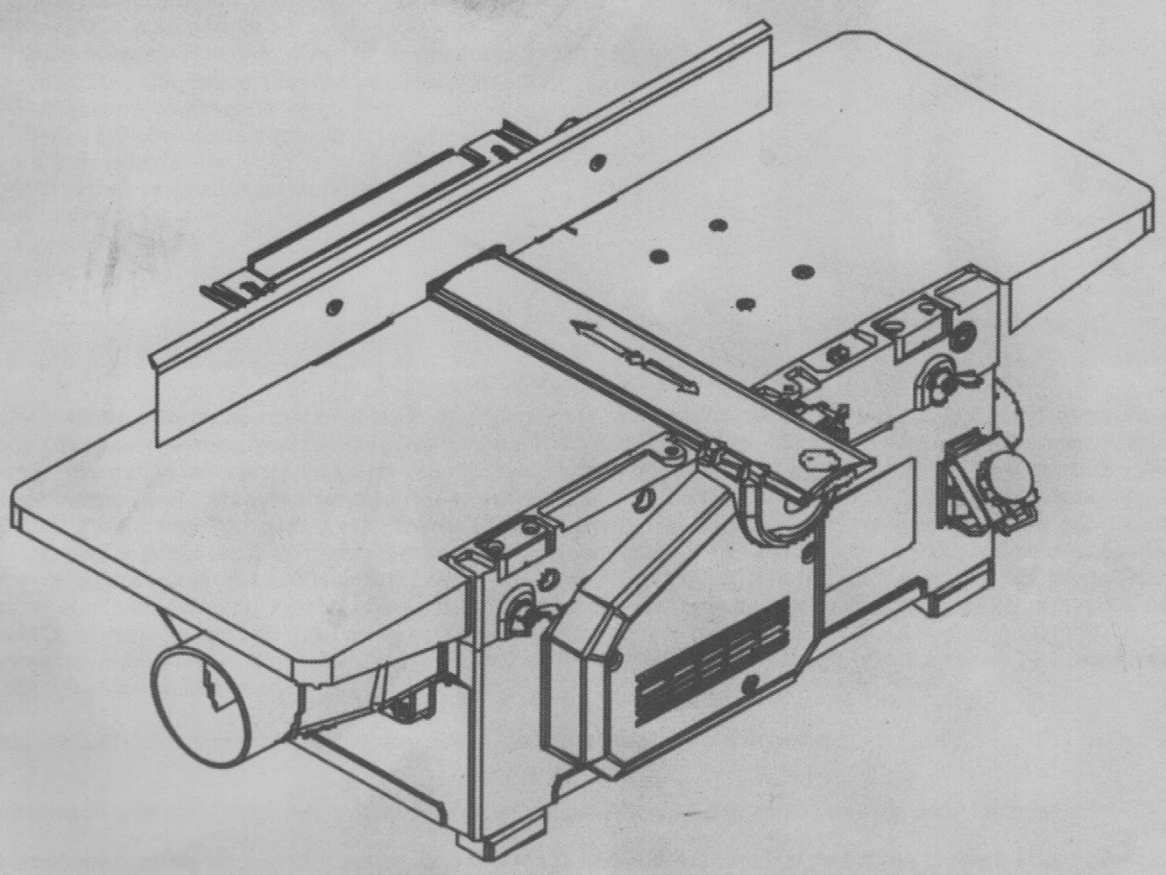
URZĄDZENIE WIELOFUNKCYJNE PRZEZNACZONE
DO OBRÓBKI DREWNAI MATERIAŁÓW DREWNOPODOBNYCH

MODEL MFT 2200-4



INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia prosimy o zapoznanie się z Instrukcją użytkowania

Szanowny Użytkowniku,
Gratulujemy zakupu nowego urządzenia marki Cross Tools.
Jak wszystkie nasze produkty, produkt ten został opracowany w oparciu o ugruntowaną wiedzę techniczną. Produkcja i montaż urządzenia zostały wykonane w oparciu o sprawdzone technologie stosowane przy produkcji, z użyciem najbardziej niezawodnych elementów elektrycznych, elektronicznych i mechanicznych. Dzięki temu zagwarantowana jest wysoka jakość i długa żywotność nowego produktu.
Aby wykorzystać wszystkie zalety techniczne, prosimy uważnie przeczytać instrukcję.
Życzymy Państwu wiele satysfakcji przy korzystaniu z urządzenia.

Spis treści

1.	Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	2
2.	Zakres zastosowań	2
3.	Dane techniczne	3
4.	Zawartość opakowania	3
5.	Szczegółowe wskazówki przed przystąpieniem do użytkowania	4
6.	Wskazówki dotyczące uruchamiania i użytkowania	5
7.	Podłączenie elektryczne	5
8.	Elemanty i obsługa urządzenia	5
9.	Funkcje urządzenia	7
10.	Wskazówki dotyczące konserwacji	15
11.	Gwarancja	17
12.	Części zamienne	18
13.	Serwis	18

1. Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Należy uważnie przeczytać zapoznać się z wymogami prawidłowego korzystania z tego produktu. Nie odpowiadamy za szkody powstałe w wyniku nieprzestrzegania wymagań niniejszej instrukcji. Szkody wynikające z niezastosowania się do zaleceń i wymagań niniejszej instrukcji obsługi nie są objęte gwarancją. Zachowaj niniejszą instrukcję również ze względu na możliwość przekazania produktu innym użytkownikom. Dzieci oraz osoby, które nie zapoznały się z treścią tej instrukcj, nie mogą korzystać z urządzenia. Dzieci powinny być nadzorowane, tak aby nie bawiły się urządzeniem. Obowiązujące w poszczególnych krajach przepisy mogą ograniczać wiek użytkownika i muszą być przestrzegane.
Osoby o ograniczonej sprawności fizycznej, zdolnościach motorycznych lub umysłowych, nie mogą obsługiwać urządzenia, chyba że będą nadzorowane przez osobę odpowiedzialną za ich bezpieczeństwo lub otrzymają od osoby nadzorującej jasne wskazówki, jak należy korzystać z produktu.
Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych i wizualnych, zarówno samego urządzenia jak i jego komponentów, bez uprzedniego powiadomienia.

Należy zwrócić szczególną uwagęna wskazówki oznaczone poniższymi symbolami:

Nie zastosowanie się do tych wskazówek może być związane z ryzykiem zagrożenia dla osób lub mienia.

Nie zastosowanie się do powyższych wskazówek może spowodować ryzyko porażenia prądem i doprowadzić do zagrożenia dla osób lub mienia.

Należy sprawdzić urządzenie pod kątem uszkodzeń transportowych. W przypadku ich stwierdzenia należy niezwłocznie powiadomić punkt sprzedaży, jednak nie później niż w ciągu 8 dni od daty zakupu.

2. Zakres zastosowań

Urządzenie wielofunkcyjne MFT 2200-4 zostało zaprojektowane w celu heblowania, cięcia, frezowania oraz wiercenia elementów wykonanych z drewna bądź materiałów drewnopochodnych. Produkt ten został zaprojektowany z przeznaczeniem do użytku osobistego, z wyłączeniem celów przemysłowych lub pracy ciągłej.

Czynnościpodstawowe:

- Heblowanie proste oraz pod kątem;
- Cięciewzdłużneorazpoprzeczne;
- Cięcie pod kątem

Dodatkowe możliwości:

- Frezowanie oraz wiercenie,
- Frezowanie frezami gwintującymi oraz wiercenie,

- Heblowanie proste przy użyciu docisku grubościówki,
- Przymiar do cięcia poprzecznego oraz pod kątem.

Urządzenie przystosowane jest do zasilania jednofazowego z uziemieniem. Źródło napięcia musi posiadać odpowiednie zabezpieczenia, przystosowane do urządzenia działającego na 20A.
Urządzenie może być użytkowanie w zakresie temperatur: + 5°C to + 40°C i nie posiada zabezpieczenia przed działaniem wody.
Posiada wyłącznik awaryjny zapobiegający przegrzewaniu silnika. Po załączeniu się wyłącznika awaryjnego, ponowne uruchomienie urządzenia będzie możliwe po wystudzeniu silnika.
Urządzenie wyposażone jest w złącze do odciągu wiórów o średnicy Ø 100 mm i Ø 38 mm.

- Części mogą być już fabrycznie zamontowane
- Możliwe, że części montażowe są zdemontowane, pełny zestaw części musi być zachowany
- Osłona tarczy tnącej dostarczana jest zamontowana, składając się z części: 139, 140, 141, 142, 143 – 2 szt., 144, 145 (rys. 17).

3. Dane techniczne

Model	**MFT 2200-4**
Zasilanie / częstotliwość	230 V ~ 50 Hz
Mocznamionowa	2200 Watt
Typ silnika	asynchroniczny, jednofazowy z kondensatorem
Szerokość heblowania	250 mm
Głębokość heblowania	0 – 3,5 mm
Głębokość cięcia	0 – 85 mm
Zakres kąta cięcia i heblowania	0 - 45°
Średnica tarczy tnącej	250 mm
Średnica uchwytu frezu	16 mm
Uchwyt wiertarki	16 mm
Waga (netto)	ok. 60 kg
Poziom głośności	89dB
Wymiary op.(wys. x szer. x gł.)	30 x 91 x 58 cm
Nr art.	71322

4. Zawartość opakowania

Opis elementu	Rysunek	Pozycja	Zestaw podstawowy		Wyposażenie dodatkowe		
					Nr 1	Nr 2	Nr 3
			Heblarka	Piła, zestaw nr 1	Frezarka / wiertarka	Zacisk	Przymiar poprzeczny i kątowy
			Ilość (szt.)				
Heblarka					1		
Zacisk						1	
Przymiar poprzeczny i kątowy							1
Kabel przyłączeniowy	15		1				
Obudowa	15	2	1				
Podstawa	15	56	1				
Liniał	15	57	1				
Stół piły	17	121		1*			
Stół frezarki	18	146			1		
Nakrętka	17	122		1*			
Kołnierz	17	123		1*			
Nakrętka	17	124		1*			
Śruba	17	125		2*			
Podkładka	17	126		1			
Osłona	15	34	1				
Kołnierz	17	127		1			

Wspornik	20	175					1
Osłona	15	35	1				
Obudowa	17	128		1*			
Zacisk	18	147			2*		
Śruba M6x16.05-1	15,18	149	2		4*		
Śruba M6x20.05-1	17	129	1				
Śruba M10x30.05	18	150			2*		
Śruba M6x20.05-2	18	151			1		
Śruba M4x10.05	17	130		7*			
Śruba M6x8.05	20	185					4
Śruba M6x16.05-2	15	58	2				
Śruba M6x20.05-3	17	131		8*			
Śruba M6x12.05	17	132		2			
Nakrętka M6.05	15	59	2				
Nakrętka M8.05	17	133		4*			
Nakrętka M10.05	18	152			2*		
Podkładka 6.65G	15,17 ,18	37,60,1 34,153	4	1	4*		
Podkładka 8.65G	17	135		4*			
Podkładka 8.05-1	17	136		2*			
Podkładka 6.05-1	15,18	61,154	2		4*		
Podkładka 8.05-2	17	137		2*			
Podkładka 6.05-2	15	38	2				
Podkładka 10.05	18	155			2*		
Tarcza tnąca 250 x 32 mm 16Z	17	138		1			
Uchwyt wiertarski 16-B16 (z kluczem)	18	148			1		
Frez (ø12 mm)					1		
Instrukcja obsługi			1				
Zatyczki do uszu			1				
Okulary ochronne			1				
Maska ochronna			1				

5. Szczegółowe wskazówki przed przystąpieniem do korzystania

Stosowanie innych narzędzi roboczych i wyposażenia, niż podane w instrukcji, będzieoznaczało osobistą odpowiedzialność za zagrożenia i uszkodzenia.

Zabrania się korzystania z urządzenia w następujących sytuacjach: bezpośrednie działanie wody, użytkowanie urządzenia w otwartej przestrzeni podczas opadów atmosferycznych, pozostawienie urządzenia podłączonego do zasilania bez nadzoru.

Urządzenie należy bezwzględnie odłączyć od źródła zasilania podczas w następujących przypadkach:uszkodzenie wtyczki lub przewoduzasilającego,pojawienie się zapachu wskazującego na spalenie izolacji lub pojawianie siędymu,niepoprawne funkcjonowanie wyłącznikaautomatycznego, emisja nadmiernego hałasu, wibracji lub wystąpienie uderzeń, brak lub uszkodzenie któregoś z elementów bezpieczeństwaurządzenia.

W przypadku zatrzymania pracy urządzenia (np. przez zablokowanie elementem obróbki) należy je niezwłocznie wyłączyć poprzez wciśnięcie wyłącznika automatycznego. Podczas przerwy w użytkowaniu, przełącznik musi pozostać zasłonięty.

Urządzenie odłączyć od zasilania również w następujących przypadkach: podczas wymiany narzędzi, montowania akcesoriów lub regulowania elementów maszyny, przy przenoszeniu urządzenia w inne miejsce, podczas przerw w pracy lub po jej zakończeniu, podczas napraw.

Należy chronić przewód zasilający przed przypadkowym jego uszkodzeniem. Zabrania się umieszczania przewodu zasilającego w pobliżu brudnych lub oleistych powierzchni.

Należy zawsze upewnić się, że w obrabianym materiale nie znajdują się żadne ciała obce (np. gwoździe).

Przed włączeniem urządzenia należy usunąć z powierzchni roboczej wszelkie klucze i narzędzia.

Podczas użytkowania maszyny należy podłączyć ją do odciągu, przystosowanego do pochłaniania odpadów powstałych podczas obróbki wybranego materiału.

Przed przystąpieniem do pracy należy dokonać dokładnego sprawdzenia urządzeńzabezpieczających pod kątem ich prawidłowego działania oraz sprawdzić czy się nie blokują lub nie zostały częściowo uszkodzone.

W trakiepracu urządzenia należy chronić oczy i drogi oddechowe. W razie konieczności zakładać okulary ochronne, a w przypadku dużego zapylenia pomieszczeń używać masek z filtrami przeciwpyłkowymi.

6. Wskazówki dotyczące uruchamiania i użytkowania

Urządzenie może być użytkowanie tylko w zakresie wydajności określonej na tabliczce znamionowej.

Podczas heblowania:

- zabrania się użytkowania urządzeniabezpoprawniezamontowanych i ustawionychosłonbezpieczeństwa, używaniatępychnoży,gdyżzwiększatoryzykoodbiciaobrabianegoelementu,
- nieużywana część wału nożowego musi być zawsze zamknięta (zapomocąosłony),
- krótkich elementów, należy użyć odpowiedniegopopychacza,
- krótkich elementów, mogą być wymagane dodatkowezabezpieczenia, tj. zaciskacze, osłony spiralne,itp.,
- zabrania się używania urządzenia do wycinania łuków, dziur oraz wycinaniabruzd,
- tarcza tnąca musi zostaćzdemontowana.

Podczas cięcia:

- nie należy stać w obszarze roboczym tarczy tnącej! Najpewniej jest ustawić się po lewej lub prawej strony tarczy,
- nie używać zdeformowanych lub uszkodzonych tarcz,
- należy wymienić wstawkę stołu roboczego, w przypadku jeśli jest już zużyta,
- należy używać wyłącznie tarcz tnących rekomendowanych przez producenta,
- należy amiętać o odpowiednim dobraniu tarczy do obrabianego materiału,
- należy używać popychacza do prowadzenia elementu obróbki w trakcie cięcia,
- należy upewnić się, że piła podłączona jest pod odpowiedni wyciąg do trocin,
- należy używać klina rozczepiającego oraz poprawnie go wyregulować (patrz roz.9.3.4);
- należy używać osłony tarczy tnącej oraz poprawnie ją ustawić,
- należy przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa w przypadku cięcia bruzd,
- nie należy pracować dłużej niż 0,64 h bez ochrony słuchu, która znajduje się na wyposażeniu urządzenia.

7. Podłączenie elektryczne

Urządzenie posiada przewód zasilający z wtyczką. W celu uniknięcia zagrożenia przewód zasilający i wtyczka powinny być wymieniane wyłącznie przez wykwalifikowany personel. Nie wolno podnosić urządzenia za przewód zasilający i używać go w ten sposób, aby wyciągnąć wtyczkę z gniazdka. Chroń przewód zasilający i od źródeł ciepła, olejów i ostrych krawędzi.

Wymienione w danych technicznych wartości muszą odpowiadać specyfikacji napięcia sieciowego. Osoba odpowiedzialna za obsługę urządzenia musi się upewnić, że instalacja elektryczna gwarantuje właściwe, zgodne z Normami, uziemienie.

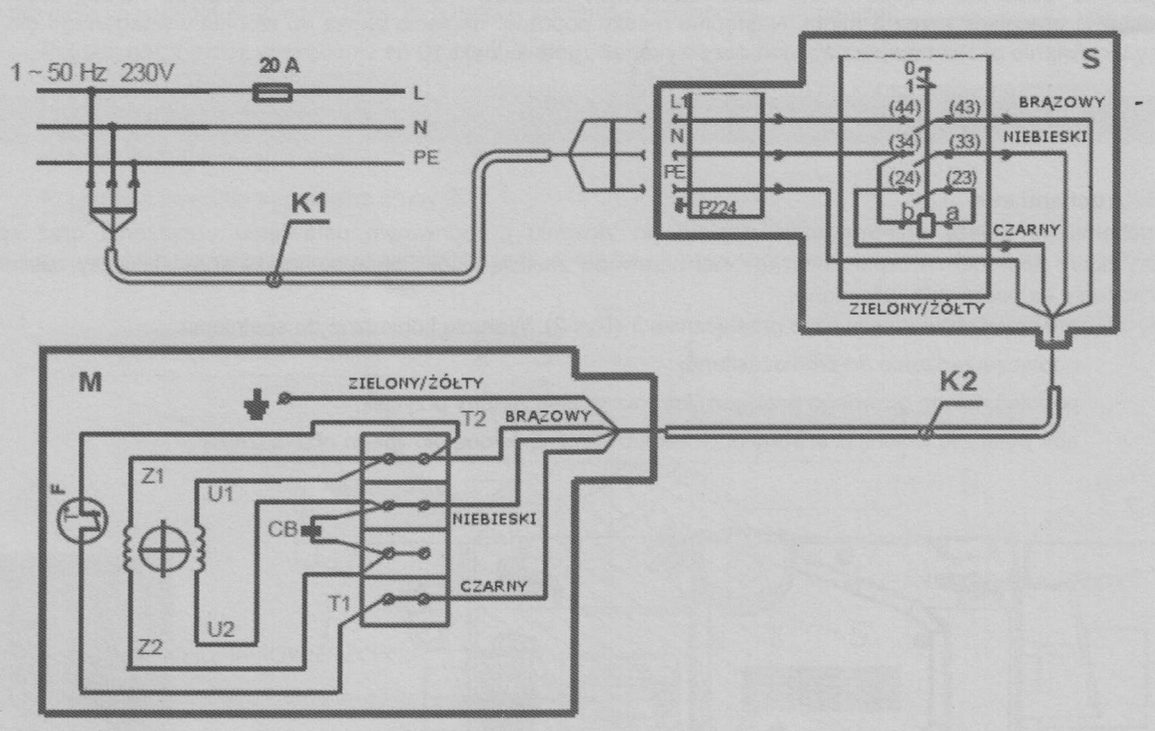
Instalacja elektryczna musi być wyposażona we włącznik przeciążeniowy (RCD) prądu znamionowego 30 mA (DIN VDE 0100-702 i 0100-738

W przypadku konieczności wykorzystania przedłużacza, należy się upewnić że średnica jego przewodu (3 x 1,0 mm^2) i osłona odpowiadają przewodowi urządzenia. Wtyczka oraz połączenia przewodów muszą posiadać ochronę przez wilgocią.

8. Elementy i obsługa urządzenia

Urządzenie MFT-2200-4 jest urządzeniem elektryczno-mechanicznym,napędzanymasynchronicznym silnikiem jednofazowym. Moc silnika przenoszona jest na wałzapośrednictwem paskanapędzającego.
Budowamaszynywymagaszybkichiprostychustawieńabywykonywaćczynnościopisane w punkcie2.Dodatkowe komponenty oraz połączenia elementów zostały przedstawione na rysunkach 15, 16, 17, 18, 19 i 20.

Schemat elektryczny (Rys. 1)



S – przełącznik
M – silnik
K1, K2 – elastyczny przewód zasilający

8.1 Obsługa urządzenia

Prawidłowa praca urządzenia zależy głównie od poprawnej obsługi oraz konserwacji. Przygotowanie do pracy wymaga wykonania poniższych kroków:

- usunięciasmarukonserwującego;
- ustawieniamaszyny;
- ustawienianoży;
- ustawienie paska (tylko nowe maszyny);
- uruchomienie

⚠ **Zabrania się** użytkowania urządzenia bez zapoznania się ze wskazówkami bezpieczeństwa.

8.2 Usuwanie smaru konserwującego

Wszystkie powierzchnie pokryte smarem konserwującym należy oczyścić przy użyciu spirytusu oraz czystej i suchej ściereczki.

8.3. Ustawianie urządzenia

Przygotować równą, stabilną i płaską powierzchnię, wolną od innych przedmiotów i ustawić na niej urządzenie. Sprawdzić integralność elementów, poprawność montażu elementów zewnętrznych oraz czy wszystkie śruby i nakrętki są odpowiednio dokręcone i zabezpieczone. Należy również upewnić się, że przewód zasilający i wtyczka nie są uszkodzone oraz osłony bezpieczeństwa znajdują się na swoim miejscu. Następnie należy podłączyć przewód zasilający do źródła zasilania.

8.4. Ustawianie noży

Ustawienie noży należy przeprowadzić zgodnie z pkt. 9.2.1

8.5. Ustawianie paska napędzającego

Urządzenie dostarczane jest z fabrycznie założonym paskiem napędzającym. Urządzenie należy uruchomić oraz pozostawić pracujące przez 5 minut. Następnie należy poprawić napięcie paska do stopnia wymaganego dla poprawnej pracy.Ustawianie paska napędzającegonależy wykonać zgodnie z pkt.10

9. Funkcje urządzenia

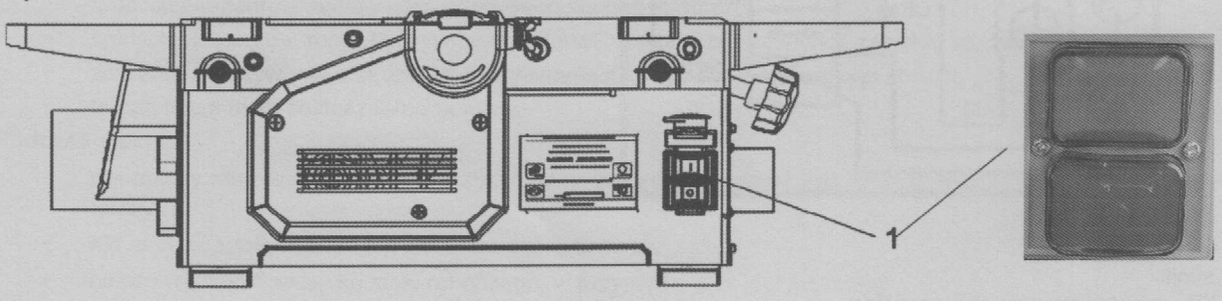
9.1. Uruchamianie

Uruchamianie należy przeprowadzić dopiero po złożeniu i poprawnym ustawieniu urządzenia oraz sprawdzeniu wszystkich elementów bezpieczeństwa oraz przewodu zasilającego. Ponadto, należy sprawdzić czy zasilanie i samo urządzenie są poprawnie uziemione.

Aby włączyć urządzenie należy użyć przełącznika 1 (Rys 2). Warunki konieczne do spełnienia:

- podłączurządzenie do źródłazasilania
- podnieś osłonę głównego przełącznika oraz wciśnij zielony przycisk;
- aby wyłączyć wciśnij czerwony przycisk lub zamknij osłoną głównego przełącznika

Rys. 2



Po zakończeniu pracy lub podczas przerw, osłona musi pozostaćzamknięta!Urządzenie musi uruchomić się w ciągu maks. 5sekund. Jeżeli to nie nastąpi (znaczna przerwa w pracy, niska temperatura itd.), urządzenie należy wyłączyć. Wprzypadkunieprawidłowegorozruchu, dozwolona jest ponowna próba rozruchu, lecz nie wcześniej niż poupływieminuty od pierwszejpróby.

Jeżeli problem nie ustąpi koniecznebędziepoluzowanienapięcia paska napędzającego oraz uruchomienie urządzenia na 25 minut, postępując zgodnie regulacjąnapięcia paska aż do uzyskania odpowiedniego napięcia. Pasek napędzający powinienzostaćzamontowany zgodnie z punktem 10 niniejszej instrukcjiobsługi.

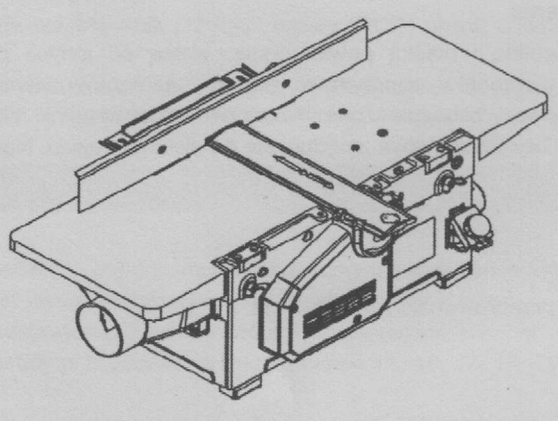
Warunki dla poprawnej pracy – heblowanie i piłowanie drewna o średniej twardości, maksymalnej szerokości i głębokości podanej przez producenta przy prędkości: 2 m/ min.

9.2. Heblowanie płaskich powierzchni pod kątem

Przed rozpoczęciem pracy należy dokonać wszystkich koniecznych ustawień oraz regulacji:

- ustawienienoży;
- ustawieniegłębokościheblowania;
- instalacjaosłonybezpieczeństwa;

(Rys. 3) Instalacjaskaliheblowania



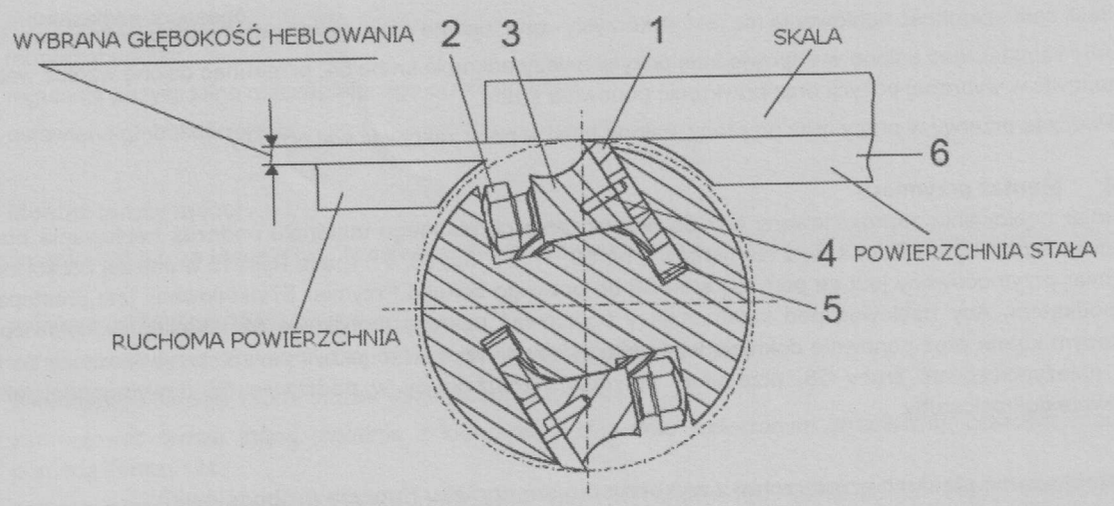
9.2.1. Regulacja noży

Aby prawidłowo wyregulować noże (Rys. 4) należy w kolejności postępować jak poniżej:

- Poluzuj nóż 1 przez wykręcenie specjalnych śrub 4, aż zacznie się swobodnie poruszać 2;
- Zainstaluj skalę na powierzchni stołu 6 zachowując odstęp (20 – 30 mm) od końca wałka nożowego;
- Ustaw nóż tak, aby krawędź tnąca byłą zbieżna z powierzchnią stołu, np. krawędź tnąca noża powinna lekko dotykać dolnej krawędzi skali;
- Przykręć z powrotem specjalne śruby 2.

Po dokręceniu śrub 2 należy ponownie sprawdzić ustawienie za pomocą skali oraz w razie potrzeby je skorygować

Rys. 4

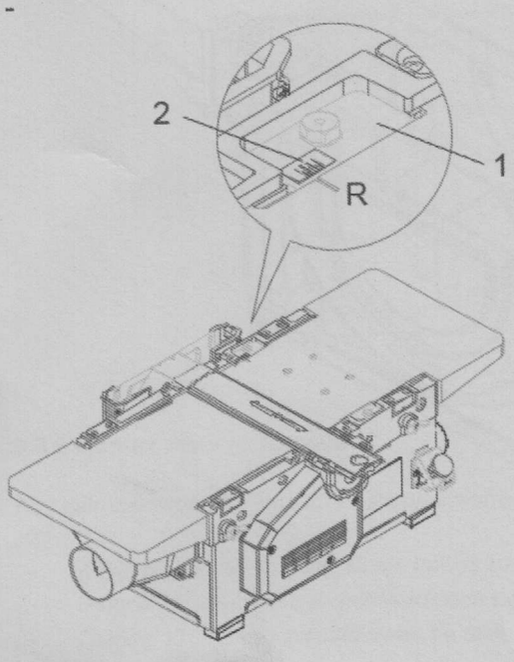


⚠ Prawidłowo wyregulowane noże powinny, podczas obracania wałkiem nożowym, lekko dotykać (do 0,2 mm) dolnej krawędzi.

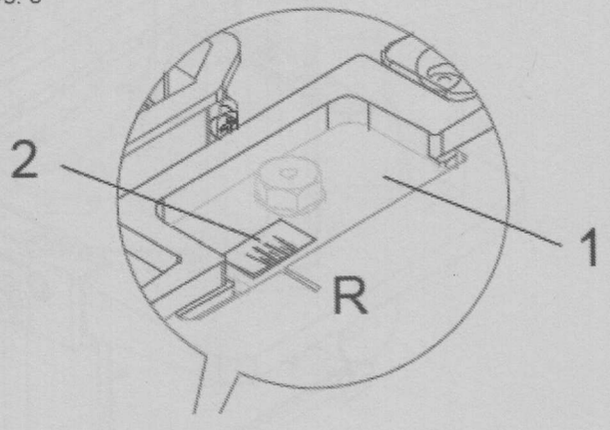
9.2.2. Ustawianie głębokości heblowania

Aby ustawić głębokość heblowania należy:

- odkręcić 2 śruby trzymające zaciski 1 (patrz Rys.5);
- należy zmienić pozycję poprzezprzekręcaniepokrętła,któreznajdujesiępodruchomąpłaszczyzną,aby ustawić wybraną głębokośćheblowania. Spasowanie linii R na ruchomej płaszczyźnie zodpowiednimoznaczeniem na skali2 ustawi żądaną głębokość
- zablokowaćruchomąpłaszczyznęwpozycjipoprzezdokręcenieśrubzacisku 1;
-



Rys. 5



⚠ Głębokość heblowania może być ustawiona zgodnie do skali w przedziale od 0 do 3.

9.2.3 Montaż osłon

W przypadku pracy urządzenia w fukcji heblarki konieczne jest zamontowanie dwóch osłon bezpieczeństwa.

- Osłona 34 przeznaczona jest do zamontowania na zewnętrznej stronie wału, który obraca się podczas pracy.Osłona jest zainstalowana do dołu na plastikowej obudowie za pomocą zatrzasków.
- Osłona 35 przeznaczona jest do zamontowania na zewnętrznej stronie wału, który obraca się podczas pracy. Osłona ta jest zainstalowana poprzez zaczepienie boków na hakach obudowy 52.
- Zablokowane jest to za pomocą klamry 51 oraz śruby 54.
- Jeśli cała szerokość heblowania nie jest wykorzystywana, osłona musi zostać odsunięta do wymaganej szerokości.
- Aby zainstalować osłonę w odpowiedniej pozycji należy odkręcić śrubę 54, przesunąć osłonę wzdłuż wału nożowego, ustawić w wybranej pozycji oraz przykręcić ponownie śrubę.
- Podczas przerwy w pracy oraz po pracy, osłona musi w pełni zakrywać wał nożowy.

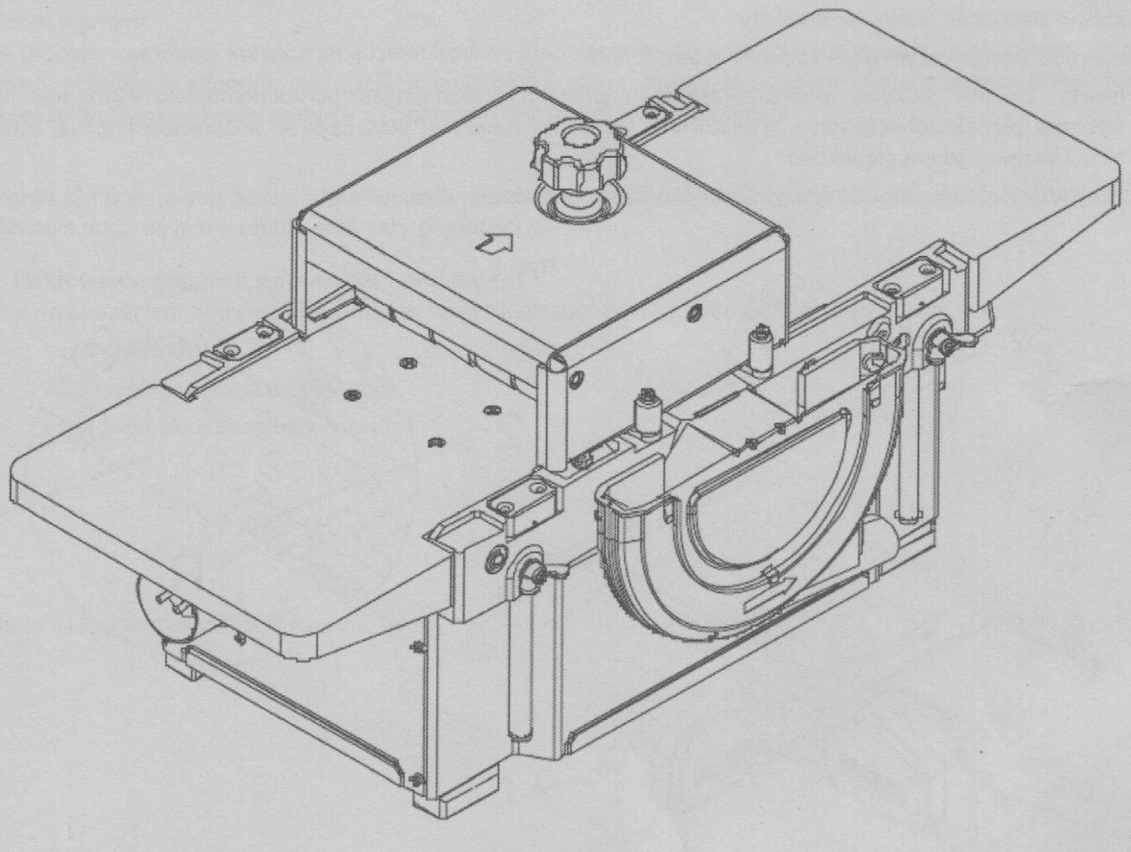
9.2.4 Montaż przymiaru

Przymiar heblowania zaprojektowany jest do prowadzenia obrabianego materiału podczas heblowania oraz umożliwia heblowanie pod kątem.Składa się z elementów o nr: 56, 57, 58, 59, 60, 61. (patrz Rys. 15 w dalszej części instrukcji).
Przymiar przymocowany jest za pomocą śrub 36 do prawego boku94.Przymiar 57instalowany jest prostopadle do stołu lub podkątem. Aby heblować pod kątem należy poluzować nakrętki motylkowe 65 i następnie ustawićprzymiar pod wybranym kątem oraz ponownie dokręcić nakrętkimotylkowe.Przymiar musi być pewnie przytwierdzony do stołu. W tym celu należypoluzować śruby 58, przesunąć przymiar wzdłuż karby w podstawie 56 dowymaganejgłębokości oraz ponownie dokręcićśruby.

9.3. Heblowanie płaskich powierzchni z wykorzystaniem docisku (funkcja grubościówki)

Podczas heblowania materiału o szerokośći do 60 mm na płaskiejpowierzchninależy użyćdocisku.

Rys. 6



Aby zamontować ten element,należy:

- zdjąć osłonę 35 (rys. 15) oraz przymiarheblowania;
- zamontować docisk grubościówki zgodnie zestrzałkami;
- przymocować zacisk używając śrub 166 (patrz rys.19).

Poprzez obracanie pokrętła 159, która znajduje się w górnej części urządzenia, należyustawić rolki dociskające na wybranej pozycji.

9.3. Cięcie poprzeczne oraz wzdłużne

Przed przystąpieniem do pracy należy dokonać wszystkich niezbędnych przygotowań iregulacj, tj:

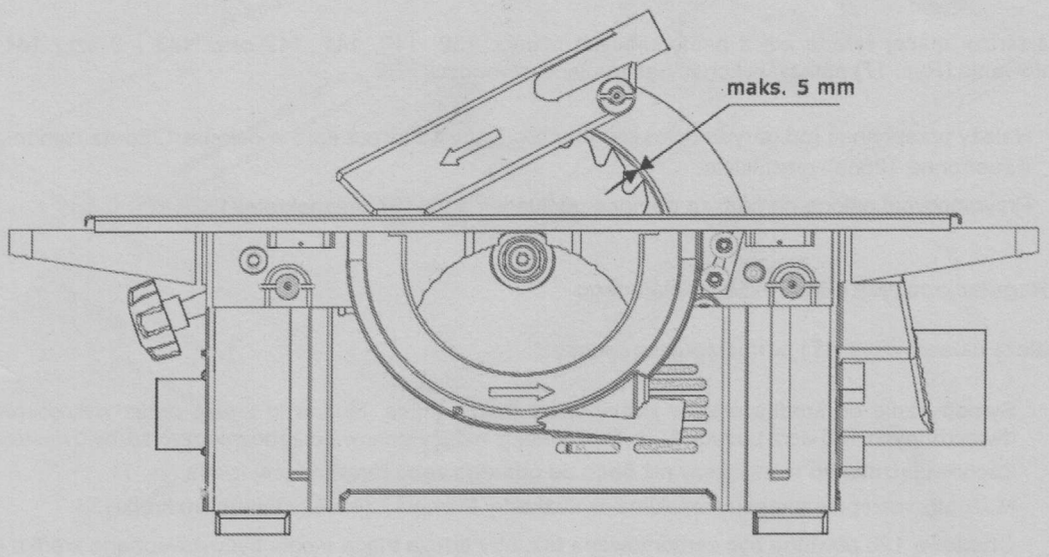
- montażtarczytnącej;
- montażstołuroboczego;
- montażobudowy;
- regulacja pozycji klina rozczepiającego oraz obudowy;
- ustawieniegłębokościcięcia

9.3.1 Montaż tarczy tnącej

Aby zamontować tarczę tnąca (Rys. 7) należy wykonać następujące czynności:

- zdjąćosłonę34 (Rys.15);
- zamontować specjalną podkładkę 122 na gwint wystającego trzonka
- zamontować flanszę 123na stożek wystającego trzonka;
- zamontować tarczę tnącą (zgodnie z kierunkiem jej obrotu wskazanym strzałkami), oraz przymocować ja pomocą flanszy124.
- przymocować kołnierz za pomocą podkładek 126,134, śruby 129; zamontować śruby dwustronne 125, skręcając je wraz z podkładkami i nakrętkami do pozycji A, B (rys. 17).

Rys. 7



9.3.2 Montaż stołu roboczego

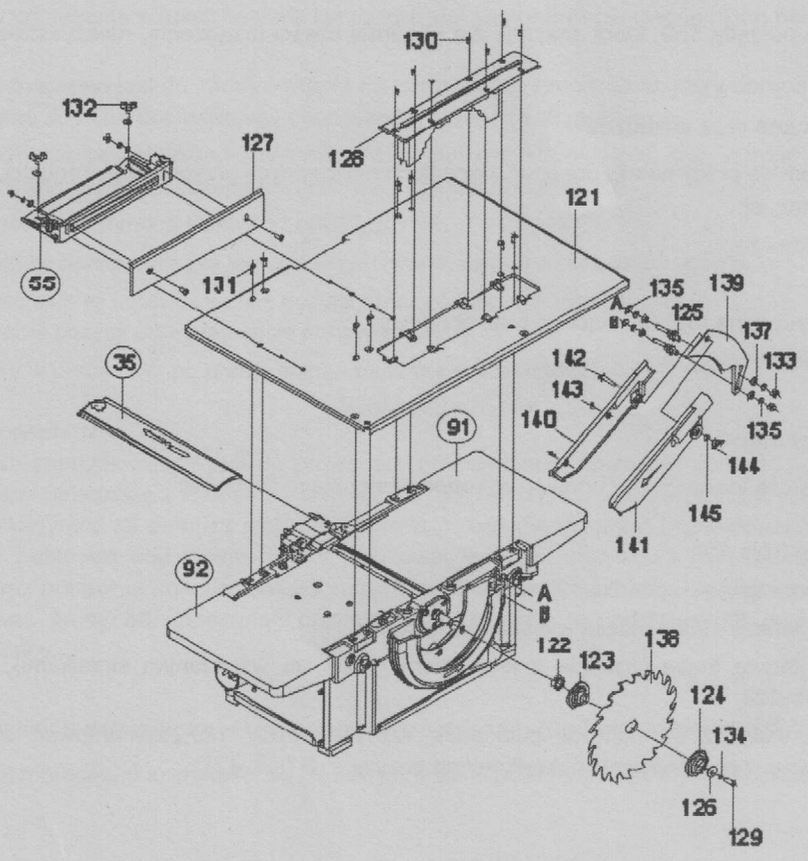
Aby zainstalować stół roczoczy należy wykonać następujące czynności:

- Zdjąć osłonę 35. Osłony 35 nie należy używać przy głębokości cięcia powyżej 65 mm.
- Osłona 35 powinna być zainstalowana pod stołem 121 podczas pracowania na głębokości cięcia poniżej 65 mm.
- Osłonę 128 należy zainstalować na stole 121,zabezpieczyć za pomocą śrub 130 (7 szt) oraz wypozycjonować na

środku karby stołu.

- Stół oraz osłonę należy zamontować na urządzeniu za pomocą śrub 131 do odpowiednich podstaw

Rys. 17



9.3.3 Montaż osłony tarczy tnacej

Osłona tarczy tnącej składa się z następujących części: 139, 140, 141, 142 oraz 143 - 2 szt., 144 i 145. W celu jej zamontowania (Rys. 17) należy wykonać następujące czynności:

- Należy przepchnąć (od górydo dołu) klin rozczepiający 139przez karb w osłonie 128oraz zamontować śruby dwustronne 125na zgięciuklina;
- Przymocować osłonę do śrub za pomocą podkładek 135, 137 oraznakrętek133.

9.3.4 Regulacjapozycji klina rozszczepiającego

Klin należy ustawić (Rys. 17) w następujący sposób:

- Symetrycznie do środka oraz w jednej linii z tarcza tnącą. Można to zrobić przez wykręcenie/wkręcenie śrub dwustronnych 125 do/z pozycji A, B. Po instalacji należy ponownie zabezpieczyć śruby dwustronne;
- Zachowując odstęp nie większy niż 5mm od górnego zęba tarczy tnącej (patrz rys. 7),
- Możnatozrobićprzezprzesuwanieklinawzdłużkarby.Poregulacjinależydokręcićnakrętki133.
- Obudowa 128 powinna być zamontowana tak, aby tarcza tnąca mogła byćustawionana środku karbyobudowy.

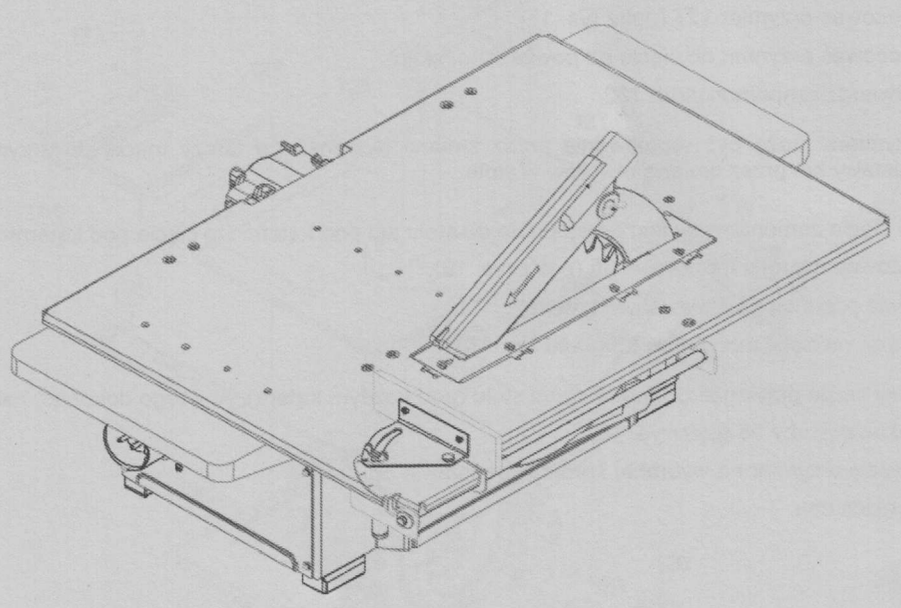
9.3.5 Ustawianie głębokości cięcia

Ustawianie głębokości cięcia (Rys. 17) dokonuje się przez opuszczenie/podnoszeniestołu.W tym celu należy poluzować sworznie podstawy, odkręcić nakrętki motylkowe46orazustawićstółnawybranejgłębokościcięciaposługującsięskalą,znajdującąsięnaklinie. Podczas zabezpieczania podstawy, należy zainstalować stół równolegle do stołu91oraz płaszczyzny ruchomej 92heblarki.

9.5. Cięcie poprzeczne pod kątem

Należy zamontować przyrząd co cięcia poprzecznego pod kątem na stole, używając zawiasów 176 oraz przymocować za pomocą śrub 185. Następnie należy ustawić wybrany kąt poprzez przekręcenie zawiasu 175 z podstawą (drewniany element) oraz zabezpieczają nakrętką motylkową. Dociskając element obróbki do podstawy (drewniany element), proszę posuwać przyrząd wzdłuż prowadzenia 172 do tarczy tnącej.

Rys. 9

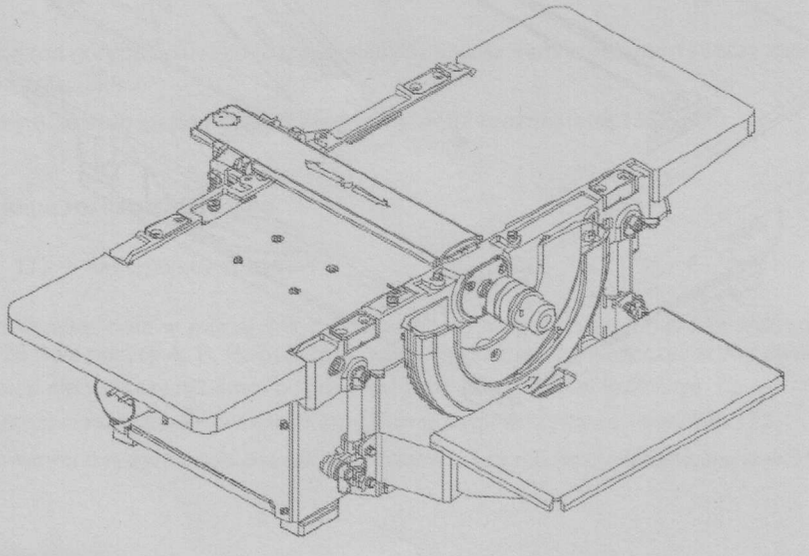


9.6. Frezowanie i wiercenie

Przed przystąpieniem do pracy należy dokonać wszystkich niezbędnych przygotowań i regulacj, tj:

- montaż zacisku;
- montaż stołuroboczego;
- montażuchwytuwiertarskiego;
- regulacja stołu roboczego;

Rys. 10



9.6.1 Montaż zacisków(Rys. 18)

W pierwszej kolejności należy zainstalować śrubę 150, podkładkę 155 oraz nakrętkę motylkową 152 na zacisku 147. Następnie należy zamontować zaciski na sworzniach podstawy poprzez zdjęcie pierścieni A przed montażem oraz nałożenie ich po montażu. Zaciski muszą się luźno poruszać na sworzniach podstawy.

9.6.2 Montaż stołu roboczego (Rys. 18)

W pierwszej kolejności należy zamontować zaciski w najniższej pozycji. Następnienależyprzymocowaćstół146dozacisków147 za pomocąśrub149razemzpodkładkami 153 i154.

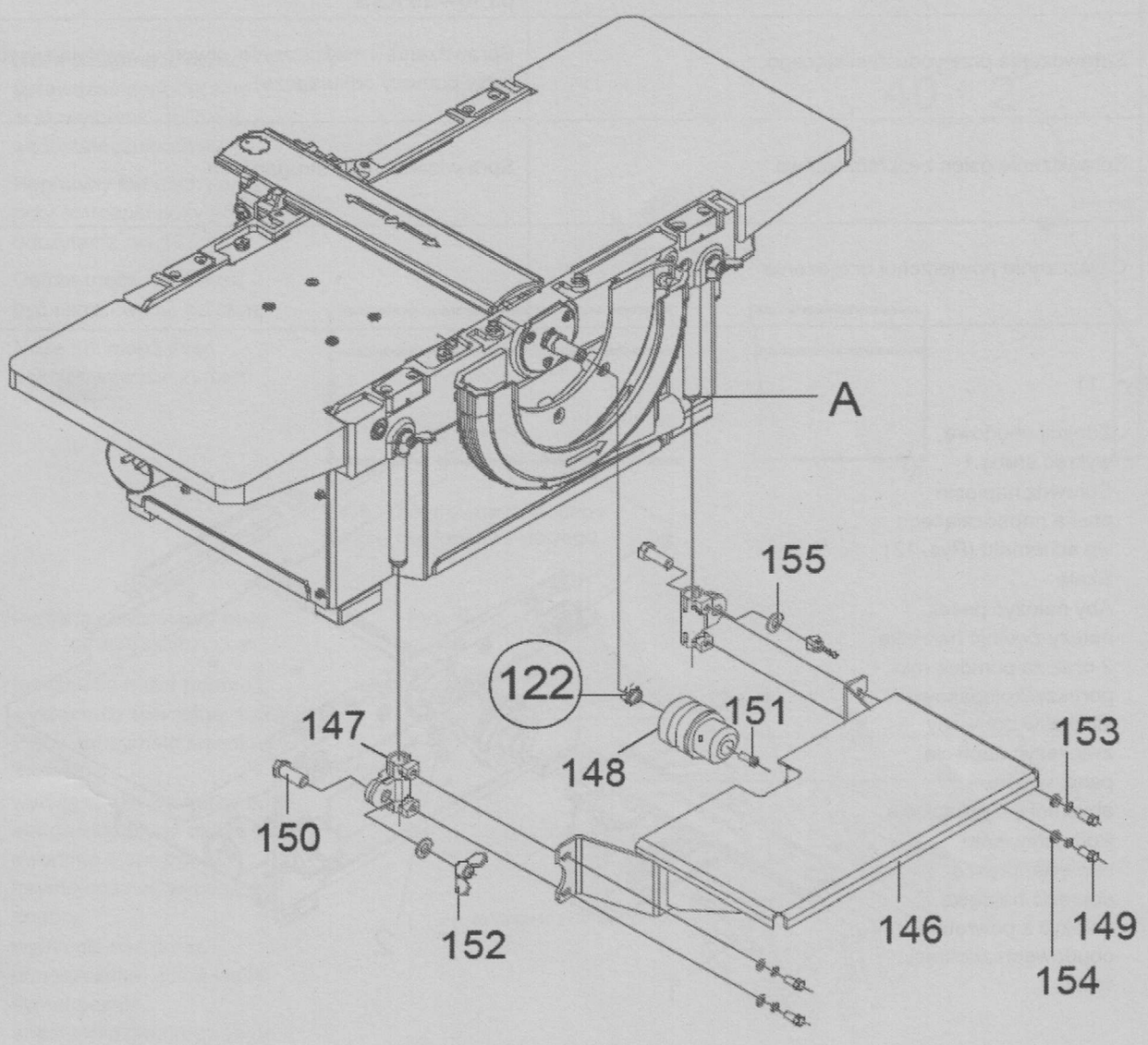
9.6.3 Montaż uchwytu wiertarskiego (Rys. 18)

W pierwszej kolejności należy umieścić nakrętkę 122 na wystającym, gwintowanym końcu trzonka (patrz rys. 17). Nakrętka znajduje się w zestawie z piłą. Następnie należy zamontować uchwyt wiertarski na stożku wystającego końca trzonka. Uchwyt należy zabezpieczyć śrubą 151 przez najszerszą krzywkę uchwytu wiertarskiego. Proszę zamontować wybrany frez lub wiertło w uchwycie.Uchwyt wiertarski należy zdemontować ze stożka przez nakrętkę 122 oraz wcześniejsze usunięcie śruby 151.

9.6.4 Regulacja stołu roboczego (Rys. 18)

Wysokości stołu należy dostosować do wymagań oraz zabezpieczyć u podstawy za pomocą śrub 152. Obrabiany materiał należy przemieszczać po stole przy pomocy dłoni.

Rys. 18



10. Wskazówki dotyczące konserwacji

Przed rozpoczęciem konserwacji urządzenia, należy pamiętać aby odłączyć je od zasilania. Zignorowanie tej wskazówki może sprowadzić zagrożenie w wyniku samoczynnego uruchomienia się urządzenia.

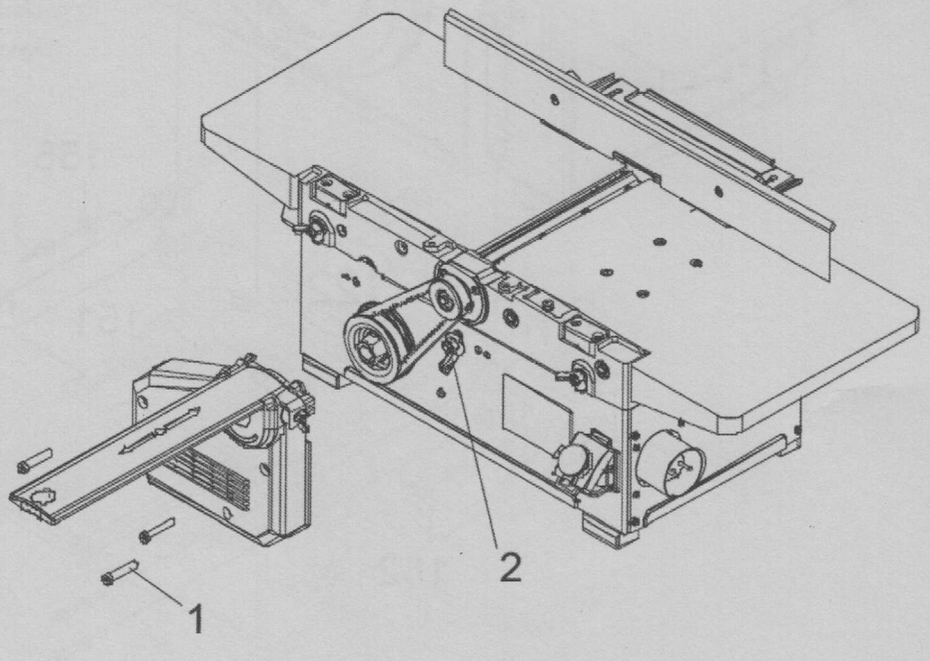
Producent nie ponosi odpowiedzialności za niefachowo przeprowadzoną naprawę lub konserwację urządzenia. Powstałe w wyniku tego działania szkody wyłączają wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji.

Dla utrzymania urządzenia w odpowiednim stanie technicznym, zaleca się wykonywanienastępujących czynności konserwacyjnych:

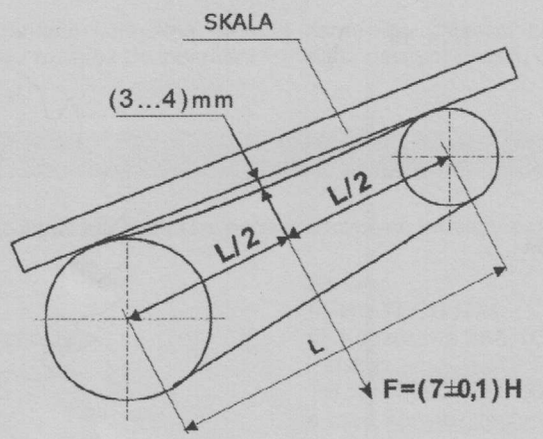
Bieżąca Kontrola Techniczna (przed każdym użyciem)	**Zaawansowana Kontrola Techniczna (co 50 RBG)**
Kontrola wizualna urządzenia	Sprawdzanie napięcia paska napędzającego oraz jego wymiana w razie konieczności(patrz. Rys. 11) Powymianiepierwszą kontrolę ZKT należy wykonać po 10 – 15 RBG
Sprawdzenie przewodu zasilającego	Sprawdzanie i czyszczenie otworów wentylacyjnych (przy pomocy odkurzacza).
Sprawdzenie osłon bezpieczeństwa	Sprawdzenie noży strugarskich
Czyszczenie powierzchni urządzenia	

Rys. 11

- Zdejmij obudowę, wykręć śrubę 1
- Sprawdź napięcie paska napędzaiącego wg schematu (Rys. 12)
- Skala
- Aby nałożyć pasek należy zwolnić nakrętkę 2 oraz za pomocą ręki poruszyćkołopasowe silnika: w dół – aby zwiększyć napięcie pasa, w górę – abyzmniejszyćnapięcie
- Pod ustawieniu napięcia, proszę dokręcić nakrętkę 2, nałożyć z powrotem obudowęorazdokręcić śruby 1

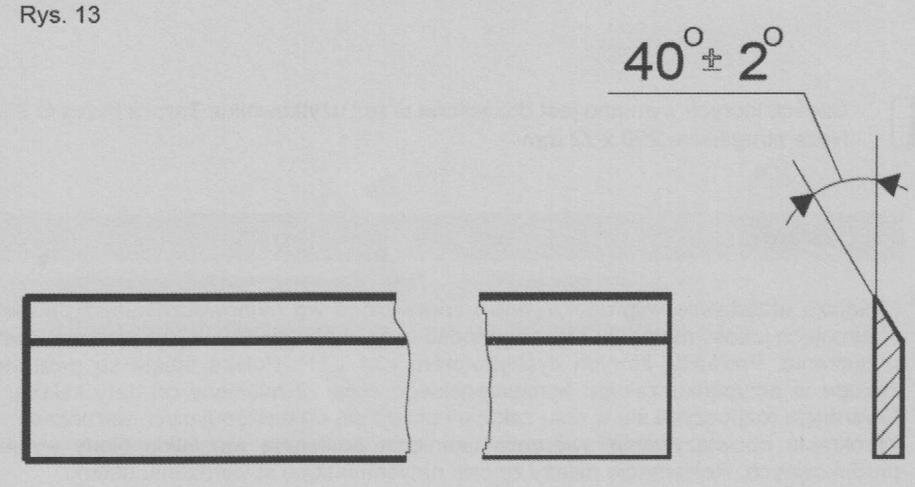


Rys. 12



- Noże strugarskie należy sprawdzać periodycznie oraz wymienić, jeśli nie sądostatecznieostre.
- Poprawny kąt nachylenia przy ostrzeniu noży należy odczytać z rys.13
- Ostrze tnące noży musi być ostre I wolne od skaz.
- Noże nie mogą mieć pęknięćaniwyszczerbień.

Rys. 13

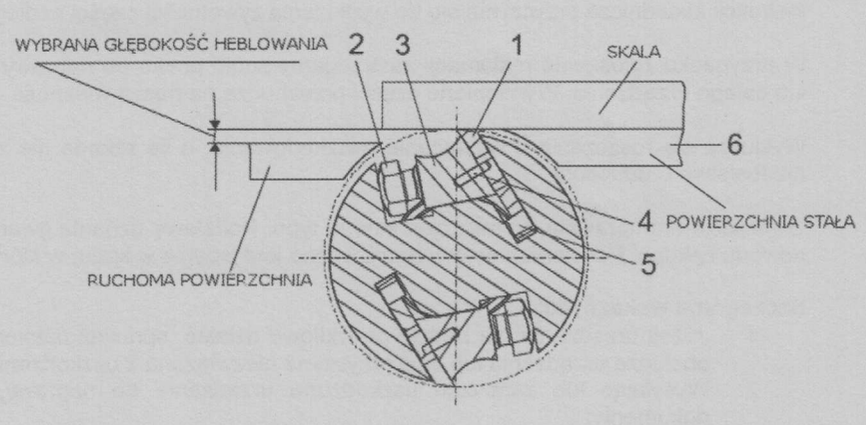


Ø 35 – do drewna miękkiego
Ø 45 – do drewna twardego

Wymiana / ustawianie noży strugarskich:

- poluzować nóż 1 poprzez wykręcenie specjalnej śruby 2 aby zatrzymała sięnaklinie 3;
- wyciągać klin 3 z karby noża strugarskiego, aż ukażą się sworznie 4;sprężyna5 trzymająca nóż wypcha go dogóry.
- wymienić nóż przez umieszczenie go na wałku symetrycznie, anastępniezamontować go zgodnie z punktem9.2.1.

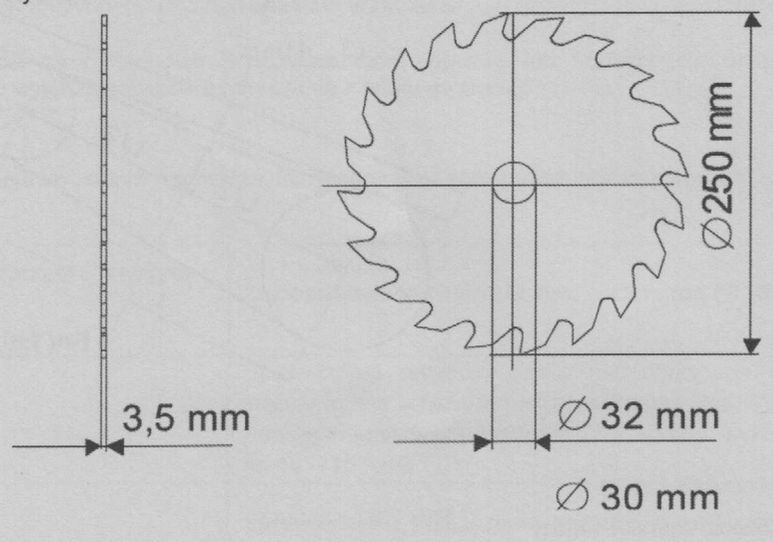
Rys. 4



⚠ Powymianienożylubinnychczęściwałunożowego,różnicacałkowitejwaginożynie może wynosić więcej niż 1 gram. W celu wyregulowania nadmiernej wagi, należy usunąćodpowiednią warstwę metalu z noży lubklinów

- Do urządzenia MFT 2200-4 zaleca się stosowanie tarczy tnących wykonanych ztwardego stopu o konstrukcji przedstawione na rys. 14
- Kąty ostrzenia tarczy znajdują się w instrukcji wewnątrz opakowania z tarczątnącą.
- Naprawę należy powierzyćfachowcowi.

Rys. 14



Części, których wymiana jest dozwolona przez użytkownika: Tarcza tnąca Ø 250 mm x Ø 30 mm; Pasek napędzający; Noże strugarskie 250 x 22 mm

11. Gwarancja

Niniejsze urządzenie wyprodukowano i sprawdzono wg najnowocześniejszych metod. Sprzedawca udziela gwarancję obejmującą jakość materiału i nienaganność wykonania zgodnie z przepisami prawnymi obowiązującymi w kraju zakupu urządzenia. Produkty, których dystrybutorem jest T.I.P. Polska objęte są gwarancją w okresie: 24 miesiecy od daty zakupu w przypadku zakupu konsumenckiego oraz 12 miesięcy od daty zakupu wprzypadku zakupu komercyjnego. Gwarancja rozpoczyna się w dniu zakupu i opiera się na następujących warunkach:
W okresie obowiązywania gwarancji usunięciu podlegają wszystkie błędy wynikające z wad materiału lub błędów produkcyjnych. Reklamację należy zgłosić natychmiast po stwierdzeniu usterki.
Roszczenie gwarancyjne wygasa w przypadku ingerencji przez sprzedawcę lub osoby trzecie. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych niewłaściwym obchodzeniem się z urządzeniem, nieprawidłową obsługą, błędnym ustawieniem i przechowywaniem, niefachową instalacją, siłą wyższą lub pozostałymi zewnętrznymi czynnikami.
Części zużywające się, takie jak wirnik lub akumulator nie są objęte gwarancją.
Wszystkie części wykonano z największą starannością z materiałów wysokiej jakości mając na celu długą żywotność urządzenia. Naturalne zużycie części zależy od sposobu i częstotliwości użytkowania pompy oraz od przeprowadzanych prac konserwacyjnych. Przestrzeganie wskazówek dotyczących instalacji i konserwacji urządzenia podanych w niniejszej instrukcji zasadniczo przyczynia się do wydłużenia żywotności części podlegających naturalnemu zużyciu.

W przypadku zgłoszenia reklamacji zastrzegamy sobie prawo do naprawy uszkodzonych części, bądź wymiany części lub całego urządzenia. Wymienione części przechodzą na naszą własność.

Wyklucza się roszczenia o wypłacenie odszkodowania, o ile szkoda nie została wyrządzona celowo lub przez rażące niedbalstwo producenta.

Gwarancja nie uprawnia do roszczeń innego typu. Podstawę uznania gwarancji stanowi przedłożenie przez kupującego dowodu zakupu. Potwierdzenie gwarancji ważne jest jedynie w kraju, w którym dokonano zakupu urządzenia.

Szczególne wskazówki:

1. Jeżeli urządzenie nie będzie prawidłowo działać, sprawdź najpierw, czy powodem tego stanu nie jest błąd w obsłudze urządzenia lub inna przyczyna niezwiązana z uszkodzeniem urządzenia.
2. Wysyłając lub zanosząc uszkodzone urządzenie do naprawy, dołącz do niego koniecznie następujące dokumenty:
   - Dowód zakupu
   - Opis zaistniałego uszkodzenia (możliwie dokładny opis umożliwi sprawne rozpatrzenie reklamacji).
3. Przed dostarczeniem uszkodzonego urządzenia do naprawy, usuń wszystkie elementy dodane do oryginalnego urządzenia. Nie ponosimy odpowiedzialności za brak takich elementów po dokonaniu naprawy urządzenia.

12. Częścizamienne

Najszybszą, najprostszą i najbardziej korzystną metodą zamawiania części zamiennych jest złożenie zamówienia elektronicznie. Polecamy Państwu również bezpośredni kontakt z naszym biurem obsługi sprzedaży: tel. (+48) 22 211 80 11, e-mail: info@tippolska.pl

13. Serwis

W przypadku zgłoszeń reklamacyjnych lub /i napraw pogwarancyjnych prosimy zwracać bezpośrednio do:

Dystrybutor:
T.I.P. Polska Sp. z o.o.
ul. Warszawska 164, 05-082 Latchorzew
Polska
Tel.: (+48) 22 211 80 11
e-mail: info@tippolska.pl

Serwis:
PPHU TECH-MIG
ul. Kaczorowa 26A, 03-046 Warszawa
Polska
Tel.: (+48) 601 380 587, 22 427 58 30
e-mail: serwis@techmig.pl

W razie potrzeby aktualną instrukcję obsługi w formie pliku pdf można zamówić wysyłając zapytanie na adres e-mail: info@tippolska.pl.

Dotyczy tylko krajów UE

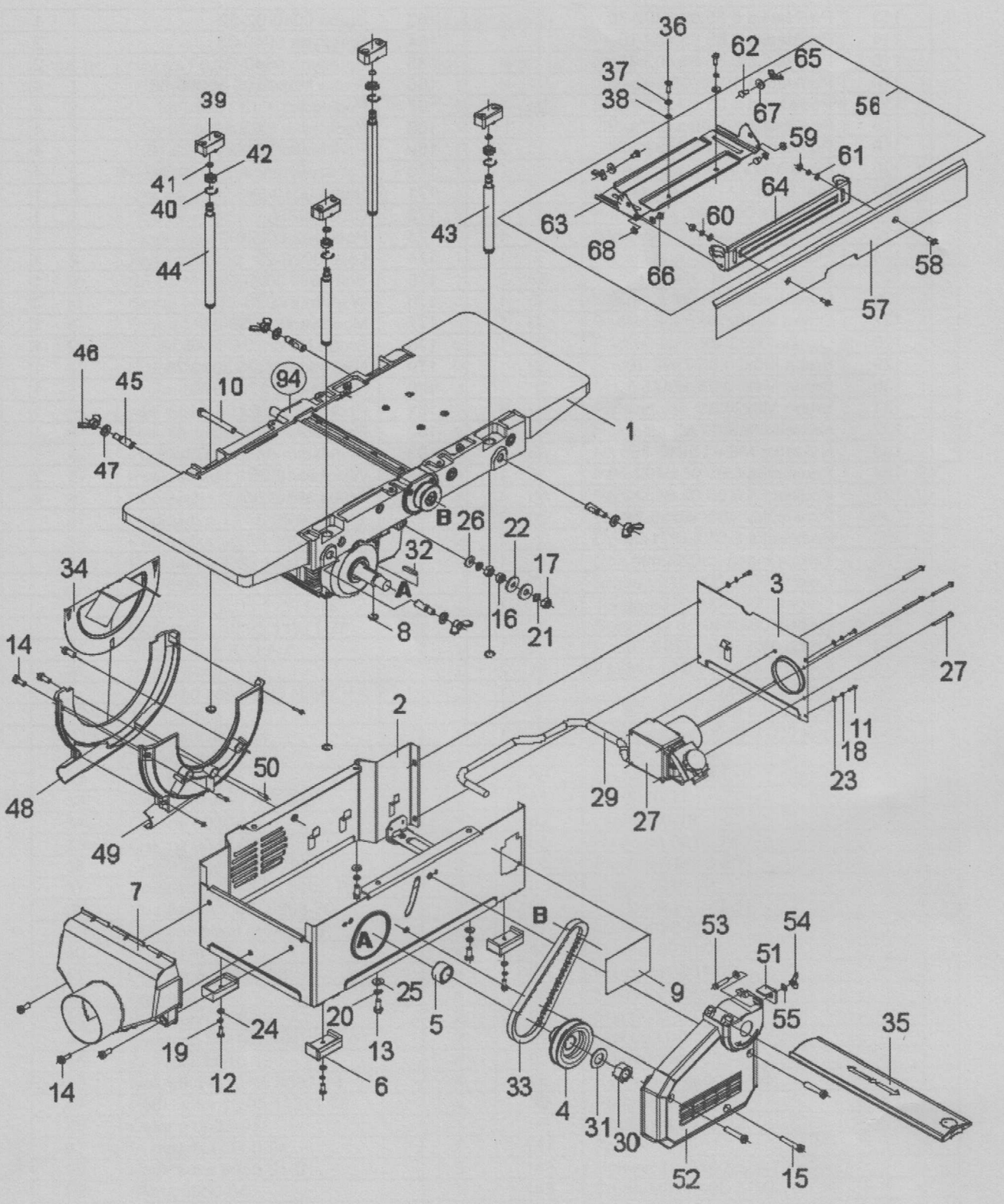
Zakaz utylizacji zużytego sprzętu razem z odpadami domowymi!

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, oraz dostosowaniem jej do prawa krajowego, zużyte urządzenia elektryczne nie mogą być usuwane w formie nieposortowanych odpadów z gospodarstw domowych. Zużyty sprzęt elektryczny należy oddać do odpowiednich bezpłatnych punktów zbiorczych. Informacje w tym zakresie można uzyskać kontaktując się z lokalnym punktem utylizacji odpadów lub przedstawicielami władz lokalnych.

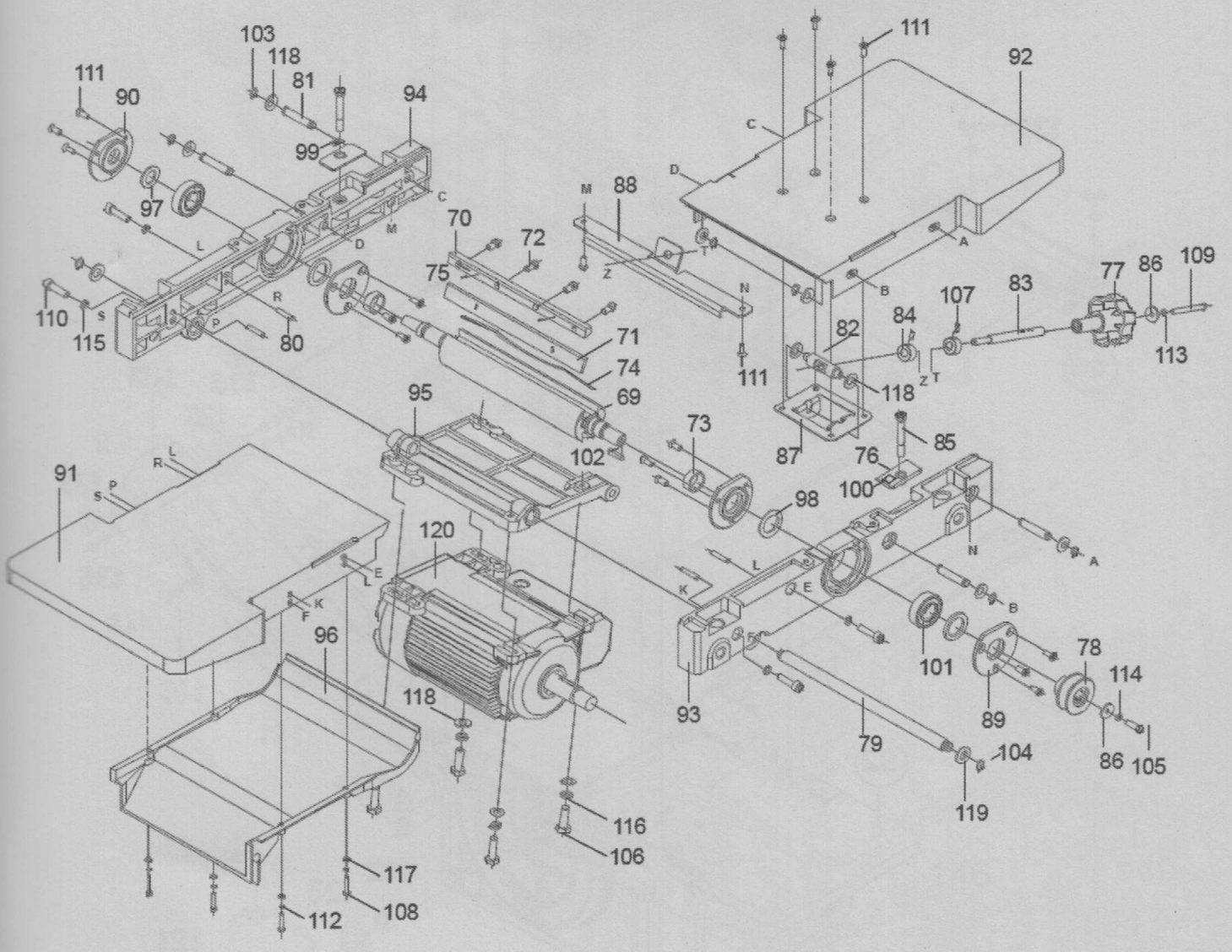
Wykaz części

Poz. nr	Nazwa / oznaczenie	Ilość	Poz. nr	Nazwa / oznaczenie	Ilość
1	Blat heblarki 0001-01	1	49	Osłona 0032-08	1
2	Obudowa 0001-06	1	50	Śruba 2-4x25.01.016 10621-80	4
3	Obudowa 0001-07	1	51	Zabezpieczenie 0020-06	1
4	Koło pasowe 0010-10	1	52	Osłona 0032-03	1
5	Tuleja 0010-16	1	53	Śruba M6x30.05 7798-70	1
6	Stopka 0032-04	4	54	Nakrętka M6.05 3032-76	1
7	Obudowa odciągu 0032-05	1	55	Podkładka 6 05 11371-78	2
8	Podkładka 0040-02	4	56	Blat piły 0001-13	1
9	Płyta 0050-02	1	57	Przymiar 0020-21	1
10	Śruba M10x80.05 7796-70	1	58	Śruba M6x16.05 17475-80	2
11	Śruba M4x12.05 1491-80	4	59	Nakrętka M6.05 5915-70	2
12	Śruba M616.05 1491-80	4	60	Podkładka 6 65 6402-70	2
13	Śruba M8x20.05 1491-80	4	61	Podkładka 6.05 11371-78	2
14	Śruba M8x1-25.05 1491-80	6	62	Śruba 0010-24	2
15	Śruba M8x1-45.05 1491-80	3	63	Mocowanie 0020-22	1
16	Nakrętka M10.05	2	64	Prowadnica 0020-23	1
17	Nakrętka M10.05	1	65	Nakrętka M6.05 3032-76	2
18	Podkładka 4 65 05 6402-70	4	66	Nit 6x8-002 12642-80	2
19	Podkładka 6 65 05 6402-70	4	67	Podkładka 6.05 6958-78	2
20	Podkładka 8 65 05 6402-70	4	68	Podkładka 6.05 11371-78	2
21	Podkładka 10 65 05 6502-70	2	69	Wałek heblarki 0010-01	1
22	Podkładka 10.05 6958-78	2	70	Docisk noża 0010-02	2
23	Podkładka 4.05 11371-78	4	71	Nóż 0010-03	2
24	Podkładka 6.05 11371-78	4	72	Śruba 0010-04	8
25	Podkładka 8.05 11371-78	4	73	Tuleja 0010-18	2
26	Podkładka 10.05 11371-78	1	74	Sprężyna dociskowa 0040-01	2
27	Przełącznik K O A 7	1	75	Prowadnica noża 6870-81	4
28	Śruba 4x40	1	76	Zapięcie 0001-19	2
29	Przewód zasilający H07V V – F 4G 1.5 mm	1	77	Pokrętło 0001-19	1
30	Nakrętka M20LH	1	78	Koło pasowe 0010-11	1
31	Podkładka 20	1	79	Wałek 0010-14	1
32	Klin 5x5x32	1	80	Śruba 0010-15	4
33	Pasek klinowy A X 560	1	81	Oś 0010-17	4
34	Osłona 0020-18	1	82	Wał 0010-18	1
35	Osłona 0032-02	1	83	Sworzeń 0010-19	1
36	Śruba M6x16.05 7798-70	2	84	Pierścień 0010-20	2
37	Podkładka 6.65 05 6402-70	2	85	Śruba 0010-22	2
38	Podkładka 6.05. 6958-70	2	86	Podkładka 0020-01	1
39	Dystans blatu głównego	4	87	Łoże 0020-03	1
40	Pierścień 19	4	88	Osłona 0020-04	1
41	Pierścień 13940-86	4	89	Pokrywa 0031-02	3
42	Łożysko	4	90	Pokrywa 0031-02-01	1
43	Sworzeń 0010-12	2	91	Blat 0031-03	1
44	Sworzeń 0010-12-01	2	92	Blat 0031-04	1
45	Zatrzask 0010-13	4	93	Rama lewa 0031-05	1
46	Nakrętka M10.05 3032-76	4	94	Rama prawa 0031-06	1
47	Podkładka 10.05 11371-76	4	95	Podstawa 0031-07	1
48	Osłona 0032-07	1	96	Obudowa 0032-12	1
97	Podkładka 0050-01	1	147	Zacisk 0033-01	2
98	Podkładka 0050-01-01	3	148	Uchwyt 16-B16 8522-79	1
99	Skala 0050-04	1	149	Śruba M6x10.05 7798-70	4
100	Skala 0050-05	1	150	Śruba M10x30.05 1491-80	2
101	Łożysko 80204	2	151	Śruba M6x20.05 1491-80	1
102	Klin 5x5x25	1	152	Nakrętka M10.05 3032-76	2
103	Pierścień 1.10 13942-86	8	153	Podkładka 6 65 6402-70	4
104	Pierścień 1.12 13942-86	2	154	Podkładka 6 05 11371-78	4
105	Śruba M6x20.05 7798-70	1	155	Podkładka 10 05 11371-78	2
106	Śruba M10x30.05 11738-84	4	156	Docisk 0001-16	1
107	Śruba M5x10.05 1478-93	2	157	Uchwyt 0001-17	4
108	Śruba M4x25.05 7798-70	4	158	Oś docisku 0001-18	1
109	Śruba M5LHx60.05 1491-80	1	159	Pokrętło 0001-19	1
110	Śruba M8x30.05 11748-84	4	160	Oś wałów 0010-30	2
111	Śruba M6x16.05 17475-80	18	161	Oś 0010-31	2
112	Podkładka 4 65 05 6402-70	4	162	Wał 0032-11	12

113	Podkładka 5 65 05 6402-70	1	163	Śruba 0040-02-02	1
114	Podkładka 6 65 05 402-70	1	164	Sprężyna 0040-03	2
115	Podkładka 8 65 05 402-70	4	165	Sprężyna 0040-04	2
116	Podkładka 10 65 05 402-70	4	166	Śruba M6x40.05 10336-80	4
117	Podkładka 4.05 1 1371-78	4	167	Podkładka 1 10 13942-86	4
118	Podkładka 10. 05 1 1371-78	14	168	Podkładka 6 65 6402-70	4
119	Podkładka 12. 05 11371-78	2	169	Podkładka 10.05 11371-78	4
120	Silnik YYL71L2A	1	170	Zabezpieczenie 2.5x20 397-79	4
121	Blat 0001-12	1	171	Śruba 0010-24	1
122	Nakrętka 0010-05	1	172	Oś 0010-37	1
123	Flansza 0010-06, 0010-06-01	1	173	Podkładka 0020-01	1
124	Flansza 0010-07	1	174	Łoże 0020-29	1
125	Śruba 0010-23	2	175	Wspornik 0020-30	1
126	Podkładka 0020-01	1	176	Wspornik 0020-31	2
127	Linijka 0020-19	1	177	Mocowanie 0050-03	1
128	Osłona 0032-06	1	178	Śruba M6x20.05 7798-70	1
129	Śruba M6x20.05 7798-70	1	179	Nakrętka M6.05 3032-76	1
130	Śruba M4x10.05 17475-80	7	180	Nit 6x8-002 12642-80	1
131	Śruba M6x20.05	8	181	Podkładka 6 65 05 6402-70	1
132	Nakrętka M6x12.05	2	182	Podkładka 6.05 6958-78	1
133	Nakrętka M8.05 5915-70	4	183	Podkładka 6.05 11371-78	1
134	Podkładka 6 65 05 6402-70	1	184	Wkręt 4x10.05 1144-88	2
135	Podkładka 8 65 05 6402-70	4	185	Śruba M6x8.05	4
136	Podkładka 8 05 10450-78	2			
137	Podkładka 8 05 11371-78	2			
138	Tarcza tnąca 250x32mm	1			
139	Osłona 0020-07	1			
140	Osłona 0032-09	1			
141	Osłona 0032-10	1			
142	Śruba M6x35.05 7798-70	1			
143	Śruba 2-4x16.01.016 10621-80	2			
144	Nakrętka M6.05 3032-76	1			
145	Podkładka 6.05 11371-78	1			
146	Stół 0001-14	1			

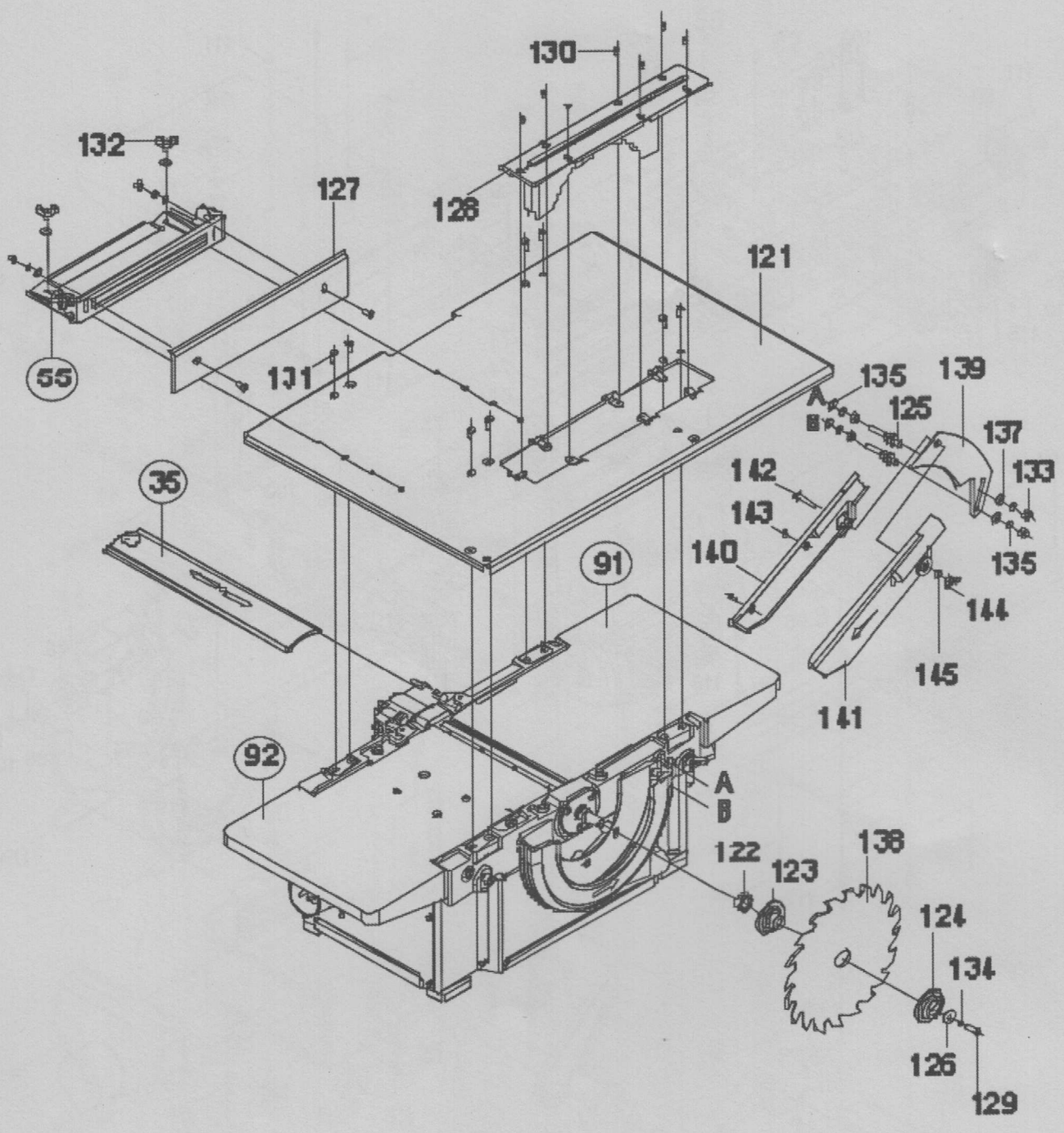

36
62
65
37
38
67
56
39
59
61
42
41
40
64
63
60
43
68
66
58
44
57
46
45
10
94
1
47
B
26
22
32
17
34
A
3
16
21
8
14
27
2
11
18
50
23
48
29
27
49
7
B
53
54
A
51
9
25
55
35
20
5
24
19
13
12
6
33
4
31
30
14
52
15

Rys. 15

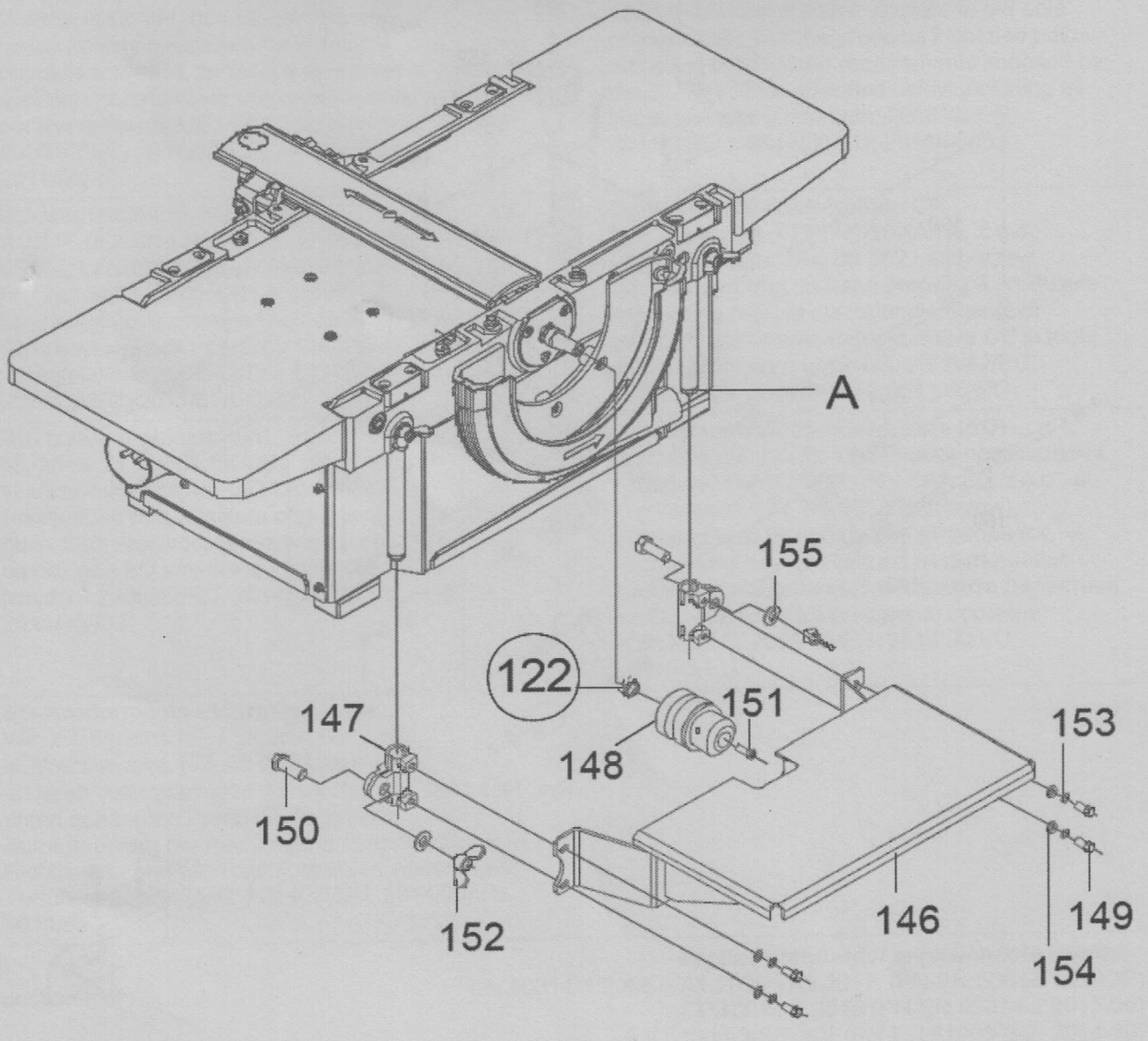


103
118
81
111
90
94
99
97
C
D
M
L
R
S
P
110
115
80
70
72
75
71
74
69
95
102
91
R
L
S
P
120
E
L
K
F
96
118
116
106
117
108
112
M
88
Z
T
N
111
92
C
D
A
B
82
84
107
83
77
86
109
113
111
118
Z
T
87
73
76
85
100
98
N
A
L
K
E
B
101
78
114
93
89
79
104
86
105
119

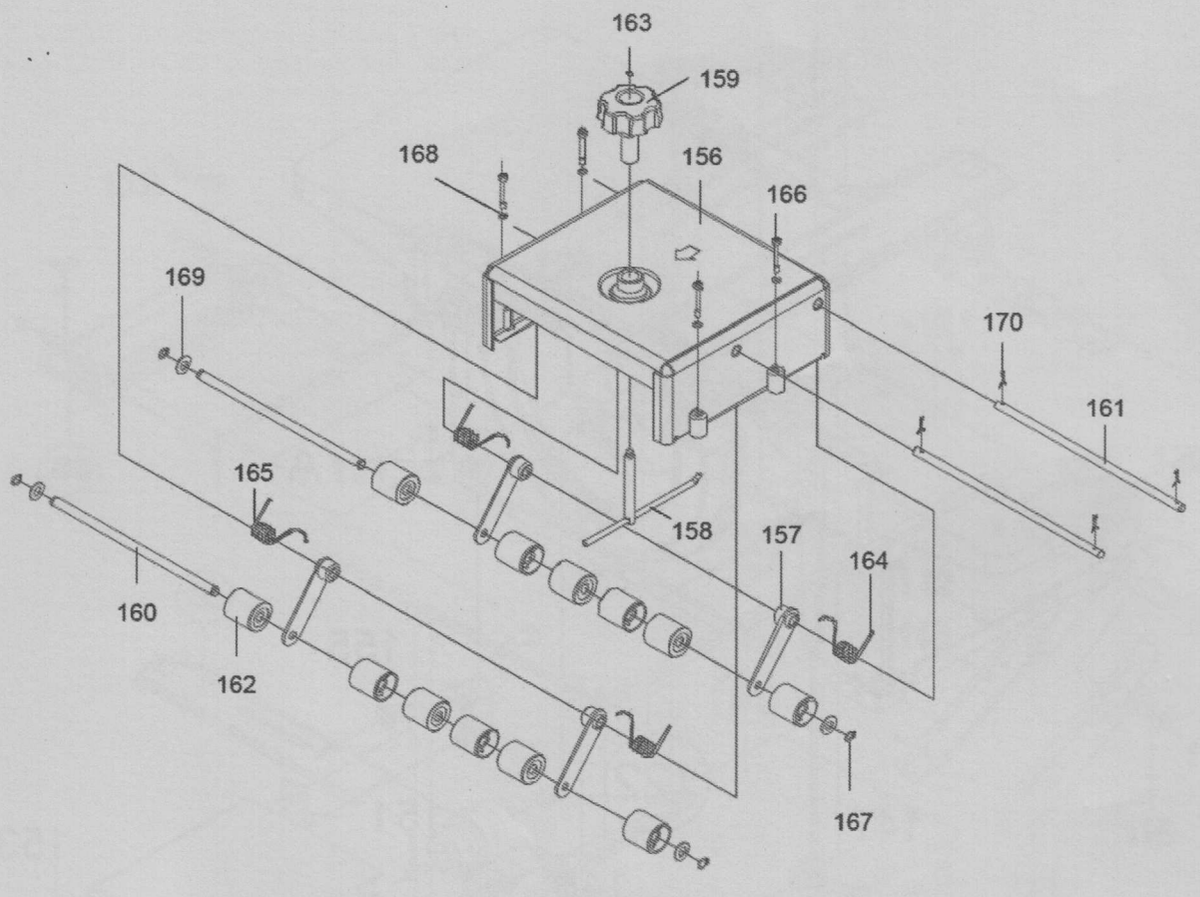
Rys. 16


130
132
127
128
121
55
131
135
139
A
B
125
137
133
142
143
35
140
135
91
144
145
141
92
A
B
122
123
138
124
134
126
129

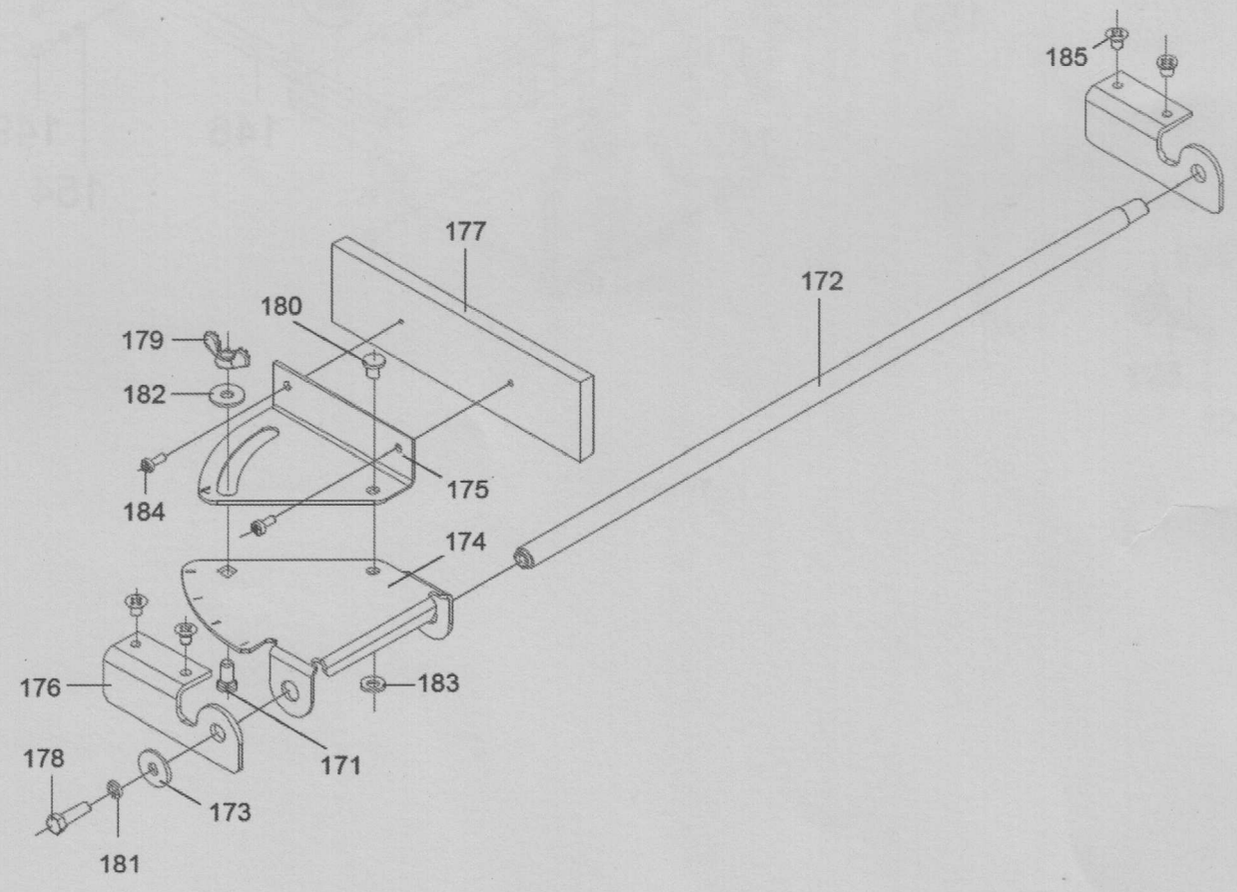
Rys. 17



Rys. 18


163
159
168
156
166
169
170
161
165
158
157
164
160
162
167

Rys. 19


185
177
172
180
179
182
175
184
174
176
183
171
178
173
181

Rys. 20

(PL) **Deklaracja zgodności WE**
My, firma T.I.P. POLSKA Sp. z o.o., ul. Warszawska 164, 05-082 Latchorzew, oświadczamy niniejszym na wyłączną odpowiedzialność, że niżej wymienione produkty spełniają podstawowe wymagania opisanych poniżej dyrektyw UE - oraz wszystkich ich zmian: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

(GB) **EC declaration of conformity**
We, T.I.P. POLSKA Sp. z o.o., ul. Warszawska 164, 05-082 Latchorzew, declare in our sole responsibility that the products identified below comply with the basic requirements imposed by the EU directives specified below including all subsequent amendments: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

(H) **EU-Megfelelési nyilatkozat**
A T.I.P. POLSKA Sp. z o.o., ul. Warszawska 164, 05-082 Latchorzew, saját felelelősségére kijelenti, hogy az alább megjelölt termékek az alpvető biztonsági követelményeknek és az itt felsorolt EU-irányelveknek - és azok későbbi változatainak - megfelelnek: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

(RO) **Declaraţie de conformitate CE**
Noi, societatea T.I.P. POLSKA Sp. z o.o., ul. Warszawska 164, 05-082 Latchorzew, declarăm pe răspunderea proprie că produsele enumerate mai jos corespund exigenţelor esenţiale ale următoarelor directive CE şi toate schimbăriilor care urmează: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

(HR) **EU- izjava o sukladnosti**
Mi, firma T.I.P. POLSKA Sp. z o.o., ul. Warszawska 164, 05-082 Latchorzew, izjavljujemo pod vlastitom odgovornosti, da niže naznačeni proizvodi ispunjavaju u daljnjem naznačene EU smjernice - i sve slijedeće izmjene: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

(BG) **Декларация за съответствие (ЕО)**
Ние, фирма "Т.П.П. Технически промишлени продукти" ГмбХ (T.I.P. POLSKA Sp. z o.o., ul. Warszawska 164, 05-082 Latchorzew), декларираме на собствена отговорност, че посочените по-долу продукти изпълняват основните изисквания на следните Директиви на ЕС - и на всички следващи промени: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

(D) **EG-Konformitätserklärung**
Wir, die Firma T.I.P. POLSKA Sp. z o.o., ul. Warszawska 164, 05-082 Latchorzew, erklären unter alleiniger Verantwortung, dass die unten genannten Produkte die grundlegenden Anforderungen der nachfolgend aufgeführten EU-Richtlinien - und aller nachfolgenden Änderungen - erfüllen: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

Art.:
Multifunction tool

MFT 2200-4

applied standards/ angewendete Normen:
EN 55014-1:2006 + A1:2009 +A2:2011 (PN-EN 55014-1:2012P)
EN 55014-2:2015 (PN-EN 55014-2:2015-06)
EN 61000-3-2:2014 (PN-EN 61000-3-2: 2014-10)
EN 61000-3-11:2000 (PN-EN 61000-3-11:2004P)
EN 940:2009 + A1:2012 (PN-EN 940 + A1:2012E)
EN 60204-1:2018 (PN-EN 60204-1:2018-12)

EC Type Examination / Badanie wzorca EC
Jedn. badająca / notified body TÜV SÜD Product Service GmbH, Riedler Str. 65, 80339 Munich, Germany
Nr ewid. / notified under No. 0123
Nr Rej. / Registration Nr.: M6A 13 08 38353 029

T.I.P. POLSKA Sp. z o.o.
ul. Warszawska 164
05-082 Latchorzew
e-mail: info@tippolska.pl
Tel.: (+48) 22 211 80 11
Fax: (+48) 22 489 61 14

Crosstools und das Logo
sind Handelsmarken der
T.I.P. Technische Industrie Produkte GmbH

T.I.P
TECHNIK + KOMPETENZ

CE

Latchorzew, 29.10.2019

Tomasz Ziejewski