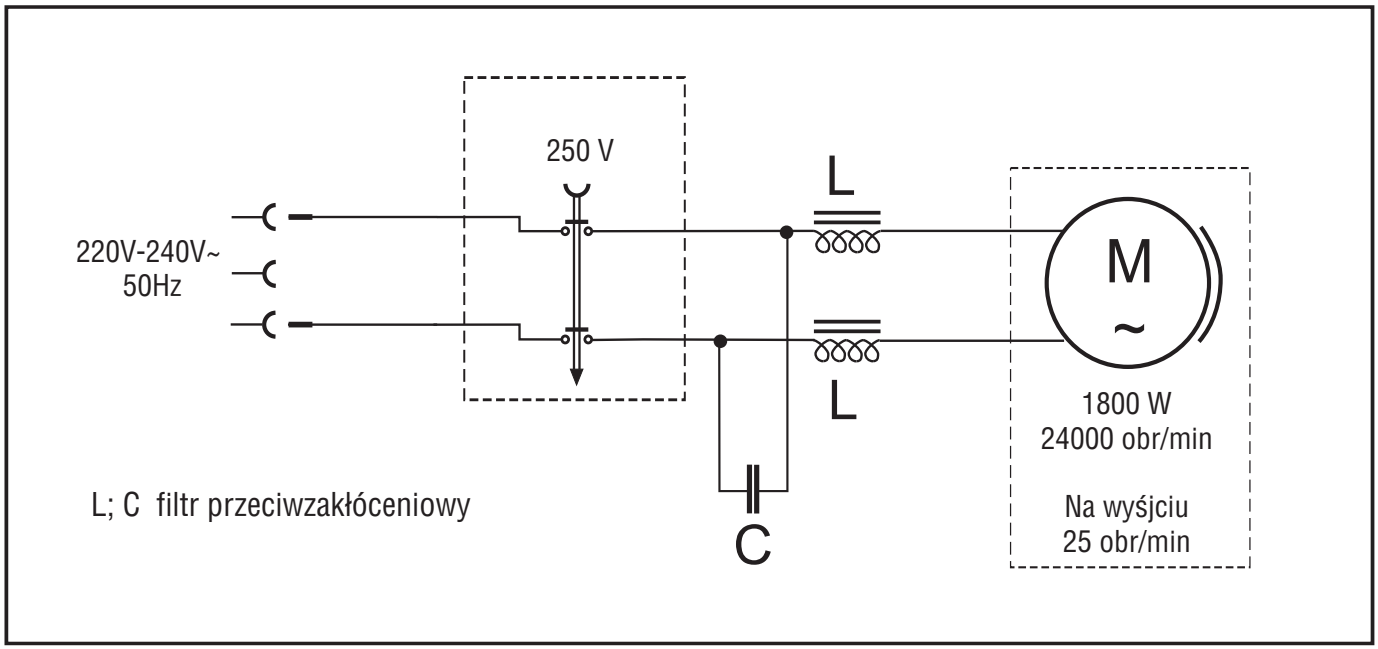
Uwagi końcowe:

Przy zamawianiu części zamiennych prosimy podać numer seryjny elektronarzędzia. Prosimy opisać uszkodzoną część.

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 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. Schemat elektryczny



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.
e-mail serwis@dedra.com.pl.

Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejsze opracowanie jest chronione prawem autorskim. Kopiowanie lub rozpowszechnianie Instrukcji Obsługi we fragmentach albo w całości bez zgody DEDRA-EXIM zabronione

15. 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

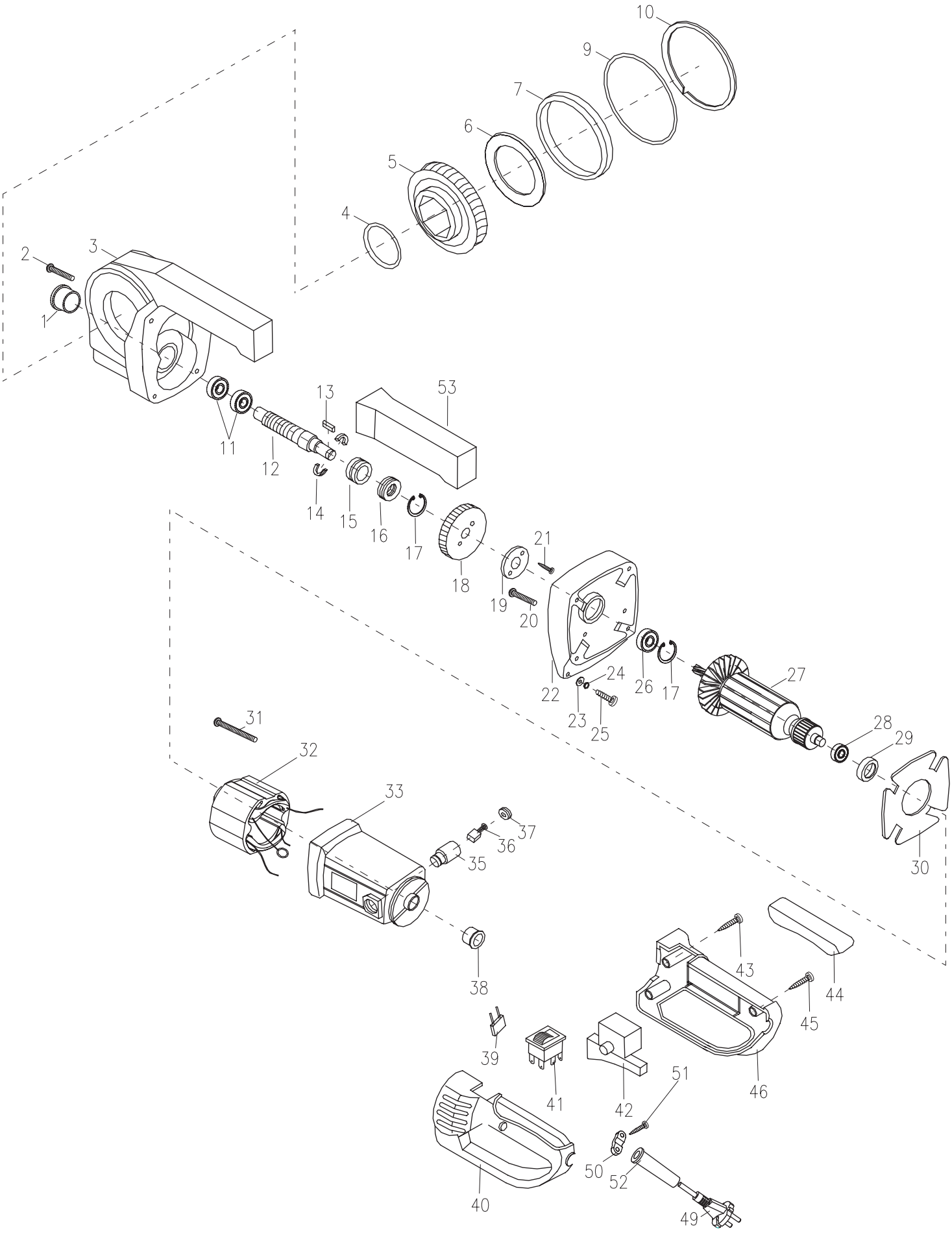
W razie konieczności pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy skontaktować się z najbliższym punktem sprzedaży lub z dostawcą, którzy udzielą dodatkowych informacji.

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.

16. Rysunek złożeniowy



16. Wykaz części rysunku złożeniowego

Nr. Na rysunku	Nazwa części
1	Zaślepka gumowa
2	Wkręt M 6 x 8
3	Głowica
4	Pierścień sprężysty
5	Koło ślimacznicy
6	Pierścień plastikowy
7	Tuleja dociskowa
9	O-ring
10	Pierścień osadczy
11	Łożysko 6900Z
12	Ślimak
13	Klin
14	Półpierścień
15	Łożysko igiełkowe
16	Łożysko
17	Pierścień osadczy
18	Koło zębate
19	Pierścień mocujący
20	Wkręt L 43
21	Śruba M 5 x 12
22	Korpus przekładni
23	Podkładka płaska 5
24	Podkładka sprężysta 5
25	Śruba M 5 x 20

Nr. Na rysunku	Nazwa części
26	Łożysko 6001-RT
27	Wirnik
28	Łożysko 629Z
29	Tuleja gumowa łożyska
30	Przekładka plastikowa
31	Wkręt L 60
32	Stojan
33	Obudowa silnika
35	Szczotkotrzymacz
36	Szczotka elektrografitowa
37	Zaślepka szczotkotrzymacza
38	Tuleja plastikowa
39	Kondensator 0,47 µF x 2
40	Rękojeść - część lewa
41	Przełącznik obrotów
42	Włącznik
43	Wkręt L 28
44	Wkładka rękojeści
45	Wkręt L 18
46	Rękojeść - część prawa
49	Przewód zasilający
50	Uchwyt mocujący przewód
51	Wkręt L 14
52	Odgiętka przewodu

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

Karta Gwarancyjna

Pieczęć sprzedawcy

Data i podpis .....

Nr katalogowy: **DED7511**

Nazwa: **Gwintownica elektryczna do rur**

Numer seryjny: PL .....

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

WARUNKI GWARANCJI

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 na koszt własny kupującego. 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
- uszkodzeń powstałych w wyniku nieprawidłowego zabezpieczenia towaru na czas transportu do punktu sprzedaży

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, noże, 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

DEDR A EXIM Sp. z o.o.
05-80 0 Pruszk ów ul. 3 Maja 8
tel: (+ 48 / 22) 73-83-777
fax: (+ 48 / 22) 73-83-779
http: / /www . dedra .pl
e-ma il: info@ dedra.pl

DEDRA

ADNOTACJE O D OKONA NYCH NAPRAWACH

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