

FAR TOOLS



DPB 35E Professional Machine

FR *Perceuse colonne (Notice originale)*

EN *Drill press (Original manual translation)*

DE *Saulenbohrmaschine (Übersetzung aus dem Original-Anleitung)*

ES *Taladro a columna (Traducccion del manual de instrucciones originale)*

IT *Trapano a colonna (Traduzione dell'avvertenza originale)*

PT *Furador a coluna (Tradução do livro de instruções original)*

NL *Kolomboormachine (Vertaling van de originele instructies)*

EL *Ηλεκτρικo Περο σιροφικo τρυπαμ (Μετάφραση από τις πρωτότυπες οδηγίες)*

PL *Wiertaka warstatawa (Tłumaczenie z oryginalnej instrukcji)*

FI *Pylvasporakone (Käännös alkuperäisestä ohjeet)*

SV *Pelarbormaskin (Översättning från originalinstruktioner)*

BU *Стационарна бормашина (Превод на оригиналната инструкция)*

DA *Søjleboremaskine (Oversættelse fra oprindelige brugsanvisning)*

RO *Mașină de găurit fixă (Traducere din instrucțiunile originale)*

RU *Колонково-перо*

TU *Sütunlu matkap (Orijinal talimatlar çeviri)*

CS *Sloupová vrtačka (Překlad z originálního návodu)*

SK *Stĺpová vrtačka (Preklad z originálneho návodu)*

HE *תווירוקמ תוארוהמ סוגרת) מקדחה עמודית לייזר*

AR *قيلصلأا تاميلعلتلا نم قمحرتلا) آلة شقوب عمودية لاييزري*

HU *Oszlopos fúrógép (Fordítás az eredeti utasítások)*

SL *Steborni vrtalnik (Prevod iz izvornih navodil)*

ET *Seisupuur (Tõlge originaal juhiseid)*

LV *Grēžimo stakliu stulpelis (Tulkojumā no instrukcijas oriģinālvalodā)*

LT *Caurumu prese (Vertimas iš originalių instrukcijas)*



© FAR GROUP EUROPE

111212-2-E-20150519

www.fartools.com



FR

FICHE CONSEIL
PERCEUSE COLONNE

Une perceuse colonne est une tête de perçage montée sur une colonne rigide maintenue par un socle, qui peut être fixée à l'établi (on parle de perceuse d'établi) ou posée au sol (perceuse sur colonne). Elle est munie d'une table qui peut être inclinable et permet de brider la pièce à travailler. Un cabestan (levier) permet de faire descendre sans effort le foret vers la table, et ainsi s'assurer d'un perçage perpendiculaire.

Elle permet des travaux de perçage en série avec une grande précision. Grâce à un guide de profondeur intégré, elle peut faire des trous en aveugle (c'est à dire sans traverser totalement la pièce).

C'est une machine faite pour travailler les métaux mais aussi les autres matériaux (matières plastiques, bois...) avec les outils adaptés.

- Equipée de mandrin auto-serrant ou à clé, elle peuvent également selon les modèles recevoir directement dans leur broche des forets dont l'extrémité supérieure se termine par un cône morse ne nécessitant pas de ce fait de mandrin. En général:

- Cône morse de 1 pour des forets de \varnothing 5 à 14 mm
- Cône morse de 2 pour des forets de \varnothing 14,25 à 23 mm
- Cône morse de 3 pour des forets de \varnothing 23,25 à 31,75 mm
- Cône morse de 4 pour des forets de \varnothing 32 à 50 mm

- Il existe des perceuses colonne munies d'une tête de perçage radiale ceci afin d'augmenter la dimension du col de cygne (c'est à dire la distance colonne-foret).

- La vitesse de rotation est réglable afin de s'adapter aux diamètres du foret et au matériau à percer. En pratique, au moment du perçage, le copeau doit sortir de façon continue.

- Adapter la vitesse de rotation du mandrin au diamètre du foret:

- Petit diamètre = grande vitesse
- Gros diamètre = petite vitesse

- Le choix de la vitesse s'effectue en combinant l'emplacement des courroies sur des poulies étagées. Certaines machines sont équipées de variateurs de vitesse mécaniques ou électriques apportant un confort d'utilisation en réduisant les manipulations.

- La pièce doit être correctement fixée, soit bridée sur la table soit dans l'étau. De plus le carter de protection du mandrin doit être en place.

- Le réglage en hauteur de la table peut se faire par serrage direct sur la colonne ou par crémaillère.

- La fonction éclairage, si votre machine en est équipée, permet un confort visuel en milieu obscur.

- Le laser, si votre machine en est équipée, permet de projeter un faisceau matérialisant le passage de l'outil.

- Il existe des systèmes de refroidissement en continu, pour éviter l'échauffement du foret.

- L'utilisation d'accessoires adaptés et en bon état est garante d'un fonctionnement optimal.



**EN****ADVICE SHEET
DRILL PRESS**

A drill press is a drill head mounted on a rigid column supported by a base, which may be fixed to the bench (it is referred to as a bench drill) or placed on the ground (column drill press). It is equipped with a table, which may be tilting, and allows the workpiece to be restrained. A capstan (lever) allows the bit to descend without effort towards the table to ensure the drilling of a perpendicular hole. It allows mass drilling tasks to be carried out with great accuracy. Thanks to an integral depth guide, it can create blind holes (i.e. without totally piercing the part). It is a machine designed to work metal but other materials as well (plastic, wood; etc..) with the correct tools.

- Equipped with a keyless or keyed drill chuck, they can also, according to the various models, take directly in their drift, bits where the upper edge ends in a Morse taper therefore not requiring a chuck.
In general:

- Morse taper of 1 for bits from \varnothing 5 to 14 mm
- Morse cone 2 for bits of \varnothing 14.25 to 23 mm
- Morse cone 3 for bits from \varnothing 23.25 to 31.75 mm
- Morse cone 4 for bits of \varnothing 32 to 50 mm

- There are drill presses equipped with radial drilling heads in order to increase the size of the swan-neck (i.e. the column-bit distance).

- Rotation speed is adjustable in order to adapt to the diameters of the bit and material to be drilled.
In practice, at the time of drilling, the chip must emerge in a continuous manner.

- Adapt the rotation speed of the chuck to the diameter of the drill:
 - Small diameter = high speed
 - Large diameter = low speed

- The choice of speed is made by combining the position of the belts on stepped pulleys. Some machines are equipped with mechanical or electric speed controls providing convenience of use by reducing handling.

- The part must be properly secured, either held in place on the table or in a vice. What is more, the drill chuck protection panel must be in place.

- Table height setting may be carried out by direct grip on the column or by rack.

- The digital display, if your machine has one, show the preselected settings (for example, rotation speed)

- The lighting function, if your machine has one, makes it more comfortable to work with in dark environments.

- The laser, if your machine has one, makes it possible to project a beam materializing the passage of the tool.

- There are continuous cooling systems in order to avoid heating the bit.

- The use of suitable accessories in good condition will ensure the machine operates optimally





ES

FICHA DE CONSEJOS
TALADRADORA DE COLUMNA

Una taladradora de columna es una cabezal de taladrado armado en una columna rígida mantenida por una base, que se puede fijar al banco (se habla de taladradora de banco) o colocar en el suelo (taladradora de columna). Viene provista de una mesa que puede abatirse y que permite fijar la pieza que se tiene que trabajar. Un cabrestante (palanca) permite bajar sin esfuerzo el taladro hacia la mesa lo que garantiza un taladrado perpendicular. Permite trabajos de taladrado en serie con un gran precisión. Gracias a una guía de profundidad integrada, puede realizar agujeros ciegos (es decir sin atravesar totalmente la pieza). Es una máquina diseñada para trabajar tanto los metales como los otros materiales (materias plásticas, madera...) con las herramientas adecuadas.

- Equipada con un mandril autoblocante o de llave también puede, según los modelos, recibir directamente en el husillo brocas cuya extremidad superior se acaba por un cono Morse no precisando así pues mandril.

Por lo general:

- Cono Morse de 1 para taladros de \varnothing 5 a 14 mm
- Cono Morse de 2 para taladros de \varnothing 14,25 a 23 mm
- Cono Morse de 3 para taladros de \varnothing 23,25 a 31,75 mm
- Cono Morse de 4 para taladros de \varnothing 32 a 50 mm

- Existen taladradoras de columna provistas de una cabezal de taladrado radial con el fin de aumentar la dimensión del cuello de cisne (es decir la distancia columna-broca)

- La velocidad de rotación puede regularse para adaptarse a los diámetros del taladro y al material que se tiene que taladrar En la práctica, cuando se taladra, las virutas tienen que salir de forma continua

- Adattare la velocità di rotazione del mandrino al diametro della punta:

- Piccolo diametro = grande velocità.
- Grande diametro = piccola velocità.

- La selección de la velocidad se efectúa combinando la posición de las correas en las poleas escalonadas. Determinadas máquinas se equipan con variadores de velocidad mecánicos o eléctricos lo que reduciendo las manipulaciones ofrece una mayor comodidad de uso

- La pieza tiene que fijarse correctamente, sea en la mesa sea en el torno. Además, el cárter de protección del mandril tiene que estar colocado

- La regulación de la altura de la mesa puede hacerse por fijación directa en la columna o gracias a una cremallera

- La visualización digital, si su máquina está equipada con esta función, permite leer los ajustes preseleccionados manualmente (por ejemplo, la velocidad de rotación

- La función iluminación, si su máquina está equipada con esta función, ofrece un confort visual en los lugares oscuros.

- El láser, si su máquina está equipada con esta función, permite proyectar un haz que materializa el paso de la herramienta.

- Para evitar el calentamiento del taladro existen sistemas de refrigeración continua

- La utilización de accesorios adecuados y en buen estado garantiza un funcionamiento óptimo





IT

SCHEDA CONSIGLIO
TRAPANO A COLONNA

Un trapano a colonna è una testa di foratura montata su una colonna rigida, sostenuta da uno zoccolo che può essere fissato al banco (si parla di trapano da banco) o posato al suolo (trapano su colonna). È munito di un tavolo che può essere inclinabile e permette di bloccare il pezzo da lavorare. Un argano (leva) permette di far scendere facilmente la punta verso il tavolo e garantisce una foratura perpendicolare. Permette dei lavori di foratura in serie con una grande precisione. Grazie ad una guida di profondità integrata, può fare dei fori alla cieca (cioè senza attraversare completamente il pezzo). È una macchina adatta per lavorare i metalli ma anche gli altri materiali (materie plastiche, legno...) con gli utensili adatti.

- Dotate di un mandrino autostringente o a chiave possono anche, secondo i modelli, ricevere direttamente nel loro mandrino delle punte la cui estremità superiore finisce con un cono Morse che non ha bisogno di un mandrino.
In generale:

- Cono Morse da 1 per delle punte da \varnothing 5 a 14 mm
- Cono Morse da 2 per delle punte da \varnothing 14,25 a 23 mm
- Cono Morse da 3 per delle punte da \varnothing 23,25 a 31,75 mm
- Cono Morse da 4 per delle punte da \varnothing 32 a 50 mm

- Esistono dei trapani a colonna muniti di testa di foratura radiale per aumentare la dimensione del collo di cigno (cioè la distanza colonna-punta).

- La velocità di rotazione è regolabile e si adatta ai diametri della punta e al materiale da forare.
In pratica, durante la foratura, il truciolo deve uscire continuamente

- Adattare la velocità di rotazione del mandrino al diametro della punta:
 - Piccolo diametro = grande velocità.
 - Grande diametro = piccola velocità.

- La scelta della velocità si effettua assemblando il posizionamento delle cinghie sulle pulegge a gradini. Alcune macchine sono munite di variatore di velocità meccanico o elettrico che le rende confortevoli all'uso riducendo le manipolazioni

- Il pezzo deve essere fissato in modo corretto o bloccato sul tavolo o nel morsetto. Anche il carter di protezione del mandrino deve essere posizionato

- La regolazione in altezza del tavolo può essere fatta tramite serraggio diretto sulla colonna o tramite cremagliera

- La visualizzazione digitale, se la vostra macchina ne ha una, permette di leggere le regolazioni preselezionate manualmente (per esempio, la velocità di rotazione)

- La funzione illuminazione, se la vostra macchina ne ha una, permette un comfort visivo nell'oscurità.

- Il laser, se la vostra macchina ne ha uno, permette di proiettare un fascio che materializza il passaggio dell'utensile.

- Esistono dei sistemi di raffreddamento continuo che evitano il riscaldamento della punta

- L'utilizzazione di accessori adatti e il buono stato garantiscono un funzionamento ottimale





PT

FICHA CONSELHO
BERBEQUIM DE COLUNA

Um berbequim de coluna é uma cabeça de furar montada numa coluna rígida mantida por uma base. Esta base pode ser fixada a uma bancada (denominando-se, nesse caso, berbequim de bancada) ou instalada sobre um piso (berbequim de coluna). O berbequim vem equipado com uma mesa que pode ser inclinável e permite apertar a peça de trabalho. Um cabrestante (alavanca) permite comandar a descida sem esforço da broca em direcção à mesa, e garantir uma perfuração perpendicular. Ele permite realizar trabalhos de perfuração em série com grande precisão. Graças a uma guia de profundidade integrada, é capaz de realizar orifícios cegos (ou seja, sem atravessar totalmente a peça). Trata-se de uma máquina sob medida não apenas para o trabalho de metais, como também de outros materiais (plásticos, madeira, etc.), com ferramentas adaptadas.

- Equipado com um mandril de aperto automático ou com chave, pode também, consoante o modelo, receber directamente na árvore brocas cuja extremidade superior se termina por um cone mordente que dispensa o mandril

Em geral:

- Cone mordente de 1 para brocas de \varnothing 5 a 14 mm
- Cone mordente de 2 para brocas de \varnothing 14,25 a 23 mm
- Cone mordente de 3 para brocas de \varnothing 23,25 a 31,75 mm
- Cone mordente de 4 para brocas de \varnothing 32 a 50 mm

- Certos berbequins de coluna possuem uma cabeça de perfuração radial, de maneira a aumentar a dimensão do pescoço de cisne (ou seja, a distância entre a coluna e a broca).

- A velocidade de rotação é ajustável para adaptar-se aos diâmetros da broca e ao material a perfurar

Na prática, no momento da perfuração, a apara deve sair continuamente

- Adaptar a velocidade de rotação do mandril ao diâmetro da broca:

- Pequeno diâmetro = alta velocidade
- Grande diâmetro = baixa velocidade.

- Para escolher a velocidade, basta combinar a localização das correias nas polies escalonadas. Certas máquinas estão equipadas com um variador de velocidade mecânico ou eléctrico que oferece um maior conforto de utilização, reduzindo as manipulações

- A peça deve estar correctamente fixada, apertada ou na mesa ou num torno. Além disso, o cárter de protecção do mandril deve estar instalado.

- A altura da mesa pode ser directamente ajustada na coluna ou por intermédio da cremalheira.

- O visor digital, se a sua máquina possuir, permite ler os ajustes pré-seleccionados manualmente (por exemplo, a velocidade de rotação).

- La função de iluminação, se a sua máquina oferecer, permite um maior conforto visual em ambientes escuros.

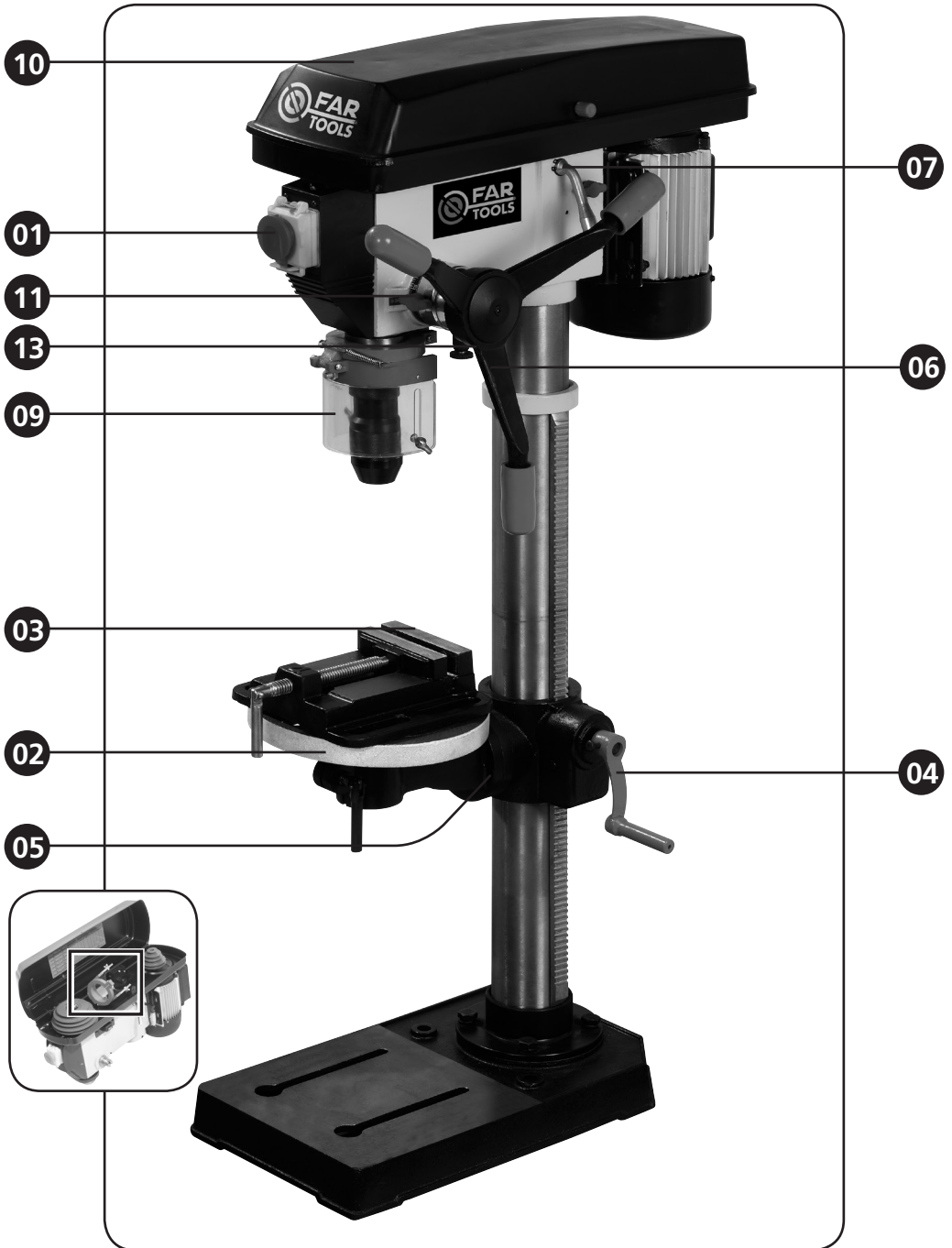
- O laser, se a sua máquina possuir, permite projectar um feixe que materializa a trajectória da ferramenta.

- Existem sistemas de refrigeração contínua, para evitar o aquecimento da broca.





FIG. A

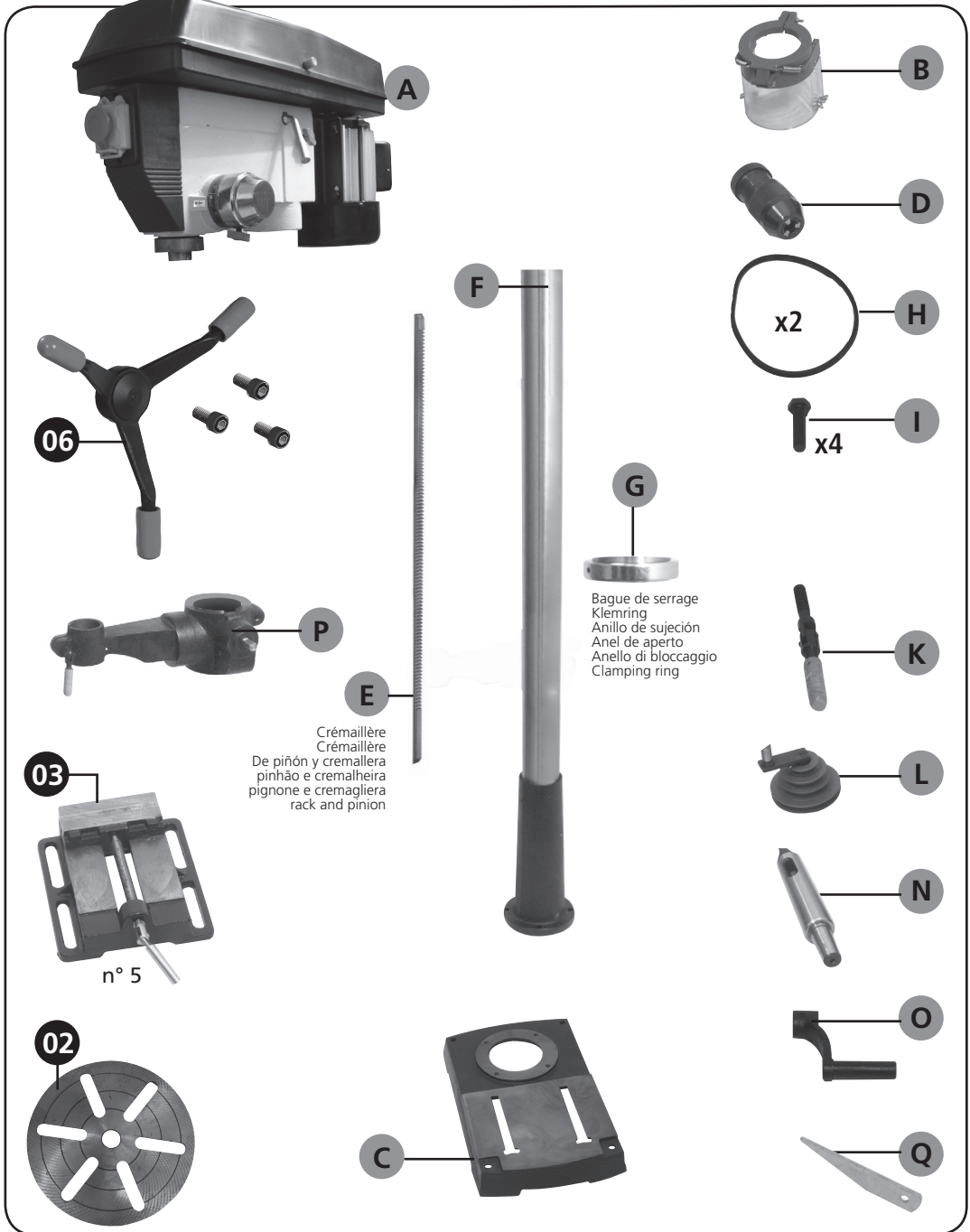




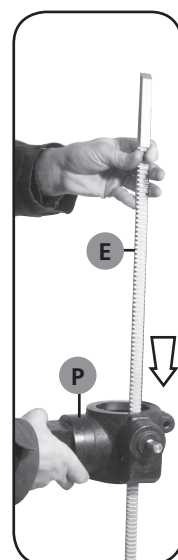
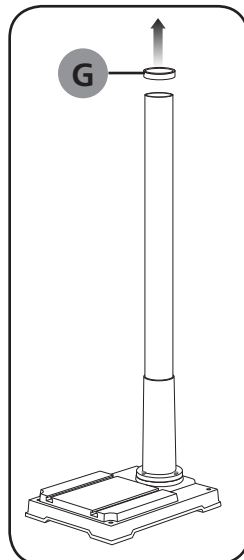
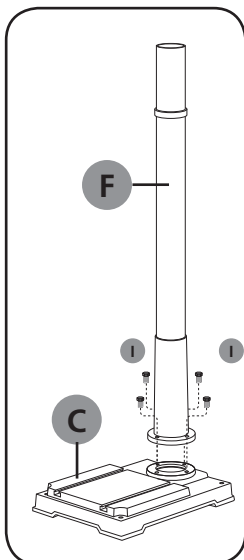
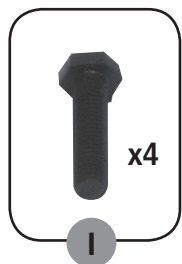
Contenu du carton
 Inhoud van de doos
 Conteúdo da caixa
 Contenido de la caja
 Contenuto della confezione
 Contents of the box



FIG. C



01



Visser la colonne (F) sur sa base (4 Vis). Enlever la bague (G) de la crémaillère (E) de la colonne (F) avec une clé hexagonale 3 mm (Incluse) Placer le support (P) sur l'engrenage

Schroef de kolom (F) op de basis (4 schroeven). Reset de ring (G) van het rek (E) van de kolom (F) met een 3 mm inbussleutel (BTW) Plaats het medium (P) op de tandwielkast

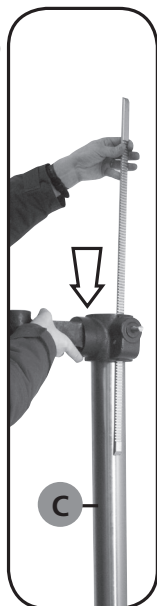
Tornillo de la columna (F) en la base (4 tornillos). Reiniciar el anillo (G) de la cremallera (E) de la columna (C) con un 3 mm llave hexagonal (IVA) Coloque el medio (P) en el engranaje

Parafuso da coluna (F) sobre a base (4 parafusos). Redefinir o anel (G) da cremalheira (E) da coluna (F) com de 3 mm a chave sextavada (IVA) Coloque o meio (P) sobre a engrenagem

Avvitare la colonna (F) sulla base (4 viti). Resettare l'anello (G) del cestello (E) della colonna (F) con una chiave esagonale 3 mm (IVA esclusa) Posizionare il supporto (P) sull'ingranaggio

Screw the column (F) on the base (4 screws). Reset the ring (G) of the rack (E) of the column (F) with a 3 mm hexagonal wrench (VAT) Place the medium (P) on the gear

02



Insérer la crémaillère (E) dans le flasque de la colonne et glisser les pièces dans la colonne simultanément. Le petit rebord de la crémaillère est positionné entre la colonne et la bride. La partie supérieure de la crémaillère est positionnée de façon similaire entre la colonne et la bague

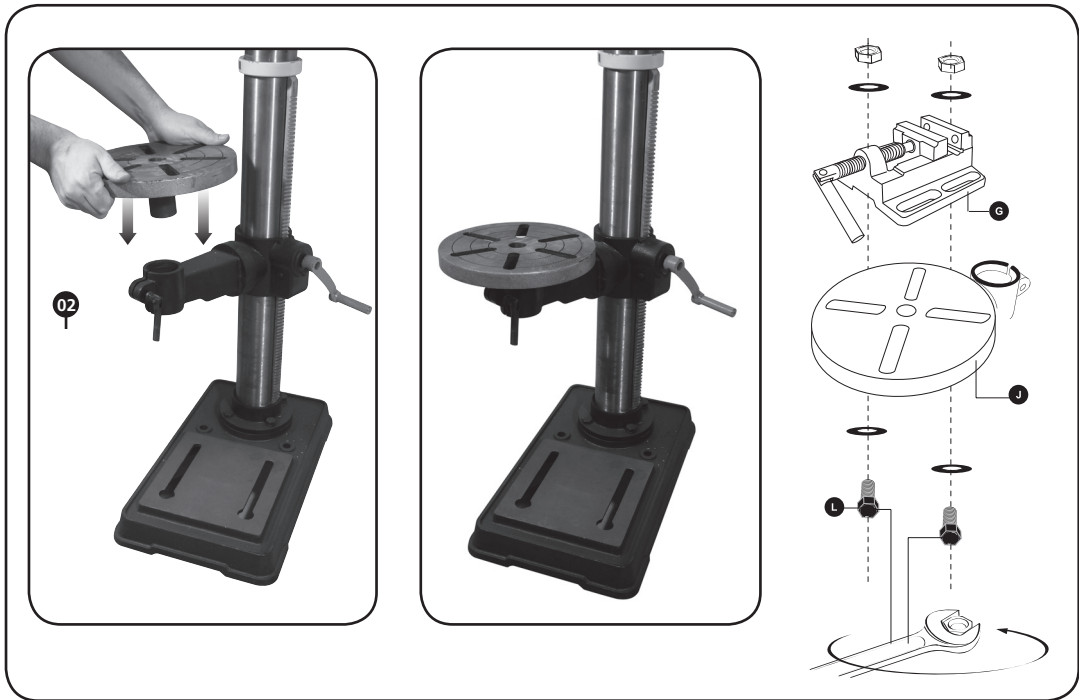
Plaats het rek in de flens van de kolom en de glijstukken in de kolom tegelijk. De smalle flens van het rek is gepositioneerd tussen de mast en de flens. Het bovenste gedeelte van het rek is gepositioneerd tussen de kolom en soortgelijke ring

Introduzca la rejilla en la brida de la columna y las piezas de deslizamiento en la columna simultáneamente. La pequeña brida del bastidor está situado entre la columna y la brida. La parte superior del bastidor está situado entre la columna y el anillo similar

Inserir o suporte no rebordo da coluna e as peças de deslizamento da coluna simultaneamente. O pequeno rebordo da prateleira está posicionado entre a coluna e a flange. A parte superior da prateleira está posicionado entre a coluna e um anel semelhante

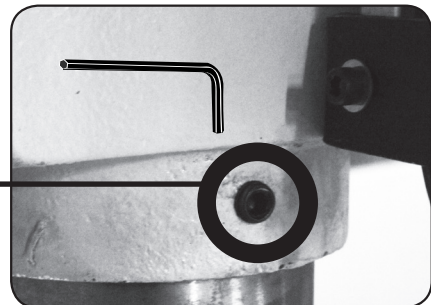
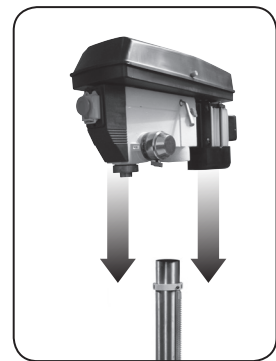
Inserire la cremagliera nella flangia della colonna e le parti di scorrimento nella colonna simultaneamente. La piccola flangia del rack è posizionato tra la colonna e la flangia. La parte superiore della cremagliera è posizionato tra la colonna e anello simile

Insert the rack in the flange of the column and the slide pieces in the column simultaneously. The small flange of the rack is positioned between the column and the flange. The upper part of the rack is positioned between the column and similar ring

**03**

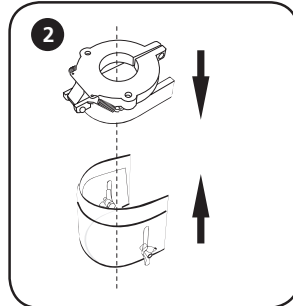
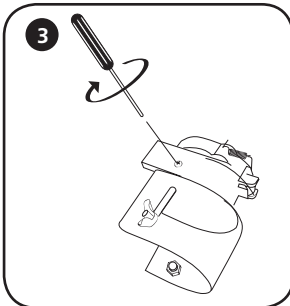
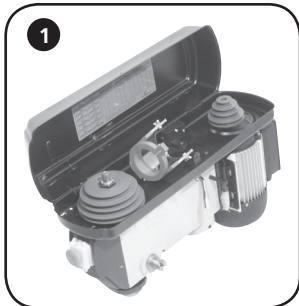
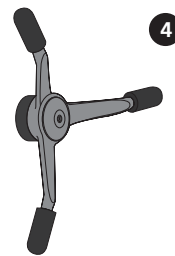
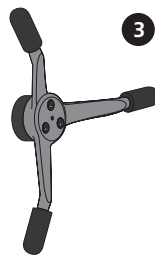
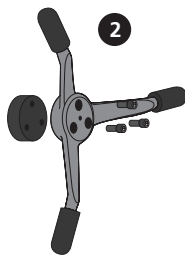
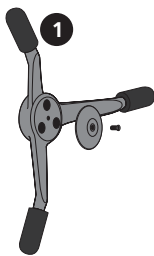
- Attacher la tête à la colonne et serrer avec la vis
 Visser le cabestan à l'aide des trois vis CHC fournies. Visser le capuchon de protection
 a l'aide d'un tournevis à tête cruciforme.

- Bevestig de kop om de kolom en draai de schroef
- Schroef de kapstander door middel van drie schroeven CHC. Schroef de kap werd met een kruiskopschroevendraaier.
- Coloque la cabeza hacia la columna y apriete el tornillo
- Atornille el cabezal móvil por medio de tres tornillos CHC. Tornillo de la tapa estaba utilizando un destornillador Phillips.
- Prenda a cabeça para a coluna e aperte o parafuso
- Aperte o cabrestante por meio de três parafusos CHC. Aperte a tampa estava usando uma chave de fenda Phillips.
- Fissare la testa alla colonna e serrare la vite
- Avvitare l'organo per mezzo di tre viti CHC. Avvitare il tappo stava usando un cacciavite Phillips.
- Attach the head to the column and tighten the screw
- Screw the capstan by means of three screws CHC. Screw the cap was using a Phillips screwdriver.





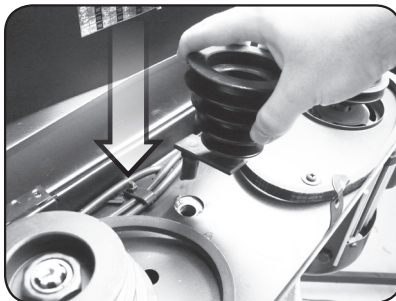
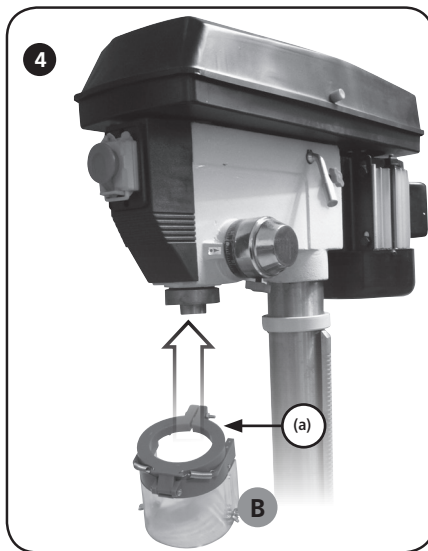
03



Fixer le carter de protection AVANT le mandrin
 Bevestig de bewaker VOORDAT boorkop
 Fije el protector ANTES mandril
 Anexe o guarda ANTES chuck
 Montare la guardia PRIMA mandrino
 Attach the guard BEFORE chuck

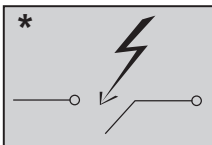
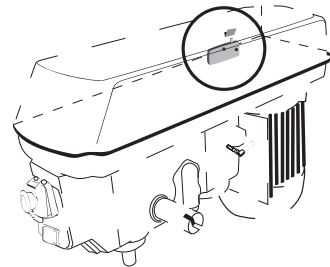
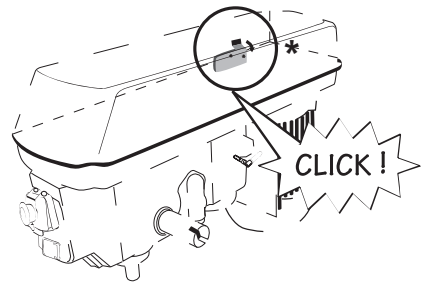
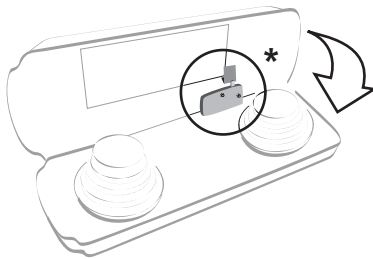
Serrer le carter (B) sur l'axe de la broche à l'aide de la vis cruciforme (a) située sur le coté

Draai de behuizing aan de as van de spil met de kruiskopschroef (a) aan de zijkant
 Apriete la caja en el eje del eje con el tornillo Phillips (a) en la parte
 Apertar o invólucro sobre o eixo de rotação da árvore com o parafuso Phillips (a) no lado
 Serrare l'alloggiamento sull'asse del mandrino con la vite Phillips (a) sul lato
 Tighten the housing on the axis of the spindle with the Phillips screw (a) on the side





03



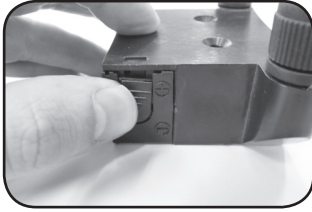
Contact de sécurité : La perceuse ne démarre pas si le capot supérieur est ouvert
Veiligheid contact: De boor niet starten als de bovenklep open
Contacto de seguridad: El taladro no se inicia si la cubierta superior está abierta
Contacto Segurança: A broca não começar se a tampa superior está aberta
Contacto di sicurezza: Il trapano non si avvia se il coperchio superiore è aperto
Safety contact: The drill does not start if the top cover is open





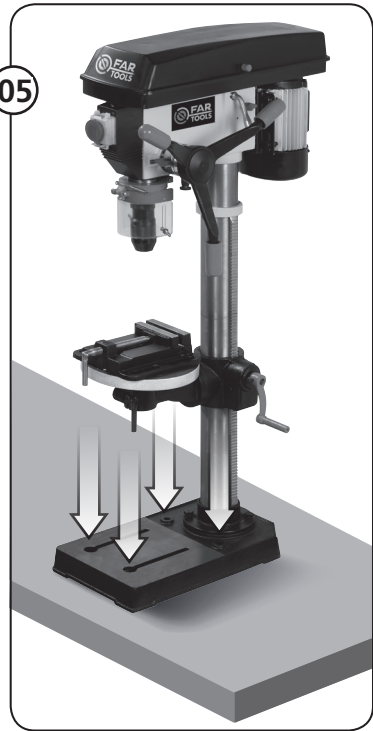
FIG. E

04

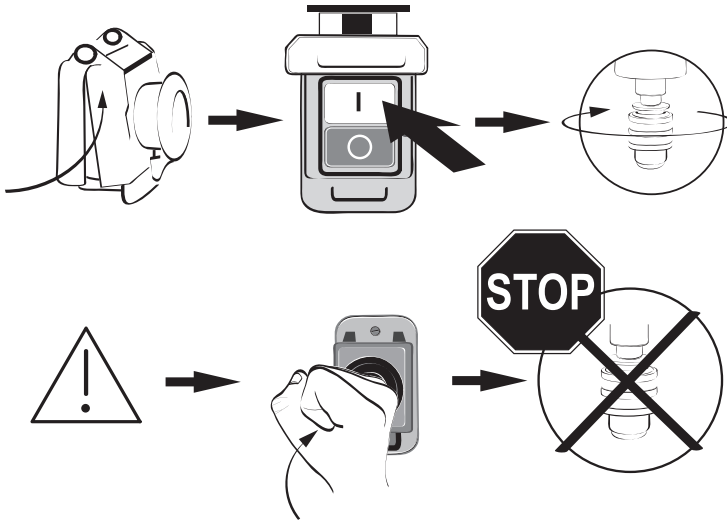


2 X AAA (LR03) 1,5 V

05

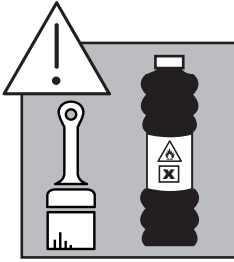


01

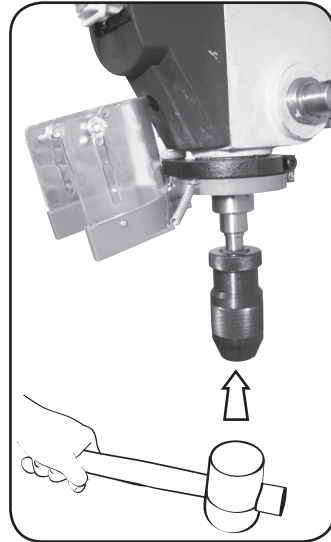
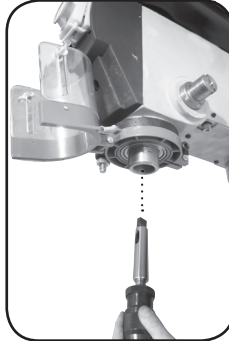
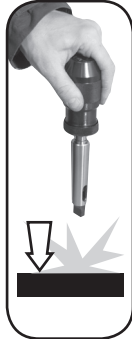
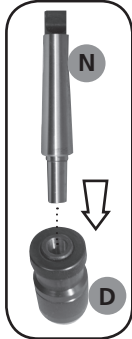




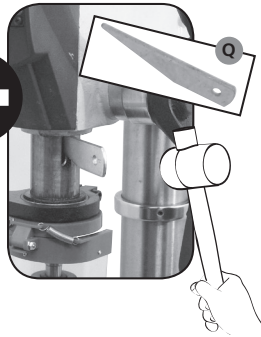
02



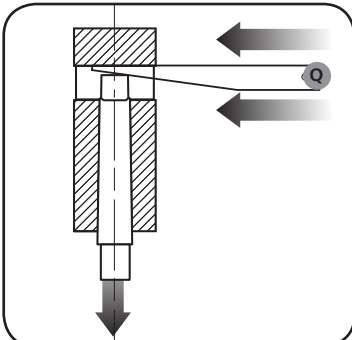
Dégraissier
Ontvet
desengrassar
desgrassare
Degrease



02



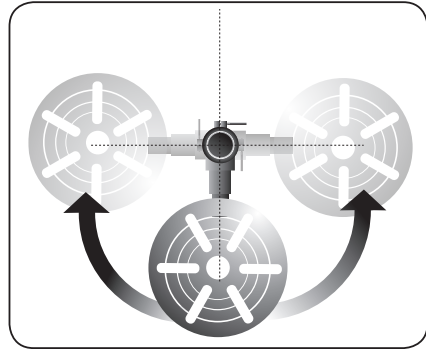
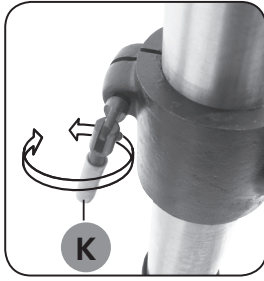
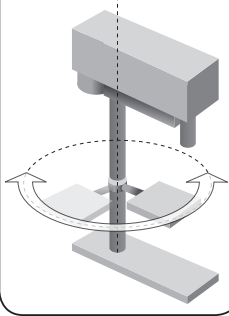
Démontage du mandrin - De doorn verwijderen - Extracción del mandril - A remoção do mandril - Rimozione del mandrino - Removing the mandrel



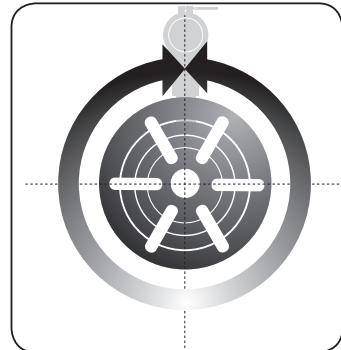
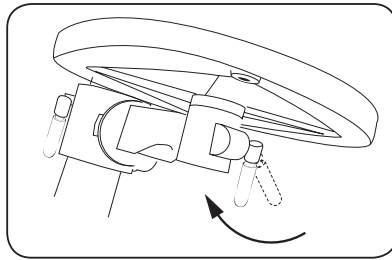
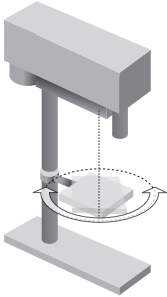


03

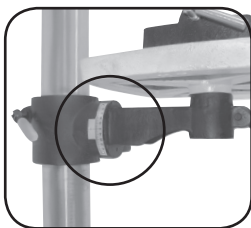
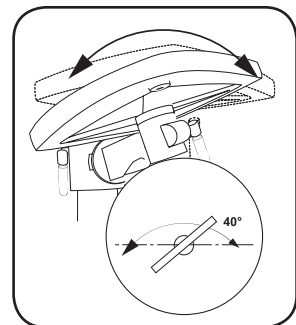
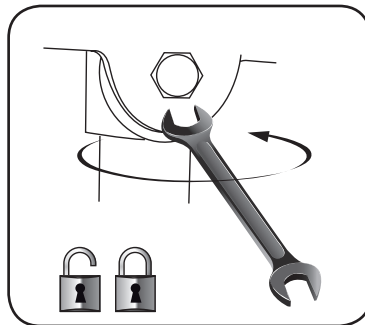
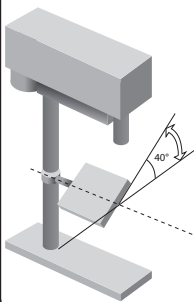
Pos (a)



Pos (b)



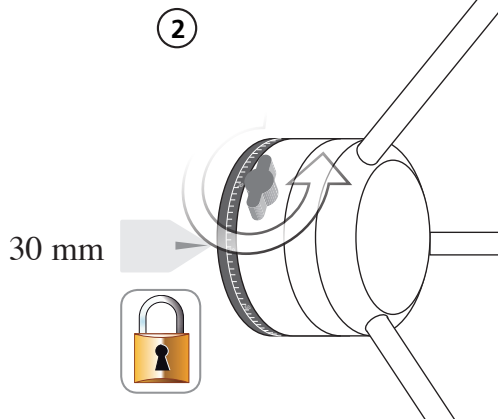
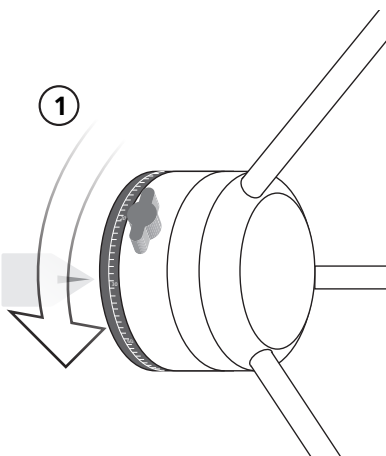
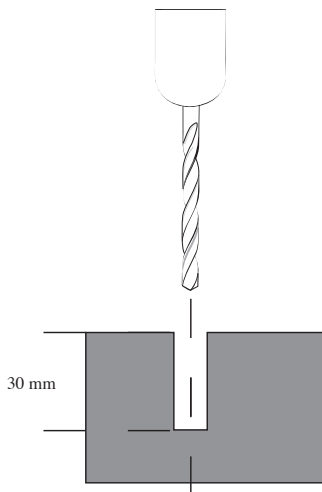
Pos (c)





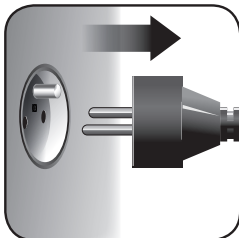
04

tourner la molette (1) jusqu'à la valeur de la profondeur désirée, et verrouiller (2).
Draai de instelknop (1) tot de waarde van de gewenste diepte en slot (2).
Gire el dial (1) hasta que el valor de la profundidad y el bloqueo deseado (2).
Gire o botão (1) até que o valor da profundidade e bloqueio desejado (2).
Girare la manopola (1) fino a che il valore della profondità e di blocco desiderato (2).
Turn the knob(1) until the value of the desired depth and lock (2).



05

Changement des vitesses - Schakelen - Cambio de marchas - Mudança de velocidades - Cambiare marce - Changing gears



Assurez vous que la perceuse est immobilisée complètement avant de changer les vitesses.

- 1- Débrancher la perceuse
- 2- Desserrer le verrouillage de glissière (a)
- 3- Pousser les poignées des glissières (b) vers l'avant pour positionner le moteur et ainsi enlever les courroies.
- 4- Placer les courroies de façon à obtenir la vitesse désirée.
- 5- Remplacer le moteur vers l'arrière de la perceuse en utilisant les poignées des glissières
- 6- Resserrer les verrouillages de glissières et vérifier la tension des courroies. Des courroies trop tendues risquent de détériorer les poulies et les roulements.

Zorg ervoor dat de boor volledig geïmmobiliseerd voordat u snelheden.

- 1 - Trek de boor
- 2 - Draai de slide lock (a)
- 3 - Duw handgrepen dia's naar voren om de motor te positioneren en daarmee verwijder de riemen. (b)
- 4 - Plaats de riem om de gewenste snelheid te verkrijgen.
- 5 - Vervang de motor aan de achterkant van de boor met de handgrepen slides
- 6 - Draai de vergrendeling glijbanen en controleer de riemspanning. Riem te strak kan de katrollen en lagers beschadigen.

Asegúrese de que el taladro está completamente inmovilizado antes de cambiar las velocidades.

- 1 - Desconecte el taladro
- 2 - Suelte el bloqueo del deslizamiento (a)
- 3 - Empuje manija diapositivas (b) hacia delante para colocar el motor y por lo tanto eliminar los cinturones.
- 4 - Coloque el cinturón a fin de obtener la velocidad deseada.
- 5 - Coloque el motor en la parte trasera de la broca utilizando las asas diapositivas
- 6 - Apretar las diapositivas de bloqueo y comprobar la tensión de la correa. Cinturón demasiado apretada puede dañar las poleas y rodamientos.

Certifique-se que a broca é completamente imobilizado antes de mudar de velocidades.

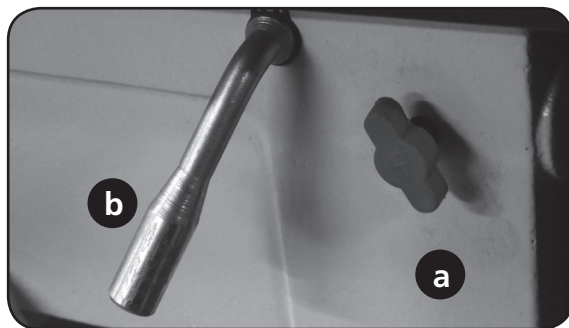
- 1 - Desligue a broca
- 2 - Solte o bloqueio de slides (a)
- 3 - Punhos desliza para frente para posicionar o motor e, assim, remover os cintos. (b)
- 4 - Colocar o cinto de modo a obter a velocidade desejada.
- 5 - Substituir o motor para a parte traseira da broca, utilizando as alças lâminas
- 6 - Aperte os slides de bloqueio e verificar a tensão da correia. Correia muito apertada pode danificar as polias e rolamentos.

Assicurarsi che il trapano è completamente immobilizzato prima di cambiare velocità.

- 1 - Scollegare il trapano
- 2 - Allentare il blocco a scorrimento (a)
- 3 - Maniglie di spinta scivoli in avanti per posizionare il motore e quindi rimuovere le cinghie. (b)
- 4 - Posizionare la cintura in modo da ottenere la velocità desiderata.
- 5 - Sostituire il motore verso la parte posteriore del trapano utilizzando le maniglie diapositive
- 6 - Serrare le diapositive di bloccaggio e controllare la tensione della cinghia. Cintura troppo stretto può danneggiare le pulegge e cuscinetti.

Make sure the drill is completely immobilized before changing speeds.

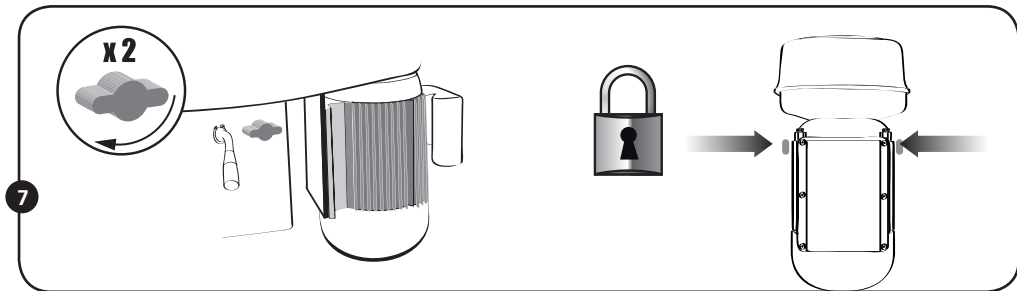
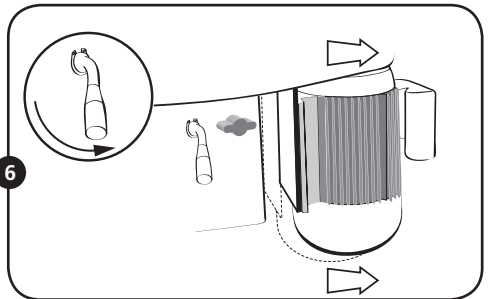
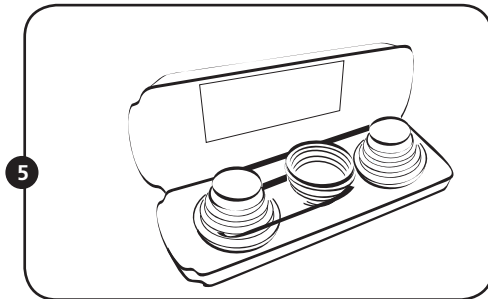
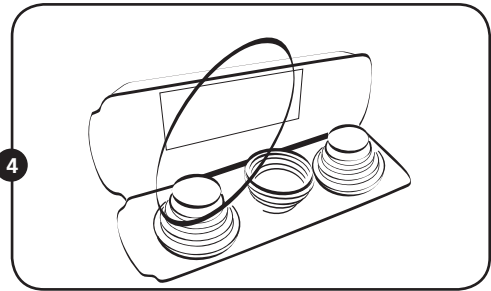
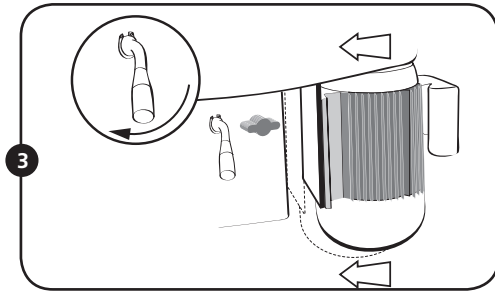
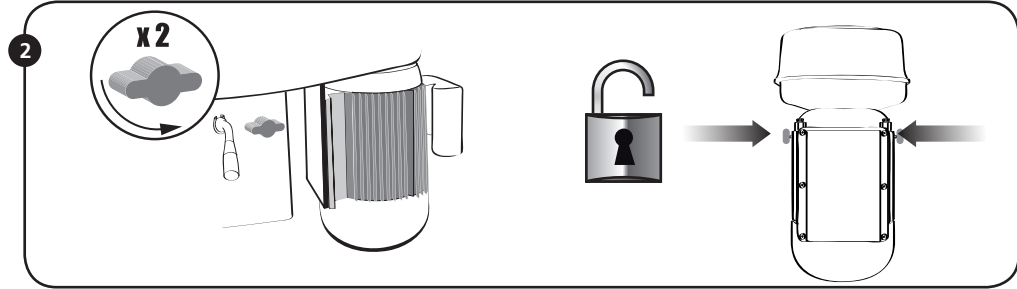
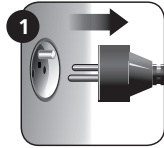
- 1 - Unplug the drill
- 2 - Loosen the slide lock (a)
- 3 - Push handles slides (b) forwardly to position the engine and thereby remove the belts.
- 4 - Place the belt in order to obtain the desired speed.
- 5 - Replace the engine to the rear of the drill using the handles slides
- 6 - Tighten the locking slides and check the belt tension. Belt too tight can damage the pulleys and bearings.





05

Changement des vitesses - Schakelen - Cambio de marchas - Mudança de velocidades - Cambiare marce - Changing gears





A-4 180

C-3 650

A-3 270

B-2 720

B-4 310

E-3 1230

A-2 420

D-2 1320

C-4 430

C-1 1460

B-3 470

E-2 1880

D-4 580

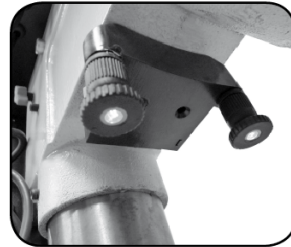
D-1 1950

A-1 630

E-1 2770

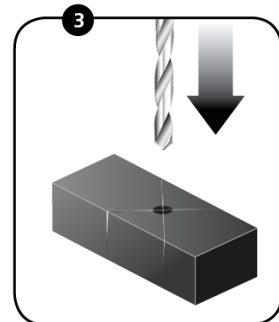
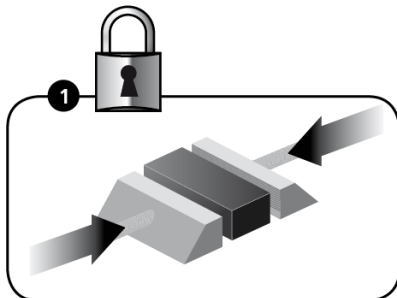


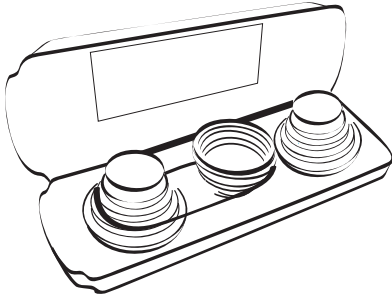
07



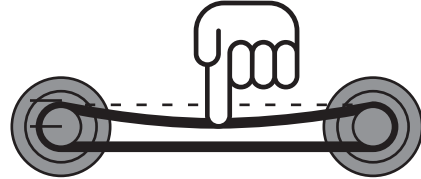
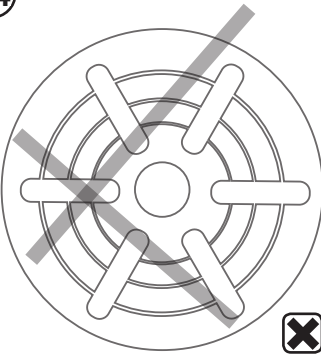
10

IMPORTANT ! Ne pas travailler à main levée : toujours bloquer ou serrer la pièce sur la table et bloquer l'étau sur la table à l'aide des boulons
BELANGRIJK ! Werk niet de vrije hand: altijd op slot of klem het werkstuk op de tafel en hang de strop op de tafel met bouten
¡IMPORTANTE! No trabajar a mano alzada: hay que bloquear o sujetar la pieza de trabajo sobre la mesa y colgar la soga en la mesa con los tornillos
¡IMPORTANTE! Não trabalhar à mão livre: sempre bloquear ou prender a peça na mesa e pendurar a corda em cima da mesa com parafusos
IMPORTANT! Non lavorare a mano libera: sempre bloccare o bloccare il pezzo sul tavolo e appendere il cappio sul tavolo con bulloni
IMPORTANT! Do not work freehand: always lock or clamp the workpiece on the table and hang the noose on the table with bolts



**FIG. F****01**

<10mm

**04**

Laser mal réglé: tourner les molettes jusqu'à ce que vous trouviez le réglage adapté.

Laser verkeerd ingesteld: Draai aan de knoppen tot u de juiste instelling te vinden.

Laser mal ajustado: Gire las perillas hasta encontrar el ajuste correcto.

Laser configurado incorretamente: Gire os botões até encontrar a configuração correta.

Laser impostato in modo errato: Girare le manopole fino a trovare l'impostazione corretta.

Laser set incorrectly: Turn the knobs until you find the correct setting.

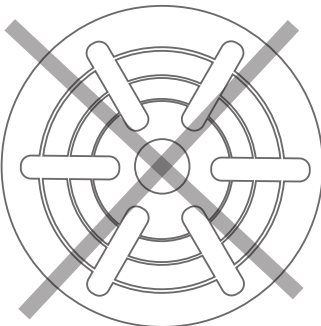
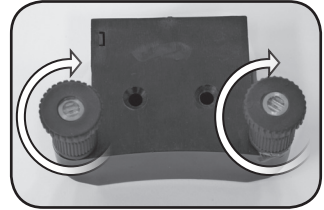


FIG. G**01****MANDRIN AUTOSERRANT - KEYLESS CHUCKMANDRIL AUTOMATICO
MANDRIL AUTO APERTANDO**

1,5 / 13 mm - MT2/CM2

3431541114852

1,5 / 16 mm - MT2/CM2

3431541114821**MORSE TAPER REDUCTOR - REDUCTOR DE CONO MORSE - REDUTOR
REDUCTEUR CONE MORSE**

CM2/MT2 - CM3/MT3

3431541143524

CM2/MT2 - CM4/MT4

3431541114876

MT2/CM2 - B16

3431541114838**ARBRE
ARBOR - ARBOL - FUSO****7 HSS CM2 DRILL BITS - 7 BROCAS HSS CM2 - 7 HSS CM2 BROCAS
7 FORETS HSS CM2**

ø 16 - 17 - 18 - 19 - 20 - 21 - 22 mm

3431541114890

FR

Description et repérage des organes de la machine**FIG. A & B**

- 01 Interrupteur de sécurité
- 02 Table
- 03 Etou
- 04 Reglage table
- 05 Inclinaison table
- 06 Cabestan
- 07 Tension courroie
- 08 -
- 09 Carter de mandrin
- 10 Capot poulie
- 11 Butée de profondeur
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Contenu du carton**FIG. C****Assemblage de la machine****FIG. D**

- 01 Montage colonne
- 02 Montage crémaillère
- 03 Montage de la tête
- 04 Montage des piles
- 05 Fixation de la machine

Fonctionnalité de la machine**FIG. E**

- 01 Mise en marche et arrêt
- 02 Montage-démontage des accessoires
- 03 Orientation de la table
- 04 Utilisation de la butée de profondeur
- 05 Comment changer de vitesse
- 06 -
- 07 Utilisation du laser
- 08 -
- 09 -
- 10 Réalisation d'un perçage

Réglages de la machine**FIG. F**

- 01 Tension des courroies
- 02 -
- 03 -
- 04 Réglage du laser

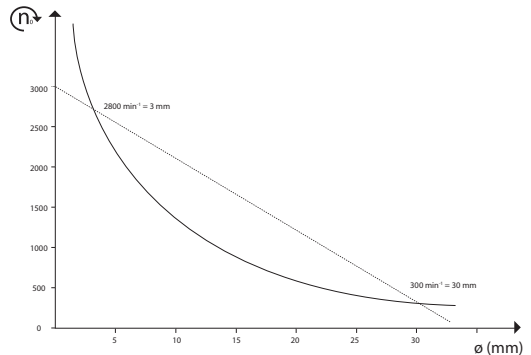
FR

Remplacement des consommables**FIG. G**

- 01 Accessoires disponibles
- 02 -

Entretien, recommandations et conseils

- 01 L'utilisation d'accessoires adaptés et en bon état est garante d'un fonctionnement optimal.
- 02 Graissage de la broche
- 03 Pour éviter la rouille, graisser les parties métalliques usinées (table, colonne,...)
- 04 Vérifier l'état des courroies régulièrement
- 05 Lubrifier lors du perçage le foret avec un mélange d'huile soluble et d'eau
- 06 Adapter la vitesse de rotation du mandrin au diamètre du foret:
 - Petit diamètre = grande vitesse
 - Gros diamètre = petite vitesse



EN

Description and location of machine parts

FIG. A & B

- 01 Safety switch
- 02 Table
- 03 Vice
- 04 Table adjustment
- 05 Table inclination
- 06 Capstan
- 07 Belt tension
- 08 -
- 09 Chuck guard
- 10 Pulley hood
- 11 Depth-stop
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Contents of box

FIG. C

Assembling the machine

FIG. D

- 01 Column assembly
- 02 Rack assembly
- 03 Head assembly
- 04 Assembly batteries
- 05 Securing the machine

Functions of the machine

FIG. E

- 01 Starting and stop
- 02 Assembly and dismantling of accessories
- 03 Table orientation
- 04 Use of butted of depth
- 05 How to change speed
- 06 -
- 07 Use of the laser
- 08 -
- 09 -
- 10 Drilling a hole

Settings of the machine

FIG. F

- 01 Belt tension
- 02 -
- 03 -
- 04 Adjustment of the laser

EN

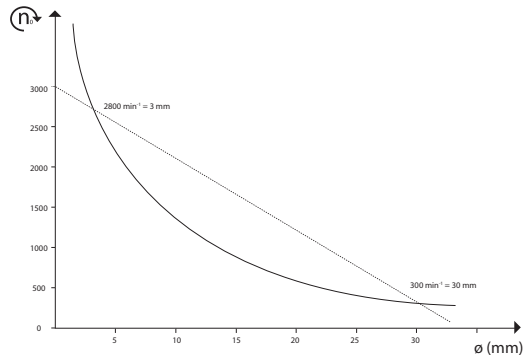
Replacing consumables

FIG. G

- 01 Accessories available
- 02 -

Maintenance, recommendations and advice

- 01 The use of suitable accessories in good condition will ensure the machine operates optimally
- 02 Spindle lubrication
- 03 To avoid rust, grease machined metal parts (table, column, etc.)
- 04 Check the condition of the belts regularly
- 05 Lubricate the bit when drilling with a mixture of soluble oil and water
- 06 Adapt the rotation speed of the chuck to the diameter of the drill:
 - Small diameter = high speed
 - Large diameter = low speed



Beschreibung & Kennzeichnung der Maschinenteile**FIG. A & B**

- 01 Schutzschalter
- 02 Tafel
- 03 Schraubstock
- 04 Tischeinstellung
- 05 Tischneigung
- 06 Handkreuz
- 07 Riemenspannung
- 08 -
- 09 Spanndorngehäuse
- 10 Riemenabdeckung
- 11 Tiefenanschlag
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Inhalt der Verpackung**FIG. C****Zusammenbau der Maschine****FIG. D**

- 01 Säulenmontage
- 02 Zahnstangenmontage
- 03 Montage der Maschinenkopf
- 04 Montage der Batterien
- 05 Maschinenbefestigung

Funktionen der Maschine**FIG. E**

- 01 Setzen davon geht und Erlaß
- 02 Ein- und Ausbau der Zubehörteile
- 03 Tischorientierung
- 04 Benutzung des Tiefenschubs
- 05 Drehzahlwechsel
- 06 -
- 07 Benutzung des Lasers
- 08 -
- 09 -
- 10 Eine Bohrung durchführen

Einstellungen der Maschine**FIG. F**

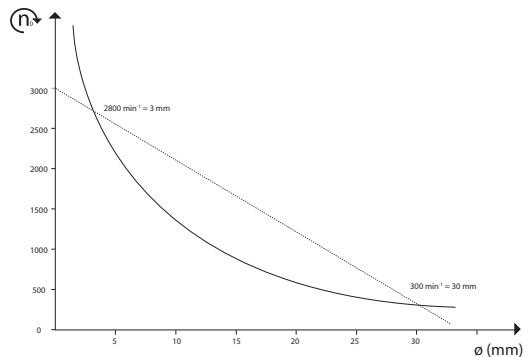
- 01 Riemenspannung
- 02 -
- 03 -
- 04 Einstellung des Lasers

Auswechseln der Verschleißteile**FIG. G**

- 01 lieferbares Zubehör
- 02 -

Reinigung und Wartung

- 01 Die Benutzung angemessener und einwandfreier Zubehörteile ist Voraussetzung für ein einwandfreies Ergebnis
- 02 Schmieren der Spindel
- 03 Um Rost zu vermeiden, die bearbeiteten Metallteile schmieren (Tisch, Säule ...)
- 04 Den Zustand der Riemen regelmäßig prüfen
- 05 Während des Bohrens den Bohrer mit einem Gemisch aus löslichem Öl und Wasser schmieren
- 06 Ändern Sie die Geschwindigkeit der Rotation der Bohrfutter Durchmesser:
 - Kleiner Durchmesser hoher Geschwindigkeit =
 - Großer Durchmesser = niedrige Geschwindigkeit



Descripción y localización de los elementos de la máquina**FIG. A & B**

- 01 Interruptor de seguridad
- 02 Mesa
- 03 Torno
- 04 Regulación de la mesa
- 05 Inclinación de la mesa
- 06 Cabrestante
- 07 Tensión de la correa
- 08 -
- 09 Cárter del mandril
- 10 Tapa de la polea
- 11 Tope de profundidad
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Contenido del cartón**FIG. C****Ensamblaje de la máquina****FIG. D**

- 01 Montaje de la columna
- 02 Montaje de la cremallera
- 03 Montaje del cabezal
- 04 Montaje de las pilas
- 05 Fijación de la máquina

Funcionalidad de la máquina**FIG. E**

- 01 Puesta en marcha y paro
- 02 Montaje-desmontaje de los accesorios
- 03 Orientación de la mesa
- 04 Utilización del impulso de profundidad
- 05 Cómo cambiar de velocidad
- 06 -
- 07 Utilización del láser
- 08 -
- 09 -
- 10 Realización de un taladrado

Ajustes de la máquina**FIG. F**

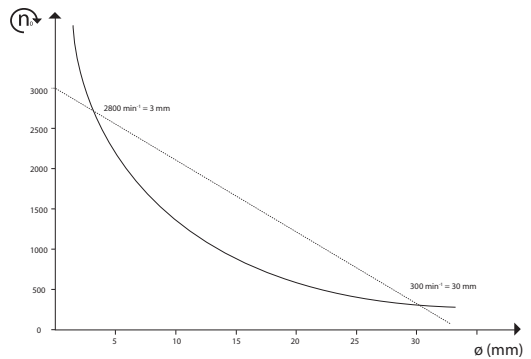
- 01 Tensión de las correas
- 02 -
- 03 -
- 04 Regulación del láser

Cambio de los consumibles**FIG. G**

- 01 Accesorios disponibles
- 02 -

Mantenimiento, recomendaciones y consejos

- 01 La utilización de accesorios adecuados y en buen estado garantiza un funcionamiento óptimo
- 02 Engrase del husillo
- 03 Para evitar la oxidación, engrasar las partes metálicas mecanizadas (mesa, columna,...)
- 04 Controlar el estado de las correas con regularidad
- 05 Cuando se taladra lubricar la broca con una mezcla de aceite soluble y de agua
- 06 Cambie la velocidad de rotación del diámetro del mandril:
 - Diámetro pequeño = alta velocidad
 - Diámetro grande menor velocidad =



Descrizione e localizzazione degli organi della macchina**FIG. A & B**

- 01 Interruttore di sicurezza
- 02 Tavolo
- 03 Morsetto
- 04 Regolazione del tavolo
- 05 Inclinazione del tavolo
- 06 Argano
- 07 Tensione della cinghia
- 08 -
- 09 Carter del mandrino
- 10 Cofano della puleggia
- 11 Finecorsa di profondità
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Contenuto della scatola**FIG. C****Assemblaggio della macchina****FIG. D**

- 01 Montaggio della colonna
- 02 Montaggio cremagliera
- 03 Montaggio della testa
- 04 Assemblaggio delle pile
- 05 Fissa della macchina

Funzionalità della macchina**FIG. E**

- 01 Messa in marcia e sentenza
- 02 Montaggio-smontaggio degli accessori
- 03 Orientazione del tavolo
- 04 BUtilizzo del paracolpi di profondità
- 05 Come cambiare la velocità
- 06 -
- 07 Utilizzazione del laser
- 08 -
- 09 -
- 10 -

Regolazioni della macchina**FIG. F**

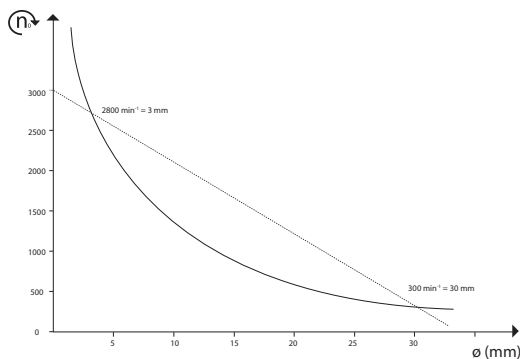
- 01 Tensione delle cinghie
- 02 -
- 03 -
- 04 Regolazione del laser

Sostituzione dei pezzi di ricambio**FIG. G**

- 01 Accessori disponibili
- 02 -

Manutenzione, raccomandazioni e consigli

- 01 L'uso d'accessori adatti e buono stato è la garanzia di un funzionamento ottimale.
- 02 Lubrificazione del mandrino
- 03 Per evitare la ruggine, lubrificare le parte metalliche maniftture (tavola, colonna...)
- 04 Verificare lo stato delle cinghie regolarmente
- 05 Durante la perforazione, lubrificare la punta con una mescolanza d'olio solubile e d'acqua.
- 06 Far adattare la velocità della rotazione del mandrino al diametro della punta:
 - Piccolo diametro = grande velocità
 - Grosso diametro = Piccola velocità.



PT

Descrição e identificação dos órgãos da máquina

FIG. A & B

- 01 Interruptor de segurança
- 02 Mesa
- 03 Torno
- 04 Ajuste da mesa
- 05 Inclinação da mesa
- 06 Cabrestante
- 07 Tensão da correia
- 08 -
- 09 Cárter do mandril
- 10 Capot da polie
- 11 Fim de curso de profundidade
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

conteúdo da caixa

FIG. C

Montagem da máquina

FIG. D

- 01 Montagem da coluna
- 02 Montagem da cremalheira
- 03 Montagem da cabeça
- 04 Montagem das pilhas
- 05 Machinebevestiging

Funcionalidade da máquina

FIG. E

- 01 Accionamento
- 02 Montagem / desmontagem dos acessórios
- 03 Orientação da mesa
- 04 Utilização do fim de curso de profundidade
- 05 Como mudar de velocidade
- 06 -
- 07 Acendimento do laser
- 08 -
- 09 -
- 10 Realização de furos

Ajustes da máquina

FIG. F

- 01 Tensão das correias
- 02 -
- 03 -
- 04 Ajuste da laser

PT

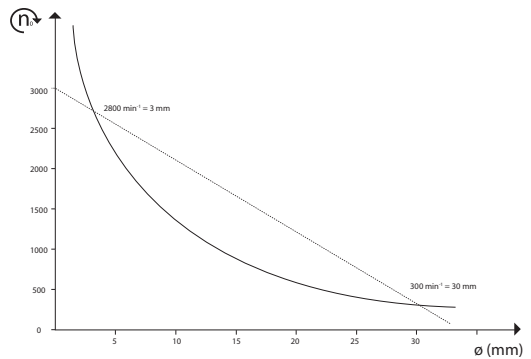
Substituição de consumíveis

FIG. G

- 01 Acessórios disponíveis
- 02 -

Manutenção preventiva, recomendações e conselhos

- 01 A utilização de acessórios adaptados e em boas condições é a garantia de um funcionamento ideal
- 02 Lubrificação da broca
- 03 Para evitar a ferrugem, lubrificar as partes metálicas maquinadas (mesa, coluna, etc.)
- 04 Verificar o estado das correias regularmente
- 05 Durante a perfuração, lubrificar a broca com uma mistura de óleo solúvel e água
- 06 Altere a velocidade de rotação do mandril de diâmetro:
 - De pequeno diâmetro = alta velocidade
 - De grande diâmetro = baixa velocidade



Beschrijving en plaatsbepaling van de onderdelen van de machine

FIG. A & B

- 01 Veiligheidsschakelaar
- 02 Tafel
- 03 Bankschroe
- 04 Tafelregeling
- 05 Tafelkanteling
- 06 Windas
- 07 Riemsparing
- 08 -
- 09 Klemhouder
- 10 Kap takel
- 11 Diepteaanslag
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Inhoud van het karton

FIG. C

Assemblage van de machine

FIG. D

- 01 Kolommontage
- 02 Hangijzermontage
- 03 Montage van de kop
- 04 Montage van de batterijenn
- 05 Machinebevestiging

Functionaliteit van de machine

FIG. E

- 01 Aanzetten
- 02 Montage-demontage van de toebehoren
- 03 Oriëntatie van de tafel
- 04 Gebruik van de Lengteaanslag
- 05 Hoe van versnelling wisselen
- 06 -
- 07 Aansteken van de laser
- 08 -
- 09 -
- 10 Boren

Afstellingen van de machine

FIG. F

- 01 Riemsparing
- 02 -
- 03 -
- 04 Aansteken van de laser

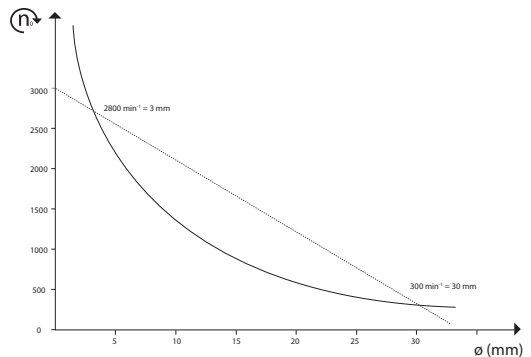
Vervanging van de accessoires

FIG. G

- 01 Beschikbare toebehoren
- 02 -

Onderhoud, aanbevelingen en raadgevingen

- 01 Het gebruik van de aangepaste accessoires in goede staat waarborgt een optimale werking
- 02 Smering van de frees
- 03 Om roest te voorkomen moet u de bewerkte metalen delen smeren (tafel, kolom, ...)
- 04 De toestand van de riemen regelmatig controleren
- 05 Voor het boren de boor insmeren met een mengsel van olie opgelost in water
- 06 Verander de snelheid van de rotatie van de boorkop met een diameter:
 - Met een kleine diameter = hoge snelheid
 - Grote diameter = lage snelheid



EL

Περιγραφή και εντοπισμός των οργάνων της μηχανής

FIG. A & B

- 01 Διακπτης ασφαλείας
- 02 τραπεζιού
- 03 Μέγγενη
- 04 Ρυθμιστής τραπεζιού
- 05 Κλίση τραπεζιού
- 06 Βαρούλκο
- 07 Τάση ιμάντα
- 08 -
- 09 κάρτερ τσόκ
- 10 Κάλυμμα τροχαλίας
- 11 Βάθους
- 12 -
- 13 Λείζερ
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Περιεχόμενου του χάρτινου κουτιού

FIG. C

συναρμολόγηση της μηχανής

FIG. D

- 01 Συναρμολόγηση κορμού
- 02 Συναρμολόγηση οδοντοτροχού
- 03 Συναρμολόγηση της κεφαλής
- 04 Μοντάρισμα του δίσκου
- 05 Στερέωση της μηχανής

Λειτουργικότητα της μηχανής

FIG. E

- 01 Θέση σε κίνηση
- 02 Συναρμολόγηση -αποσυναρμολόγηση των εξαρτημάτων
- 03 Προσανατολισμός του τραπεζιού
- 04 Οδηγός μήκους
- 05 Πώς να αλλάξετε ταχύτητα
- 06 -
- 07 Άναμμα του λείζερ
- 08 -
- 09 -
- 10 Χρήση της λίπανσης

Ρυθμίσεις της μηχανής

FIG. F

- 01 Τάση των ιμάντων
- 02 -
- 03 -
- 04 Laser προσαρμογή

EL

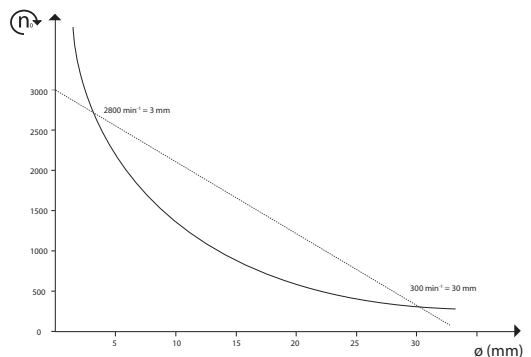
συντήρηση, υποδείξεις και συμβουλές

FIG. G

- 01 Διαθέσιμα εξαρτήματα
- 02 -

συντήρηση, υποδείξεις και συμβουλές

- 01 Η χρήση των κατάλληλων και σε καλή κατάσταση εξαρτημάτων εγγυάται τη μέγιστη δυνατή λειτουργία
- 02 Λάδωμα της βούρτσας
- 03 Για να αποφύγετε τη σκουριά, λαδώστε τα μεταλλικά μέρη που έχουν κατασκευαστεί στο εργοστάσιο (τραπεζί, κορμός,...)
- 04 Ελέγξτε την κατάσταση των ιμάντων ανά τακτά χρονικά διαστήματα
- 05 Λιπάνετε κατά τη διάρκεια της διάτρησης τη λάμα του τρυπάνου με μείγμα από διαλυμένο λάδι και νερό
- 06 Αλλάξτε την ταχύτητα περιστροφής της διαμέτρου σφικτήρα τρυπανιού:
 - Μικρής διαμέτρου = υψηλή ταχύτητα
 - Μεγάλης διαμέτρου = χαμηλές στροφές



PL

Opis i oznaczenie elementów urządzenia

FIG. A & B

- 01 Wyłącznik bezpieczeństwa
- 02 Stołu
- 03 Imadło
- 04 Regulacja stołu
- 05 Nachylenie stołu
- 06 Przyciągarka
- 07 Naciąg pasa napędowego
- 08 -
- 09 Obudowa wała
- 10 Osłona koła pasowego
- 11 Ogranicznik głębokości
- 12 -
- 13 laserowego
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Awaryjność opakowania

FIG. C

montaż maszyny

FIG. D

- 01 Montaż kolumny
- 02 Montaż zębarki
- 03 Montaż głowicy
- 04 montaż baterii
- 05 Zamocowanie maszyny

Unkcje maszyny

FIG. E

- 01 Uruchomienie
- 02 Montaż-demontaż akcesoriów
- 03 Kierunek ustawienia stołu
- 04 Stosowanie Ogranicznik głębokości
- 05 Jak zmienić prędkość
- 06 -
- 07 Włączanie celownika laserowego
- 08 -
- 09 -
- 10 Wykonanie otworów

Regulacja maszyny

FIG. F

- 01 Naprężenie pasów napędowych
- 02 -
- 03 -
- 04 Regulacja laser



PL

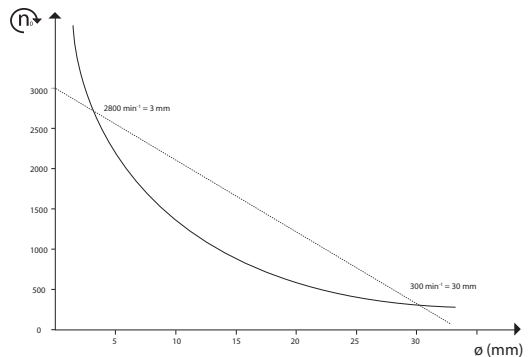
Wymiana elementów zużywających się

FIG. G

- 01 Dostępne akcesoria
- 02 -

Konservacja, zalecenia i rady

- 01 Stosowanie dostosowanych akcesoriów w dobrym stanie stanowi gwarancję optymalnego działania
- 02 Smarowanie wrzeciennika
- 03 Aby nie dopuścić do zardzewienia, smarować metalowe części skrawane (stół, kolumna,...)
- 04 Sprawdzać regularnie stan pasów napędowych
- 05 Przy wykonaniu otworów smarować wiertło rozpuszczalnym olejem zmieszany z wodą
- 06 Zmiana prędkości obrotowej o średnicy uchwytu wiertarskiego:
 - Małe o średnicy = wysoka prędkość
 - Duża średnica = niska prędkość



Laitteen osien kuvaus ja sijainti**FIG. A & B**

- 01 Turvakatkaisija
- 02 Pöydän
- 03 Ruuvipenkki
- 04 Pöydän säätö
- 05 Pöydän kallistus
- 06 Vintturi
- 07 Kiristysihna
- 08 -
- 09 Karan suojus
- 10 Hihnapyörän suojus
- 11 Syvyyspysäyttävä
- 12 -
- 13 Laserin
- 14 -
- 15 -
- 16 -

laatikon sisältö**FIG. C****laitteen kokoaminen****FIG. D**

- 01 Asennuspylväs
- 02 Hammastangon asennus
- 03 Pään asennus
- 04 paristojen asennus
- 05 Koneen kiinnitys

laitteen toiminta**FIG. E**

- 01 Käynnistys
- 02 Lisälaitteiden asennus ja irrottaminen
- 03 Pöydän suunta
- 04 Syvyyspysäyttävä käyttö
- 05 Miten nopeutta vaihdetaan
- 06 -
- 07 Laserin käynnistys
- 08 -
- 09 -
- 10 Porauksen suorittaminen

koneen säädöt**FIG. F**

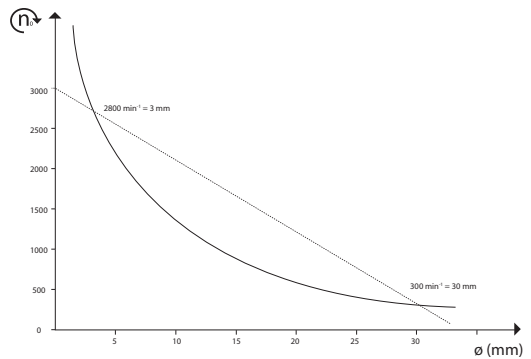
- 01 Hihnojen jännitys
- 02 -
- 03 -
- 04 Laserin

kuluvien osien vaihtaminen**FIG. G**

- 01 Saatavilla olevat lisälaitteet
- 02 -

huolto, suosituksia ja ohjeita

- 01 Sopivien ja hyväkuntoisten lisälaitteiden käyttö takaa laitteen parhaan toiminnan
- 02 Harjan voitelu
- 03 Ruostumisen estämiseksi tulee voidella työstetyt metallisosat (pöytä, pylväs,...)
- 04 Tarkista hihnojen kunto säännöllisesti
- 05 Kostuta terää porattaessa liukenevan öljyn ja veden sekoituksella
- 06 Muuta kierrosnopeus poran halkaisija:
 - Pieni halkaisija = suuri nopeus
 - Suuri halkaisija = alhainen nopeus



SV

A Beskrivning och märkning av maskinens delar**FIG. A & B**

- 01 Säkerhetsbrytare
- 02 Bord
- 03 Skruvstäd
- 04 Inställning bord
- 05 Lutning bord
- 06 Vinsch
- 07 Remspänning
- 08 -
- 09 Chuckkåp
- 10 Kåpa remskiva
- 11 Djupanslag
- 12 -
- 13 lasern
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Innehåll i kartongen**FIG. C****Montering av maskinen****FIG. D**

- 01 Pelarmontering
- 02 Kuggstångsmontering
- 03 Montering av huvudet
- 04 Montering av batterier
- 05 Fästande av maskinen

Maskinens funktion**FIG. E**

- 01 Start
- 02 Montering/demontering av tillbehören
- 03 Orientering av bord
- 04 Användning av sidohandtag
- 05 För att ändra hastighet
- 06 -
- 07 Användning av lasern
- 08 -
- 09 -
- 10 Utföra en borrar

Maskinens inställningar**FIG. F**

- 01 Remmarnas spänning
- 02 -
- 03 -
- 04 Användning av lasern

SV

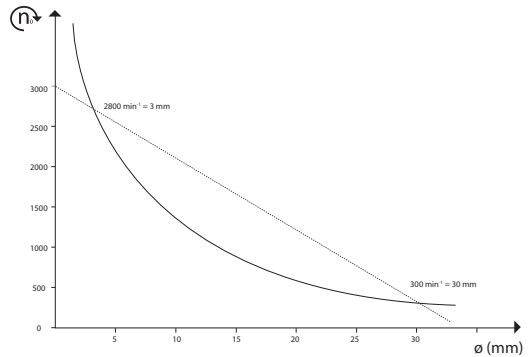
Byte av förbrukningsmedel**FIG. G**

- 01 Tillgängliga tillbehör
- 02 -

Underhåll och rekommendationer

- 01 Om man använder anpassade tillbehör av god kvalitet garanteras optimal funktion
- 02 Smörjning av spindeln
- 03 För att undvika rostangrepp, fetta in de maskinbearbetade metallpartierna (bord, pelare, ...)
- 04 Kontrollera remmarnas tillstånd med jämna mellanrum
- 05 Vid borrar, smörj borret med en blandning vattenlöslig olja och vatten
- 06 Justera rotationshastighet borrhucken diameter:

- Liten diameter = hög hastighet
- Stor diameter = låg hastighet



BU

Описание и местоположение на частите на машината

FIG. A & B

- 01 Аварийен прекъсвач
- 02 таблица
- 03 Менгеме
- 04 Регулиране на плота
- 05 Наклон на плота
- 06 Водеща ролка
- 07 Опъване на ремъка
- 08 -
- 09 Картер на патронника
- 10 Капак на шайбата
- 11 Опорен палец за дълбочина
- 12 -
- 13 Лазер
- 14 -
- 15 -
- 16 -

съдържание на кутията

FIG. C

сглобяване на машината

FIG. D

- 01 Монтиране на колоната
- 02 Монтиране на зъбната рейка
- 03 Монтиране на главата
- 04 Монтиране на батерията
- 05 Поставяне машина

функциониране на машината

FIG. E

- 01 Пускане и спиране
- 02 Монтиране/демонтиране на приспособленията
- 03 Ориентиране на плота
- 04 Използване на дълбокомер
- 05 Drehzahlwechsel
- 06 -
- 07 Лазер
- 08 -
- 09 -
- 10 Осъществяване на пробиване

Настройки на машината

FIG. F

- 01 Опъване на ремъците
- 02 -
- 03 -
- 04 Лазер

BU

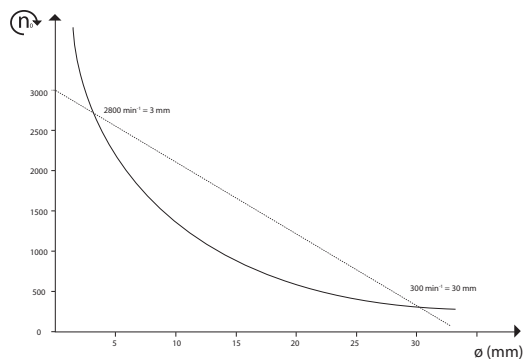
подмяна на консумативите

FIG. G

- 01 Налични приспособления
- 02 -

поддръжка, препоръки и съвети

- 01 Използването на подходящи аксесоари и в добро състояние е да се гарантира оптимална производителност
- 02 Смазване на шпиндела
- 03 За да се избегне появата на ръжда, гресирайте металните части (плот, колона, ...)
- 04 Редовно проверявайте състоянието на ремъците
- 05 При пробиване смазвайте свредлото със смес от разтворимо масло и вода
- 06 Промяна на скоростта на въртене на тренировка патронник с диаметър:
 - С малък диаметър = висока скорост
 - Голям диаметър = ниска скорост



Beskrivelse og nummerering af maskinens organer**FIG. A & B**

- 01 Sikkerhedskontakt
- 02 Plade
- 03 Skruestik
- 04 Indstilling af plade
- 05 Pladens hældning
- 06 Spil
- 07 Remspænding
- 08 -
- 09 Hus til dorn
- 10 Hjelm til remskive
- 11 Dybdestop
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Papkassens indhold**FIG. C****Samling af maskinen****FIG. D**

- 01 Montering af kolonne
- 02 Montering af tandstang
- 03 Montering af hoved
- 04 montering af batterier
- 05 Fastgørelse af maskinen

Maskinens virkemåde**FIG. E**

- 01 Opstart
- 02 Montering/afmontering af tilbehør
- 03 Pladens orientering
- 04 Brug af dybdestop
- 05 Hvordan man skifter hastighed
- 06 -
- 07 Laser
- 08 -
- 09 -
- 10 Udførelse af en boring

Maskinens indstillinger**FIG. F**

- 01 Remmenes spænding
- 02 -
- 03 -
- 04 Laser

Udskiftning af forbruksartikler**FIG. G**

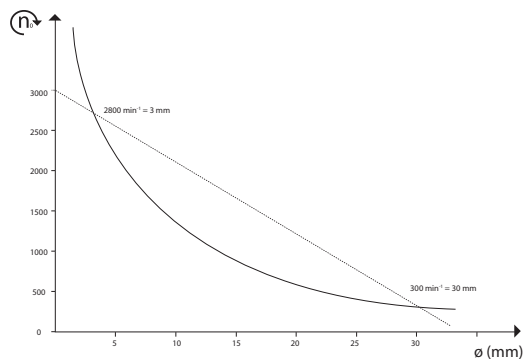
- 01 Muligt tilbehør
- 02 -

Vedligeholdelse, anbefalinger og gode råd

- 01 Brug af velegnede tilbehørsdele i god stand sikrer en optimal virkemåde
- 02 Smøring af spindlen
- 03 For at undgå rust skal de forarbejdede dele i metal smøres (plade, kolonne etc.)
- 04 Kontroller regelmæssigt remmenes tilstand
- 05 Under boring skal boret smøres med en vando-pløselig olieblanding
- 06 Skift hastighed rotation af borepatronen diame-ter:

- Små diameter = høj hastighed

- Store diameter = lav hastighed



Descrierea și identificarea organelor de mașină

FIG. A & B

- 01 Comutator de siguranță
- 02 masă
- 03 Menghină
- 04 Reglare masă
- 05 Inclinare masă
- 06 Cabestan
- 07 Întindere curea
- 08 -
- 09 Carcasă mandrină
- 10 Carcasă scripete
- 11 Opritor de adâncime
- 12 -
- 13 laserului
- 14 -
- 15 -
- 16 -

conținutul cartonului

FIG. C

asamblarea mașinii

FIG. D

- 01 Montare coloană
- 02 Montare cremalieră
- 03 Montarea capului
- 04 Montarea bateriilor
- 05 Fixarea mașinii

funcționarea mașinii

FIG. E

- 01 Punerea în funcțiune
- 02 Montarea-demontarea accesoriilor
- 03 Orientarea mesei
- 04 Utilizarea limitorului de adâncime
- 05 Cum se schimbă vitezele
- 06 -
- 07 Utilizarea laserului
- 08 -
- 09 -
- 10 Realizarea unei perforări

Reglajele mașinii

FIG. F

- 01 Întinderea curelelor
- 02 -
- 03 -
- 04 laserului

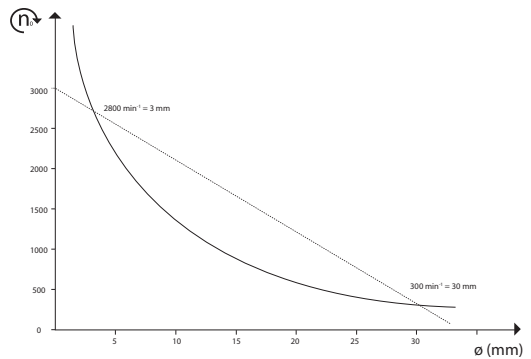
Înlocuirea consumabilelor

FIG. G

- 01 Accesorii disponibile
- 02 -

întreținere, recomandări și sfaturi

- 01 Utilizarea de accesorii adaptate și în bună stare reprezintă o garanție pentru funcționarea optimă
- 02 SLubrifierea axului
- 03 Pentru a evita ruginirea, lubrifiați părțile metalice uzinate (masă, coloană,...)
- 04 Verificați cu regularitate starea curelelor
- 05 Lubrifiați vârful burghiului în timpul perforării cu un amestec de ulei solubil și apă
- 06 Schimbarea vitezei de rotație a diametru mandrina:
 - Viteza cu diametru mic = mare
 - Viteza de diametru mare = mic



RU

описание и маркировка элементов машины

FIG. A & B

- 01 Защитный выключатель
- 02 Стола
- 03 Тиски
- 04 Регулировка стола
- 05 Наклон стола
- 06 Кабестан
- 07 Натяжение ремня
- 08 -
- 09 Кожух патрона
- 10 Кожух шкива
- 11 Ограничитель глубины
- 12 -
- 13 лазер
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Содержимое коробки

FIG. C

Zusammenbau der Maschine

FIG. D

- 01 Монтаж стойки
- 02 Монтаж зубчатой рейки
- 03 Монтаж головки
- 04 Монтаж зажимных верстаков
- 05 Крепление станка

Funktionen der Maschine

FIG. E

- 01 Запуск
- 02 Установка и снятие принадлежностей
- 03 Поворот стола
- 04 Использование ограничителя глубины
- 05 Изменение скорости
- 06 -
- 07 лазер
- 08 -
- 09 -
- 10 Сверление

Einstellungen der Maschine

FIG. F

- 01 Натяжение ремней
- 02 -
- 03 -
- 04 лазер

RU

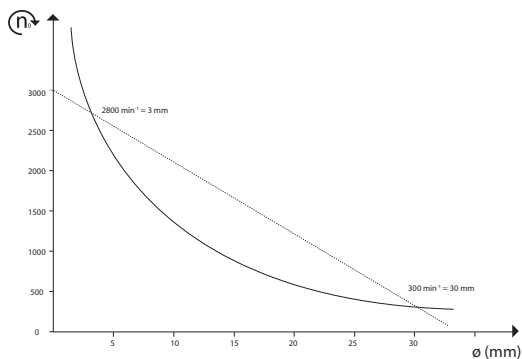
Auswechseln der Verschleißteile

FIG. G

- 01 Имеющиеся принадлежности
- 02 -

Reinigung und Wartung

- 01 Использование соответствующих и находящихся в хорошем состоянии аксессуаров является гарантом оптимального функционирования
- 02 Смазка вала
- 03 Во избежание коррозии, смажьте обработанные металлические части (стол, стойку и т.д.)
- 04 Регулярно проверяйте состояние ремней
- 05 При сверлении смазывайте сверло смесью растворимого масла и воды
- 06 Изменение скорости вращения сверла диаметром патрона:
 - Малый диаметр = высокая скорость
 - Большой диаметр = низкая скорость



TU

Makinenin organlarının tasviri ve bulunması

FIG. A & B

- 01 Güvenlik anahtarı
- 02 Masa
- 03 Mengene
- 04 Masa ayarı
- 05 Masa eğimi
- 06 Vinç
- 07 Kayış gerilimi
- 08 -
- 09 Kalıp karteri
- 10 Makara kaputu
- 11 Derinlik payandası
- 12 -
- 13 Lazerin
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Kartonun içeriği

FIG. C

makinenin montajı

FIG. D

- 01 Kolon montajı
- 02 Kremayer montajı
- 03 Kafa montajı
- 04 Pillerin takılması
- 05 Makine tespiti

Makinenin kullanışlılığı

FIG. E

- 01 Çalıştırma
- 02 Aksesuarların montajı-sökülmesi
- 03 Masanın yönlendirilmesi
- 04 Derinlik dayanağının kullanılması
- 05 Nasıl hız (vites) değiştirmeli
- 06 -
- 07 Lazerin
- 08 -
- 09 -
- 10 Bir delmenin gerçekleştirilmesi

Makinenin ayarları

FIG. F

- 01 Kayışların gerilimi
- 02 -
- 03 -
- 04 Lazerin

TU

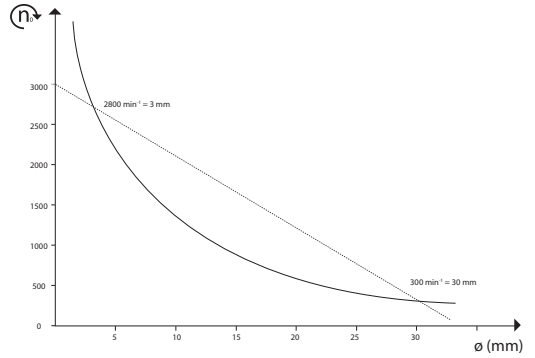
Tüketim malzemelerinin değiştirilmesi

FIG. G

- 01 Mevcut aksesuarlar
- 02 -

Bakım, tavsiyeler ve öğütler

- 01 uygun ve iyi durumdaki aksesuarların kullanımı en iyi işleyişin güvencesidir
- 02 Pimin greslenmesi
- 03 Paslanmadan kaçınmak için, işlenmiş metal kısımları gresleyin (masa, kolon,...)
- 04 Kayışların durumunu düzenli olarak kontrol edin
- 05 Delme esnasında matkap ucunu bir eriyebilir yağ ve su karışımı ile yağlayın
- 06 matkap çapına aynanın dönme hızı ayarla:
 - Küçük çaplı = yüksek hız
 - Büyük çaplı = düşük hız



CS

Popis a označení součástí stroje

FIG. A & B

- 01 Bezpečnostní vypínač
- 02 Stolu
- 03 Svěrák
- 04 Nastavení stolu
- 05 Úklon stolu
- 06 Svislý naviják
- 07 Napnutí řemene
- 08 -
- 09 Kryt sklíčidla
- 10 Kryt kladky
- 11 Hloubkový doraz
- 12 -
- 13 Laseru
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Obsah krabice

FIG. C

Montáž stroje

FIG. D

- 01 Montáž sloupku
- 02 Montáž ozubené tyče
- 03 Montáž hlavy
- 04 Montáž článků
- 05 Upevnění stroje

Chod stroje

FIG. E

- 01 Spuštění
- 02 Montáž-demontáž příslušenství
- 03 Orientace stolu
- 04 Použití hloubkové zarážky
- 05 Jak změnit rychlost
- 06 -
- 07 Laseru
- 08 -
- 09 -
- 10 Vrtání

seřízení stroje

FIG. F

- 01 Napnutí řemenů
- 02 -
- 03 -
- 04 Laseru

CS

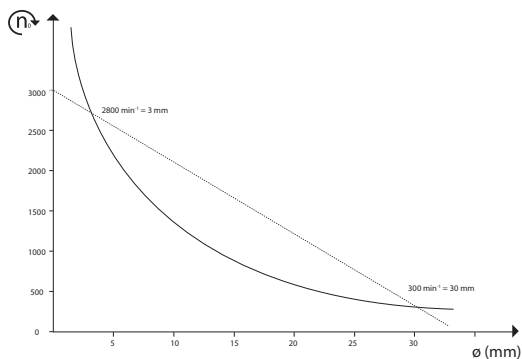
Výměna komponentů

FIG. G

- 01 Příslušenství k dispozici
- 02 -

údržba, doporučení a rady

- 01 Použití adaptovaného příslušenství v dobrém stavu je zárukou optimálního fungování
- 02 Mazání protahováku
- 03 Kvůli ochraně před rzi promazávejte opracované kovové díly (deska, sloupek,...)
- 04 Pravidelně kontrolujte stav řemenů
- 05 Během vrtání promazávejte vrták směsí rozpustného oleje a vody
- 06 Změna otáček průměru sklíčidla:
 - Malý průměr = vysoká rychlost
 - Velký průměr = nízká rychlost



SK

Popis a označenie súčastí stroja

FIG. A & B

- 01 Bezpečnostný vypínač
- 02 stola
- 03 Svorka
- 04 Nastavenie stola
- 05 Naklonenie stola
- 06 Zvislý navijak
- 07 Napnutie remeňa
- 08 -
- 09 Chránič vretena
- 10 Kryt kotúča
- 11 Hĺbkový doraz
- 12 -
- 13 Lasera
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Obsah krabice

FIG. C

Montáž stroja

FIG. D

- 01 Montáž podpery
- 02 Montáž ozubeného hrebeňa
- 03 Montáž hlavice
- 04 Montáž článkov
- 05 Upevnenie prístroja

Montáž stroja

FIG. E

- 01 Spustenie
- 02 Montáž-demontáž príslušenstva
- 03 Orientácia stola
- 04 Použitie hĺbkovej zarážky
- 05 Ako zmeniť rýchlosť
- 06 -
- 07 Lasera
- 08 -
- 09 -
- 10 Urobenie otvoru

Nastavenie stroja

FIG. F

- 01 Napnutie remeňov
- 02 -
- 03 -
- 04 Lasera

SK

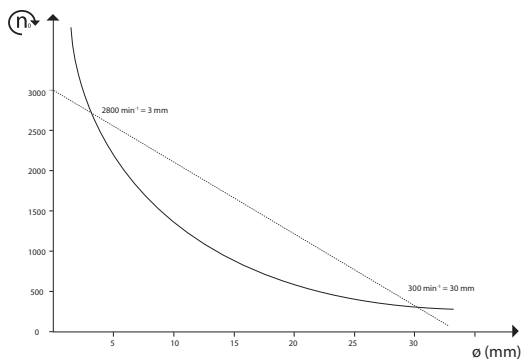
Výmena komponentov

FIG. G

- 01 Príslušenstvo, ktoré je k dispozícii
- 02 -

Údržba, odporúčania a rady

- 01 Použitie adaptovaného príslušenstva v dobrom stave je zárukou optimálneho fungovania
- 02 Mazanie čapu
- 03 Aby ste predišli hrdzi, opracované kovové časti natierajte olejom (stôl, podpera,...)
- 04 Pravidelne kontrolujte stav remeňov
- 05 Mazanie pri prerezávaní lesa olejovou zmesou rozpustnou vo vode
- 06 Zmena otáčok priemeru skľučovadla:
 - Malý priemer = vysoká rýchlosť
 - Veľký priemer = nízka rýchlosť



HE

תיאור ואיתור מכללי המכונה

FIG. A & B

- 01 מפסק ביטחון
- 02 השולחן
- 03 מלחציים
- 04 כיוון השולחן
- 05 שיפוע השולחן
- 06 אמצעי מתיחת רצועה
- 07 מתיחת רצועה
- 08 -
- 09 תיבת ראש מקדחה
- 10 חיפוי גלגלת
- 11 מעצור עומק
- 12 -
- 13 התנעה
- 14 -
- 15 -
- 16 -

תכולות תיבת הקרטון

FIG. C

הרכבת המכונה

FIG. D

- 01 התקנת עמוד
- 02 התקנת מתלה
- 03 התקנת הראש
- 04 הרכבת הסוללות
- 05 קיבוע המכונה

כושר תפקוד המכונה

FIG. E

- 01 התנעה
- 02 התקנה/פירוק האביזרים
- 03 כיוון כללי של השולחן
- 04 שימוש במקבע עומק
- 05 איך להחליף מהירות
- 06 -
- 07 התנעה
- 08 -
- 09 -
- 10 ביצוע קידוח

כיווני המכונה

FIG. F

- 01 מתיחת הרצועות
- 02 -
- 03 -
- 04 התנעה

HE

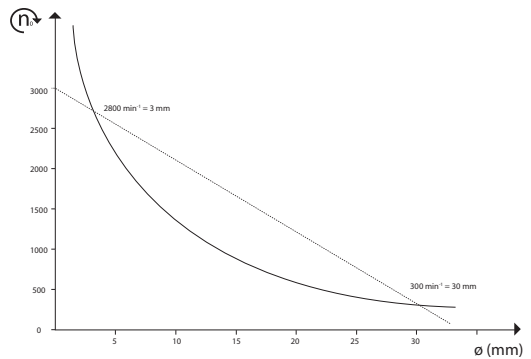
החלפה של פריטים מתכלים

FIG. G

- 01 אביזרים זמינים
- 02 -

ועצות הממלצות, אחזקה

- 01 מתאימים ותקינים מבטיח פעולה מיטבית שימוש באביזרים
- 02 שימון הציר
- 03 את חלקי תכתמה המעובדים (שולחן, עמוד, ...) על-מנת למנוע חלודה, יש לשמן
- 04 יש לבדוק את מצב הרצועות באופן סדיר
- 05 באמצעות תערובת של שמן נמס עם מים יש לסוך את המקדח בעת הקדיחה
- 06 ליגרת קא' צ רטוקה לש בוביסה תוריהמ יוניש = וטק רטוקב ההובג תוריהמ - לודג רטוקב הכומנ תוריהמ -



توصيف و تحديد أجزاء لآلة

FIG. A & B

- 01 مفتاح الأمان
- 02 الطاولة
- 03 لنداشة
- 04 ضبط وضعية الطاولة
- 05 ميل الطاولة
- 06 رافعة رحوية
- 07 توتر السير
- 08 -
- 09 علبة الشياق
- 10 غطاء البكرة
- 11 مصدر آل عمق
- 12 -
- 13 ليزر
- 14 -
- 15 -
- 16 -

مستوى الكارتونة

FIG. C

جميع أجزاء الآلة.

FIG. D

- 01 تركيب العجود
- 02 تركيب الجريدة المسننة
- 03 تركيب الرأس
- 04 تركيب البطاريات
- 05 تثبيت المكنة

جاذبية الآلة.

FIG. E

- 01 تشغيل و ضبط السرعة
- 02 تركيب تفليك الملحقات
- 03 اتجاه الطاولة
- 04 استعمال مصدر العمق
- 05 لئيفية تغيير السرعة
- 06 -
- 07 ليزر.
- 08 -
- 09 -
- 10 إجراء التخريم

ضبط وظائف الآلة.

FIG. F

- 01 توتر السير
- 02 -
- 03 -
- 04 ليزر

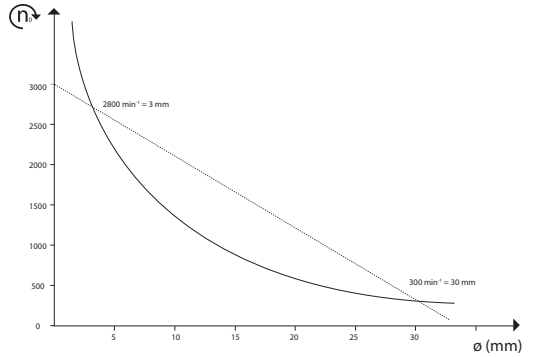
FIG. G

- 01 الملحقات المتوفرة
- 02 -

تنظيف و صيانة.

- 01 و في حالة جيدة يضمن الاستغلال الأمثل للآلة استعمل الملحقات المناسبة

- 02 تشحيم المغزل
- 03 الأجزاء المعدنية المصنعة الطاولة، العجود ... لتفادي الصدأ عليك بتشحيم
- 04 افحص حالة السير بانتظام
- 05 التخريم امدن اللدقة بخليط من الزيت الذائب في الماء أثناء
- 06 لوشت اهرطق رفح نارودة عرس رييغت قري عصل رطق قيلاع عرس اهرطق قريبك عرس ضرافخنا



A gép alkotóelemeinek leírása és beazonosítása

FIG. A & B

- 01 Biztonsági kapcsoló
- 02 Asztal
- 03 Satu
- 04 Asztal beállítás
- 05 Asztal dőlésszöge
- 06 Csörlődob
- 07 Ékszjű feszesség
- 08 -
- 09 Tokmány védőtok
- 10 Felvonó csiga védőlemez
- 11 Mélységi ütköző
- 12 -
- 13 Lézer
- 14 -
- 15 -
- 16 -

A doboz tartalma

FIG. C

A gép összeszerelése

FIG. D

- 01 Oszlop felszerelése
- 02 Fogasléc felszerelése
- 03 Fej felszerelése
- 04 Elemek beszerelése

A gép működése

FIG. E

- 01 Beindítás
- 02 Tartozékok felszerelése - leszerelése
- 03 Asztal iránya
- 04 Mélység-ütköző használata
- 05 Hogyan kell sebességet váltani
- 06 -
- 07 Lézer
- 08 -
- 09 -
- 10 Egy fúrás megvalósítása

A gép beállítása

FIG. F

- 01 Ékszjűk feszessége
- 02 -
- 03 -
- 04 Lézer

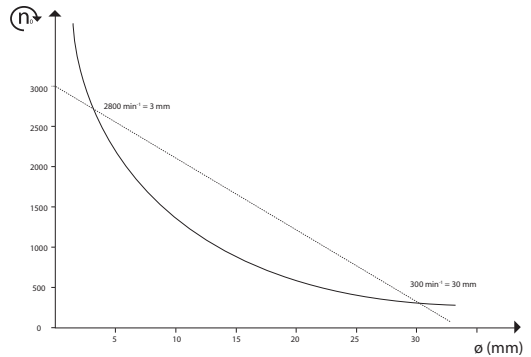
Fogyóanyagok cseréje

FIG. G

- 01 Elérhető tartozékok
- 02 -

Karbantartás, javaslatok és tanácsok

- 01 A megfelelő és jó állapotban lévő kiegészítők használata garantálja az optimális működést
- 02 Orsó kenése
- 03 A rozsdásodás elkerülése érdekében kenje be a megmunkált fémrészeket (asztal, oszlop, ...)
- 04 Rendszeresen ellenőrizze az ékszjűk állapotát
- 05 Kenje be a fűrőfejet a fúrás során egy oldódó olajból, és vízből készült keverékkel
- 06 Változás forgási sebességének a fúrótokmány átmérője:
 - Kis átmérő = nagy sebességű
 - Nagy átmérőjű = kis sebességű



SL

Opis in označitev sklopov stroja

FIG. A & B

- 01 Varnostno stikalo
- 02 Mize
- 03 Primež
- 04 Nastavitev mize
- 05 Nagib mize
- 06 Vitel
- 07 Napetost jermena
- 08 -
- 09 Ohišje prebijala
- 10 Pokrov škripca
- 11 Mejniki globine
- 12 -
- 13 Laserja
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Vsebina kartona

FIG. C

Sestava stroja

FIG. D

- 01 Montaža stebra
- 02 Montaža zobate verige
- 03 Montaža glave
- 04 Montaža baterij
- 05 Pritrditev stroja

Funkcionalnost stroja

FIG. E

- 01 Vklon delovanja
- 02 Montaža-demontaža pribora
- 03 Usmerjenost mize
- 04 uporaba globinskega omejitca
- 05 Kako spremenimo hitrost
- 06 -
- 07 Laserja
- 08 -
- 09 -
- 10 Izdelava luknje

Nastavitve stroja

FIG. F

- 01 Napetost jermenov
- 02 -
- 03 -
- 04 Laserja

SL

Menjava potrošnih delov

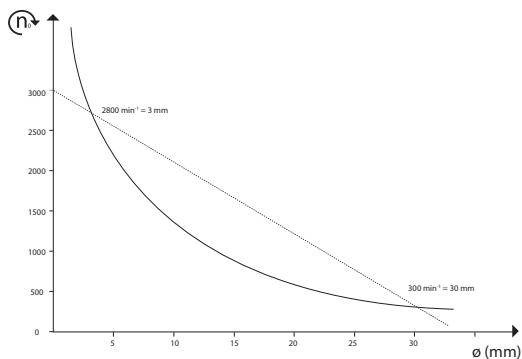
FIG. G

- 01 Razpoložljiv pribor
- 02 -

Vzdrževanje, priporočila in nasveti

- 01 Uporaba ustreznih in nepoškodovanih dodatkov je jamstvo za optimalno delovanje.
- 02 Mazanje vretena
- 03 Da bi preprečili rjavenje, namažite kovinske dele (miza, steber,...)
- 04 Redno preverjajte stanje jermenov
- 05 Med luknjanjem sveder namažite z mešanico topljivega olja in vode
- 06 Spreminjanje hitrosti vrtenja premer vaja Chuck:

- Mala premer = visoke hitrosti
- Velik premer = nizka hitrost



ET

Masina osade kirjeldus ja eristamine**FIG. A & B**

- 01 Ohutuslüüti
- 02 Laua
- 03 Kruustangid
- 04 Laua reguleerimine
- 05 Laua kalde reguleerimine
- 06 Veorihma rull
- 07 Veorihma pinge
- 08 -
- 09 Perforaatori korpus
- 10 Rulli kate
- 11 Sügavusmõõdik
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Karbi sisu**FIG. C****masina kokkupanek****FIG. D**

- 01 Püsttala paigaldamine
- 02 Hammaslati paigaldamine
- 03 Puuripea paigaldamine
- 04 patareide kokkupanek
- 05 Seadme kinnitus

Masina funktsionaalsus**FIG. E**

- 01 Käivitamine
- 02 Lisavahendite paigaldus/eemaldus
- 03 Laua suunamine
- 04 Sügavustõkke kasutamine
- 05 Kiiruse muutmine
- 06 -
- 07 Lasersüüde
- 08 -
- 09 -
- 10 Puurimine

masina seaded**FIG. F**

- 01 Rihmade pinge
- 02 -
- 03 -
- 04 laser

ET

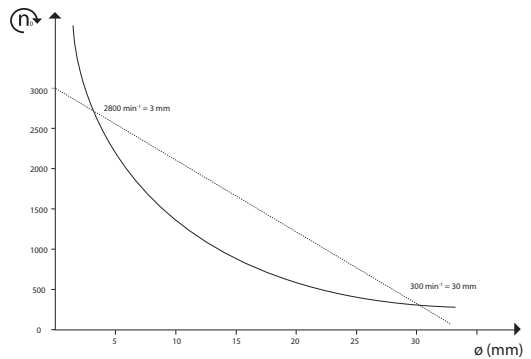
kuluvate osade asendamine**FIG. G**

- 01 Olemasolevad lisaseadmed
- 02 -

hooldus, soovitused ja nõuanded

- 01 Sobivate ja tervete tarvikute kasutamine on optimaalse funktsioneerimise garantiiks
- 02 Varda määrimine
- 03 Roostetamise vältimiseks õlitage töödeldud metallpinnad (laud, püsttala, ...)
- 04 Kontrollige perioodiliselt rihmade olukorda
- 05 Puurimisel niisutage puuripead vees lahustuva õli ja vee seguga
- 06 Muuda pöörlemiskiiruse drill padrun läbimõõduga:

- Väike läbimõõt = suur kiirus
- Suured läbimõõt = aeglasel kiirusel



Mašīnas sastāvdaļu apraksts un uzstādīšana

FIG. A & B

- 01 Drošības slēdzis
- 02 Galda
- 03 Skrūvspīles
- 04 Galda noregulēšana
- 05 Galda slīpums
- 06 Kabestāns
- 07 Siksnas spriegums
- 08 -
- 09 Caursiņa karteris
- 10 Veltņa pārsegs
- 11 Galējais atbalsts
- 12 -
- 13 lāzers
- 14 -
- 15 -
- 16 -

kastes saturs

FIG. C

mašīnas montāža

FIG. D

- 01 Kolonnas montāža
- 02 Zobsiksnas montāža
- 03 Galviņas montāža
- 04 akumulatora uzstādīšana
- 05 Mašīnas fiksācija

mašīnas funkcionalitāte

FIG. E

- 01 Iedarbināšana
- 02 Aprīkojuma montāža – noņemšana
- 03 Galda virziens
- 04 Dziļuma atzīmes izmantošana
- 05 Kā mainīt ātrumu
- 06 -
- 07 lāzers
- 08 -
- 09 -
- 10 Urbšana

Mašīnas regulēšana

FIG. F

- 01 Siksnu spriegums
- 02 -
- 03 -
- 04 lāzers

Aizvietot patērētās sastāvdaļas

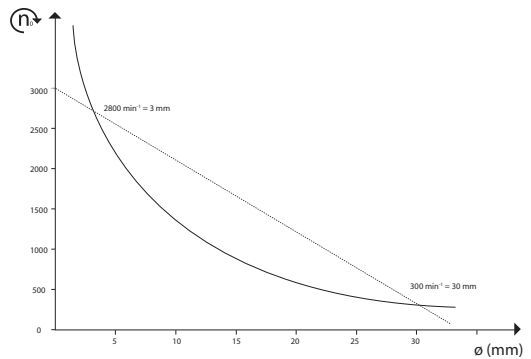
FIG. G

- 01 Pieejamais aprīkojums
- 02 -

apkope, rekomendācijas un padomi

- 01 Piemērotu piederumu, kas ir labā stāvoklī lietošana ir optimālas funkcionēšanas garants
- 02 Vārpstas ieeļļošana
- 03 Lai izvairītos no rūsēšanas, ieeļļot metāliskās daļas (galds, kolonna,...)
- 04 Regulāri pārbaudīt siksnu stāvokli
- 05 Urbšanas laikā ieeļļot urbi ar šķīstošas eļļas un ūdens maisījumu
- 06 Mainīt rotācijas ātruma urbpatronu diametrs:

- Mazās diametrs = ātrgaitas
- Liela diametra = zems ātrums



LT

Aprašymas ir mašinos detalių

FIG. A & B

- 01 Apsauginis jungiklis
- 02 Stalo
- 03 Spaustuvas
- 04 Stalo reguliavimas
- 05 Stalo kampas
- 06 Suktuvus
- 07 Juostos įtempimas
- 08 -
- 09 Prakalo apsauginis gaubtas
- 10 Skridinio anga
- 11 Ilga atrama
- 12 -
- 13 Lazeris
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Kartono sudėtis

FIG. C

Mašinos surinkimas

FIG. D

- 01 Kolonėlės montavimas
- 02 Krumpliastiebio montavimas
- 03 Galvutės montavimas
- 04 Spaudžiamųjų gniaužtų sumontavimas
- 05 Mašinos fiksacija

Įjungimas, greičio reguliavimas

FIG. E

- 01 Įjungimas
- 02 Dalių montavimas–išmontavimas
- 03 Stalo kryptis
- 04 Kaupiamojo gylio panaudojima
- 05 Kaip pakeisti greitį
- 06 -
- 07 Lazeris
- 08 -
- 09 -
- 10 -

Mašinos reguliavimas

FIG. F

- 01 Juostų įtempimas
- 02 -
- 03 -
- 04 Lazeris

LT

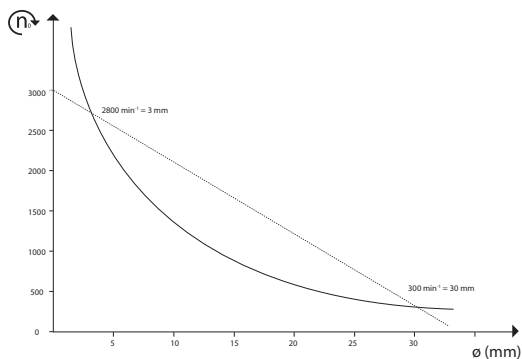
Vartojamųjų produktų pakeitimas

FIG. G


- 01 Pateikiamos dalys
- 02 -


Priežiūra, rekomendacijos ir patarimai


- 01 Priderintų priedų panaudojimas ir geras stovis yra optimalus funkcionavimo garantas
- 02 Strypo tepimas tepalu
- 03 Kad nerūdėtų, pagamintas metalines dalis (stalą, kolonėlę, ...) ištepti tepalu
- 04 Reguliariai tikrinti juostų būklę
- 05 Gręžiant, grąžtą ištepti tirpios alyvos ir vandens mišiniu
- 06 Nustatyti sukimosi greitis apie gręžimo skersmuo Chuck:
 - Mažo skersmens = greituju
 - Didelio skersmens = mažu greičiu





	<p>Tension et fréquence assignée: Nominal frequency and power: Spannung und Frequenz: Tensión y frecuencia fijada: Tensione e frequenza assegnata: Tensão e frequência fixa: Aangewezen spanning en frequentie: Ονομαστική τάση και συχνότητα: Napięcie i częstotliwość przydzielona: Jännite ja määrätty taajuus: Angiven spänning och frekvens: Anført spænding og frekvens: Tensiune și frecvență de lucru:</p>	<p>Заданное напряжение и частота: Tahsis gerilimi ve frekans: Stanovené napětí a frekvence: Stanovené napätie a frekvencia: מחמת ותדר מוקצב. الغلطية والذبذبية المبرمجة. Névleges feszültség és frekvencia: Napetost in določena frekvenca: Напетост и дoločena frekvenca: Консумирано напрежение и честота : Määratud pinge ja sagedus Nustatyta įtampa ir dažnis Noteiktais spriegums un frekvence.</p>	<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">230 V ~ 50 Hz</p>

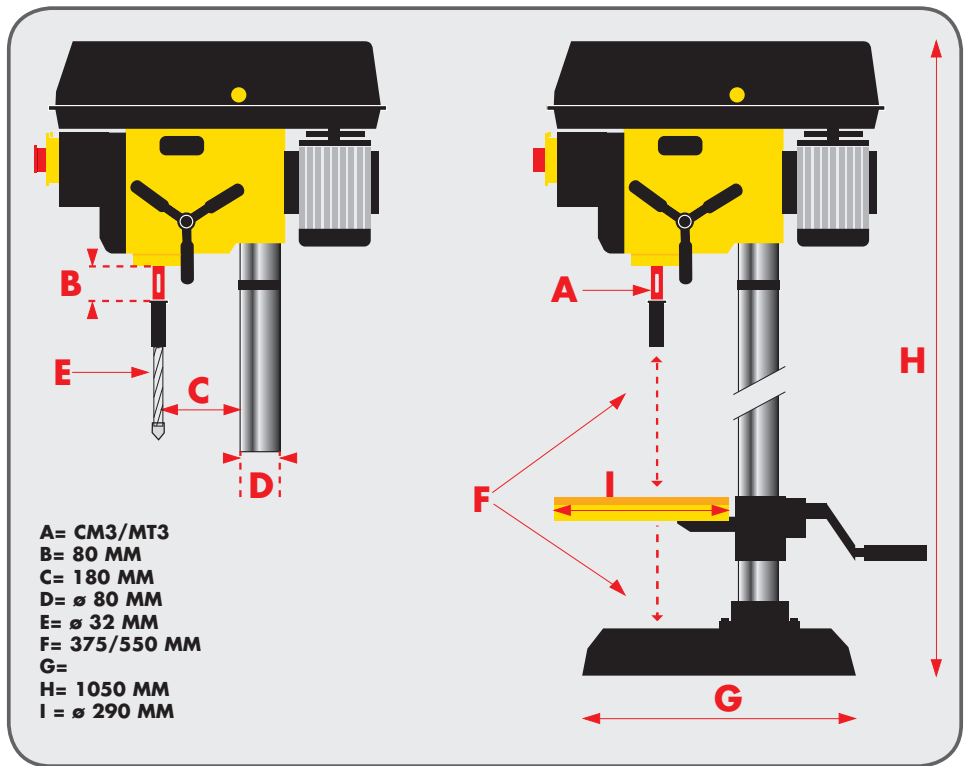
	<p>Puissance assignée: Nominal power: Leerlaufdrehzahl: Potencia fijada: Potenza assegnata: Potência assinada: Onbelast toerental: Ονομαστική ή ισχύς : Prędkość na biegu jałowym: Teho: Angiven effekt: Anført styrke: Putere de lucru:</p>	<p>Заданная мощность: Tahsis edilen güç: Stanovený příkon: Predpísaný výkon: כוח מוקצב. القدرة المبرمجة. Névleges teljesítmény : Določena jakost: Консумирана мощност: Määratud võimsus. Nustatyta galia Noteiktā jauda</p>	<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">750 W</p>

	<p>Vitesse à vide: No-load speed: Drehzahl unbelastet: Velocidad vacía: Velocità a vuoto: Velocidade no vácuo: Leerlaufdrehzahl: Ταχύτητα στο κενό: Prędkość bezciążenia: Tyhjäkäyntinopeus Tomgångshastighet: Hastighed i ubelastet tilstand: Viteza în gol:</p>	<p>Скорость вращения на холостом ходу: Boşalma hızı: Rychlost naprázdno: Rýchlost pri chode naprázdno: מהירות ריק. السرعة على الفارغ. Üres sebesség: Prosti tek: Скорост на празни обороти: Kiirus tühikäigul Tuščio prietaiso greitis Tukšgaitas ātrums</p>	<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">180 - 2770 min⁻¹</p>






		X
		ø 1 - 16 mm
		CM3/MT3




	Poids :	Bec :	53 kg
	Weight :	Ağırlık :	
	Gewicht :	Hmotnost :	
	Peso :	Hmotnost' :	
	Peso :	משקל	
	Peso :	العوزن.	
	Gewicht :	Súly :	
	Βάρος :	Teža :	
	Masa :	Тегло :	
	Paino :	Raskus	
	Vikt :	Svoris	
	Vægt :	Svars	
	Greutate :		






	<p>Porter des lunettes de sécurité : Porter un masque anti-poussière: Porter une protection auditive:</p> <p>Wear protective eyewear : Wear a dust mask : Wear hearing protective equipment:</p> <p>Schutzbrille tragen : Staubschutzmaske tragen : Gehörschutz tragen:</p> <p>Llevar puestas gafas protectoras : Llevar puesta una careta de protección contra el polvo : Llevar puesta una protección auditiva:</p> <p>Portare de gli occhiali di sicurezza : Indossare una mascherina anti-polvere : Portare una protezione uditiva:</p> <p>Utilizar óculos de segurança : Utilizar uma máscara anti-poeira : Utilizar uma protecção auditiva:</p> <p>Draag een veiligheidsbril : Draag een stofmasker : Draag gehoorbeschermers:</p> <p>Φορέστε Προστατευτικά γυαλιά : χρήση προστατευτική μάσκα : Φορέστε Προστατευτικά ακουστικά</p> <p>Zakładać okulary ochronne : Zakładać maskę przeciwpyłową Zakładać słuchawki ochronne</p> <p>Käytä suojalaseja : Käytä pölysuojust : Käytä kuulosuojaimia:</p> <p>Använd skyddsglasögon : Bär mask mot damm : Bär hörselskydd:</p> <p>Der skal benyttes sikkerhedsbriller : Der skal benyttes beskyttelsesmaske mod støv: Der skal benyttes hørevern:</p> <p>Purtați ochelari de protecție : Purtați mască anti-praf : Purtați căști de protecție auz:</p>	<p>Наденьте защитные очки : Наденьте респиратор : наденьте средства звуковой защиты:</p> <p>Güvenlik gözlükleri takın : Toza karşı maske takın : İşitsel koruma aleti takın:</p> <p>Požívejte bezpečnostní brýle : Používejte masku proti prachu : Používejte ochranu sluchu:</p> <p>Noste ochranné okuliare : Noste ochrannú masku proti prachu : Noste ochranné slúchadlá:</p> <p>תוּחִיטֵב יִפְקֶשֶׂם בִּיכְרֵהָ לֵאמֹר קְבַח דַּגַּן הַכֶּסֶם שׁוֹבֵחַ לֵאמֹר יֵשׁ לָהּ הַרְכִיב הַגַּנְתְּ שְׁמִיעָה חֶמֶל נְזָאֵר וּצְיָאָה. لبس قناع مضاد للغبار. لبس خوذة ضد الضجيج.</p> <p>Viseljen védőszemüveget : Viseljen porvédő maszkot Viseljen fülvédőt</p> <p>Nositi zaščitna očala : Nositi zaščitno masko proti prahu: Nositi zašito ušes:</p> <p>Да се използват защитни очила : Да се използва защитна маска : Да се използва слухови защитни средства:</p> <p>Kandke kaitseprille Kandke tolumumaski. Kandke kõrvakaitset</p> <p>Nešioti apsauginius akinius Dėvėti respiratorių Nešioti apsaugą nuo triukšmo</p> <p>Valkät aizsargbrilles Valkät aizsarg masku pret putekļiem valkät dzirdes aizsarglīdzekli</p>
---	---	--

	<p>Porter des gants : Use rubber gloves : Schutzhandschuhe tragen : Llevar guantes de protección : Indossare i guanti di protezione : Utilizar luvas de protecção : Draag veiligheidshandschoenen : χρήση προστατευτικών γαντιών : Używać rękawic ochronnych : Käytä suojakäsineitä : Använd skyddshandskar : Der skal benyttes handsker : Purtați mănuși :</p>	<p>Наденьте перчатки :</p> <p>Eldiven takın : Noste rukavice : Noste rukavice : תּוּפֶקֶם שׁוֹבֵלֵל אֵן لبس قفازات. Viseljen kesztyűt Nositi rokavice: a se използват предпазни ръкавици : Kandke kindaid Muvėti pirštines Valkät cimdus</p>
---	---	--





	<p>Soumis à recyclage Subjected to recycling Sujeto a reciclaje Sottoposti a riciclaggio Sujeitos à reciclagem Não deite no lixo : Niet wegwerpen : Μην την πετάτε : Nie wyrzucac : Älä heittää pois luontoon : Batteriet får inte kastas : Bortkast det ikke: Nu le auncati :</p>	<p>Не выбрасывайте в мусорный ящик Atmayiniz : Nevyhadzujte je do bežného odpadu : Neodhadzovat : אין לזרוק סוללות فلا ترممها ملنا في القمامة. ne mečite! Ne odvržite ga/jih vstran : Не го изхвърляйте : Ärge visake seda minema : Nemétykite : Nemest :</p>	X
---	--	---	---

FR-Recyclage des déchets:

Les outils, accessoires et leur emballages doivent suivre une voie de recyclage adaptée. Conformément aux directives Européenne 2002/96/CE et 91/157/CEE, les composants d'un produit doivent être séparés, collectés, recyclés ou éliminés en conformité avec les réglementations environnementales en vigueur. Les appareils, batteries, piles, huiles, emballages devront être déposés dans les systèmes d'élimination des déchets spéciaux tels que déchetteries. Renseignez vous auprès de votre commune pour connaître l'organisme le plus proche à même de retraiter ou de collecter ces déchets.

NL-Waste Recycling:

Gereedschappen, accessoires en de verpakking moet een recycling traject aangepast volgen. Overeenstemming met de Europese Richtlijnen 2002/96/EG en 91/157/EEG, de onderdelen van een product moet worden gescheiden, verzameld, gerecycleerd of verwijderd in overeenstemming met de milieuvorschriften. Apparaten, batterijen, olie, moet de verpakking worden gedeponneerd in de verwijdering van gevaarlijke afvalstoffen, zoals afvalverwerking systemen. Informeer bij uw gemeente naar de dichtstbijzijnde staat om opnieuw te verwerken of te verzamelen het afval lichaam te vinden.

EN-Waste recycling:

The tools, accessories and their packaging must use an appropriate recycling channel. In compliance with European Directives 2002/96/EC and 91/157/EEC, a product's components must be separated, collected, recycled or eliminated in accordance with the environmental regulations in force. The appliance, batteries, oils and packaging must be deposited in the special waste elimination systems such as the waste collection centres. Ask your commune for information on the nearest organisation in a position to reprocess or collect this waste

ES-Reciclado de los residuos:


Las herramientas, los accesorios y los envases tienen que seguir la vía de reciclaje adecuada. En virtud de las directivas europeas 2002/96/CE y 91/157/CEE, los componentes de un producto deben separarse, recogerse, reciclarse o eliminarse de acuerdo con las regulaciones medioambientales vigentes. Los aparatos, baterías, pilas, aceites, envases deberán llevarse a los centros de eliminación de residuos especiales tales como los ecoparques. Pedir información al municipio par conocer el centro más cercano apto para reciclar o recoger dichos residuos.

IT-Riciclaggio dei rifiuti:

Gli apparecchi, i loro accessori ed imballaggi devono essere sottoposti ad un processo di riciclaggio appropriato. In conformità con le direttive europee 2002/96/CE e 91/157/CEE, i componenti di un prodotto devono essere separati, raccolti, riciclati o smaltiti in conformità con le normative ambientali in vigore. Gli apparecchi, le batterie, le pile, gli oli, gli imballaggi dovranno essere conferiti nei sistemi di smaltimento dei rifiuti speciali come le isole ecologiche. Informarsi presso il proprio comune per sapere qual è l'ente più vicino in grado di fare il trattamento o la raccolta differenziata di questi rifiuti

PT-Reciclagem do lixo:

As ferramentas, acessórios e suas embalagens devem seguir um canal de reciclagem adaptado. Conformemente às diretivas europeias 2002/96/CE e 91/157/CEE, os componentes de um produto devem ser separados, recolhidos, reciclados ou eliminados de acordo com as regulamentações ambientais em vigor. Os aparelhos, baterias, pilhas, óleos e embalagens deverão ser depositados nos sistemas de eliminação de detritos especiais, tais como unidades de triagem de detritos. Informar-se junto ao seu concelho municipal para conhecer o órgão mais próximo habilitado a evacuar ou recolher estes detritos.

	<p>Recyclable, soumis au tri sélectif Recyclable, subject to recycling Recyclingfähige, unterliegen Recycling Reciclables, sujetos a reciclaje Riciclabili, soggetti a riciclaggio Recicláveis, sujeito à reciclagem Recycleerbare, onderworpen aan recycling Ανακυκλώσιμες συσκευασίες που υπόκεινται σε κύκλωση Opakowanie nadaje się do recyklingu podlegają recyklingu Kierrätettävien pakkausten kohteena kierrätys Återvinningsbara förpackningar omfattas återvinning Рециклираци се опаковки подлежат на рециклиране Genanvendelig underlagt genbrug</p>	<p>Reciclabile sub rezerva reciclaře Повторно опаковка подлежит вторичной переработке Gerí donúšum Gerí donúštúriúlebilir ambalaj konusu Recyklovateľné podléhajúci recykláci Recyklovateľné podliehajúce recyklácii רוחמל הרוחמל הייראה אשון ریویندلا فنا یرال ینیرت ریویندلا فنا یرال قابولال فیول یندلاو قریبندلا Újrahasznosítható csomagolás alá újrahasznosítás Reciklirati predmet recikliranje Pakendite suhtes ringlussevõtu Pärsträdājams iepakojumus otrreizējai pārstrādei Perdirbamų taikomos perdirbimo</p>	X
---	---	--	---





Niveau de puissance acoustique : Acoustic power level : Schallleistungspegel : Nivel de potencia acústica : Livello di potenza acustica: Nível de potência acústica: Niveau akoestisch vermogen : Σπίθμη Ονομαστική Θορύβου : Poziom mocy akustycznej : Käytä suojalaseja : Ljudstyrkenivå : Lydstyrke : Nível putere acustică :	уровень мощности звука : Akustik basınç seviyesi : Hladina zvukového výkonu: Hladina zvukového výkonu: רמת כוח אקוסטי. مستوى الضجيج. a hangnyomás szintje : Nivo akustične jakosti : Равнище на вибрации : Helivõimsuse nivoo Triukšmo lygis Akustiskās jaudas līmenis	84 dB (A)
--	--	------------------

Niveau de pression acoustique : Acoustic pressure level : Schalldruckpegel : Nivel de presión acústica : Livello di pressione acustica : Nível de pressão acústica : Niveau akoestische druk : Σπίθμη Θορύβου : Poziom mocy akustycznej : Käytä kuulosuojaimia: Ljudtrycksnivå : Lydtryk : Nível presiune acustică :	Уровень акустического давления. : Akustik basınç seviyesi : Hladina akustického tlaku : Hladina akustického tlaku : רמת לחץ אקוסטי. مستوى الضغط السمعي. A hangnyomás szintje : Nivo akustičnega pritiska: Равнище на акустично налягане : Helirõhu nivoo Akustinio spaudimo lygis Akustiskā spiediena līmenis	73 dB (A)
--	--	------------------

NIVEAU SONORE D'EMISSION:

A VIDE

Pression acoustique LpA poste opérateur
Incertitude

73 dB
3

Puissance acoustique LWA
Incertitude

84 dB
3


Valeurs déterminées suivant le code d'essai de l'annexe B de la norme EN 61029-1 avec emploi des normes de base ISO 11201 et ISO 3744.


Les niveaux de pression acoustique obtenus in situ dépendent:


- Des niveaux réels de la machine considérées, en prenant en compte les incertitudes déclarées;
- Du local et de l'installation de la machine. Préférez une pièce dont l'acoustique est plus feutrée. Evitez les pièces vide à grande résonance. Placez vous auprès d'une fenêtre le cas échéant.
- Des outils montés, des pièces travaillées, des réglages choisis,...





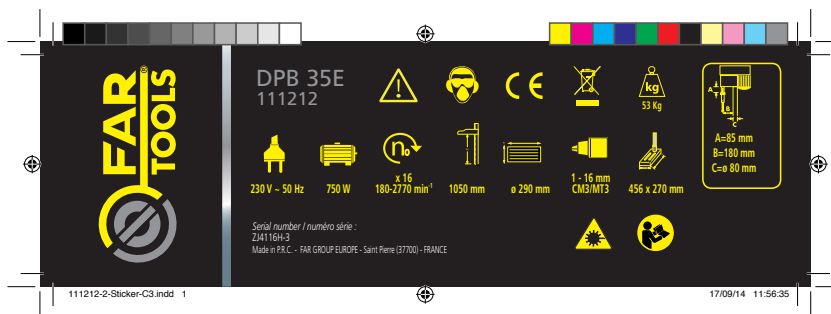
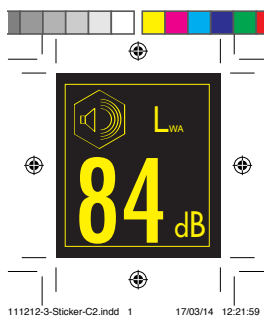
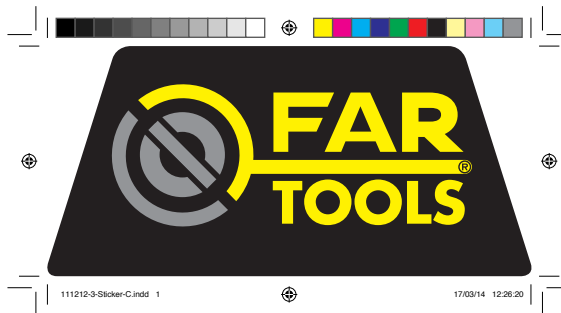
	<p>Conformité européenne Conforms to EC standards : CE-Konformität : Cümple con las directivas CE : Conforme alle norme CE : Conforme às normas CE : Voldoet aan de EG-normen : Συμφωνα με τα πρότυπα Zgodność z normami CE : EU-standardien mukainen : EU-standardien mukainen : Overholder EU standarderne : Conform cu norme europene:</p>	<p>соответствие европейским стандартам: Avrupa uygunluk : evropská shoda : európska dohoda : התאמה לתקנים האירופיים مطابق للمواصفات الأوروبية. evropska ustreznost : európai megfeleléség : Съответствие с европейските норми : Euroopa Liidu vastavusmärk Europinių normų atitikima Atbilstība Eiropas standartiem</p>	<p>X</p>
---	---	---	----------

	<p>Lire les instructions avant usage : Read the instructions before use : Vor Einsatz des Geräts Anweisung lesen : Léase las instrucciones antes de usar : Leggere le istruzioni prima dell'uso : Ler as instruções antes da utilização : Lees voor het gebruik de instructies : Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης : Zapoznać sięz instrukcją przed użyciem : Lue ohjeet ennen käyttöä : Läs anvisningarna före användning : læs instruktionerne før brug Înainte de utilizare, citiți instrucțiunile :</p>	<p>Внимательно прочитайте следующие инструкции : Kullanmadan talimatları okuyunuz : Pozorně si přečtete následující pokyny : Pred použitím si prečítajte pokyny : זרם חילופי اقرأ التعليمات قبل الاستخدام. használat előtt olvassuk el az utasítást : Pred uporabo preberite ustrezna navodila : Прочетете указанията за употреба : Enne kasutamist lugege instruksiooni Prieš naudojimą perskaityti instrukciją izlasīt instrukcijas pirms lietošanas</p>	<p>X</p>
---	---	--	----------

	<p>Danger : Danger : Gefahr : Peligro : Pericolo : Perigo : Gevaar : Kuóvož : Niebezpieczñstwo : Vaara : Fara : Fare : Pericol :</p>	<p>Опасно : Tehlike : Nebezpečí : Nebezpečenstvo : סכנה خطر. Veszély : Nevarnost: Опаснот : Oht Pavojus Bistamība</p>	<p>X</p>
---	--	---	----------

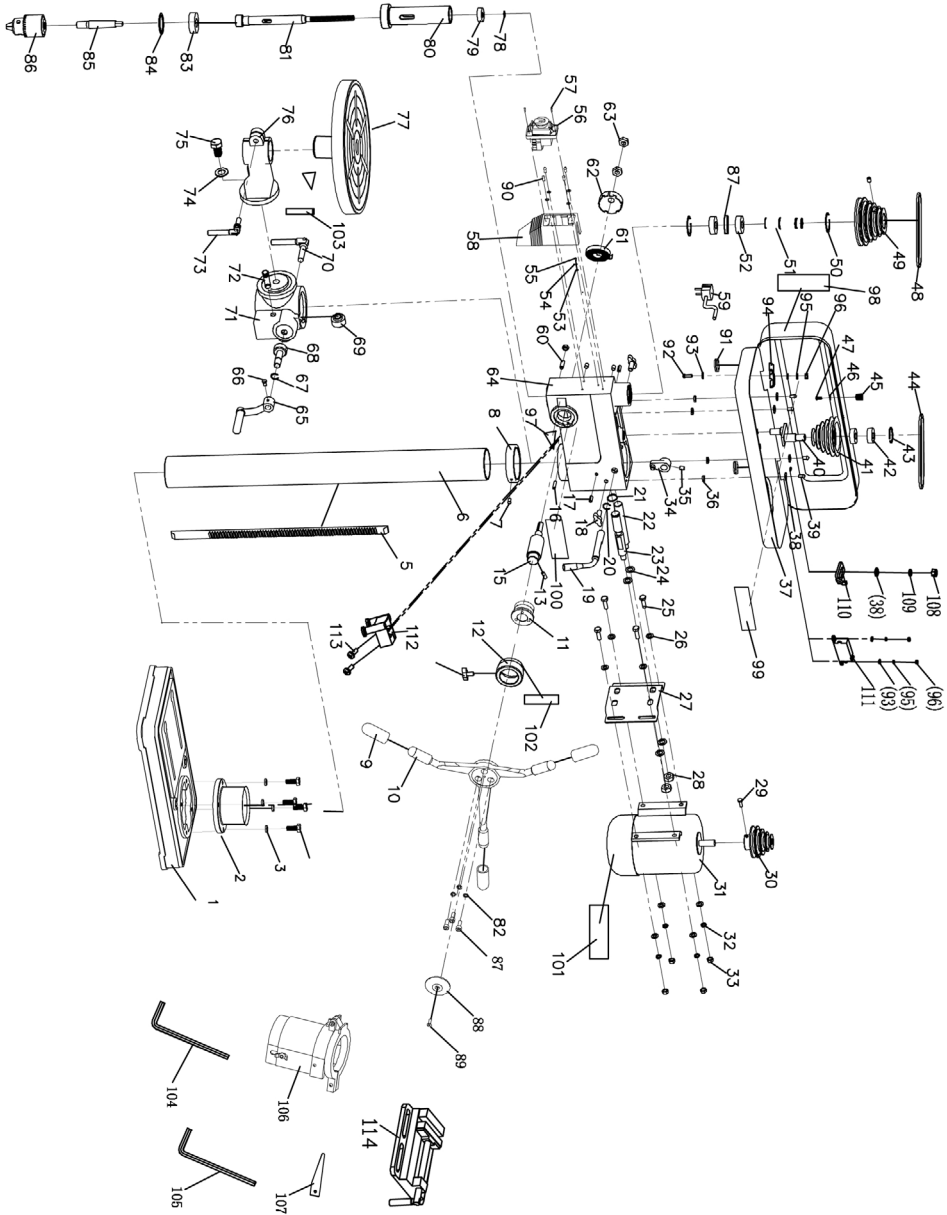


Plaques signalétiques - naamplaatjes - placas de identificación - placas de identificação - targhette - machine labels





DPB 35E





VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
DECLARATION DE CONFORMITE
KONFORMITÄSERKLÄRUNG
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE
OM ÖVERENSSTÄMMELSE
Overensstemmelseerklæring

Declarație de conformitate
 Декларация соответствия
 UYGUNLUK BEYANI
 Prohlášení shody
 Декларация за съответствие с нормите

DECLARACION DE CONFORMIDAD
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
DECLARATION CONFORMITY
DECLARACIJA ZGODNOSCI Z NORMAMI
VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
Δήλωση συμμόρφωσης/συμμόρφωσης
הצהרת תואמת
التصريح بالامتثال
Egyezőségi nyilatkozat
Izjava o skladnosti

Ondergetekende,
 Le soussigné,
 Der Unterzeichner,
 O abaixo assinado,
 Undertecknad,
 Долуподписаният
 Undertegnede
 Subsemnatul,
 Я, нижеподписавшийся,
 Ímzalayan,
 Níže podepsaný,

Personne autorisée à constituer
 le dossier technique:
 Christophe HUREL

El suscrito,
 Il sottoscritto,
 The undersigned,
 Nínej podpisany
 Allekirjoittanut,
 Ουπτογεγραμμένος/
 Nižšie podpísaný
 הטחן הנתון
 الجوق ع أدناه
 Alulírott,
 Podpisani,

Verklaart hiermede dat,
 Déclare par la présente que,
 Erklärt hiermit daß,
 Declara pela presente que,
 Förklarar härmed att
 Заявява с настоящото
 erklærer hermed, at
 Declar prin prezenta că,
 настоящим подтверждаю, что
 Mevcut belgeyle beyan ediliyor ki,
 tímto prohlašuje, že,



FAR GROUP EUROPE
 192 Avenue Yves Farge
 37700 Saint-Pierre-des-Corps
 FRANCE

Declara por la presente, que,
 Dichiare che,
 Declares that,
 OÖwiadcza niniejszym, że
 Ilmoitetaan täten että,
 Δηλώνει με την Παρούσα
 tímto vyhlasuje, že
 מצהיר בזה כי
 يصدرح إسنادا على ذلك
 kijelentem, hogy a készülék Izjavlja da,

Perceuse colonne / Drill press / Säulenbohrmaschine / Taladro a columna / Trapano a colonna / Furador a colonna / Kolomboormachine / Ηλεκτρικό Πέρο στροφοκω τρυπανι / Wiertaka warstatowa / Pylvasporakone / Pelarbormaskin / Стационарна бормашина / Saşleboreskine / Maşină de găurit fixă / Колоноквое сверло / Sütunlu matkap / Sloupová vrtačka / Sítipová vrtačka / Sítipová vrtačka / מִקְדָח עֲמוּדִית לַיִּזְרִי / آلة شقب عمودية لاي زري / Oszlopos fúrógép / Stebni vrtnik / Seisupuur / Gręźmo staklių stulpelis / Caurumu prese.

code

FARTOOLS / DPB 35E / 111212 / ZJ4116H-3

In overeenstemming is met en Voldoet aan EG richtlijnen,
 Est conforme et satisfait aux normes CE,
 Den folgenden EU-Bestimmungen entspricht,
 Respeita e está em conformidade com as normas CE,
 Överensstämmer med och uppfyller EG-standarder,
 Съответства и отговаря европейските норми
 er i overensstemmelse med og overholder EU standarderne
 Este conform și satisface normele CE
**полностью соответствует и удовлетворяет
 требованиям стандартов ЕС**
 CE şartlara uygundur,
 odpovídá normám ES.

Cumple con la directivas de la CE,
 E conforme alle direttive CEE,
 Complies with the EEC standards,
 Odpowiada normom UE,
 Täyttää EU-vaatimukset,
 Είναι σύμφωνα και ανταποκρίνεται στα Πρότυπα CE
 zodpovedá normám ES.
 CE מתאים ועונה לתקני CE
 بأن الجهاز مطابق و يلبي معايير مجموعة الدول الأوروبية
 kielégíti a CE szabványok előírásait.
 Je v skladu z in izpolnjuje norme Evropske skupnosti.

2006/42/EC 2014/30/EU 2011/65/EU

EN55014-1:2006/A2:2011
 EN55014-2:1997/A2:2008
 EN61000-3-2:2014
 EN61000-3-11:2000
 EN60204-1:2006/A1:2009
 EN12717:2001/A1:2009

Christophe HUREL,
 Président Directeur Général
 20/05/2016
 Fait à Saint Pierre des Corps





FR. GARANTIE

Cet outil est garanti contractuellement contre tout vice de construction et de matière, à compter de la date de vente à l'utilisateur et sur simple présentation du ticket de caisse. La garantie consiste à remplacer les parties défectueuses. Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur. La garantie ne s'applique pas sur les dommages causés par une défaillance de l'outil.

DE. GARANTIE

Die Garantiezeit für dieses Gerät in bezug auf Konstruktions- und Materialfehler beträgt lt. Vertrag bei Vorlage des Kassensbons. Die Garantieleistung besteht im Ersatz schadhafter Teile. Die Garantie erlischt bei einem Einsatz des Geräts, der nicht normentsprechend ist, bei Schäden, die auf unsachgemäße Eingriffe zurückzuführen sind bzw. bei Nachlässigkeit seitens des Käufers. Die Garantie erstreckt sich nicht auf Schäden, die auf Fehlfunktionen des Geräts zurückzuführen sind.

IT. GARANZIA

Quest' attrezzo è garantito per contratto contro qualsiasi difetto di costruzione e di materia, a partire dalla data di vendita all'utente e su semplice presentazione dello scontrino. La garanzia consiste nel sostituire le parti difettose. Questa garanzia non è applicabile in caso di sfruttamento non conforme alle norme dell'apparecchio, né in caso di danni causati da interventi non autorizzati o da negligenza da parte dell'acquirente. La garanzia non si applica ai danni causati da un'avaria dell'attrezzo.

EN. GARANTEE

This tool is guaranteed, in writing, against any defect in manufacture or parts from the date of sale, upon simple presentation of the sales slip. The guarantee is limited to the replacement of faulty parts. This guarantee is not applicable in the event of usage which is not conform with the intended usage of the apparatus, nor in the event of damage caused by unauthorised servicing or negligence on behalf of the purchaser. This guarantee does not apply to any damage caused by the failure of this tool.

ES. GARANTIA

Esta herramienta se garantiza contractualmente contra todo defecto de construcción y materia, a partir de la fecha de venta a l'usuario y sobre simple presentación del recibo de caja. La garantía consiste en sustituir a las partes defectuosas. Esta garantía no es aplicable en caso de explotación no conforme a las normas del aparato, ni en caso de daños causados por intervenciones no autorizadas o por negligencia por parte del comprador. La garantía no se aplica sobre los daños causados por un fallo del herramienta.

NL. GARANTIE

Dit gereedschap heeft een garantie tegen constructiefouten en materiaaldefecten, die geldig is vanaf de aankoopdatum door de gebruiker, op vertoning van de kassabon. De garantie betreft de vervanging van de defecte onderdelen. Deze garantie is niet van toepassing indien het apparaat niet volgens de normen gebruikt is, noch in geval van schade veroorzaakt door oneigenlijk gebruik of nalatigheid van de koper. De garantie is niet van toepassing op schade voortvriend uit een defect van het gereedschap.

PT. GARANTIA

Esta ferramenta tem uma garantia contratual contra qualquer defeito de construção e de material, a partir da data de venda ao utilizador e sobre simples apresentação do talão da caixa. A garantia consiste em substituir as partes defeituosas. Esta garantia não é aplicável no caso de exploração não conforme às normas do aparelho, nem em caso de danos causados pelas intervenções não autorizadas ou por negligência da parte do comprador. A garantia não se aplica para os danos causados por uma falha da ferramenta.

EL. Εγγύηση

Το εργαλείο αυτό φέρει συμβατική εγγύηση για οποιoδήποτε ελάττωμα κατασκευής απ'ο την ημερομηνία Πώλησης στο χρήστη. με απλή Προσκόμιση της απ'οσοειζησ αγοράς. Η εγγύηση αποτελείται απ'ο την αντικατάσταση των ελαττωματικών τμημάτων. Η Παρούσα εγγύηση οεν εφαρμόζεται σε περίπτωση χρήσης μη σύμφωνα με τα Πρότυπα της συσκευής, η σε περίπτωση ζημιών που Προκαλήθηκε απ'ο μη εγκεκριμένη επέμβαση ή απ'ο αμέλεια του αγοραστή. Η εγγύηση οεν εφαρμόζεται στις ζημιές που Προκαλούνται απ'ο βλάβη του εργαλείου Σταυροί κενού Διασθημο-Παρέμβυσμα

PL. GWARANCJA

Narz dzie jest objte gwarancj na wszelkie wady konstrukcyjne i materia[owe, liczàc od daty sprzeday uytownikowi i po okazaniu paragonu kasowego. Gwarancja obejmuje wymian czci wybrakowanych. Gwarancja nie znajduje zastosowania w przypadku uytowania niezgodnego z normami urzàdzenia, ani w przypadku szkód spowodowanych dzia[aniami niedozwolonymi lub zaniebdaniami ze strony nabywcy. Gwarancja nie obejmuje szkód powstajych z powodu upadku urzàdzenia.

SV. GARANTI

Detta verktyg har en avtalsenlig garanti mot konstruktions- och materialfel, från och med tidpunkten för användarens inköp och genom uppvisning av kasskvittot. Garantin består i att ersätta de bristfälliga delarna. Denna garanti gäller inte om användningen inte motsvarar apparatens standarder, inte heller vid skador som orsakas av ej tillåtna ingrepp eller på grund av köparens vårdslöshet. Garantin gäller inte för skador som orsakats av att verktyget fungerat bristfälligt.

FI. TAKUU

Tämän laitteen takuu on voimassa sopimuksenmukaisesti kattaen kaikki rakenne- ja materiaaliiviat lukien ostopäivästä kassakuittia vastaan. Takuu sisältää viallisten osien korvaamisen. Takuu ei korvaa ohjeidenvastaista käyttöä eikä valtuuttamattomien henkilöiden käsittelystä tai ostajan huolimattomuudesta aiheutuneita vahinkoja. Takuu ei vastaa myöskään toimintahäiriöistä aiheutuneita vahinkoja.

BV. Гаранция

Този инструмент е под договорна гаранция срещу всякакъв дефект в изработката и използваните материали, считано от датата на продажба на потребителя и само срещу представяне на касовата бележка. Гаранционното обслужване се състои в замяна на дефектните части. Настоящата гаранция не е валидна когато апаратът се използва по начин, несъответстващ на стандарта за работа с него, както и в случай на щети, нанесени от неоторизирани лица, или вследствие на проявена небрежност от страна потребителя.

Гаранцията не покрива щети, произтекли вследствие на техническа неизправност на апарата.





DA. GARANTI

Dette værktøj er dækket af en garantikontrakt for konstruktions- og materialefejl, som gælder fra købsdatoen ved visning af kassebonen. Garantien består i at udskifte de defekte dele. Garantien dækker ikke fejl opstået som følge af anvendelse, som ikke overholder standarderne for apparatet, eller skader opstået ved ikke autoriserede indgreb eller sløsethed fra brugerens side. Garantien dækker ikke skader opstået, fordi værktøjet har svigtet.

RO. GARANȚIE

Acest aparat este garantat din punct de vedere contractual împotriva tuturor viciilor de construcție și de material, începând de la data vânzării lui către utilizator și la simpla prezentare a bonului de casă. Garanția constă în înlocuirea componentelor defecte. Această garanție nu se aplică în cazul exploataării în alt mod decât cel recomandat de normele aparatului și nici în caz de stricăciuni provocate de intervenții neautorizate sau prin neglijența cumpărătorului. Garanția nu se aplică asupra pagbelor cauzate de o defectare a aparatului.

RU. ГАРАНТИЯ

Данное изделие обладает имеющей силу контракта гарантией, покрывающей все возможные дефекты изготовления и материала. Гарантия вступает в силу с даты продажи изделия пользователю, для этого достаточно сохранить и предъявить полученный в кассе чек. Гарантия обязывает изготовителя заменить дефектные части изделия. В случае не соответствующего нормам использования изделия, несанкционированного демонтажа или ремонта или небрежного обращения действие гарантии прекращается. Гарантия не покрывает ущерба, возникшего в результате сбоев в работе изделия.

TU. GARANTI

Bu araç, satış tarihinden itibaren, kullanıcının sadece vezne alınıdını sunmasıyla tüm üretim ve malzeme hatasına karşı garantilidir. Garanti eksik olan kısımlardan değiştirilmek için. Bu garanti aracın şartlarına uygun olmayan işleme durumunda, izin verilmeyen kullanımlardan kaynaklanan hasarlarda veya alıcının isteği durumunda uygulanmaz. Garanti malzemenin bir eksikliğinden meydana gelen bir zararda uygulanmaz.

CS. ZÁRUKA

Pro tento nástroj platí smluvní záruka na všechny výrobní a materiálové vady od data prodeje uživateli a na základě předložených pokladničního bloku. Záruka spočívá ve výměně vadných částí. Tato záruka neplatí v případě použití přístroje, které neodpovídá normám, ani v případě škod způsobených nepovolenými zásahy nebo nedbalostí ze strany kupujícího. Záruka se nevztahuje na škody způsobené závadou nástroje.

SK. ZÁRUKA

Pre tento nástroj platí zmluvná záruka na všetky výrobné a materiálové chyby od dátumu predaja užívateľovi a na základe predloženia pokladničného bloku. Záruka spočíva vo výmene chybných častí. Táto záruka neplatí v prípade použitia prístroja, ktoré nezodpovedá normám, ani v prípade škôd spôsobených nepovolenými zásahmi alebo nedbalosťou zo strany kupujúceho. Záruka sa nevzťahuje na škody spôsobené poruchou nástroja.

HE. אחריות

הי עלכלי זה חלה אחריות לפי חוזה מפני כל ליקוי בייצור או בחומר, החל מיום המכירה למשתמש עם הגעת חשבונית קופה. האחריות-משמעה החלף תחלקם הלקויים אחריות זו אינה חלה במקרה של שימוש במכשיר שאינו מתאים לתקנים ובמקרה של נזק שנגרם על ידי התערבותי תללל סמכות או על ידי רשלנות מאת הקונה. האחריות אינה חלה על נזק שנגרם על ידי תקלה בכלל.

AR. الضمان

إن هذه الة مضمونة تعاقدية من أي عيب في التصدي عوقفي العوار. إعتبارا من تاريخ البيع إلى المستعمل وبناء على مجرد تقديم بطاقة الشراء. يتعلق بالضمان فباي استبدال الأجزاء العاطلة لا يليون هذا الضمان قابلا للتطبيع في حالة الأستخدام غير المطابق لمعايير الجهاز. ولا في حالة تعرضه لتآكل الحاف ناتجة عن عمليات تعديل غير مخرصة أو في حالة الإبدال من قبل المصنعي لا يتطابق الضمان على المخرصة الناتجة عن غل

HU. GARANCIJA

Erre a szerszámra szerződéses garanciát vállalunk bármilyen gyártási és anyaghiba felmentülése esetére, a fogyasztó részére történő eladás napjától számítva, a pénztári blokk egyszerű felmutatása ellenében. A garancia a hibás alkatrészek cseréjére terjed ki. Ez a garancia nem érvényes, ha a készülék nem rendeltetésszerűen használták, sem illetéktelen beavatkozások, vagy a vásárló hanyagsága okozta károk esetén. A garancia nem fedezi azokat a károkat, melyeket a szerszám hibás működése okozott.

SL. GARANCIJA

To orodje je z garancijsko pogodbo zaščiteno proti vsem napakam v izdelavi in v sestavnem materialu od datuma prodaje naprej in ta velja ob predložitvi blagajniškega računa. Garancija velja za zamenjavo delov z napako. Ta garancija ne velja za uporabo orodja, ki ni v skladu z normami, predpisanimi za omenjeno orodje in za primere okvar, ki nastanejo zaradi nedovoljenih posegov na orodju ali zaradi malomarnega rokovanja kupca. Garancija ne velja za škodo, ki jo lahko povzroči okvara orodja.

ET. GARANTII

See tööriist kuulub lepingu järgi garantiiremonti arvestades alates müümise päevast ja kasatšeki alusel kasutajale kõigi konstruktsiooni- ja materjalivigade puhul. Garantii seisneb defektsete osade väljavahetamises. See garantii ei kehti aparadi normide ebaavalise eiramise puhul ega ostja poolt keelatud viisil kasutamistest või hooletussejätmisest tulenevate kahjude korral. Garantii ei kehti seadme defektidest põhjustatud kahjude puhul.

LV. GARANTIJA

Šis prietaisas yra užtikrinamas kaip itin geros kokybės, nuo jo pardavimo datos iki jo panaudojimo, ir jam yra suteikiamas garantinis talonas. Garantijos metu galima pakeisti atsiradusius trumplataikius gedimus. Ši garantija netaikoma esant netinkamam naudojimui ar nesilaikant reikiam šio aparato vartojimo instrukcijų, tai pat pačiam pirkejiui jį sugadinus. Garantija taip pat netaikoma, prietaisą naudojant ne pagal paskirtį ir jį apgadinus.

LT. GARANTIJA

Šim darbarikam ir ligumā noteikta garantija visiem defektiem, kas saistās ar konstrukciju un materiālu, sākot ar pārdošanas datumu, kad mašīnu pārdo lietotājam un vienkārti uzrādot kases čeku. Garantija iekļauj bojāto daļu nomaiņu. Šī garantija nav derīga, ja aparāts nav lietots saskaņā ar drošības noteikumiem, ne gadījumos ja bojājumi radušies nesankcionētas iejaukšanās gadījumā vai arī pircēja nolaidības dēļ. Garantija nav derīga, ja bojājumi radušies darbarika defekta dēļ.

