



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Wiertarka stołowa z imadłem Kolumnowa
Typ: G80275, Model: ZJ4113A



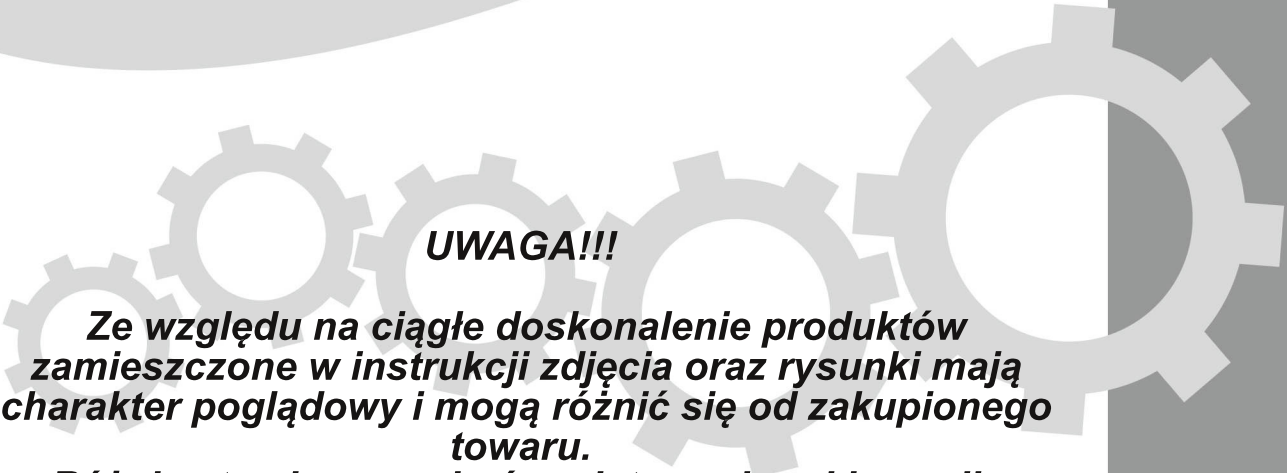
Wyprodukowano dla
F.H. GEKO
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Przed pierwszym użyciem prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji urządzenia należy do obowiązków ich użytkownika.





JĘZYK POLSKI



UWAGA!!!

Ze względu na ciągłe doskonalenie produktów zamieszczone w instrukcji zdjęcia oraz rysunki mają charakter poglądowy i mogą różnić się od zakupionego towaru.

Różnice te nie mogą być podstawą do reklamacji.

DANE TECHNICZNE

Moc:250W

Rozmiar maksymalny wiertła:16mm

Skok posuwu wrzeciona: 50mm

Szybkość posuwu wrzeciona:5 Speed

Wysokość:590mm

Wymiary stołu:160X160mm

Wymiary podstawy:290x185mm

ZASTOSOWANIE

Opisywana tu wiertarka kolumnowa przeznaczona jest do wiercenia otworów w metalu, tworzywach sztucznych, drewnie lub podobnych materiałach i należy ją stosować tylko na użytek prywatny. Maszyny nie wolno stosować do obróbki środków spożywczych i materiałów szkodliwych dla zdrowia. Uchwyt wiertarski przeznaczony jest jedynie do mocowania wiertel i narzędzi z częściami chwytowymi w kształcie walca o średnicy od 3 do 16 mm. Urządzenie przeznaczone jest do użytkowania przez osoby dorosłe. Maszyna została zaprojektowana do pracy krótkotrwałej (S2 15 min.). Nie przejmujemy odpowiedzialności za jakiegokolwiek inne zastosowanie niż podane w poniższej instrukcji obsługi.

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA



Należy przeczytać wszystkie wskazówki i przepisy. Nieprzestrzeganie wskazówek i przepisów może doprowadzić do porażenia prądem i/lub ciężkim obrażeniem ciała.



Należy stosować okulary ochronne.



Należy stosować rękawice ochronne.



Należy stosować ochronę słuchu.



Należy stosować maskę przeciwpyłową.

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dla elektronarzędzi

Aby zabezpieczyć się przed porażeniem elektrycznym, niebezpieczeństwem skaleczenia się i groźbą pożaru podczas użytkowania elektronarzędzia należy stosować następujące podstawowe środki bezpieczeństwa. Przed przystąpieniem do użytkowania elektronarzędzia należy przeczytać wszystkie wskazówki; wskazówki bezpieczeństwa należy starannie przechowywać. Używane we wskazówkach bezpieczeństwa pojęcie „elektronarzędzie” odnosi się do elektronarzędzi, zasilanych z sieci (z przewodem sieciowym) oraz do elektronarzędzi, zasilanych akumulatorami (bez przewodu sieciowego).

Bezpieczeństwo miejsca pracy

- Stanowisko pracy należy utrzymywać w czystości i dobrze oświetlone. Nieporządek w miejscu pracy lub nieoświetlona przestrzeń robocza mogą być przyczyną wypadków.
- Nie należy pracować tym elektronarzędziem w otoczeniu zagrożonym wybuchem, w którym znajdują się np. łatwopalne ciecze, gazy lub pyły. Podczas pracy elektronarzędziem wytwarzają się iskry, które mogą spowodować zapłon.
- Podczas użytkowania urządzenia zwrócić uwagę na to, aby dzieci i inne osoby postronne znajdowały się w bezpiecznej odległości. Odwrócenie uwagi może spowodować utratę kontroli nad narzędziem.

Bezpieczeństwo elektryczne

- a) Wtyczka elektronarzędzia musi pasować do gniazda. Nie wolno zmieniać wtyczki w jakikolwiek sposób. Nie wolno używać wtyków adapterowych w przypadku elektronarzędzi z uziemieniem ochronnym. Niezmienione wtyczki i pasujące gniazda zmniejszają ryzyko porażenia prądem.
- b) Należy unikać kontaktu z uziemionymi powierzchniami jak rury, grzejniki, piece i lodówki. Ryzyko porażenia prądem jest większe, gdy ciało użytkownika jest uziemione.
- c) Urządzenie należy zabezpieczyć przed deszczem i wilgocią. Przedostanie się wody do elektronarzędzia podwyższa ryzyko porażenia prądem.
- d) Nigdy nie należy używać przewodu do innych czynności. Nigdy nie należy nosić elektronarzędzia, trzymając je za przewód, ani używać przewodu do zawieszenia urządzenia; nie wolno też wyciągać wtyczki z gniazdka pociągając za przewód. Przewód należy chronić przed wysokimi temperaturami, należy go trzymać z dala od oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części urządzenia. Uszkodzone lub splątane przewody zwiększają ryzyko porażenia prądem.
- e) W przypadku pracy elektronarzędziem pod gołym niebem, należy używać przewodu przedłużającego, dostosowanego również do zastosowań zewnętrznych. Użycie właściwego przedłużacza (dostosowanego do pracy na zewnątrz) zmniejsza ryzyko porażenia prądem.
- f) Jeżeli nie da się uniknąć zastosowania elektronarzędzia w wilgotnym otoczeniu, należy użyć wyłącznika ochronnego różnicowo-prądowego. Zastosowanie wyłącznika ochronnego różnicowo-prądowego zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

Bezpieczeństwo osób

- a) Podczas pracy z elektronarzędziem należy zachować ostrożność, każdą czynność wykonywać uważnie i z rozważą. Nie należy używać elektronarzędzia, gdy jest się zmęczonym lub będąc pod wpływem narkotyków, alkoholu lub lekarstw. Moment nieuwagi przy użyciu elektronarzędzia może stać się przyczyną poważnych urazów ciała.
- b) Należy nosić osobiste wyposażenie ochronne i zawsze okulary ochronne. Noszenie osobistego wyposażenia ochronnego – maski przeciwpyłowej, obuwia z podeszwami przeciwpoślizgowymi, kasku ochronnego lub środków ochrony słuchu (w zależności od rodzaju i zastosowania elektronarzędzia) – zmniejsza ryzyko obrażeń ciała.
- c) Należy unikać niezamierzonego uruchomienia narzędzia. Przed włożeniem wtyczki do gniazdka i/lub podłączeniem do akumulatora, a także przed podniesieniem lub przeniesieniem elektronarzędzia, należy upewnić się, że elektronarzędzie jest wyłączone. Trzymanie palca na wyłączniku podczas przenoszenia elektronarzędzia lub podłączenie do prądu włączonego narzędzia, może stać się przyczyną wypadków.
- d) Przed włączeniem elektronarzędzia, należy usunąć narzędzia nastawcze lub klucze. Narzędzie lub klucz, znajdujący się w ruchomych częściach urządzenia mogą doprowadzić do obrażeń ciała.
- e) Należy unikać nienaturalnych pozycji przy pracy. Należy dbać o stabilną pozycję przy pracy i zachowanie równowagi. W ten sposób możliwa będzie lepsza kontrola elektronarzędzia w nieprzewidzianych sytuacjach.
- f) Należy nosić odpowiednie ubranie. Nie należy nosić luźnego ubrania ani biżuterii. Włosy, ubranie i rękawice należy trzymać z daleka od ruchomych części. Luźne ubranie, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte przez ruchome części.
- g) Jeżeli istnieje możliwość zamontowania urządzeń odsysających i wychwytyjących pył, należy upewnić się, że są one podłączone i będą prawidłowo użyte. Użycie urządzenia odsysającego pył może zmniejszyć zagrożenie pyłami.

Prawidłowa obsługa i eksploatacja elektronarzędzi

- a) Nie należy przeciążać urządzenia. Do pracy używać należy elektronarzędzia, które są do tego przewidziane. Odpowiednio dobranym elektronarzędziem pracuje się w danym zakresie wydajności lepiej i bezpieczniej.
- b) Nie należy używać elektronarzędzia, którego włącznik/wyłącznik jest uszkodzony. Elektronarzędzie, którego nie można włączyć lub wyłączyć jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- c) Przed regulacją urządzenia, wymianą osprzętu lub po zaprzestaniu pracy narzędziem, należy wyciągnąć wtyczkę z gniazda i/lub usunąć akumulator. Ten środek ostrożności zapobiega niezamierzonemu włączeniu się elektronarzędzia.
- d) Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie należy udostępniać narzędzia osobom, które go nie znają lub nie przeczytały niniejszych przepisów. Używane przez niedoświadczonych osoby elektronarzędzia są niebezpieczne.
- e) Konieczna jest należyta konserwacja elektronarzędzia. Należy kontrolować, czy ruchome części urządzenia działają bez zarzutu i nie są zablokowane, czy części nie są pęknięte lub uszkodzone w taki sposób, który miałby wpływ na prawidłowe działanie elektronarzędzia. Uszkodzone części należy przed użyciem urządzenia oddać do naprawy. Wiele wypadków spowodowanych jest przez niewłaściwą konserwację elektronarzędzi.
- f) Należy stale dbać o ostrość i czystość narzędzi tnących. O wiele rzadziej dochodzi do zakleszczenia się narzędzia tnącego, jeżeli jest ono starannie utrzymane. Zadbane narzędzia łatwiej się też prowadzi.
- g) Elektronarzędzia, osprzęt, narzędzia pomocnicze itd. należy używać zgodnie z niniejszymi zaleceniami. Uwzględnić należy przy tym warunki i rodzaj wykonywanej pracy. Niezgodne z przeznaczeniem użycie elektronarzędzia może doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji.

Serwis

Naprawę elektronarzędzia należy zlecić jedynie wykwalifikowanemu fachowcowi i przy użyciu oryginalnych części zamiennych. To gwarantuje, że bezpieczeństwo urządzenia zostanie zachowane. Zapewni to utrzymanie pełnego bezpieczeństwa pracy z urządzeniem.

Dodatkowe przepisy bezpieczeństwa dotyczące pracy z wiertarkami stołowymi

- a) Należy zapewnić odpowiednie oświetlenie stanowiska pracy min. 300 Lux.
- b) Należy zawsze stosować ochronne okulary.
- c) Pamiętać o zabezpieczeniu długich włosów.
- d) Nie należy pracować w rękawiczkach, krawacie lub innej luźnej odzieży.
- e) Nie używać wiertarki, dopóki nie zostanie całkowicie złożona i zainstalowana zgodnie z instrukcją.
- f) Nie używać wiertarki, jeżeli jakakolwiek jej część nie pracuje prawidłowo, została uszkodzona lub zepsuta, dopóki część ta nie zostanie prawidłowo naprawiona lub wymieniona.
- g) W żadnym przypadku nie wolno trzymać obrabianego przedmiotu w rękach podczas obróbki, należy go mocno przymocować do stołu wiertarki lub zamocować w imadle, pewnie zamocowanym do stołu wiertarki.
- h) Nie dotykać obracającego się wrzeciona, wiertła.
- i) W żadnym wypadku nie wolno trzymać palców w miejscu, gdzie mogłyby zetknąć się z wiertłem lub frezem, w razie, gdyby obrabiany przedmiot nieoczekiwanie obluźował się.
- j) Należy zawsze sprawdzić, czy wiertła lub też frezy są dokładnie zamocowane w uchwycie wiertarki.

- k) Wyregulować położenie stołu lub też zderzaka ograniczającego głębokość obróbki, aby zapobiec wwierceniu się w stół roboczy.
- l) Przed włączeniem zasilania należy zawsze sprawdzić, czy klucz do uchwytu został wyjęty z uchwytu.
- m) Nie uruchamiać wiertarki przy otwartych osłonach.
- n) Stosować zalecaną prędkość obrotową dobraną do wiertła jak i do materiału, z którego wykonany został przedmiot obrabiany.
- o) W żadnym przypadku nie można rozpocząć obrabiania podczas ustawiania położenia wiertła względem przedmiotu obrabianego. Przed ustawieniem przełącznika w położeniu "1" (włączony) lub też rozpoczęciem jakiejkolwiek operacji należy bezwzględnie sprawdzić, czy:
- pewnie jest zamocowane wiertło w uchwycie
 - pewnie zamocowany jest stół ruchomy wiertarki
 - pewnie zamocowane jest imadło do stołu wiertarki
 - pewnie jest zamocowany materiał obrabiany
- p) Narzędzia i narzędzia pomiarowe nie mogą znajdować się w przestrzeni roboczej.
- q) Podczas obracania się wiertła lub freza nie wolno wykonywać trasowania, nie wolno przestawiać zespołów wiertarki.
- r) Po zakończeniu pracy na wiertarce należy odłączyć zasilanie, wyjąć wiertło lub frez i oczyścić stół.

Instrukcja stanowiskowa

W zakresie eksploatacji niniejszego elektronarzędzia należy bezwzględnie przestrzegać następujących zasad.

- a) Wiertarkę może obsługiwać tylko pracownik, który został zaznajomiony z treścią niniejszej instrukcji obsługi oraz został przeszkolony w zakresie zasad i przepisów BHP obowiązujących przy obsłudze urządzeń obróbki skrawaniem.
- b) Stanowisko wiertarki powinno być wydzielone, dobrze oświetlone i powinno zapewniać wygodę obsługi operatorowi.
- c) Nie uruchamiać wiertarki bez wstępnego sprawdzenia działania poszczególnych mechanizmów na biegu luzem.
- d) Systematycznie należy sprawdzić stan przewodów elektrycznych oraz przewodu ochronnego.
- e) Naprawy i konserwację instalacji elektrycznej powierzać osobom posiadającym stosowne uprawnienia.
- f) Nie wolno wykonywać żadnych czynności konserwacyjnych i innych podczas wiercenia.
- g) Systematycznie sprawdzać stan techniczny wiertarki.
- h) Stosować jedynie oryginalne części zamienne i wyposażenie.
- i) Sprawdzać zamocowanie uchwytu. Każdorazowo sprawdzać pewność mocowania przedmiotu obrabianego.
- j) Podczas prac naprawczych, szczególnie dotyczących instalacji elektrycznej należy odłączyć wiertarkę od sieci elektrycznej.
- k) W przypadku jakichkolwiek uszkodzeń instalacji elektrycznej należy odłączyć wiertarkę od sieci elektrycznej i wezwać uprawnionego elektryka.
- l) Przy pracy na wiertarce używać okulary ochronne.
- m) Na wiertarce może pracować tylko jedna osoba operator, w pobliżu stanowiska pracy i wiertarki nie mogą znajdować się osoby postronne.

Urządzenia zabezpieczające

Wiertarka jest zaprojektowana w sposób zapewniający obsłudze bezpieczeństwo. Przy założeniu, że jest ona prawidłowo eksploatowana, niemożliwy jest kontakt obsługi z częściami ruchomymi lub znajdującymi się pod napięciem.

Odpowiednie zabezpieczenia zainstalowane są, aby zagwarantować obsłudze lub komukolwiek przebywającemu w pobliżu wiertarki maksymalne bezpieczeństwo. Wiertarka posiada następujące urządzenia ochronne: - osłona uchwytu, - osłona kół przekładni pasowej.

Wszystkie części metalowe chronione są instalacją przeciwporażeniową chroniącą obsługę przed porażeniem prądem gdyby się prąd pojawił w przypadkach awaryjnych na tych częściach. Wiertarka wyposażona jest w następujące urządzenia zabezpieczające: - blokada elektryczna osłony kół przekładni pasowej. Przy załączonym silniku podniesienie osłony powoduje zadziałanie mikro wyłącznika, a przez to zahamowanie silnika. Przy otwartej osłonie włączenie silnika jest niemożliwe. W momencie otwarcia osłony wyłączony jest dopływ prądu. Po zamknięciu osłony w celu uruchomienia wiertarki należy ponownie uruchomić wiertarkę wyłącznikiem głównym.

PRZYGOTOWANIE DO URUCHOMIENIA

Ustawianie maszyny

Przed uruchomieniem należy wiertarkę zamontować stacjonarnie. Wykorzystać do tego celu obydwa otwory na śruby mocujące w płycie spodniej. Przestrzegać, aby mieć swobodny dostęp do maszyny podczas pracy, wykonywania czynności nastawczych i konserwacyjnych. Wskazówka: Śruby mocujące należy dokręcić tylko na tyle, żeby płyta podstawy nie uległa naprężeniu lub odkształceniu. W przypadku nadmiernego naprężenia zachodzi niebezpieczeństwo pęknięcia.

Przed uruchomieniem

Zwrócić uwagę aby wartość napięcia w sieci zasilającej zgadzała się z danymi na tabliczce znamionowej. Maszynę wolno podłączyć tylko do gniazdka z zainstalowanym prawidłowo stykiem ochronnym. Wiertarka stołowa wyposażona jest w wyłącznik niedomiarowo-napięciowy, który chroni obsługującego przed niezamierzonym uruchomieniem urządzenia w przypadku spadku napięcia. W takim przypadku maszynę trzeba na nowo załączyć.

PRACA

Podczas pracy przy wiertarce stołowej należy nosić odpowiednie, przylegające do ciała ubranie robocze. Nosić zawsze okulary ochronne! Na długie włosy zawsze zakładać siatkę na włosy (lub czapkę)!

Wiadomości ogólne

W celu włączenia nacisnąć zielony włącznik .I., następuje uruchomienie maszyny. W celu wyłączenia nacisnąć czerwony klawisz .0., następuje wyłączenie urządzenia. Wiertarki kolumnowe zasilane na prąd przemienny obracają się w lewo i prawo. Przełącznik kierunku obrotów można uruchamiać tylko przy zatrzymanym silniku! Uważać, aby nie przeciążać urządzenia. Jeżeli podczas pracy obniża się odgłos pracującego silnika, to jest on za mocno obciążony. Nie wolno obciążać urządzenia do tego stopnia, żeby doszło do zatrzymania się silnika. Maszyna została zaprojektowana do pracy krótkotrwałej (10 min.). Maszyna może pracować maksymalnie przez 10 minut pod pełnym obciążeniem, a potem należy ją wyłączyć i odczekać do momentu, aż uzwojenie silnika wystygnie do temperatury pokojowej. W ten sposób zapobiega się przegrzaniu silnika.

Zakładanie narzędzia

Należy koniecznie przestrzegać, aby przy wymianie narzędzia wtyczka kabla zasilającego była wyciągnięta z gniazdka. W zębatym uchwycie wiertarskim można mocować tylko narzędzia w kształcie walca o podanej maksymalnej średnicy części chwytowej. Stosować tylko prawidłowe i ostre narzędzia. Nie wolno używać narzędzi, które mają uszkodzoną część chwytową lub są w jakikolwiek inny sposób zdeformowane lub uszkodzone. Należy używać tylko osprzętu i dodatkowego sprzętu, które są podane w instrukcji obsługi lub zostały dopuszczone przez producenta.

Stosowanie zębatego uchwytu wiertarskiego

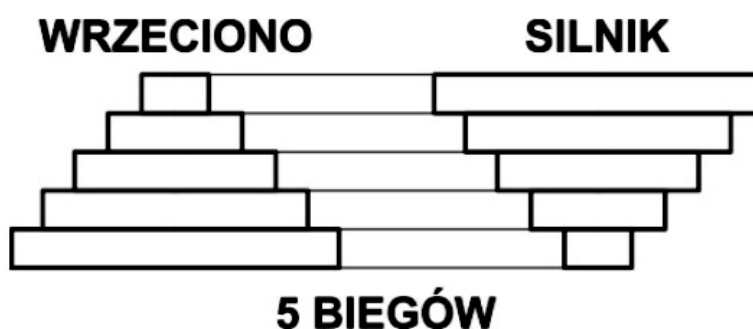
Wiertarka kolumnowa wyposażona jest w zębaty uchwyt wiertarski. W celu założenia wiertła, należy podnieść do góry osłonę na wióry, założyć wiertło i dokręcić uchwyt wiertarski specjalnym kluczem należącym do wyposażenia maszyny. Wyjąć klucz z uchwytu wiertarskiego. Zwrócić uwagę na mocne osadzenie założonych narzędzi. Uwaga! Nie pozostawiać w maszynie klucza do mocowania narzędzia wiertarskiego. Niebezpieczeństwo zranienia na skutek odrzucenia klucza.

Ustawianie prędkości obrotowej

Najpierw wyłączyć maszynę i wyciągnąć z gniazdka wtyczkę kabla zasilającego. Różne prędkości obrotowe wrzeciona można ustawiać przekładając pasek klinowy. Odbywa się to w następujący sposób:

- Otworzyć osłonę paska klinowego.
- Odkręcić śruby mocujące i przesunąć silnik w kierunku głowicy maszyny.
- Przełożyć pasek klinowy na wymaganą pozycję.
- Odnosne wartości prędkości obrotowej należy odczytać w tabeli 6.12.
- Naprężyć pasek klinowy, dociskając dźwignię napinającą w kierunku silnika i dokręcając ponownie śrubę mocującą.
- Zamknąć osłonę paska klinowego i mocno przykręcić śrubą.
- Osłona paska klinowego musi być zawsze mocno zamknięta.

Uwaga! Nigdy nie uruchamiać wiertarki z otwartą osłoną paska klinowego. Przed otwarciem pokrywy zawsze wyciągnąć z gniazdka wtyczkę kabla zasilającego. Nigdy nie sięgać do ruchomego paska klinowego.



Ogranicznik głębokości wiercenia

Wrzeciono wiertarki posiada obracany pierścień ze skalą do regulacji głębokości wiercenia.

Prace nastawcze wykonywać tylko po wyłączeniu urządzenia.

- Docisnąć do dołu wrzeciono wiertarki, aż końcówka wiertła dotknie do przedmiotu obrabianego.
- Poluzować śrubę zaciskową i obrócić pierścień ze skalą do oporu do przodu.
- Obrócić z powrotem pierścień ze skalą na wymaganą głębokość wiercenia i unieruchomić śrubą zaciskową.

Ustawianie pochylenia stolika wiertarki

- Poluzować śrubę obejmę pod stolikiem wiertarki.
- Ustawić podstawę wiertarki na żądany wymiar kąta.
- Dokręcić na powrót śrubę obejmę, aby zablokować stół wiertarki w tym położeniu.

Ustawianie wysokości podstawy wiertarki

- Odkręcić śrubę mocującą.
- Ustawić w wymaganej pozycji podstawę wiertarki za pomocą korbki.
- Ponownie mocno dokręcić śrubę mocującą.

Mocowanie przedmiotu obrabianego

Przedmioty obrabiane należy mocować zasadniczo w imadle maszynowym lub w innym odpowiednim urządzeniu mocującym. Przedmiotów obrabianych nie wolno trzymać w ręce! Podczas wiercenia przedmiot obrabiany powinien być ruchomy na stoliku wiertarki, aby nastąpiło samośrodkowanie. Koniecznie zabezpieczyć przedmiot obrabiany przed przekręceniem. Uwaga! Części blaszane należy zamocować, aby nie zostały porwane do góry. W zależności od przedmiotu obrabianego należy ustawić prawidłowo wysokość i pochylenie podstawy wiertarki. Między górną krawędzią przedmiotu obrabianego a końcówką wiertła należy pozostawić wystarczający odstęp.

Obróbka drewna

Prosimy przestrzegać, że do obróbki drewna należy podłączyć odpowiedni wyciąg do odsysania pyłu, gdyż pył drewniany może być szkodliwy dla zdrowia. Przy pracach wytwarzających pył należy koniecznie używać odpowiedniej maski przeciwpyłowej.

Prędkości robocze

Podczas wiercenia zwrócić uwagę na prawidłową prędkość obrotową. Jest ona zależna od średnicy wiertła i wierzonego materiału. Zamieszczona poniżej lista pomoże Państwu w wyborze prędkości obrotowej dla różnych materiałów. W przypadku podanych prędkości obrotowych chodzi jedynie o wartości orientacyjne.

Ø wiertła	żeliwo szare	stal	żelazo	aluminium	brąz
3	2550	1600	2230	9500	8000
4	1900	1200	1680	7200	6000
5	1530	955	1340	5700	4800
6	1270	800	1100	4800	4000
7	1090	680	960	4100	3400
8	960	600	840	3600	3000
9	850	530	740	3200	2650
10	765	480	670	2860	2400
11	700	435	610	2600	2170
12	640	400	560	2400	2000
13	590	370	515	2200	1840
14	545	340	480	2000	1700
16	480	300	420	1800	1500
18	425	265	370	1600	1300
20	380	240	335	1400	1200
22	350	220	305	1300	1100
25	305	190	270	1150	950

Drażenie i nakiełkowanie

Przy pomocy wiertarki stołowej można również drażyć i nakiełkować. Należy przy tym przestrzegać, że drażnienie powinno być wykonywane z najniższą prędkością obrotową, a do nakiełkowania konieczna jest wysoka prędkość obrotowa.

Konserwacja i czyszczenie

Wiertarka stołowa jest w zasadzie bezobsługowa. Utrzymywać urządzenie w czystości. Wyciągnąć z gniazdka wtyczkę kabla zasilającego przed czyszczeniem i pracami konserwacyjnymi. Nie stosować do czyszczenia silnych rozpuszczalników. Uważać, aby do wnętrza urządzenia nie dostała się ciecz. Natychmiast po zakończeniu pracy nasmarować smarem niepowlekane części urządzenia. Szczególnie kolumnę wiertarki, niepowlekane części stojaka i podstawę wiertarki należy regularnie smarować smarem. Do smarowania stosować dostępny w handlu smar stały nie zawierający kwasów. Uwaga! Nie wyrzucać na śmieci płótna używanego do czyszczenia, zanieczyszczonego olejem i smarem oraz resztek smaru i oleju. Należy je usuwać zgodnie z przepisami ochrony środowiska naturalnego. Regularnie kontrolować i czyścić szczeliny wentylacyjne. Urządzenie przechowywać w suchym pomieszczeniu. W wypadku uszkodzenia urządzenia, nie wolno próbować samodzielnej naprawy. Naprawę należy zlecić uprawnionemu elektrykowi.

USUWANIE ODPADÓW

Elektronarzędzia, osprzęt i opakowanie należy poddać utylizacji zgodnie z obowiązującymi zasadami ochrony środowiska. Tylko dla państw należących do UE. Nie należy wyrzucać elektronarzędzi do odpadów domowych! Zgodnie z europejską wytyczną 2012/19/UE o starych, zużytych narzędziach elektrycznych i elektronicznych i jej stosowania w prawie krajowym, wyeliminowane, niezdatne do użycia elektronarzędzia należy zbierać osobno i doprowadzić do ponownego użytkowania zgodnego z zasadami ochrony środowiska.



Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE - 17

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

F.H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

Wiertarka stołowa z imadłem Kolumnowa

Typ: G80275, Model: ZJ4113A

spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady:

- **2014/30/UE** z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej,
 - **2006/42/WE** Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn,
 - **2011/65/UE** z dnia 8 czerwca 2011 r. w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym
- oraz norm *EN 61029-1:2009/A11:2010*, *EN ISO 12100:2010*, *EN 55014-1:2006/A2:2011*, *EN 55014-2:1997/A2:2008*, *EN 61000-3-2:2014*, *EN 61000-3-3:2013*

jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny

typu WE nr M8A 15 08 41469 752 z dnia 26.08.2015

oraz typu WE nr E8A 16 02 41469 808 z dnia 01.03.2016

wydanego przez TÜV SÜD Product Service GmbH Zertifizierstellen

Ridlerstraße 65, 80339 MÜNCHEN, Country : Germany Phone : +49 (89) 50084261,

Fax : +49 (89) 50084230 Email : ps.zert@tuev-sued.de, Website : <http://www.tuev-sued.de/ps>

Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej: 0123

oraz typu WE nr JFD-14MY29-01CTSC-A0 z dnia 17.06.2014

wydanego przez BUREAU VERITAS, Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine, Country : France, Phone : +33(0)1 55 24 70 00

Email : info@fr.bureauveritas.com Website : www.bureauveritas.fr

Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej: 0062

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony lub przebudowany bez zgody producenta.

Za przygotowanie dokumentacji technicznej odpowiada:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

mgr Grzegorz Kowalczyk

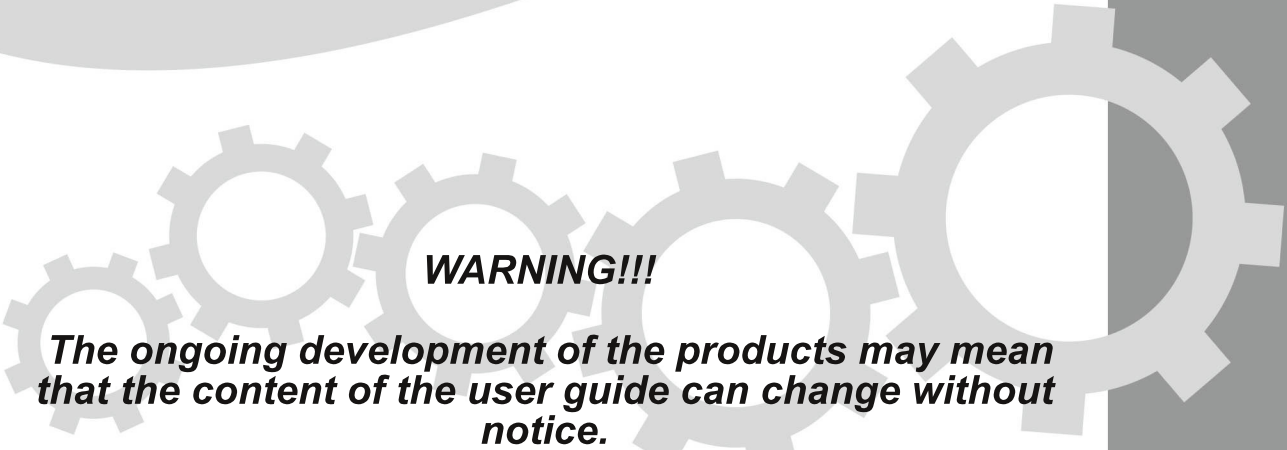
Nazwisko, imię i stanowisko osoby upoważnionej

Kietlin, 22.08.2017

Miejsce i data wystawienia



ENGLISH

A row of four interlocking gears of different sizes is positioned at the bottom of the page. The gears are light gray and are arranged in a horizontal line, with the largest gear on the right and the smallest on the left.

WARNING!!!

The ongoing development of the products may mean that the content of the user guide can change without notice.

These differences cannot be the basis for complaint.

TECHNICAL DATA

Power:250W

Maximum drill size:16mm

Spindle feed stroke: 50mm

Spindle speed:5 Speed

Overall height:590mm

Bench size:160X160mm

Base size:290x185mm

GENERAL SAFETY

KNOW YOUR POWER TOOL. Read the owner's manual carefully. Learn the tool's applications, work capabilities, and its specific potential hazards.

BEFORE USING YOUR MACHINE

To avoid serious injury and damage to the tool, read and follow all of the Safety and Operating Instructions before operating the machine.

1. Some dust created by using power tools contains chemicals known to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:

- Lead from lead-based paints.
- Crystalline silica from bricks, cement, and other
- masonry products.
- Arsenic and chromium from chemically treated lumber.

Your risk from these exposures varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals: work in a well ventilated area and work with approved safety equipment, such as those dust masks that are specially designed to filter out microscopic particles.

2. **READ** the entire Owner's Manual. **LEARN** how to use the tool for its intended applications.

3. **GROUND ALL TOOLS.** If the tool is supplied with a 3 prong plug, it must be plugged into a 3-contact electrical receptacle. The 3rd prong is used to ground the tool and provide protection against accidental electric shock. **DO NOT** remove the 3rd prong. See Grounding Instructions on the following pages.

4. **AVOID A DANGEROUS WORKING ENVIRONMENT.** **DO NOT** use electrical tools in a damp environment or expose them to rain.

5. **DO NOT** use electrical tools in the presence of flammable liquids or gases.

6. **ALWAYS** keep the work area clean, well lit, and organized. **DO NOT** work in an environment with floor surfaces that are slippery from debris, grease, and wax.

7. **KEEP VISITORS AND CHILDREN AWAY.** **DO NOT** permit people to be in the immediate work area, especially when the electrical tool is operating.

8. **DO NOT FORCE THE TOOL** to perform an operation for which it was not designed. It will do a safer and higher quality job by only performing operations for which the tool was intended.

9. **WEAR PROPER CLOTHING.** **DO NOT** wear loose clothing, gloves, neckties, or jewelry. These items can get caught in the machine during operations and pull the operator into the moving parts. The user must wear a protective cover on their hair, if the hair is long, to prevent it from contacting any moving parts.

10. **CHILDPROOF THE WORKSHOP AREA** by removing switch keys, unplugging tools from the electrical receptacles, and using padlocks.

11. **ALWAYS UNPLUG THE TOOL FROM THE ELECTRICAL RECEPTACLE** when making adjustments, changing parts or performing any maintenance.

12. **KEEP PROTECTIVE GUARDS IN PLACE AND IN WORKING ORDER.**

13. **AVOID ACCIDENTAL STARTING.** Make sure that the power switch is in the "OFF" position before plugging in the power cord to the electrical receptacle

14. **REMOVE ALL MAINTENANCE TOOLS** from the immediate area prior to turning "ON" the machine.

15. **USE ONLY RECOMMENDED ACCESSORIES.** Use of incorrect or improper accessories could cause serious injury to the operator and cause damage to the tool. If in doubt, check the instruction manual that comes with that particular accessory

16. **NEVER LEAVE A RUNNING TOOL UNATTENDED.** Turn the power switch to the "OFF" position. **DO NOT** leave the tool until it has come to a complete stop.

17. DO NOT STAND ON A TOOL. Serious injury could result if the tool tips over, or you accidentally contact the tool.
18. DO NOT store anything above or near the tool where anyone might try to stand on the tool to reach it.
19. MAINTAIN YOUR BALANCE. DO NOT extend yourself over the tool. Wear oil resistant rubber soled shoes. Keep floor clear of debris, grease, and wax.
20. MAINTAIN TOOLS WITH CARE. Always keep tools clean and in good working order. Keep all blades and tool bits sharp, dress grinding wheels and change other abrasive accessories when worn.
21. EACH AND EVERY TIME, CHECK FOR DAMAGED PARTS PRIOR TO USING THE TOOL. Carefully check all guards to see that they operate properly, are not damaged, and perform their intended functions. Check for alignment, binding or breaking of moving parts. A guard or other part that is damaged should be immediately repaired or replaced.
22. DO NOT OPERATE TOOL WHILE TIRED, OR UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS, MEDICATION OR ALCOHOL.
23. SECURE ALL WORK. Use clamps or jigs to secure the work piece. This is safer than attempting to hold the work piece with your hands.
24. STAY ALERT, WATCH WHAT YOU ARE DOING, AND USE COMMON SENSE WHEN OPERATING A POWER TOOL. A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
25. ALWAYS WEAR A DUST MASK TO PREVENT INHALING DANGEROUS DUST OR AIRBORNE PARTICLES, including wood dust, crystalline silica dust and asbestos dust. Direct particles away from face and body. Always operate tool in well ventilated area and provide for proper dust removal. Use dust collection system wherever possible. Exposure to the dust may cause serious and permanent respiratory or other injury, including silicosis (a serious lung disease), cancer, and death. Avoid breathing the dust, and avoid prolonged contact with dust. Allowing dust to get into your mouth or eyes, or lay on your skin may promote absorption of harmful material. Always use properly fitting NIOSH/OSHA approved respiratory protection appropriate for the dust exposure, and wash exposed areas with soap and water.

ELECTRICAL SAFETY

THIS TOOL MUST BE GROUNDED WHILE IN USE TO PROTECT THE OPERATOR FROM ELECTRIC SHOCK.

IN THE EVENT OF A MALFUNCTION OR BREAKDOWN, grounding provides the path of least resistance for electric current and reduces the risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord that has an equipment grounding conductor and requires a grounding plug (not included). The plug MUST be plugged into a matching electrical receptacle that is properly installed and grounded in accordance with ALL local codes and ordinances

SPECIFIC SAFETY INSTRUCTIONS FOR DRILL PRESSES

This machine is intended for the drilling of solid woods, composites, plastics and metals. The permissible workpiece dimensions must be observed (see Technical Specification). Any other use not as specified, including modification of the machine or use of parts not tested and approved by the equipment manufacturer can cause unforeseen damage and invalidate the warranty.

ATTENTION: Use of this machine still presents risks that cannot be eliminated by the manufacturer.

Therefore, the user must be aware that wood working machines are dangerous if not used with care and all safety precautions are adhered to. This owner's manual is not a teaching aid and is intended to show assembly, adjustments, and general use.

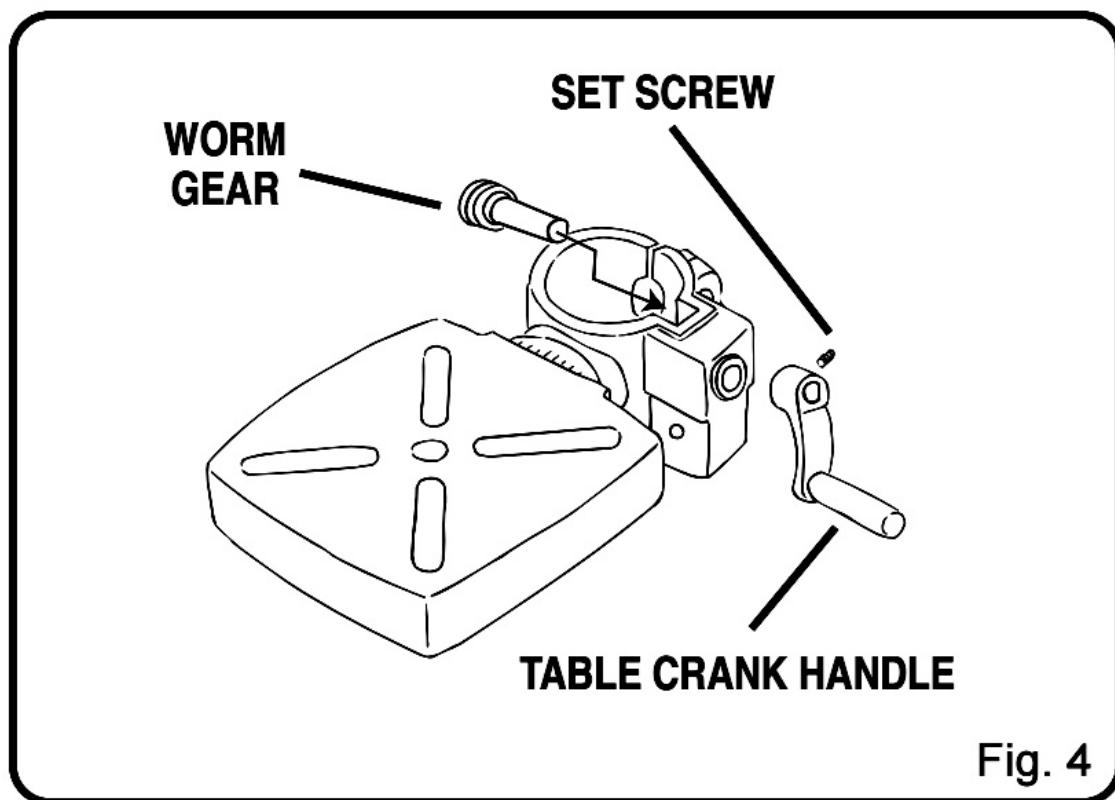
1. Do Not operate the Drill Press until it is assembled and you have read the instructions.
2. Do not operate the Drill Press unless you are familiar with its safe operation. If you are not familiar with the operation of a Drill Press, seek advice from a qualified individual.
3. If you are using a bench top Drill Press, it must be securely fastened to a stand or bench.
4. If you are operating a floor Drill Press it must be securely fastened to the floor.
5. Always clear the table and work area before turning on the Drill Press.
6. Always use drill bits, cutting tools and accessories with a 1/2" shank or less.
7. Never place hands near the drill bit, cutting tool or accessory.
8. Never wear loose clothing, gloves or ties while operating the Drill Press. Tie loose hair back.
9. Always have a firm footing while operating the Drill Press.
10. Always keep work surface and work areas clear of debris.
11. Never attempt to do set-up work, assembly or layout work on the Drill Press while it is in operation.
12. Never start the Drill Press with the drill bit, cutting tool or accessory in contact with the workpiece.
13. Always lock all table, column and head locks before turning on the Drill Press.
14. Never operate the Drill Press with a damaged drill bit, cutting tool or accessory.
15. Always check the drill bit, cutting tool or accessory in tight in the chuck.
16. Never operate the Drill Press with the chuck key in the chuck.
17. Always adjust the depth stop to avoid drilling into the table surface.
18. Never drill material unless it is properly supported. Non flat work-pieces require additional support.
19. Always clamp the work piece to the table.
20. Always support large work-pieces at the same height as the table.
21. Never remove the work-piece or clear the table until the Drill Press comes to a complete stop.
22. Always wear a face shield and safety glasses while operating the Drill Press.
23. Never operate the Drill Press with missing, damaged, worn, loose or defective parts.
24. Never adjust, change speeds or perform maintenance on the Drill Press while it is operating.
25. Always clean the work surface and work area when finished operating the Drill Press.
26. Always disconnect the power when adjusting or performing maintenance on the Drill Press.
27. Always disconnect the power when finished using the Drill Press to prevent accidental operation.

ASSEMBLY

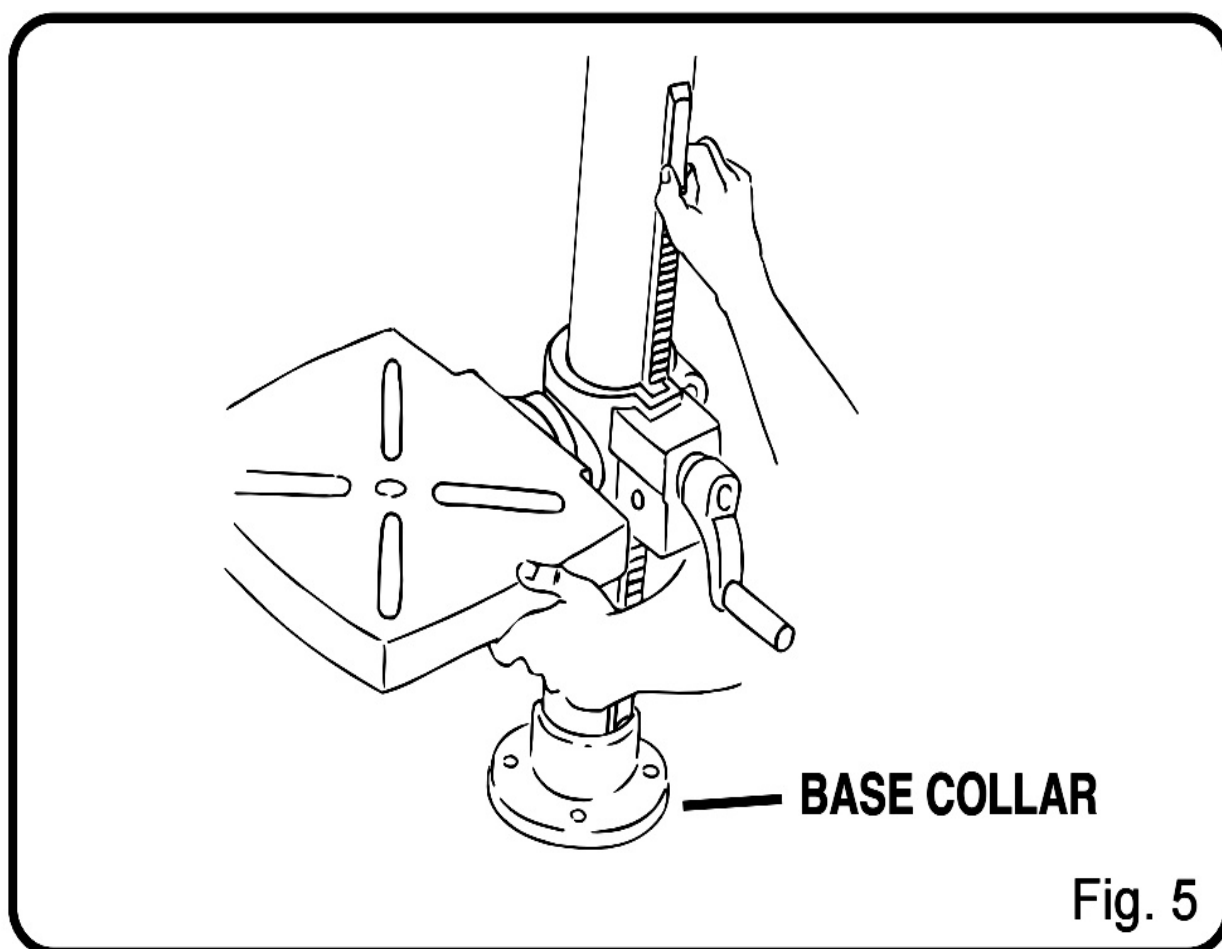
TOOLS NEEDED FOR ASSEMBLY

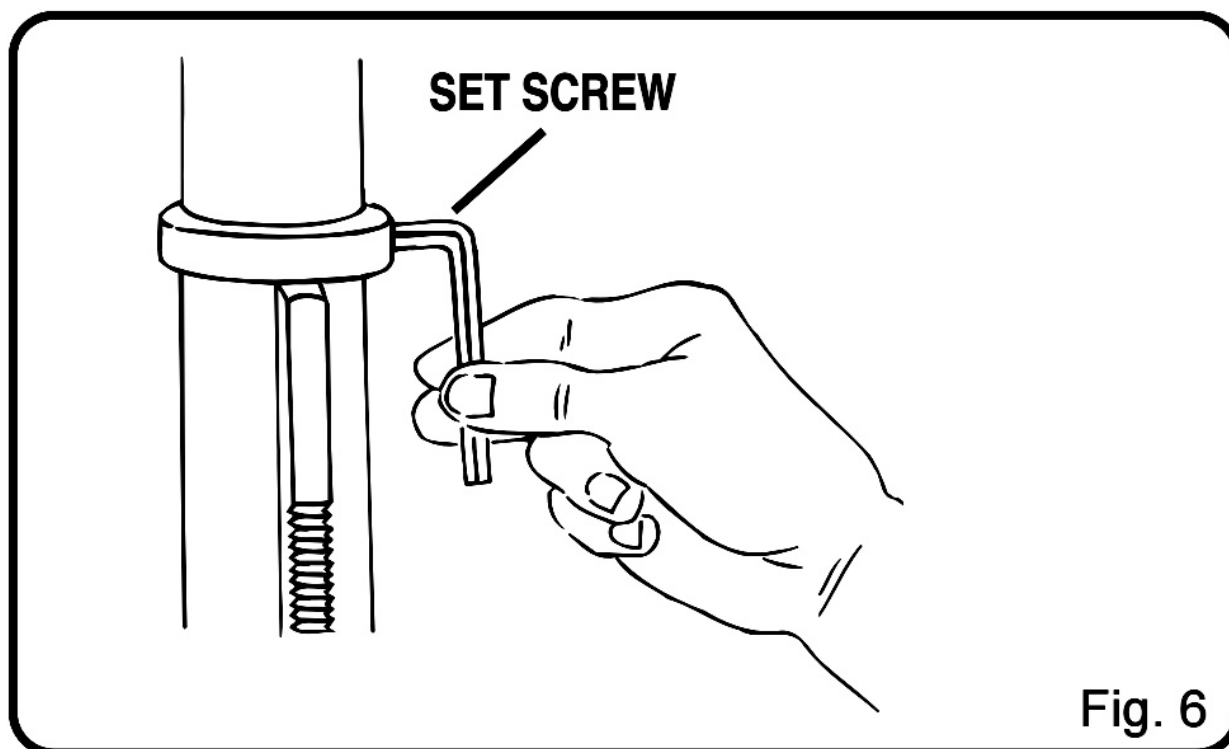
Adjustable Wrench
Hammer or rubber mallet

1. Place the base on a flat surface and assemble the column to the base using the four M8 hex bolts.
2. Locate the worm gear and feed the D-shaft through the hole in the table assembly as shown in Figure 4. Insert the D-shaft through the hole in the table crank. Align flat side of shaft with the set screw on the table crank handle. Tighten set screw using the 4 mm hex wrench.



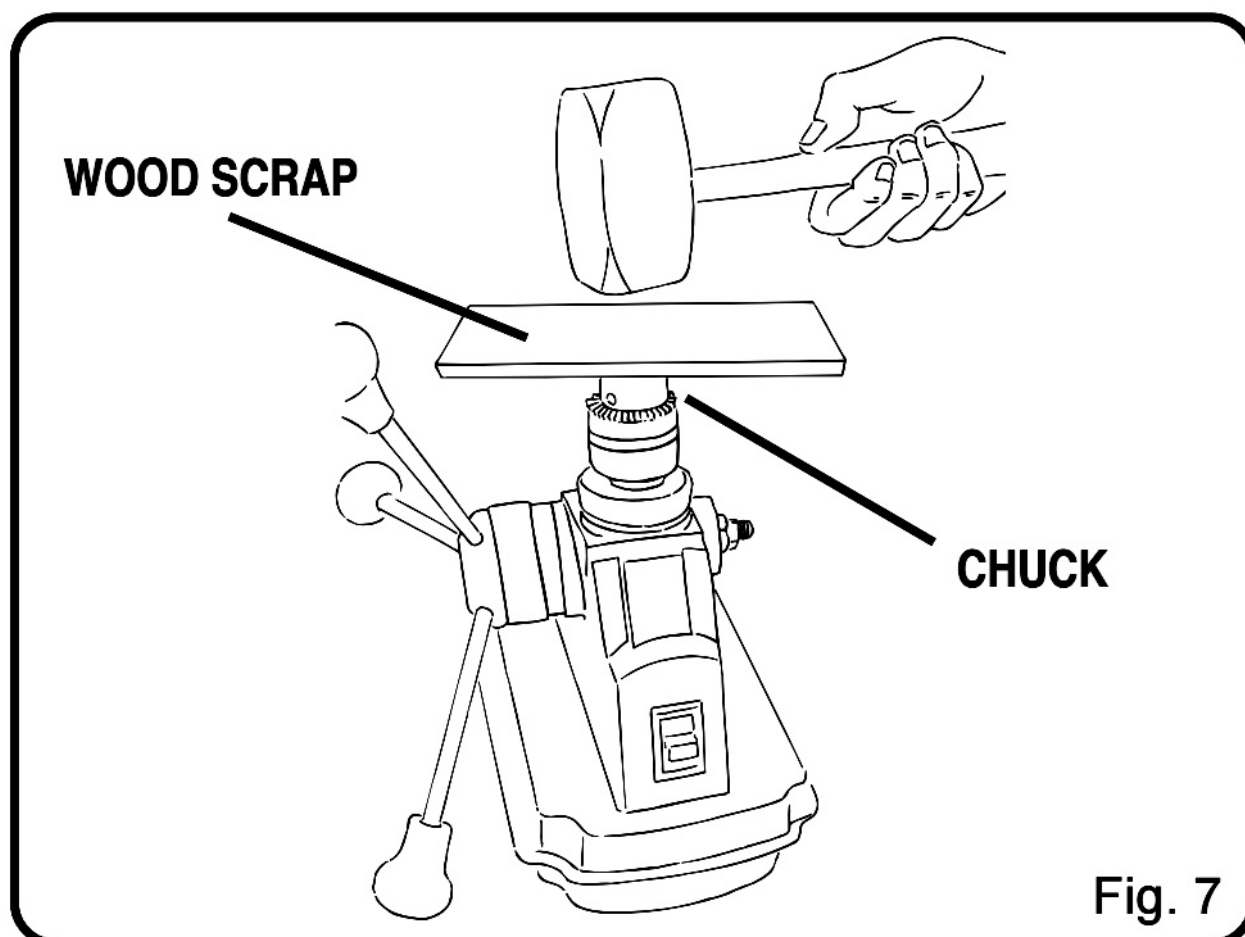
3. Feed the gear rack through the slot in the table assembly so that the teeth are facing out and the longer smooth end faces up. The worm gear should engage the gear rack. Using both hands, slide the entire assembly onto the column until the bottom of the gear rack is positioned against the base collar. See Figure 5.





5. Locate the table lock handle. Insert it into the threaded hole at the rear of the table assembly and tighten by hand.

6. Position head assembly upside down on a level, flat surface. Position chuck on spindle. Chuck should be fully opened to avoid damaging jaws. Using a piece of scrap wood to protect the chuck, firmly tap the chuck into place using a hammer.



7. Lift head assembly onto column with the spindle positioned over the table. Slide head assembly down as far as it will go. Tighten the two head set screws with the 4 mm hex wrench. See Figure 8

SET SCREWS

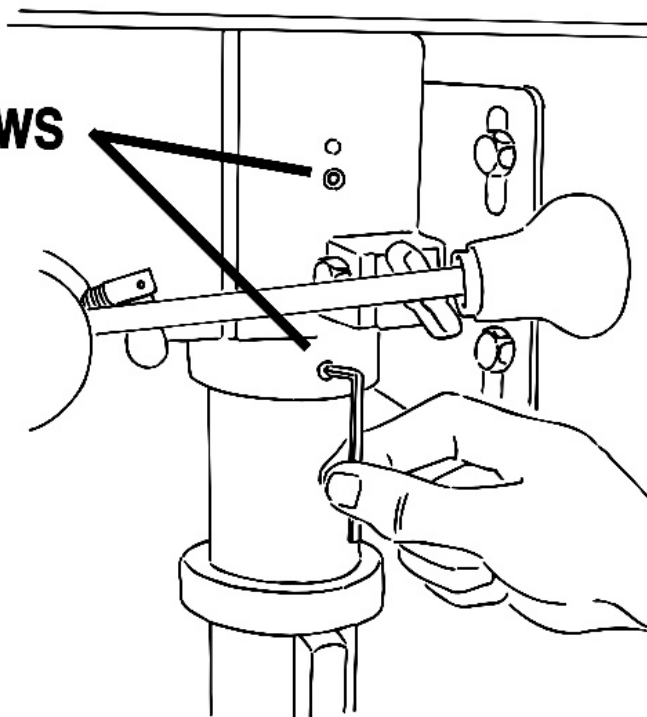


Fig. 8

8. Attach the three feed handles by screwing them into the threaded holes in the hub.

9. Using the pre-drilled holes in the base, mount your drill press securely on a sturdy surface such as a work stand, workbench or counter top. See Figure 9. If your drill press is to be used in a portable application, it is recommended that you fasten it permanently to a mounting board that can be easily clamped to a workbench.

**MOUNTING
BOLTS**

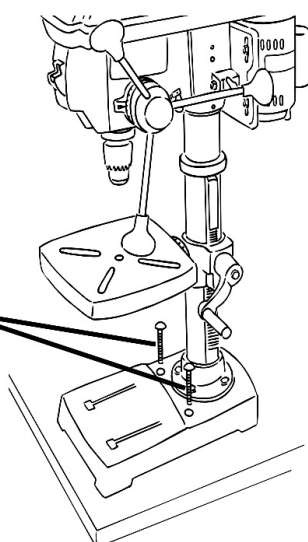


Fig. 9

WARNING:

Do not connect to power supply until assembly is complete. Failure to comply could result in accidental starting and possible serious injury. Once securely mounted on a sturdy surface, check the following:

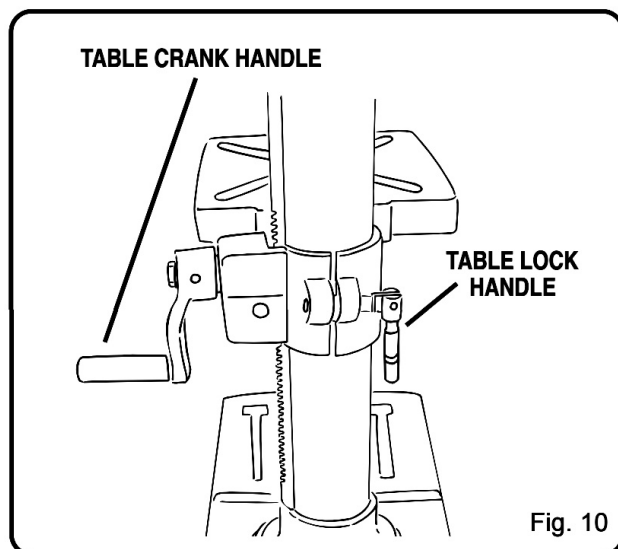
- Check for vibration when the motor is switched ON. Adjust and retighten the mounting hardware as necessary.
- Check the table assembly to assure smooth movement up and down the column.
- Check to assure that the spindle shaft moves smoothly

ADJUSTMENTS

TABLE ADJUSTMENTS

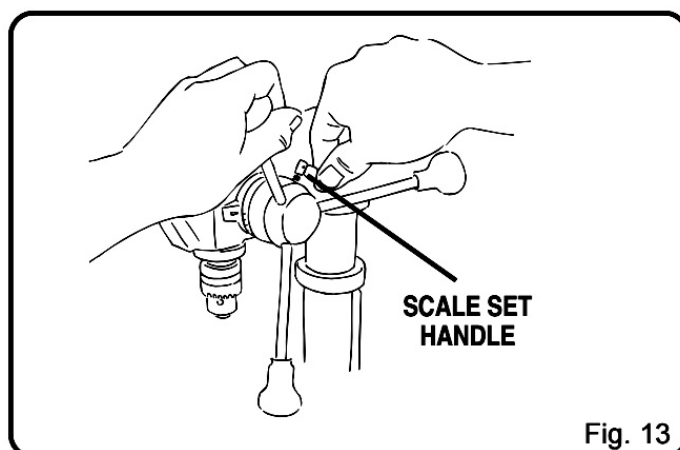
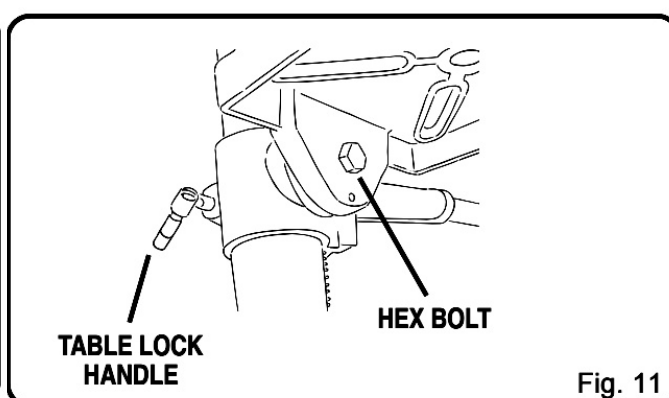
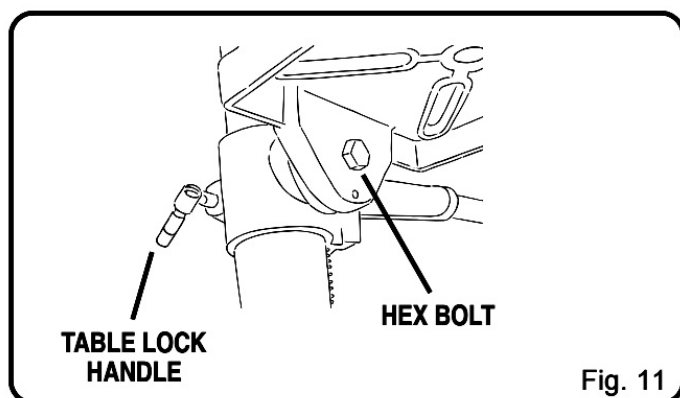
Adjusting the Table Height (See Figure 10.)

To adjust table, hold the table with one hand and loosen the table lock handle. Rotate the table crank handle to lower or raise the table. Clockwise raises the table; counterclockwise lowers it. Position the table in the desired position and retighten the lock handle.



Bevel Adjustment (See Figures 11 and 12.)

Your drill press is equipped with a tilting table that allows you to drill angled holes. The table can be tilted left or right, from 0-45 degrees. To tilt the table, loosen the large hex bolt located underneath the table. Use the bevel scale to tilt table to the desired angle, then tighten hex bolt.



CHANGING SPEEDS

See Figure 14.

The spindle speed is determined by the location of the belt on the pulleys in the pulley housing. The reference chart located inside the pulley housing shows the recommended speed and pulley configuration for each drilling operation. To change the pulley configuration, refer to Figure 14 and proceed as follows:

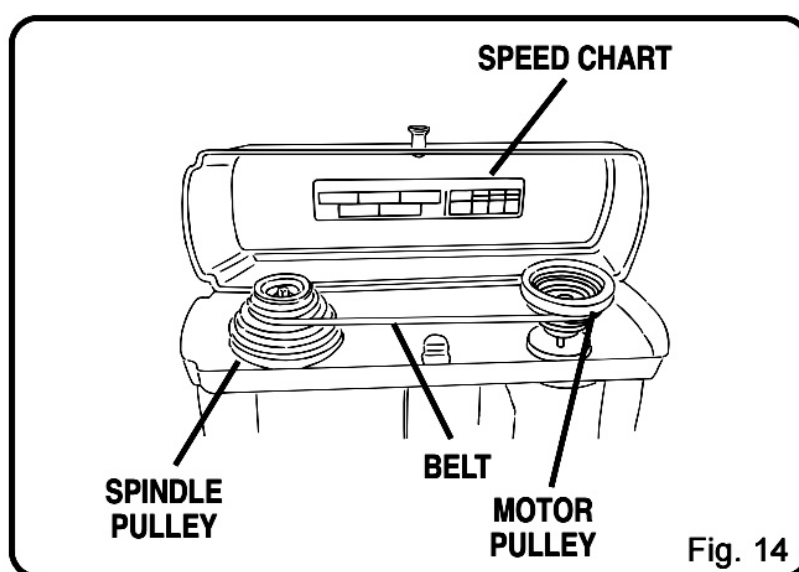
Loosen the two belt tension knobs located on either side of the head assembly. See Figure 2.

Push the motor assembly toward the front of the head assembly to loosen the drive belt.

Open the pulley housing cover and reposition the belt according to the speed chart. Close the housing cover.

Push motor firmly back to position assuring drive belt is tight.

While holding tension on motor, retighten the two belt tension knobs securely. See Figure 2.



OPERATION

ON/OFF SWITCH KEY

Your drill press is equipped with an on/off switch key. When removed, the switch key prevents the drill press from being turned on. The key must be in place to turn the drill press on. If the key is removed during operation, the drill press can be turned off but may not be turned on again until the key is replaced.

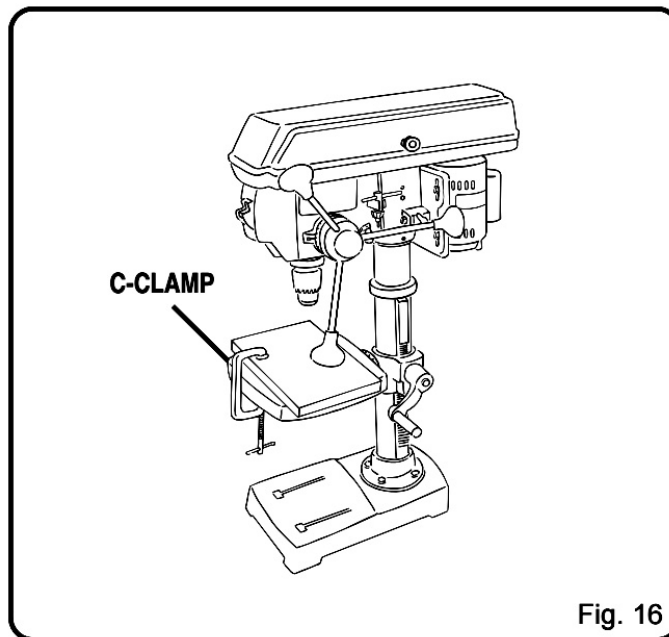
SELF-EJECTING CHUCK KEY

The self-ejecting chuck key ensures that the chuck key is removed from the chuck **BEFORE** the drill press is turned on. In order to loosen or tighten the chuck using the chuck key, push the key into the chuck hole. You will feel the spring loaded key tighten. Rotate the key clockwise to tighten the chuck, counterclockwise to loosen the chuck. When you are finished with the chuck key, always replace it in the on-board chuck key storage located on the drill press head assembly.

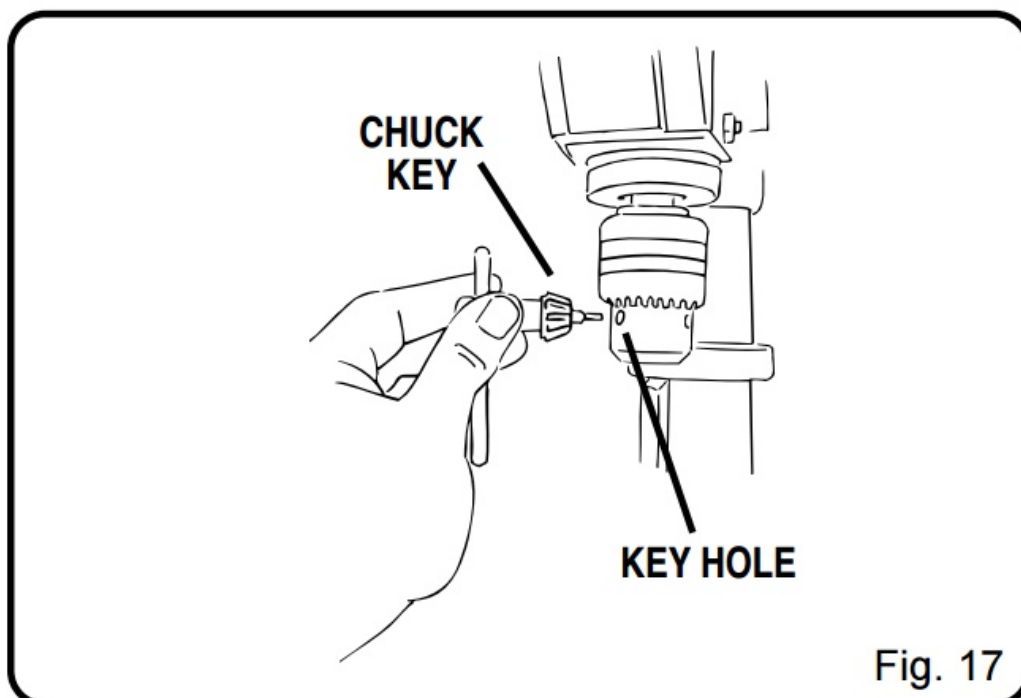
OPERATING YOUR DRILL PRESS

See Figures 16 and 17.

1. Using a C-clamp or similar clamping device, secure the workpiece to the work table. To protect the top surface of the workpiece, use a piece of scrap between the clamp and the workpiece.
2. Select the proper drill bit based on the hole size desired. For large holes, drill a pilot hole first, using a smaller diameter bit.



3. Loosen the chuck by inserting the chuck key into the chuck and turning the chuck key counterclockwise. See Figure 17.
4. Place drill bit between the jaws of the chuck and tighten chuck by turning the key clockwise.
5. Set table assembly to desired height. See page 11. If desired, set quill at desired spindle depth. See Depth Stop Adjustment on page 12.



6. Make sure the work table is free of all loose objects and that the bit is not in contact with the workpiece.
7. Plug electrical cord into power supply and turn switch ON. Make sure spindle rotates freely.
8. Slowly lower drill bit into workpiece. Do not force the bit, let the drill press do the work.
9. Once the hole is completed, allow the spring-loaded quill to return to its normal position. This will automatically raise the chuck and bit.

DRILLING TIPS

If the hole is large, it's a good idea to drill a smaller pilot hole before drilling the final one. Your hole will be more accurately positioned, rounder, and the bits will last longer. If the hole is deeper than it is wide, back off occasionally to clear the chips. When drilling metal also use a coolant. As you increase the drill size, you may need to reduce the spindle speed. If drilling a through hole, make sure that the bit will not drill into the table after moving through your work.

MAINTENANCE

GENERAL MAINTENANCE

After using your drill press, clean it completely and lubricate all sliding and moving parts. Apply a light coat of automotive type paste wax to the table and column to help keep the surfaces clean.

Motor Housing

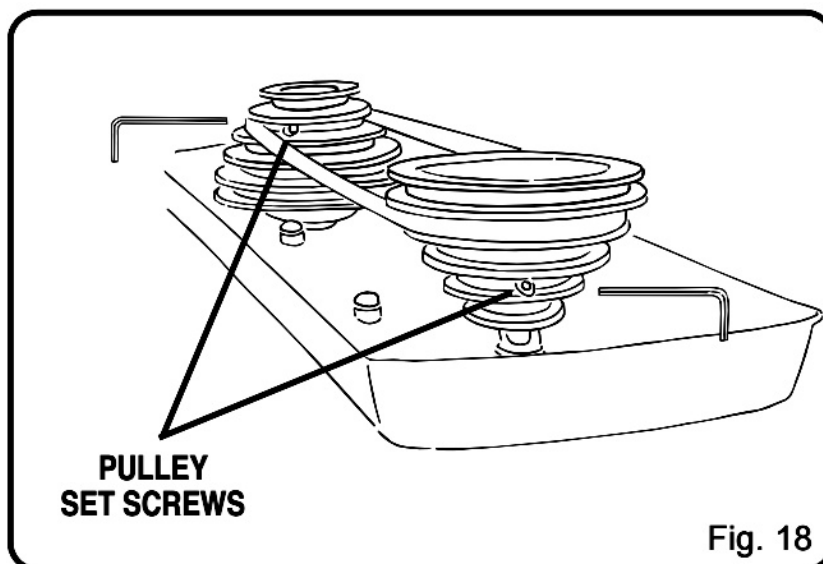
Frequently blow out any dust that may accumulate inside the motor housing.

Worm Gear and Gear Rack

Periodically lubricate the worm gear and gear rack in order to keep the vertical movement smooth and to help prolong the life of your drill press.

Pulleys

Should you feel an unusually high level of vibration, the pulleys may not be tightly secured on the motor and/or spindle shafts. To make sure the pulleys are properly seated and tight, locate the set screw on each of the pulleys as shown in Figure 18. Tighten each set screw with a 4 mm hex wrench.



LUBRICATION

The ball bearings in the quill and V-belt pulley are permanently lubricated. To lubricate the spindle, pull quill down to maximum depth and oil moderately once every three months. Oil all slide bars lightly every two months. If cranking becomes difficult, grease bracket lightly.

TROUBLE SHOOTING

Problem	Possible Cause	Solution
Noisy operation.	Incorrect belt tension. Dry spindle. Loose spindle pulley or motor pulley.	Adjust belt tension. See page 12. Lubricate spindle. See page 14. Tighten set screws in pulleys. See page 14.
Bit burns or smokes.	Incorrect speed. Chips not coming out of hole. Dull bit. Feeding too slow. Not lubricated.	Change speed. See page 12. Retract bit frequently to clear chips. Sharpen or replace bit. Feed fast enough, allow drill to cut. Lubricate bit for metal work.
Excessive drill runout or wobble.	Bent bit. Bit not properly installed in chuck. Chuck not properly installed. Worn spindle bearings.	Replace bit. Install bit properly. See page 14. Install chuck properly. See page 10. Contact Ryobi Authorized Service Center.
Drill bit binds in workpiece	Excessive feed pressure. Improper belt tension.	Reduce feed pressure. Adjust belt tension. See page 12.
Workpiece support loosens	Workpiece not supported or clamped properly.	Check support and/or re-clamp workpiece. See page 13.



This product was CE marked - 17

CE DECLARATION OF CONFORMITY

F.H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declare under our own responsibility that the product:

Bench Drill

Type: G80275, Model: ZJ4113A

to which this declaration refers conforms with the relevant harmonized standards under:

- **2014/30/EU** of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility ,
 - **2006/42/EC** of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery,
 - **2011/65/EU** of the European Parliament and of the Council of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment
- tand standards *EN 61029-1:2009/A11:2010, EN ISO 12100:2010, EN 55014-1:2006/A2:2011, EN 55014-2:1997/A2:2008, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013*

complies with the CE certificate

CE Typ no. M8A 15 08 41469 752 z dnia 26.08.2015

and CE type no E8A 16 02 41469 808 z dnia 01.03.2016

issued by TÜV SÜD Product Service GmbH Zertifizierstellen

Ridlerstraße 65 , 80339 MÜNCHEN, Country : Germany Phone : +49 (89) 50084261,

Fax : +49 (89) 50084230 Email : ps.zert@tuev-sued.de, Website : <http://www.tuev-sued.de/ps>

Notified body number: 0123

and CE type no JFD-14MY29-01CTSC-A0 z dnia 17.06.2014

issued by BUREAU VERITAS, Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine, Country : France, Phone : +33(0)1 55 24 70 00

Email : info@fr.bureauveritas.com Website : www.bureauveritas.fr

Notified body number: 0062

The declaration of conformity becomes invalid
when the product has been modified without producer's agreement.

Name and address of the person authorised to compile the technical file:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 22.08.2017

Place and date

mgr Grzegorz Kowalczyk

Authorised person

Karta Gwarancyjna

1	Nazwa urządzenia i numer artykułu.	
2	Data zakupu.	
3	Dokładny opis zgłaszanej wady, usterki.	 W przypadku niewystarczającej ilości miejsca prosimy kontynuować na odwrocie niniejszej Karty Zgłoszeniowej.
4	Nazwa i adres punktu dystrybucji, w którym został zakupiony produkt.	
5	Pieczęć sprzedawcy Data i podpis.	
6	Dane osobowe do kontaktu, numer telefonu.	

Zgodnie z warunkami udzielonej gwarancji:

- Reklamowany produkt winien być dostarczony do serwisu firmy F.H. GEKO w oryginalnym opakowaniu wraz z prawidłowo wypełnioną Kartą Gwarancyjną oraz dowodem zakupu (ewentualnie jego kopią) z datą sprzedaży jak w Karcie Gwarancyjnej.
- Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy od daty zakupu urządzenia przez użytkownika.
- Aby uzyskać gwarancję na okres do 24 m-cy należy spełnić następujące warunki:
 - po okresie 12 miesięcznej gwarancji produkt należy dostarczyć z dowodem zakupu i kartą gwarancyjną do serwisu „GEKO” w celu dokonania przeglądu okresowego
 - Koszt przeglądu wynosi 50zł netto (61,50zł brutto) oraz ewentualnie koszty materiałów eksploatacyjnych
 - Koszty transportu narzędzia w obie strony ponosi użytkownik urządzenia
- Urządzenia bez formularza reklamacyjnego, będą traktowane jako urządzenia do naprawy odpłatnej.**
- Zakres gwarancji obejmuje wyłącznie wady jakościowe wynikające z winy producenta.
- Gwarancja nie obejmuje:
 - uszkodzeń wynikających z niewłaściwego użytkowania, konserwacji i przechowywania,
 - uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami zewnętrznymi,
 - normalnego zużycia podczas eksploatacji,
 - napraw polegających na regulacji,
 - uszkodzeń wynikających z użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
 - uszkodzeń wynikających z przecięcia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika lub elementów przekładni mechanicznej.
 - uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów
 - użytkowania urządzenia dla majsterkowiczów do celów profesjonalnych,
Zabrania się dokonywania modyfikacji w konstrukcji a także dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione
- Termin naprawy może ulec przedłużeniu o czas niezbędny na dostarczenie i odbiór sprzętu przez serwis, a także o czas dostawy części zamiennych w przypadku gdy gwarant zamawia je u producenta.
- Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, akumulatory, końcówki robocze elektronarzędzi(piły tarczowe, wiertła, frezy), itp.
- Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za utracone korzyści użytkownika.
- W przypadku gdy nadesłane do naprawy urządzenie jest sprawne lub nadesłane bez formularza albo z formularzem reklamacyjnym nie zawierającym opisu objawów uszkodzenia, za czynności związane z przetestowaniem tego urządzenia pobierana będzie zryczałtowana opłata w kwocie 5% wartości netto testowanego urządzenia, jednakże nie mniej niż 10zł. Nadto wysyłka takiego urządzenia, zostanie zrealizowana na koszt odbiorcy.**
- Wszystkie czynności serwisowe nie mieszczące się w ramach gwarancji podlegają wycenie i opłacie.
- W przypadku uznania zgłoszonej reklamacji, Gwarant według swojego wyboru: dokona naprawy reklamowanego towaru (o ile jest to możliwe) lub zwróci kupującemu cenę nabycia towaru pomniejszoną o kwotę odpowiadającą procentowemu stopniowi zużycia reklamowanego towaru.
- Opłaty dodatkowe:
 - dostarczony do serwisu produkt musi odpowiadać podstawowym warunkom higienicznym (pozbawiony zabrudzeń), w przeciwnym razie czynności podjęte przez serwis w celu usunięcia tego stanu rzeczy objęte będą dodatkową opłatą.
 - po otrzymaniu sprzętu Serwis dokonuje wstępnej diagnozy rozumianej jako usługa serwisowa płatna, polegającej na sprawdzeniu stanu sprzętu, przetestowaniu, oszacowaniu uszkodzeń, wyceny części zamiennych, i kosztów naprawy w przypadku uszkodzenia sprzętu. Jeśli podczas wstępnej diagnozy Serwis stwierdzi, że:
 - sprzęt jest sprawny – Serwis dokonuje zwrotu sprzętu klientowi w siedzibie firmy lub za pośrednictwem kuriera na koszt Klienta, obciążając go jednocześnie kosztami diagnozy wstępnej.
 - ustwórka powstała z winy Klienta – Serwis poinformuje Klienta o stwierdzonych uszkodzeniach sprzętu oraz o przewidywanych kosztach naprawy. W przypadku rezygnacji z naprawy po wstępnej diagnozie zwrot sprzętu następuje na warunkach jw. W przypadku uzyskania zgody Klienta na wykonanie usługi serwisowej – zwrot sprzętu dokonany jest na zasadach jw., doliczając uzgodnione wcześniej koszty usługi serwisowej
 - ustwórka powstała na skutek wady fabrycznej – koszty dokonania diagnozy wstępnej ponosi Gwarant. Po dokonaniu naprawy sprzęt zostanie zwrócony Klientowi.
- Koszt opłaty dodatkowej lub diagnozy wstępnej na dzień 01.01.2015 wynosi 35 złotych netto

.....
Data przyjęcia do serwisu

.....
czytelny podpis zgłaszającego
Zapoznałem/am się i akceptuję warunki gwarancji