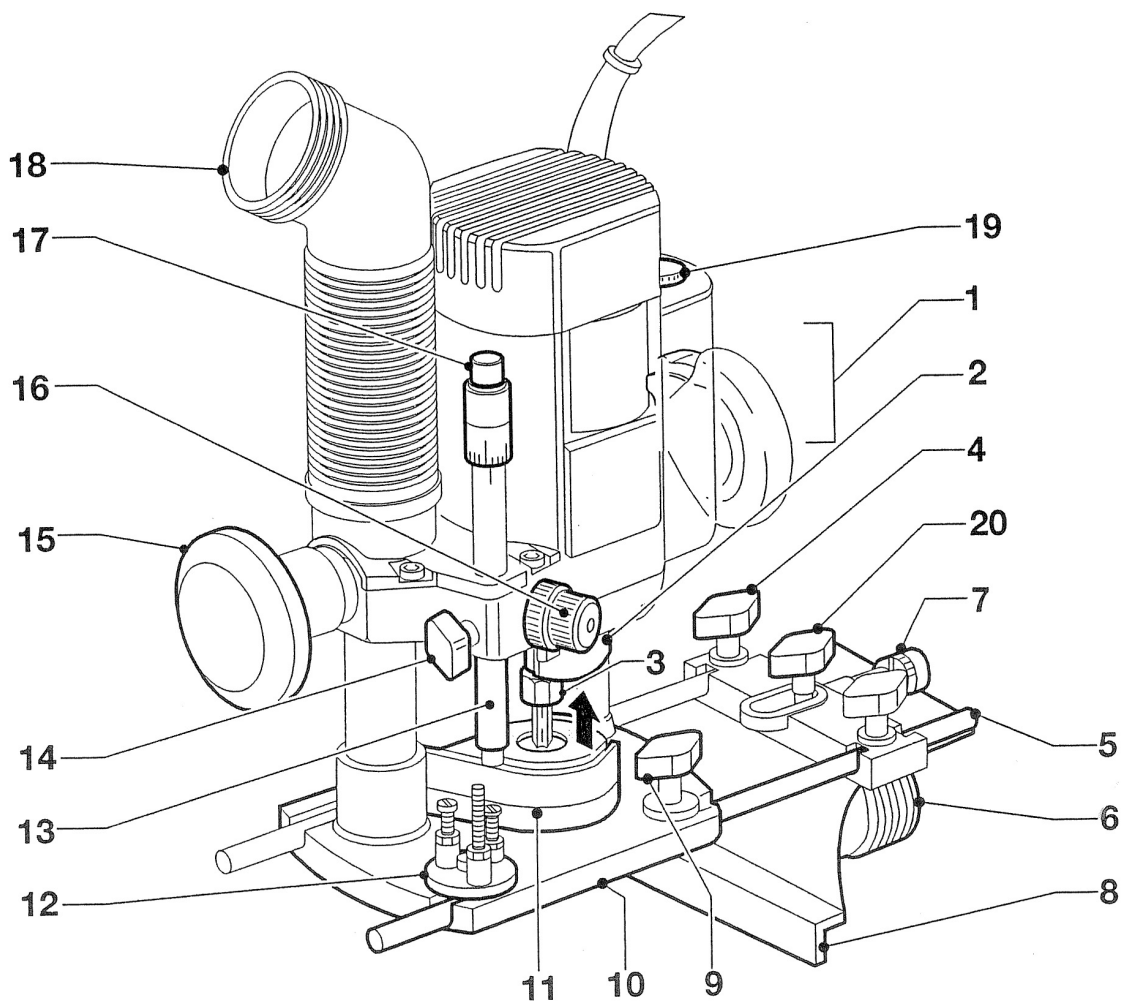
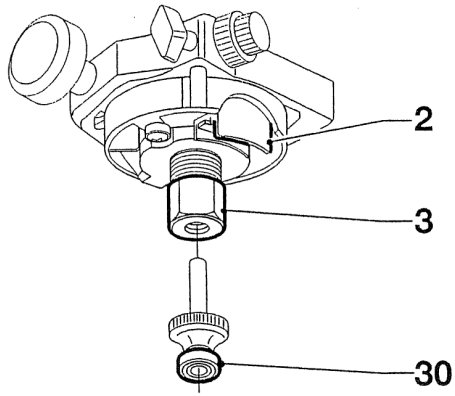

DEWALT

559011-45 PL

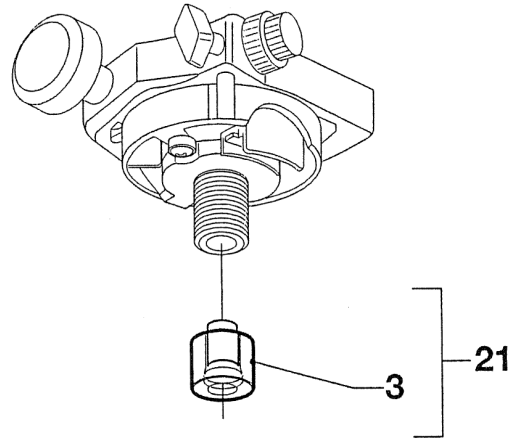
DW620
DW621



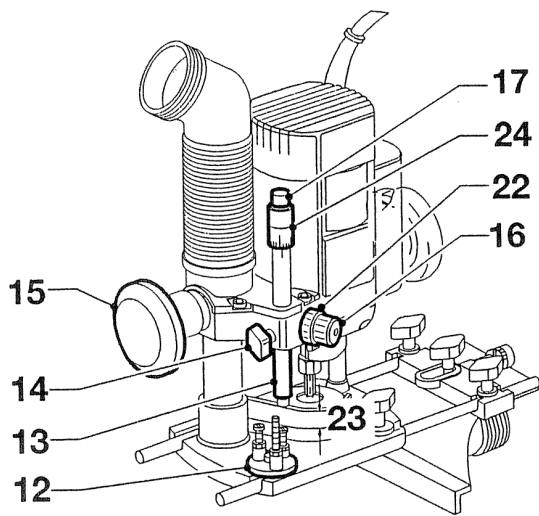
A



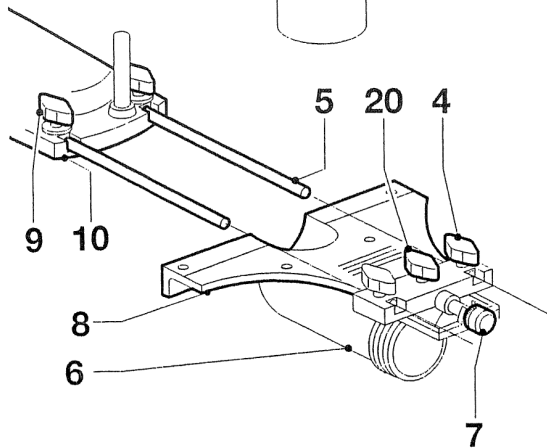
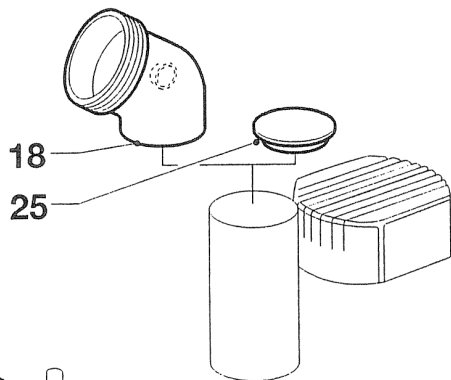
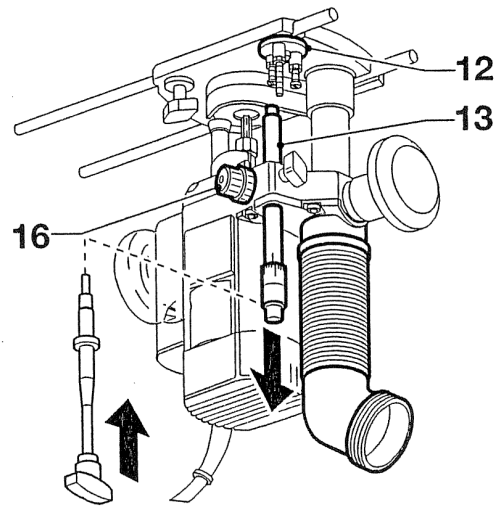
B



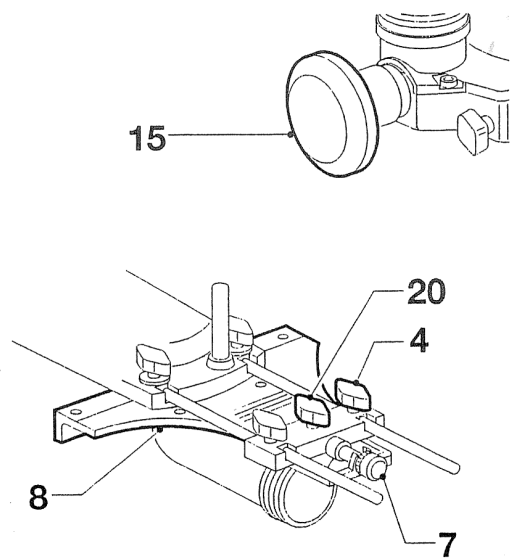
C



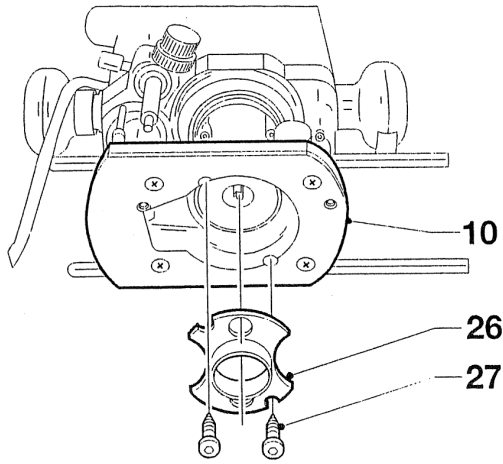
D



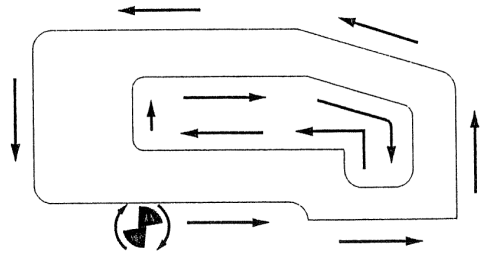
E



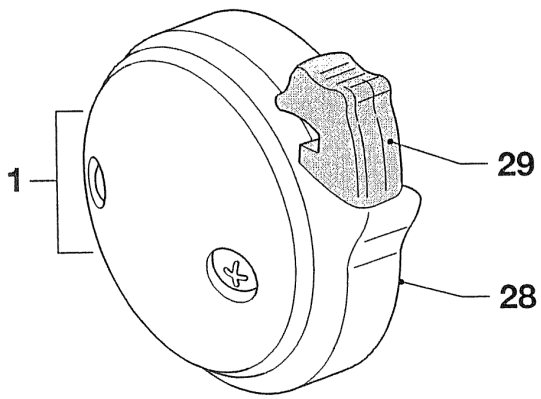
F



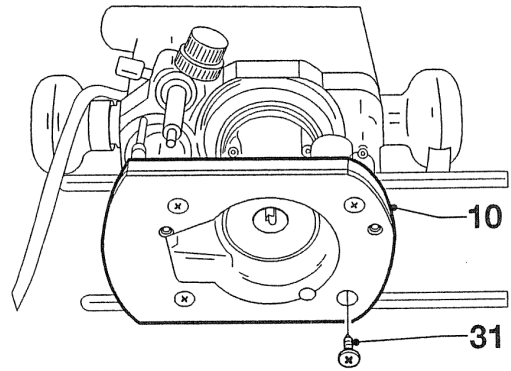
G



H



I



J

Gratulujemy dokonanego zakupu i życzymy wszystkim wiele zadowolenia podczas pracy frezarką DEWALT.

Elektronarzędzia marki DEWALT są urządzeniami skonstruowanymi do pracy profesjonalnej.

Mając za sobą bogatą, ponad 70-letnią tradycję zastosowania są jednocześnie odzwierciedleniem najnowszych, światowych tendencji w budowie elektronarzędzi.

Urządzenia DEWALT są wprowadzane do produkcji seryjnej dopiero po pomyślnym zakończeniu całego szeregu złożonych prób i testów aby spełnić oczekiwania nawet najbardziej wymagających profesjonalistów.

Praca elektronarzędziami musi być nie tylko wydajna ale przede wszystkim bezpieczna. Dlatego zawsze należy zachowywać następującą kolejność postępowania:

- najpierw należy zapoznać się z całą treścią instrukcji obsługi
- następnie poznać dokładnie budowę urządzenia i zasady funkcjonowania poszczególnych jego zespołów
- z kolei wybrać odpowiednie narzędzie robocze i ustawić właściwe parametry pracy.

Zawsze należy pracować bez pośpiechu i z rozwagą, zachowując wszystkie zasady bezpieczeństwa.

W niniejszej instrukcji obsługi umieszczono następujące oznaczenia:



Uwaga: niebezpieczeństwo wypadku, zagrożenie dla życia albo możliwość uszkodzenia elektronarzędzia w przypadku nieprzestrzegania zaleceń instrukcji obsługi!



Uwaga: napięcie elektryczne!

PARAMETRY TECHNICZNE PRZENOŚNYCH FREZAREK DEWALT

Nr katal.	DW620	DW621
Zasilanie	230V	230V
Pobór mocy	900W	1100W
Moc użyteczna	510 W	620W
Obroty	24,000/min	8.000- 24.000/min
Prowadzenie korpusu	2 kolumny	2 kolumny
Zakres ruchu korpusu	55mm	55mm
Ogranicznik głębokości frezowania	3-stopniowy, rewolwerowy	3-stopniowy, rewolwerowy
Zacisk mocujący	8mm	8mm
Max. średnica freza	36mm	36mm
Masa frezarki	3,1kg	3,1kg

Minimalne zabezpieczenie sieci zasilającej dla elektronarzędzi 230V - bezpiecznik 10A.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZNEJ PRACY ELEKTRONARZĘDZIAMI

Uwaga! Podczas używania elektronarzędzi istnieje możliwość wzniesienia pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub spowodowania wypadku. Dlatego należy zawsze przestrzegać wszystkich zasad bezpiecznej pracy. Przede wszystkim należy wnikliwie przeczytać załączoną do urządzenia instrukcję obsługi i dokładnie zachowywać zawarte w niej zalecenia.

1. Miejsce pracy powinno być zawsze uporządkowane. Brak porządku w miejscu pracy może prowadzić do wypadku.
2. Należy zawsze zwracać uwagę na warunki otoczenia, w których wykonujemy pracę. Elektronarzędzi nie wolno narażać na opady deszczu; nie wolno ich używać w mokrym i wilgotnym otoczeniu. Nie wolno pracować nimi w pobliżu palnych cieczy i gazów.
3. Należy chronić się przed możliwością porażenia prądem elektrycznym. Podczas pracy unikać należy stykania się ciała z przedmiotami uziemionymi jak np. rury, kaloryfery, kuchenki, lodówki. W przypadku ekstremalnie niekorzystnych warunków pracy (wysoka wilgotność otoczenia, powstawaniu metalowego pyłu

- itp.) bezpieczeństwo elektryczne należy podwyższyć podłączając urządzenie poprzez odpowiedni transformator (należy zasięgnąć porady specjalisty- elektryka) lub wyłącznik ochronny prądowy (wyłącznik ochronny różnicowy).
4. Nie wolno pozwalać na zbliżanie się dzieci do miejsca pracy. Osobom nie zajmującym się pracą nie wolno dotykać elektronarzędzi ani przewodów zasilających. Osoby te powinny znajdować się z daleka od miejsca pracy.
 5. Elektronarzędzia należy przechowywać w suchym miejscu, położonym wysoko, poza zasięgiem rąk dzieci.
 6. Elektronarzędzi nie wolno przeciążać!
 7. Zawsze należy dbać o używanie właściwych narzędzi roboczych do odpowiednich prac. Do wykonywania ciężkich prac nie można używać narzędzi ani przystawek o małej obciążalności. Elektronarzędzi nie wolno używać do celów, do których nie zostały one przeznaczone. Nie wolno np. używać ręcznej piły tarczowej do ścinania drzew ani obcinania gałęzi.
 8. Ubranie robocze powinno być zawsze dobrze dopasowane. Nie można nosić obszernego ubrania ani ozdób, które mogłyby zostać niespodziewanie pochwycone przez ruchome elementy elektronarzędzia. Podczas pracy na wolnym powietrzu należy nosić gumowe rękawice oraz obuwie na gumowej podeszwie, która nie daje możliwości poślizgu. Na długie włosy należy zakładać siatkę.
 9. W czasie pracy należy używać okularów ochronnych. Do prac, podczas których powstaje pył należy zakładać przeciwpyłową maskę ochronną.
 10. Przewodu zasilającego nie wolno używać do celów, do których nie został on przeznaczony: nie wolno ciągnąć za niego wyjmując wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego ani trzymając za niego, przenosić elektronarzędzie. Przewód zasilający należy chronić przed wysoką temperaturą kontaktem z olejami oraz ostrymi przedmiotami, które mogłyby go uszkodzić.
 11. Należy dobrze mocować obrabiane elementy w specjalnych przyrządach mocujących lub imadłach. W ten sposób, podczas pracy, będziemy mieli wolne obydwie ręce.
 12. Podczas pracy należy zachowywać stabilną i bezpieczną postawę; nie wychylać się aby nie stracić równowagi. Szczególną ostrożność należy zachować podczas pracy na drabinie i rusztowaniu. Drabinę należy zabezpieczyć przed możliwością obsunięcia się.
 13. Narzędzia wymagają zawsze troskliwej opieki. Wiertła powinny być czyste i ostre aby móc pracować nimi dobrze i bezpiecznie. Należy przestrzegać zaleceń smarowania narzędzi oraz wskazówek dotyczących wymiany oprzyrządowania. Należy kontrolować okresowo stan przewodu zasilającego a w przypadku stwierdzenia jego uszkodzenia, niezwłocznie wymienić na nowy w punkcie serwisowym DEWALT. Elektronarzędzia muszą być zawsze czyste i suche. Nie mogą być nigdy zaolejone ani zatłuszczone.
 14. Gdy nie używamy elektronarzędzia wtyczka zasilająca powinna być wyciągnięta z gniazda sieciowego. Podobnie gdy urządzenie oczekuje na dalszy etap pracy lub gdy mocujemy wiertła, brzeszczoty pił, noże, dysze lub jakiegokolwiek oprzyrządowanie.
 15. Wszystkie klucze powinny być wyjęte z elektronarzędzia niezwłocznie po zakończeniu prac regulacyjnych lub montażowych. Należy to zawsze sprawdzić bezpośrednio przed uruchomieniem elektronarzędzia.
 16. Należy unikać sytuacji, w której elektronarzędzie mogłyby zostać uruchomione nagle i w sposób niekontrolowany. Elektronarzędzi nie wolno przenosić trzymając palec na przycisku włączającym. Przed włożeniem wtyczki do gniazda sieciowego należy upewnić się czy przycisk wyłącznika elektronarzędzia znajduje się w pozycji „wyłączone”.
 17. Podczas pracy na otwartej przestrzeni wolno używać tylko takich przedłużaczy przewodu zasilającego, które zostały do tego celu dopuszczone i odpowiednio oznakowane.
 18. Praca elektronarzędziem wymaga dużej koncentracji. Zawsze należy uważnie obserwować pracę i działać zgodnie z rozsądkiem. W przypadku występujących objawów zmęczenia nie należy używać elektronarzędzi.

19. Jeżeli urządzenie ma przyłącze dla zbiornika lub zewnętrznego odciągu pyłu (wiórów), zbiornik lub odciąg należy najpierw prawidłowo podłączyć a następnie rozpocząć pracę.

20. Elektronarzędzia należy okresowo kontrolować czy żaden z ich elementów nie uległ przypadkowemu uszkodzeniu. Żadne ruchome elementy nie mogą się klinować i nie mogą być uszkodzone, np. pęknięte. Wszystkie części elektronarzędzia muszą być właściwie zmontowane zgodnie ze wskazówkami zawartymi w Instrukcji obsługi. Uszkodzone zespoły i elementy ochronne muszą być niezwłocznie naprawione lub wymienione na nowe w punkcie serwisowym DEWALT. Nie wolno używać elektronarzędzi, w których nie funkcjonuje włącznik albo wyłącznik!

UWAGA! Należy używać wyłącznie oprzyrządowania i przystawek zaleconych w instrukcji obsługi elektronarzędzia lub w inny sposób przez producenta. Używanie innego wyposażenia i dodatkowych przystawek może grozić wypadkiem. Przed rozpoczęciem pracy należy starannie sprawdzić właściwe funkcjonowanie wszystkich zespołów a szczególnie zespołów ochronnych, czy funkcjonują one bez zarzutu i właściwie spełniają swoje zadanie (czy ruchome ich elementy nie klinują się, czy żaden z elementów nie jest pęknięty lub uszkodzony w inny sposób),

21. Naprawę elektronarzędzi należy powierzać wyłącznie wykwalifikowanym i odpowiednio uprawnionym osobom, które dysponują oryginalnymi częściami zamiennymi. Konstrukcja elektronarzędzi DEWALT odpowiada ogólnie obowiązującym przepisom w zakresie bezpieczeństwa obsługi. Jakiegolwiek samodzielne naprawy lub dokonywane przez osoby do tego nie uprawnione mogą być przyczyną groźnego w skutkach wypadku.

Podczas pracy należy stosować się do wszystkich, wymienionych powyżej zaleceń.

DODATKOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS UŻYWANIA PRZENOŚNYCH FREZAREK GÓRNOWRZECIONOWYCH

Z frezarką mogą współpracować tylko takie frezy, których średnica chwytu odpowiada dokładnie średnicy zacisku znajdującego się we wrzecionie frezarki.

Stosowane frezy muszą mieć oznaczenie, że ich dopuszczalne, minimalne obroty wynoszą 30.000 obr/min.

Nie wolno używać frezów o średnicy większej niż średnica podana w tabeli parametrów technicznych frezarki.

KONTROLA ZAWARTOŚCI OPAKOWANIA

Opakowanie fabryczne zawiera:

frezarkę przenośną	1 szt.
przykładnie równoległą z precyzyjną regulacją i prowadnicami	1 szt.
zacisk frezarski 8mm	1 szt.
tulejkę prowadzącą 24 mm	1 szt.
klucz montażowy SW 17	1 szt.
pokrywę kolumny frezarki	1 szt.
instrukcję obsługi	1 szt.
rysunek złożeniowy	1 szt.

Przed uruchomieniem frezarki należy sprawdzić czy podczas transportu sama frezarka, jak również jej wyposażenie, nie doznały żadnego uszkodzenia. Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z załączoną instrukcją obsługi.

BUDOWA FREZARKI PRZENOŚNEJ

Frezarki przenośne, górnoprzecionowe DW620 i DW621 są przeznaczone do zastosowania profesjonalnego, szczególnie do pracy w drewnie, tworzywach drzewnych i tworzywach sztucznych.

Frezarka składa się z następujących podzespołów:

1. Włącznik / wyłącznik z blokadą
2. Blokada wrzeciona
3. Nakrętka zacisku frezarskiego
4. Śruba regulacyjna przykładni równoległej
5. Prowadnice przykładni równoległej
6. Przyłącze odciągu trocin w przykładni równoległej
7. Precyzyjna regulacja ustawienia przykładni równoległej
8. Przykładnia równoległa
9. Śruba regulacyjna
10. Stopa frezarki
11. Osłona ochronna palców
12. Rewolwerowy ogranicznik głębokości frezowania
13. Ogranicznik głębokości
14. Śruba regulacyjna ogranicznika głębokości
15. Blokada położenia głowicy
16. Szybka regulacja ogranicznika głębokości frezowania

17. Precyzyjna regulacja głębokości frezowania
18. Przyłącze dla dociągu trocin
19. Pokrętko elektronicznej regulacji obrotów wrzeciona (DW 621)
20. Blokada

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE

Silnik frezarki jest przystosowany do zasilania jednym rodzajem i jedną wartością napięcia. Przed podłączeniem frezarki do sieci zasilającej należy upewnić się czy panujące w niej napięcie odpowiada rodzajowi i wartości napięcia podanego na tabliczce znamionowej młota.



Frezarka DEWALT jest podwójnie izolowana zgodnie z wymogami dyrektywy EN 50144. Dlatego też zbędny jest przewód uziemiający.

WYMIANA PRZEWODU ZASILAJĄCEGO I WTYCZKI SIECIOWEJ

Wtyczka sieciowa jak i przewód zasilający frezarki wyburzeniowego muszą być chronione przed uszkodzeniem.

Uszkodzony przewód zasilający albo wtyczka sieciowa muszą być natychmiast wymienione na nowe, w punkcie serwisowym DEWALT.

PRZEDŁUŻANIE PRZEWODU ZASILAJĄCEGO

Przedłużacz elektryczny przewodu zasilającego musi być właściwie dobrany w stosunku do warunków użytkowania oraz tak aby nie powodował spadku mocy zasilanego elektronarzędzia (patrz parametry techniczne frezarki). Musi on mieć właściwy przekrój żył (miń. 1,5 mm²) i być zawsze rozwinięty na całą długość.

PRZYGOTOWANIE FREZARKI DO PRACY I REGULACJA



Przed montażem, regulacją i przezbrojeniem frezarki należy najpierw ją wyłączyć a następnie wyciągnąć wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego.

MOCOWANIE I WYJMOWANIE FREZÓW

Nacisnąć przycisk blokady wrzeciona (2) i przytrzymać go w takiej pozycji.

Poluzować za pomocą dołączonego do kompletu klucza SW 17, nakrętkę (3) zacisku frezarskiego, wykonać nią kilka obrotów a następnie, wsunąć pomiędzy szczękę zacisku, do oporu,

część chwytową freza. Dokręcić nakrętkę zacisku do oporu i puścić swobodnie przycisk blokady wrzeciona.



Uwaga! Nakrętki nie wolno dokręcać bez założonego freza!

WYMIANA ZACISKU FREZARSKIEGO (RYS. C)

W komplecie, wraz z frezarką znajduje się zacisk 8 mm. Dwa inne zaciski można dokupić dodatkowo co umożliwi używanie frezów o innych niż 8 mm, średnicach chwytu. Do każdego zacisku pasuje określona nakrętka stąd też nie należy oddzielać od siebie zacisku i nakrętki.

Aby wymienić zacisk frezarski należy odkręcić całkowicie nakrętkę (3), wyjąć z wrzeciona frezarki zacisk (21) i założyć nowy zacisk a następnie nakręcić właściwą dla niego nakrętkę (3).

DW621

ELEKTRONICZNA REGULACJA OBROTÓW WRZECIONA (RYS. A)

Elektroniczna regulacja obrotów wrzeciona /pokrętko (19)/ umożliwi bezstopniową zmianę wielkości obrotów wrzeciona frezarki od 8.000 obr/min do 24.000 obr/min. Dzięki temu możliwa jest, w równej mierze doskonała, obróbka wszystkich gatunków drewna, tworzyw sztucznych i aluminium. Wyboru wielkości obrotów wrzeciona można dokonać za pomocą pokrętki (19). Z zasady dla frezów o dużej średnicy wybiera się niższe obroty zaś dla frezów o małej średnicy wyższe obroty wrzeciona. Właściwy wybór wielkości obrotów zależy od praktycznego doświadczenia użytkownika.

1	=	8.000 obr/min
2	=	9.500 obr/min
3	=	11.500 obr/min
4	=	16.000 obr/min
5	=	19.500 obr/min
6	=	22.500 obr/min
7	=	24.000 obr/min

REGULACJA GŁĘBOKOŚCI FREZOWANIA (RYS. D)

Frezarka DEWALT ma system precyzyjnej regulacji głębokości frezowania wyposażony w pokrętko położenia zerowego, dla regulacji przybliżonej i dokładnej.

SZYBKIE USTAWIANIE GŁĘBOKOŚCI FREZOWANIA ZA POMOCĄ SKALI I PIERŚCIENIA POŁOŻENIA ZEROWEGO

Najpierw należy poluzować śrubę regulacyjną (14) a następnie dźwignię blokady ruchu głowicy (15) obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Teraz należy opuścić głowicę frezarki tak nisko aby frez dotknął powierzchni frezowanej płaszczyzny i zablokować ruch głowicy blokadą (15). Pokrętło regulacji precyzyjnej (16) ustawić w położeniu „0” za pomocą pierścienia (22). Ogranicznik (13) musi leżeć na śrubie ogranicznika rewolwerowego (12).

Za pomocą regulacji precyzyjnej (16) oraz skali należy teraz ustawić żadaną głębokość frezowania. Ustawioną głębokość wskaże strzałka (23).

Dokręcić śrubę regulacyjną ogranicznika głębokości (14).

TRÓJETAPOWY PROCES FREZOWANIA - USTAWIANIE ZA POMOCĄ OGRANICZNIKA GŁĘBOKOŚCI

Rewolwerowy ogranicznik głębokości pozwala na ustawienie trzech głębokości frezowania. Jest to szczególnie przydatne podczas głębokiego frezowania kiedy to praca musi być wykonana w kilku etapach. Pomiędzy ogranicznik (13) i rewolwerowy ogranicznik głębokości frezowania (12) należy położyć szablon po to aby ustawić dokładnie głębokość frezowania. Jeżeli zachodzi konieczność ponownie ustawić położenie trzech śrub ogranicznika rewolwerowego.

PRECYZYJNA REGULACJA GŁĘBOKOŚCI FREZOWANIA

Jeżeli nie używamy szablonu głębokości frezowania albo gdy konieczne jest ustawienie nowej wartości, dobrze jest posłużyć się wtedy precyzyjną regulacją głębokości frezowania (17).

Najpierw należy ustawić głębokość frezowania w sposób opisany powyżej. Następnie ustawić pokrętło regulacji precyzyjnej (24) w położeniu zerowym. a następnie, obracać pokrętłem (17) tak aby uzyskać właściwą głębokość frezowania. Jeden obrót pokrętła odpowiada wartości 1 mm, jedna działka odpowiada wartości 0,1 mm.

REGULACJA GŁĘBOKOŚCI FREZOWANIA W PRZYPADKU ZMONTOWANIA FREZARKI W STOLIKU (RYS. D)

Najpierw należy zdjąć ogranicznik (13) i założyć ogranicznik DE6956 dostępny jako wyposażenie dodatkowe.

Teraz należy sprzęgnąć gwintowany trzpień ogranicznika (13A) z ogranicznikiem rewolwerowym (12).

Głębokość frezowania należy ustawić ogranicznikiem (13A).



W przypadku montażu frezarki do stolika należy zapoznać się z załączoną instrukcją.

MONTAŻ PRZYKŁADNI RÓWNOLEGŁEJ (RYS. A i E)

W stopę frezarki (10) należy, wsunąć prowadnice (5) a następnie dokręcić śruby (9).

Przykładnie równoległą (8) wsunąć na prowadnice a następnie dokręcić śrubę regulacyjną (4) tak aby przykładnia dały się jeszcze przesunąć. Zdjąć adapter odciągu wiórów (18) i zamknąć wylot kolumny za pomocą pokrywy (25).

REGULACJA POŁOŻENIA PRZYKŁADNI RÓWNOLEGŁEJ (RYS. F)

Najpierw, na powierzchni frezowanego materiału, należy nanieść linię traserską. Głowicę frezarki należy opuścić tak nisko aby frez dotknął powierzchni frezowanego materiału.

Dokręcić blokadę ruchu korpusu (15)

Ustawić frez na wytrasowanej linii.

Przesunąć przykładnie równoległą (8) do krawędzi materiału i dociągnąć śrubę (4).

Dokładne położenie przykładni równoległej można ustalić za pomocą regulacji precyzyjnej (7).

(Zewnętrzna krawędź ostrza freza musi pokrywać się z linią wzdłuż której będzie odbywało się frezowanie).

Na zakończenie należy mocno dokręcić śrubę blokującą (20).

MONTAŻ TULEJKI PROWADZĄCEJ (RYS. G)

Tulejka prowadząca odgrywa ważną rolę podczas frezowania według szablonu. Tulejkę prowadzącą (26) należy przymocować do stopy frezarki (10) za pomocą dołączonych śrub (27).



PODŁĄCZANIE ZEWNĘTRZNEGO ODCIĄGU WIÓRÓW (RYS. A i E)

Ważne: zalecamy używanie zewnętrznych odciągów wiórów, które zbudowane są zgodnie z wymogami niemieckiej normy TRGS 553. Odpylanie pola pracy frezarki jest możliwe dopiero po podłączeniu do jej adapteru węża ssącego odciągu wiórów. Adapter jest ruchomy i możliwe jest podłączenie do niego wszystkich, dostępnych w handlu odkurzaczy np. DEWALT-SAS 54E lub DEWALT-SAS 55E. Wewnętrzna średnica adapteru wynosi 35 mm.

Trociny odsysane są z pola pracy poprzez jedną z kolumn prowadzących głowicę frezarki. Rurę węża ssącego należy podłączyć albo do adapteru (18), na kolumnie prowadzącej albo do przyłącza jakie znajduje się w przykładni równoległej (6).

ZASADY PRAWIDŁOWEGO UŻYCIA FREZARKI



Podczas pracy frezarką należy zachowywać wszystkie, ogólne zasady bezpieczeństwa pracy oraz szczególne zasady obowiązujące na danym terenie.

Rys.H pokazuje jak w prawidłowy sposób należy prowadzić frezarkę wzdłuż krawędzi wewnętrznych oraz wzdłuż krawędzi zewnętrznych.

Przed rozpoczęciem pracy należy:

- sprawdzić czy wybrany frez jest prawidłowo zamocowany w szczękach zacisku frezarskiego
- dokonać wyboru właściwej wartości obrotów wrzeczona frezarki (dot. modelu DW621 z elektroniką)
- ustawić wymaganą głębokość frezowania
- podłączyć frezarkę do zewnętrznego urządzenia odpylającego
- zanim zostanie uruchomiona frezarka sprawdzić czy zablokowany został ruch głowicy frezarki.

WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE FREZARKI (RYS. I)

Przycisk blokady (1) znajduje się z prawej strony rękojści.

Włącznik frezarki jest zablokowany w położeniu „wyłączona”.

Włączanie: należy nacisnąć włącznik (28) i przytrzymać go w takiej pozycji.

Aby włączyć frezarkę do pracy ciągłej należy jednocześnie nacisnąć przycisk blokady i puścić swobodnie przycisk włącznika.

Wyłączanie: należy powtórnie nacisnąć przycisk włącznika.



Przed wyłączeniem frezarki należy zwolnić blokadę ruchu głowicy i przesunąć głowicę w położenie wyjściowe

ZASADY UŻYWANIA TULEJKI PROWADZĄCEJ (RYS. G)



Do frezowanej powierzchni należy przymocować szablon za pomocą ścisków a następnie wybrać odpowiednią wielkość tulejki (26) i umocować ją w stopie frezarki. Teraz należy odjąć średnicę freza od zewnętrznej średnicy tulejki i wartość tą podzielić na pół. Otrzymana wielkość jest odległością pomiędzy krawędzią ostrzy freza a szablonem. Jeżeli grubość frezowanego w elemencie jest zbyt mała należy podłożyć odpadowy kawałek drewna.

PROWADZENIE FREZARKI WZDŁUŻ LINIAŁU

Tam gdzie nie jest możliwe prowadzenie frezarki wzdłuż krawędzi obrabianego przedmiotu można ją prowadzić wzdłuż liniału umocowanego na jego końcach, za pomocą ścisków stolarskich.

PROWADZENIE FREZARKI BEZ PRZYKŁADNI I LINIAŁU

Frezarkę można prowadzić również „z ręki” nie posługując się ani przykładnią ani liniałem co jest konieczne np. podczas wycinania liter lub ozdobnych kształtów.



Uwaga! Zawsze należy frezować na możliwie niewielką głębokość. Należy używać frezów o maksymalnej średnicy 6 mm.

FREZOWANIE PRZY UŻYCIU TRZPIENIA PROWADZĄCEGO (RYS. B)

Tam gdzie niewygodne jest użycie przykładni równoległej albo tulejki prowadzącej, krawędzie elementu można frezować posługując się trzpieniem prowadzącym (30) znajdującym się na przedłużeniu osi freza.

Informacji na temat akcesoriów frezarki przenośnej udzielają sprzedawcy elektronarzędzi DEWALT.

Do akcesoriów frezarki należą: zaciski frezarskie (6-8) mm, ogranicznik głębokości frezowania, potrzebny gdy frezarka umocowana jest do stolika, szablony do wykonywania połączeń na wczepy proste i skośne oraz na kołki, tulejki prowadzące (ø 17-40 mm) oraz szyny prowadzące o różnych długościach.

PIELEGNACJA FREZARKI

Przenośna frezarka DEWALT została skonstruowana do pracy zawodowej. Cechuje ją długa żywotność i minimalna konieczność serwisowania.

Aby frezarka pracowała długo i bezpiecznie należy ją regularnie czyścić.

CZYSZCZENIE KANAŁU ODPYLAJĄCEGO POLE PRACY

Należy zdjąć pokrywę kolumny lub adapter odciągu wiórów.

Zdjąć cztery śruby (31) znajdujące się na spodzie stopy frezarki (10).

Oczyścić kolumnę przez którą następuje odpylanie pola pracy.

Zmontować wszystkie zdjęte elementy powtarzając wymienione czynności w odwrotnej kolejności.



SMAROWANIE

Frezarka nie wymaga żadnego dodatkowego smarowania.



CZYSZCZENIE FREZARKI

Należy pamiętać o regularnym czyszczeniu szczelin wentylacyjnych silnika frezarki. Obudowę frezarki należy czyścić za pomocą miękkiej ściereczki.

Ochrona środowiska



Selektywna zbiórka odpadów. Produktu tego nie wolno wyrzucać do normalnych śmieci z gospodarstw domowych.

Gdy pewnego dnia będziesz zmuszony zastąpić produkt DEWALT nowym sprzętem lub nie będziesz go już potrzebować, nie wyrzucaj go do śmieci z gospodarstw domowych, a jedynie oddaj do specjalistycznego zakładu utylizacji odpadów.



Dzięki selektywnej zbiórce zużytych produktów i opakowań niektóre materiały mogą być odzyskane i ponownie wykorzystane. W ten sposób chroni się środowisko naturalne i zmniejsza popyt na surowce.

Lokalne przepisy mogą wymagać oddawania elektrycznych urządzeń powszechnego użytku sprzedawcy, u którego produkt został zakupiony, lub do punktów zbiorczych.

Firma DEWALT chętnie przyjmuje stare, wyprodukowane przez siebie urządzenia i utylizuje je zgodnie z obowiązującymi przepisami, Usługa ta jest bezpłatna. By z niej skorzystać, oddaj elektronarzędzie do autoryzowanego warsztatu naprawczego, który prowadzi zbiórkę w naszym imieniu. Ich listę znajdziesz w internecie pod adresem: **www.2helpU.com**.

Deklaracja zgodności z normami UE



DW620/DW621

Firma DEWALT oświadcza, że opisywane elektronarzędzia zostały zaprojektowane zgodnie z wymaganiami norm: 98/37/EEC, 89/336/EEC, 73/23/EEC, EN 50144, EN 55014-2, EN 55014, EN 61000-3-2 & EN 61000-3-3.

W razie pytań prosimy o kontakt z biurem DEWALT, którego adres podany jest poniżej lub na odwrocie instrukcji obsługi.

Poziom ciśnienia akustycznego podany zgodnie z normami 86/188/EEC i 98/37/EEC oraz mierzony zgodnie z EN 50144:

L_{pA} (ciśnienie akustyczne)	85 dB(A)*
L_{WA} (moc akustyczna)	93 dB(A)

* przy uchu operatora

W przypadku wartości ciśnienia akustycznego przekraczających poziom 85 dB(A), należy stosować odpowiednie środki ochrony słuchu.

Średnia ważona połowa wartość przyspieszenia obliczona zgodnie z normą EN 50144:
< 2.5 m/s²

Dyrektor techniczny i rozwoju produktów
Horst Großmann
DEWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Niemcy
04-07-2006

DEWALT

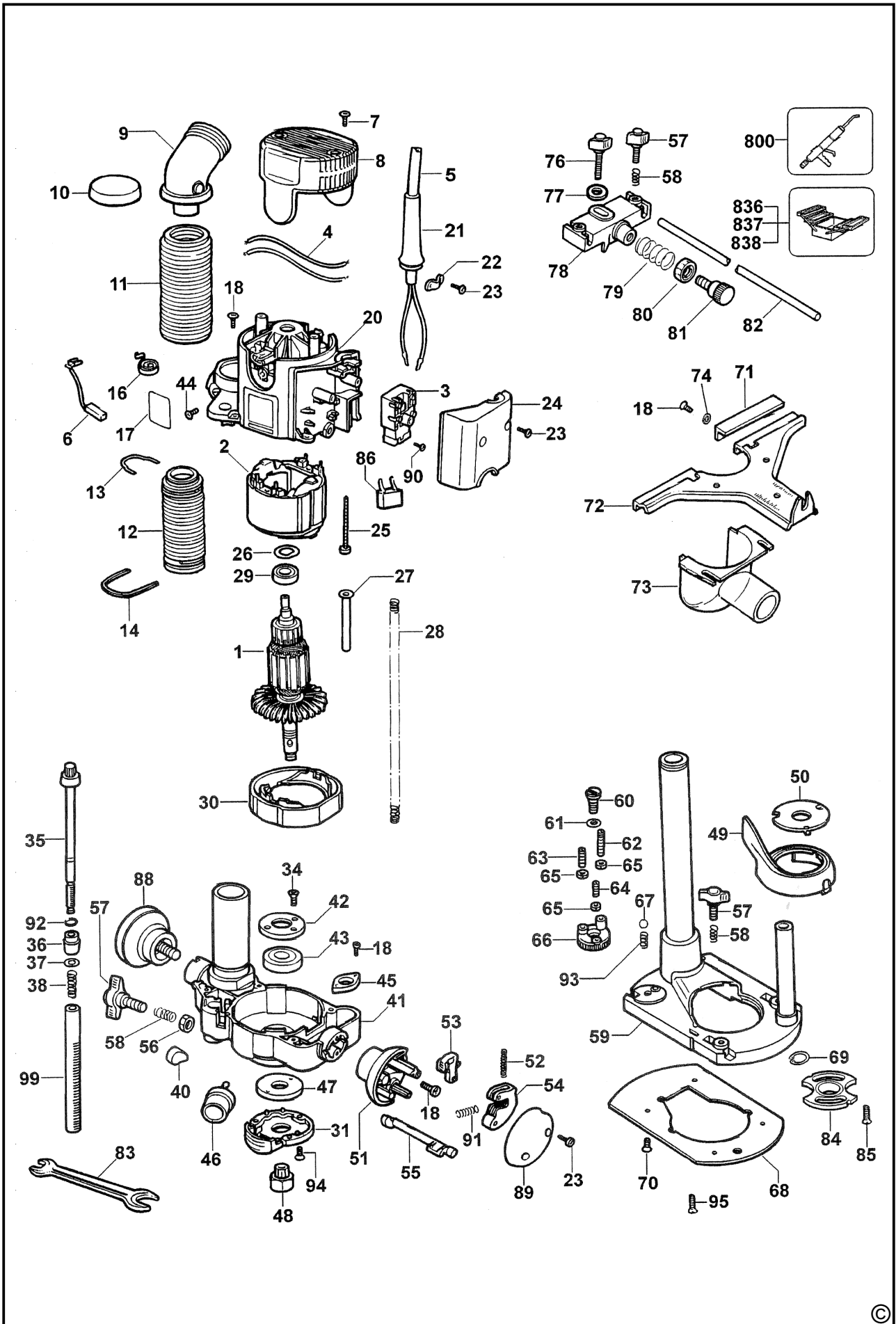
Warunki gwarancji:

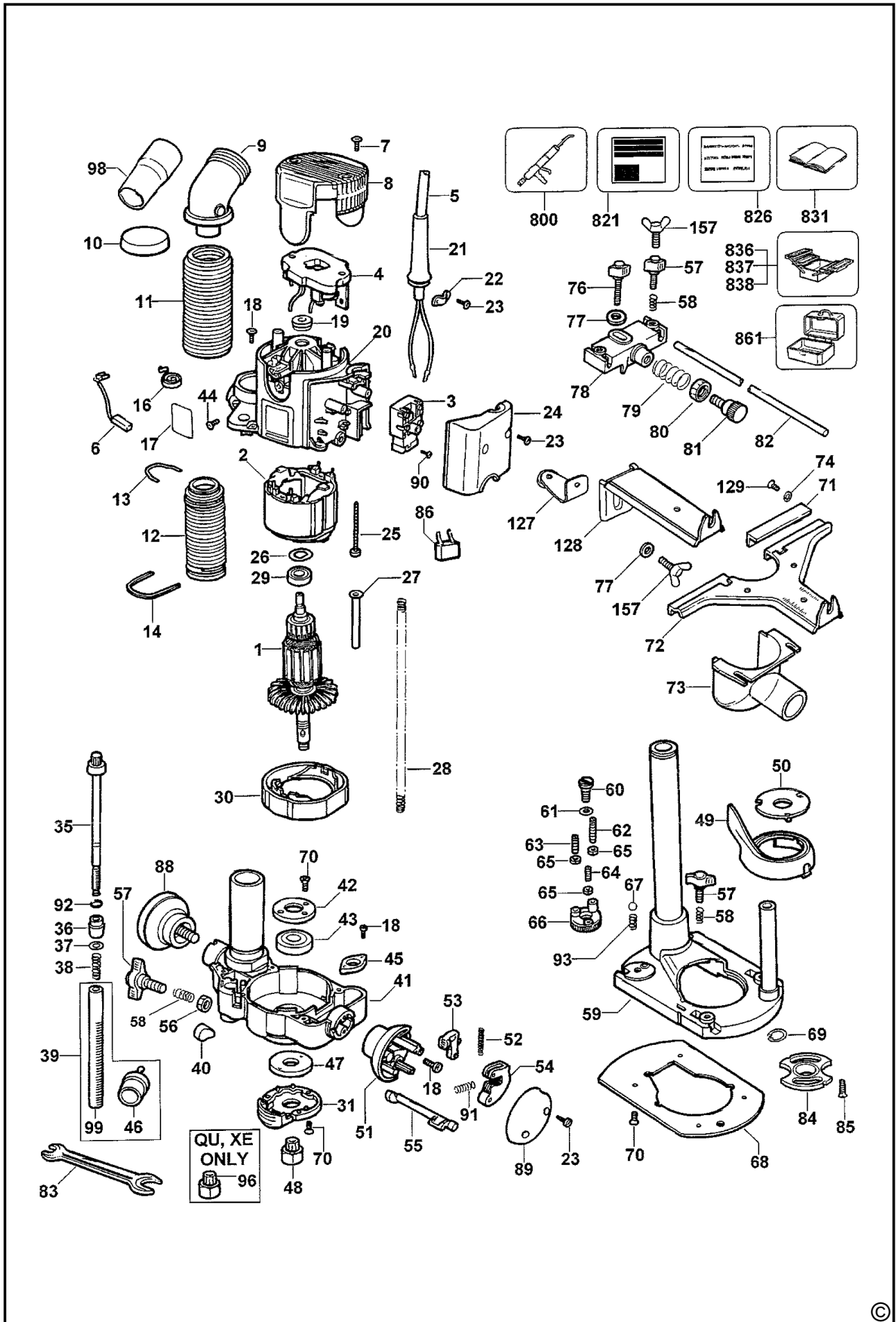
Gwarantujemy sprawne działanie produktu, zgodnie z warunkami techniczno-eksploatacyjnymi opisanymi w instrukcji obsługi. Niniejszą gwarancją nie jest objęte wyposażenie takie, jak: szczotki, piły tarczowe, tarcze ściernie, wiertła i inne akcesoria, jeżeli nie została do nich dołączona oddzielna karta gwarancyjna oraz elementy podlegające naturalnemu zużyciu.

1. Niniejszą gwarancją objęte są usterki produktu spowodowane wadami produkcyjnymi i wadami materiałowymi.
2. Niniejsza gwarancja jest ważna po przedstawieniu przez Klienta w Centralnym Serwisie Gwarancyjnym reklamowanego produktu oraz łącznie:
 - a) poprawnie wypełnionej karty gwarancyjnej;
 - b) ważnego paragonu zakupu z datą sprzedaży taką, jak w karcie gwarancyjnej lub kopii faktury.
3. Gwarancja obejmuje bezpłatną naprawę urządzenia (wraz z bezpłatną wymianą uszkodzonych części) w okresie 12 miesięcy od daty zakupu.
4. Produkt reklamowany musi być:
 - a) dostarczony bezpośrednio do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego wraz z poprawnie wypełnioną kartą gwarancyjną i ważnym paragonem zakupu (lub kopią faktury) oraz szczegółowym opisem uszkodzenia, lub
 - b) przesłany do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego za pośrednictwem punktu sprzedaży wraz z dokumentami wymienionymi powyżej.
5. Koszty wysyłki do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego ponosi Serwis. Wszelkie koszty związane z zapewnieniem bezpiecznego opakowania, ubezpieczeniem i innym ryzykiem ponosi Klient. W przypadku odrzucenia roszczenia gwarancyjnego, produkt jest odsyłany do miejsca nadania na koszt adresata.
6. Usterki ujawnione w okresie gwarancji będą usunięte przez Centralny Serwis Gwarancyjny w terminie:
 - a) 14 dni roboczych od daty przyjęcia produktu przez Centralny Serwis Gwarancyjny;
 - b) termin usunięcia wady (punkt 6a) może być wydłużony o czas niezbędny do importu niezbędnych części zamiennych.
7. Klient otrzyma nowy sprzęt, jeżeli:
 - a) Centralny Serwis Gwarancyjny stwierdzi na piśmie, że usunięcie wady jest niemożliwe;
 - b) produkt nie podlega naprawie, tylko wymianie bez dokonywania naprawy.
8. O ile taki sam produkt jest nieosiągalny, może być wydany nowy produkt o nie gorszych parametrach.

9. Decyzja Centralnego Serwisu Gwarancyjnego odnośnie zasadności zgłaszanych usterek jest decyzją ostateczną.
10. Gwarancją nie są objęte:
 - a) wadliwe działanie lub uszkodzenia spowodowane niewłaściwym użytkowaniem lub użytkowaniem produktu niezgodnie z przeznaczeniem, instrukcją obsługi lub przepisami bezpieczeństwa;
 - b) wadliwe działanie lub uszkodzenia spowodowane przeciążaniem narzędzia, które prowadzi do uszkodzeń silnika, przekładni lub innych elementów, a także stosowaniem osprzętu innego niż zalecany przez DEWALT;
 - c) mechaniczne uszkodzenia produktu i wywołane nimi wady;
 - d) wadliwe działanie lub uszkodzenia na skutek działania pożaru, powodzi, czy też innych klęsk żywiołowych, korozji, normalnego zużycia w eksploatacji czy też innych czynników zewnętrznych;
 - e) produkty, w których naruszone zostały plomby gwarancyjne lub, które były naprawiane poza Centralnym Serwisem Gwarancyjnym lub były przerabiane w jakikolwiek sposób;
 - f) osprzęt eksploatacyjny dołączony do urządzenia, taki jak: wiertła, tarcze pilarskie, tarcze szlifierskie, końcówki wkręcające, noże strugarskie, brzeszczoty, papier ścierny i inne elementy ulegające naturalnemu zużyciu.
11. Centralny Serwis Gwarancyjny, firmy handlowe, które sprzedały produkt, nie udzielają upoważnień ani gwarancji innych niż określone w karcie gwarancyjnej. W szczególności nie obejmują prawa Klienta do domagania się zwrotu utraconych zysków w związku z uszkodzeniem produktu.
12. Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową

Centralny Serwis Gwarancyjny ERPATECH
ul. Obozowa 61, 01-418 Warszawa
tel.: (22) 862-08-08, fax: (22) 862-08-09





CZ ZÁRUČNÍ LIST

PL KARTA GWARANCYJNA

H JÓTÁLLÁSI JEGY

SK ZÁRUČNÝ LIST

DEWALT[®]

CZ měsíců
H hónap

12

PL miesięcy
SK mesiacov

CZ	Výrobní kód	Datum prodeje	Razítko prodejny Podpis
H	Gyári szám	A vásárlás napja	Pecset helye Aláírás
PL	Numer seryjny	Data sprzedaży	Stempel Podpis
SK	Číslo série	Dátum predaja	Pečiatka predajne Podpis

(CZ)

Adresy servisu
Band Servis
Klásterského 2
CZ-14300 Praha 4
Tel.: 00420 2 444 03 247
Fax: 00420 2 417 70 204

Band Servis
K Pasekám 4440
CZ-76001 Zlín
Tel.: 00420 577 008 550,1
Fax: 00420 577 008 559
<http://www.bandservis.cz>

(H)

Black & Decker Központi
Garanciális-és Márkaszerviz
1163 Budapest
(Sashalom) Thököly út 17.
Tel.: 403-2260
Fax: 404-0014

(PL)

Adres serwisu centralnego
ERPATECH
ul. Obozowa 61
01-418 Warszawa
Tel.: 022-8620808
Fax: 022-8620809

(SK)

Adresa servisu
Band Servis
Paulínska ul. 22
SK-91701 Trnava
Tel.: 00421 33 551 10 63
Fax: 00421 33 551 26 24

(CZ) Dokumentace záruční opravy

(PL) Przebieg napraw gwarancyjnych

(H) A garanciális javítás dokumentálása

(SK) Záznamy o záručných opravách

CZ	Číslo	Datum příjmu	Datum zakázky	Číslo zakázky	Závada	Razítko Podpis
H	Sorszám	Bejelentés időpontja	Javítási időpont	Javítási munkalapszám	Hiba jelleg oka	Pecset Aláírás
	Jótállás új határideje					
PL	Nr.	Data zgłoszenia	Data naprawy	Nr. zlecenia	Przebieg naprawy	Stempel Podpis
SK	Číslo dodávky	Dátum nahlásenia	Dátum opravy	Číslo objednávky	Popis poruchy	Pečiatka Podpis