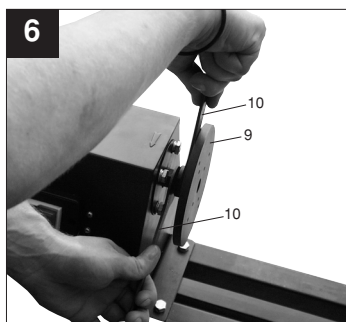
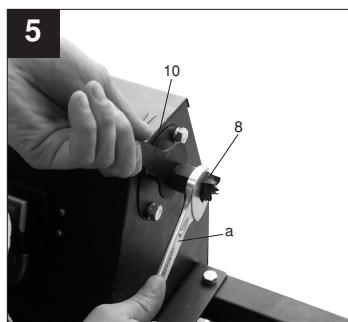
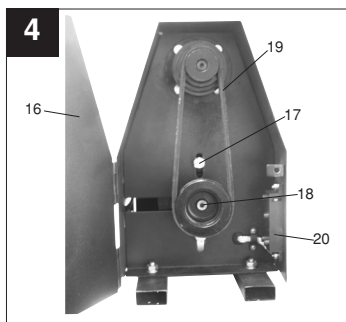
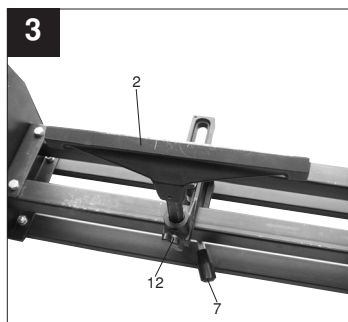
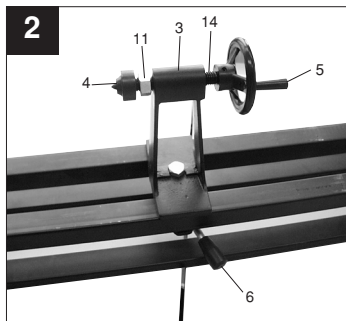
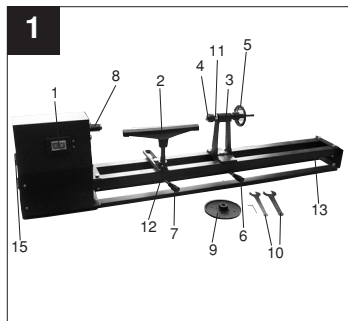


- Ⓧ **Bedienungsanleitung
DrehSELbank**
- Ⓧ **Mode d'emploi du
tour à bois**
- Ⓧ **Handleiding
houtdraaibank**
- Ⓧ **Istruzioni per l'uso
Tornio**
- Ⓧ **Betjeningsvejledning
trædrejebænk**





1. Gerätebeschreibung (Abb. 1/2)

1. Ein- Ausschalter
2. Werkstückauflage
3. Reitstock
4. Zentrierspitze
5. Handrad
6. Spannbügel für Reitstock
7. Spannbügel für Werkstückauflage
8. Stirnmitnehmer
9. Planscheibe
10. Werkzeug
11. Kontermutter
12. Flügelschraube
13. Maschinenbett
14. Reitstockspindel
15. Sicherungsschraube

2. Lieferumfang

- Drechselbank
- Reitstock
- Werkzeugauflage
- Stirnmitnehmer
- Planscheibe
- Werkzeug

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Drechselbank dient nur zum Bearbeiten von Holz mittels geeigneter Drehseisen.

Die Maschine darf nur nach ihrer Bestimmung verwendet werden.

Jede weitere darüber hinausgehende Verwendung ist nicht bestimmungsgemäß. Für daraus hervorgehende Schäden oder Verletzungen aller Art haftet der Benutzer/Bediener und nicht der Hersteller.

Personen, die die Maschine bedienen und warten, müssen mit dieser vertraut und über mögliche Gefahren unterrichtet sein.

Darüber hinaus sind die geltenden Unfallverhütungsvorschriften genauestens einzuhalten.

Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers gänzlich aus.

4. Wichtige Hinweise

Bitte lesen Sie vor Gebrauch die Bedienungsanleitung sorgfältig durch und beachten Sie deren Hinweise. Machen Sie sich anhand dieser Bedienungsanleitung mit dem Gerät, dem richtigen Gebrauch sowie den Sicherheitshinweisen vertraut.



Sicherheitshinweise

- **Warnung:** Wenn Elektrowerkzeuge eingesetzt werden, müssen die grundlegenden Sicherheitsvorkehrungen befolgt werden, um die Risiken von Feuer, elektr. Schlag und Verletzungen von Personen auszuschließen, einschließlich der folgenden:
- Schutzbrille und Kopfschutz tragen, z.B. Bauhelm.
- Enganliegende Arbeitskleidung, die nicht vom rotierenden Werkstück erfasst werden kann, tragen.
- Keine Holzscheiben mit Schwundrissen verwenden, da hohe Berstgefahr durch Fliehkraft herrscht.
- Achten Sie bitte bei der Auswahl Ihres Drechselholzes auf Äste und Trockenrisse. Nur Hölzer ohne Risse und ohne größere Äste verwenden (bei kleinen Ästen entsprechend vorsichtig den Anpressdruck des Drehseisens wählen).
- **Achtung!** Bevor Sie die Maschine umrüsten (Stirnmitnehmer/Planscheibe), bzw. eine Drehzahlumstellung vornehmen, muss grundsätzlich der Netzstecker gezogen werden, um ein unbeabsichtigtes Einschalten, z.B. durch andere Personen, zu vermeiden.
- Überprüfen Sie grundsätzlich den festen Sitz des Drechselgutes per Hand.
Achtung: Netzstecker ziehen!
- Nur original Drehseisen im geschärften Zustand verwenden.
- Beim Drehen von Holzscheiben nicht im Flugkreis des Werkstückes stehen.
- Maschine fest mit dem Untergrund verbinden.
- Große und unwuchtige Drechselgüter bitte mittels Band- oder Dekupiersäge bestmöglich zuschneiden. Große Unwucht des Drechselgutes gefährdet Ihre Gesundheit und die Lebensdauer der Maschine.
- Beginnen Sie bei neuen Drechselstücken grundsätzlich mit der kleinstmöglichen Geschwindigkeit und steigern Sie diese mit zunehmender Wuchtigkeit des Drechselstückes.

- Drehzahl gemäß Schnittgeschwindigkeitstabelle vorwählen, bei unrundern Werkstücken mit niedriger Drehzahl beginnen.
- Zu hoher Einspanndruck in Verbindung mit zu starker Riemenspannung können, vor allem bei hohen Geschwindigkeiten, zu Anlaufproblemen des Motors führen

Abhilfe:

- Riemenspannung lockern
- Einspanndruck am Reitstockhandrad verringern.
- Hohe Geschwindigkeiten nur zur End- und Feinbehandlung der Werkstücke einstellen.

**Augschutz tragen!****Staubschutz tragen!****5. Technische Daten**

| | |
|-------------------------|------------------------------|
| Netzspannung: | 230V ~ 50 Hz |
| Leistung: | 350 Watt S2 30 min |
| Leerlaufdrehzahl Motor | 1400 min ⁻¹ |
| Spindeldrehzahl | 810 - 2480 min ⁻¹ |
| Spitzenweite | 970 mm |
| Drehseldurchmesser max. | 356 mm |
| Schutzart: | IP 20 |
| Schalldruckpegel LPA | < 70 dB (A) |

6. Vor Inbetriebnahme

- Die Drechselbank muss standsicher aufgestellt werden, d.h. auf einer Werkbank, oder festem Untergestell festgeschraubt werden.
- Vor Inbetriebnahme müssen alle Abdeckungen und Sicherheitsvorrichtungen ordnungsgemäß montiert sein.
- Überzeugen Sie sich vor dem Anschließen der Maschine, dass die Daten auf dem Typenschild mit den Netzdaten übereinstimmen.

7. Montage und Bedienung**7.1. Reitstockverstellung (Abb. 2)**

- Der Reitstock (3) wird nach Lösen des unterhalb des Maschinenbettes (13) befindlichen Klemmgriffes (6) verstellt.
- Nach dem Einstellen des optimalen Einspanndrucks mittels des Handrades (5), muss die Reitstockspindel (14) durch die Kontermutter (11) gesichert werden.

7.2. Verstellen der Werkstückauflage (Abb. 1/3)

- Die Werkstückauflage (2) ist in der Höhe, nach Lösen der Flügelschraube (12) zu verstellen.
- Die Verstellung der Werkstückauflage (2) zur Spindelachse ist nach Lösen des Spannbügels (6) unterhalb des Maschinenbettes (13) möglich.
- Die Werkstückauflage (2) muss so nahe wie möglich an das Werkstück herangeführt werden, ohne jedoch dieses zu berühren.

7.3. Drehzahleinstellung (Abb. 4)

- Netzstecker ziehen
- Sicherungsschraube (15) lösen, Gehäusedeckel (16) öffnen und Motorspannschrauben (17) lockern. Motorkeilriemenscheibe (18) anheben um den Keilriemen (19) zu entspannen.
- Keilriemen (19) auf die gewünschte Drehzahlstufe umlegen (auf Fluchtung achten!).
- Die Riemenspannung erfolgt durch Ablassen des Motors, das Eigengewicht des Motors reicht hierbei aus.
- Motorspannschraube (17) nach erfolgter Drehzahleinstellung wieder festziehen, Gehäusedeckel (16) schleifen und mit der Sicherungsschraube (15) fixieren.

7.3.1 Wahl der richtigen Drehzahl

Die Wahl der richtigen Drehzahl hängt beim Dreheln von mehreren Faktoren ab. (z.B. Größe, Unwucht, Material, etc. des Werkstückes)

Als Faustregel gilt:

Unrunde Werkstücke, große Werkstücke, harte Hölzer - kleine Drehzahl.

7.4. Umrüsten von Stirnmitnehmer auf Planscheibe (Abb. 5/6)

- Setzen sie den mitgelieferten Universalschlüssel (10) an der Schlüsselfläche auf der Spindel, unmittelbar hinter dem Stirnmitnehmer (8) an.
- Lösen Sie mit einem zusätzlichen Gabelschlüssel (a) den Stirnmitnehmer (8) gegen den Uhrzeigersinn während Sie mit den Universalschlüssel (10) gegenhalten .
- Drehen sie nun die Planscheibe (9) auf das Gewinde der Spindel und ziehen sie diese mit den Universalschlüsseln (10) auf der Spindel fest.

7.5. Stirnmitnehmer und mitlaufende Körnerspitze (Abb. 1)

- Der Stirnmitnehmer (8) dient zum Übertragen der Motorkraft auf das Werkstück beim Drechseln zwischen den Spitzen.
- Bei Arbeiten zwischen Stirnmitnehmer (8) und Zentrierspitze (4) ist darauf zu achten, das die Zentrierbohrung genügend tief gebohrt wird. Zentrierbohrerdurchmesser 5-8 mm. Einspanndruck nicht zu hoch wählen. Werkstücke können durch zu hohen Einspanndruck bogenförmig werden und brechen.
- Um Gewinde oder Lagerschäden zu vermeiden, ist der Stirnmitnehmer (8) mit einem Gummi- oder Holzhammer auf der Stirnseite des Werkstückes einzuschlagen.
- Die mitlaufende Zentrierspitze (4) verhindert ein Ausbrennen der im Werkstück einzubringenden Zentrierbohrung.

7.6. Ein-, Ausschalter (Abb. 1)

- Durch Drücken des grünen Tasters „1“ kann die Drechselbank eingeschaltet werden.
- Um die Drechselbank wieder auszuschalten, muß der rote Taster „0“ gedrückt werden.

8. Ersatzteilbestellung

Bei der Ersatzteilbestellung sollten folgende Angaben gemacht werden:

- Typ des Gerätes
- Artikelnummer des Gerätes
- Ident- Nummer des Gerätes
- Ersatzteil-Nummer des erforderlichen Ersatzteils

1. Description de l'appareil (fig. 1/2)

1. Interrupteur Marche Arrêt
2. Support de pièce à usiner
3. Poupée mobile
4. Pointe de centrage
5. Volant
6. Bride de fixation pour la poupée mobile
7. Bride de fixation pour le support de pièce à usiner
8. Entraîneur frontal
9. Plateau circulaire
10. Outil
11. Contre-écrou
12. Vis à oreilles
13. Banc de machine
14. Broche de la poupée mobile
15. Vis de blocage

2. Volume de livraison

- Tour à bois
- Poupée mobile
- Support d'outil
- Entraîneur frontal
- Plateau circulaire
- Outil

3. Emploi conforme à l'affectation

Le tour à bois sert à transformer le bois à l'aide de fers de dressage appropriés.

La machine doit exclusivement être employée conformément à son affectation.

Chaque utilisation allant au-delà de cette affectation est considérée comme non conforme. Pour les dommages en résultant ou les blessures de tout genre, le producteur décline toute responsabilité et l'opérateur/l'exploitant est responsable.

Les personnes commandant la machine et en effectuant la maintenance doivent la connaître et avoir été instruits sur les différents risques possibles en découlant.

En outre, il faut strictement respecter les règlements de prévoyance contre les accidents.

Toute modification de la machine entraîne l'annulation complète de la responsabilité du producteur.

4. Remarques importantes

Veillez lire consciencieusement ce mode d'emploi avant d'utiliser la machine et en respecter les consignes.

Familiarisez-vous avec l'appareil, son emploi correct, ainsi qu'avec les consignes de sécurité en vous servant de ce mode d'emploi.



Consignes de sécurité

- Lorsque des outils électriques sont employés, il faut suivre les mesures de sécurité de base, afin d'exclure tout risque d'incendie, de décharge électrique et de blessures de personnes, y compris les mesures suivantes:
- Portez des lunettes de protection et un casque, par ex. un casque de chantier.
- Portez des vêtements de travail serrés ne pouvant pas être attrapés par la pièce à usiner en rotation.
- N'utilisez pas de disques de bois ayant des fissures d'usure étant donné qu'il y a grand risque d'éclatement par force centrifuge.
- Faites attention, lorsque vous choisissez votre bois à tourner, aux branches et aux fissures dues à la sécheresse. Seuls les bois sans fissure et sans grandes branches doivent être utilisés (pour les petites branches, sélectionnez précautionneusement la pression de compression du fer à tourner en fonction).
- Attention! Avant de changer l'équipement de la machine (entraîneur frontal/plateau circulaire), et/ou d'entreprendre un nouveau réglage de la vitesse de rotation, il faut toujours déconnecter la prise du réseau pour éviter que la machine ne se mette en circuit par mégarde, par ex. par d'autres personnes.
- Contrôlez systématiquement à la main si le matériau à tourner est bien fixé.
- **Attention:** retirez la fiche de contact !
- N'utilisez que des fers à tourner en état aiguisé.
- Lorsque vous tournez des disques en bois, ne vous tenez pas dans le cercle de vol de la pièce à usiner.
- Fixez bien la machine sur le support.
- Coupez le mieux possible les matériaux à tourner importants et déséquilibrés à l'aide d'une scie à ruban ou à chantourner. Un grand déséquilibre du matériau à tourner constitue un danger pour votre santé et entrave à la longue durée de vie de la machine.
- Pour les nouvelles pièces à tourner, commencez toujours avec une vitesse la plus petite possible et

augmentez-la en fonction de l'augmentation de l'équilibre de la pièce à usiner.

- Présélectionnez la vitesse de rotation en fonction du tableau de vitesse de coupe, pour les pièces à usiner n'étant pas rondes, commencez à une vitesse de rotation basse.
- Une pression de serrage trop importante alliée à une tension de courroie trop élevée peuvent entraîner des problèmes de démarrage du moteur, en particulier à des vitesses élevées.

Dépannage:

- Détendez la tension de courroie
- Diminuez la pression de serrage à l'aide du volant de la poupée.
- Ne réglez des vitesses élevées que pour le traitement final et de finition des pièces à usiner.



Portez une protection des yeux!



Portez une protection contre la poussière!

5. Caractéristiques techniques

| | |
|------------------------------------|--------------------|
| Tension réseau: | 230V ~ 50 Hz |
| Puissance: | 350 Watt S2 30 min |
| Vitesse de marche à vide du moteur | 1400 tr/min |
| Vitesse de rotation de la broche | 810 - 2480 tr/min |
| Entre-pointes | 970 mm |
| Diamètre du tour max. | 356 mm |
| Type de protection: | IP 20 |
| Niveau de pression acoustique LPA | < 70 dB (A) |

6. Avant la mise en service

- Le tour à bois doit être placé de façon à être bien stable, autrement dit, vissé à fond sur un établi ou un support fixe.
- Avant la mise en service, tous les recouvrements et dispositifs de sécurité doivent être montés dans les règles de l'art.
- Assurez-vous, avant de connecter la machine, que les données se trouvant sur la plaque de signalisation correspondent bien aux données du réseau.

7. Montage et commande

7.1. Réglage de la poupée mobile (fig. 2)

- La poupée mobile (3) se règle après avoir desserré la poignée de serrage (6) qui se trouve sous le banc de la machine (13).
- Après avoir réglé la pression de serrage optimale à l'aide du volant (5), la broche de la poupée mobile (14) doit être contrée par le contre-écrou (11).

7.2. Réglage du support de pièce à usiner (fig. 1/3)

- Le support de pièce à usiner (2) doit être réglé en hauteur après avoir desserré la vis à oreilles (12).
- Le réglage du support de pièce à usiner (2) par rapport à l'axe de la broche est possible après avoir desserré la bride de fixation (6) sous le banc de la machine (13).
- Le support de pièce à usiner (2) doit être placé le plus près possible de la pièce à usiner sans pour autant qu'il ne la touche.

7.3. Réglage de la vitesse de rotation (fig. 4)

- Tirez la fiche de contact
- Desserrez la vis de blocage (15), ouvrez le couvercle du boîtier (16) et desserrez les vis de serrage du moteur (17). Relevez la poulie à courroie trapézoïdale du moteur (18) pour desserrer la courroie trapézoïdale (19).
- Déplacez la courroie trapézoïdale (19) au niveau de vitesse de rotation souhaité (veillez à l'alignement!).
- La tension de la courroie doit se faire en faisant descendre le moteur, le propre poids du moteur suffit.
- Lorsque le réglage de la vitesse de rotation est effectué, resserrez la vis de serrage du moteur (17), refermez le couvercle du boîtier (16) et fixez à l'aide de la vis de blocage (15).

7.3.1 Sélection de la vitesse de rotation correcte

Le choix de la vitesse de rotation correcte dépend de plusieurs facteurs en ce qui concerne le dressage au tour (par ex. la taille, le déséquilibre, le matériau de la pièce, etc.).

Sert de règle en gros:

les pièces à usiner n'étant pas rondes, celles de grande taille, les bois durs - petites vitesses de rotation.

7.4. Changer d'entraîneur frontal sur le plateau circulaire (fig. 5/6)

- Placez la clé universelle livrée avec la fourniture (10) la surface de clé sur la broche, juste derrière l'entraîneur frontal (8).
- Desserrez l'entraîneur frontal (8) avec une clé à fourche supplémentaire (a) en tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre tout en contrant avec la clé universelle (10).
- Tournez à présent le plateau circulaire (9) sur le filet de la broche et serrez cette dernière sur la broche à l'aide des clés universelles (10).

7.5. Entraîneur frontal et contre-pointe tournante (fig. 1)

- L'entraîneur frontal (8) sert à transmettre la force moteur sur la pièce à usiner pendant le dressage entre les pointes.
- Pendant les travaux entre l'entraîneur frontal (8) et la pointe centrale (4), il faut veiller à ce que le forage de centrage soit suffisamment profond. Diamètre de foret à centrer 5-8 mm. Ne sélectionnez pas la pression de serrage trop élevée. Les pièces à usiner peuvent se courber, en raison d'une pression de serrage trop importante, et se casser.
- Pour éviter des dommages des filets ou de paliers, l'entraîneur frontal (8) doit être enfoncé avec un marteau en caoutchouc ou en bois, côté face de la pièce à usiner.
- La pointe de centrage tournante (4) empêche que le forage de centrage devant être effectué dans la pièce à usiner ne flambe.

7.6. Interrupteur Marche Arrêt (fig. 1)

- En appuyant sur le bouton-poussoir vert „1“, le tour à bois peut être mis en circuit.
- Pour remettre le tour à bois hors circuit, le bouton-poussoir rouge „0“ doit être appuyé.

8. Commande de pièces de rechange

Veuillez indiquer ce qui suit pour toute commande de pièces de rechange:

- Type de l'appareil
- Numéro d'article de l'appareil
- Numéro d'identification de l'appareil
- Numéro de la pièce de rechange nécessaire

1. Beschrijving van het toestel (fig. 1/2)

1. AAN/UIT-schakelaar
2. Werkstuksteun
3. Losse kop
4. Centerpunt
5. Handwiel
6. Spanbeugel voor losse kop
7. Spanbeugel voor werkstuksteun
8. Eindmeenemer
9. Stelplaat
10. Gereedschap
11. Contramoer
12. Vleugelschroef
13. Machinebed
14. Lossekopspil
15. Borgschroef

2. Omvang van de levering

- Houtdraaibank
- Losse kop
- Gereedschapssteun
- Eindmeenemer
- Stelplaat
- Gereedschap

3. Reglementair gebruik

De houtdraaibank dient enkel om hout te bewerken d.m.v. het gepaste draaigereedschap.

De machine mag slechts voor werkzaamheden worden gebruikt waarvoor ze bedoeld is.

Elk verder gaand gebruik is niet reglementair. Voor daaruit voortvloeiende schade of verwondingen van welke aard dan ook is de gebruiker/bediener, niet de fabrikant, aansprakelijk.

Personen, die de machine bedienen en onderhouden, moeten met haar vertrouwd en op de hoogte zijn van mogelijke gevaren.

Bovendien moeten de geldende voorschriften ter voorkoming van ongevallen strikt worden opgevolgd. Wijzigingen aan de machine sluiten elke aansprakelijkheid van de fabrikant helemaal uit.

4. Belangrijke aanwijzingen

Lees deze handleiding zorgvuldig en volg de instructies ervan op. Maakt u zich aan de hand van deze handleiding vertrouwd met het toestel, het juiste gebruik alsook met de veiligheidsvoorschriften.



Veiligheidsvoorschriften

- Waarschuwing : Bij gebruik van elektrische gereedschappen dienen de fundamentele veiligheidsmaatregelen in acht te worden genomen om het gevaar voor brand, elektrische schok en verwondingen van personen uit te sluiten, met inbegrip van het volgende :
 - Veiligheidsbril en hoofdbeschermer dragen, b.v. veiligheidshelm.
 - Nauwsluitende werkkleding dragen die niet kan worden gegrepen door het roterende werkstuk.
 - Geen houtschijven met droogscheuren gebruiken, omdat die door centrifugale kracht uiteen kunnen barsten.
 - Let bij het kiezen van uw draaihout op takken en droogscheuren. Gebruik enkel hout zonder scheuren en zonder vrij grote takken (bij kleine takken de persdruk van het draaigereedschap overeenkomstig voorzichtig kiezen).
 - Let op! Voordat u de machine anders uitrust (eindmeenemer / stelplaat) of van toerental verandert dient principieel de netstekker uit het stopcontact te worden getrokken teneinde het onbedoeld aanzetten van de machine, b.v. door andere personen, te voorkomen.
 - Controleer steeds met de hand of het te draaien goed goed vast zit.
Let op: Netstekker trekken!
 - Enkel het originele draaigereedschap in geslepen toestand gebruiken.
 - Bij het draaien van houtschijven niet binnen de vliegcerkel van het werkstuk staan.
 - Machine vast verbinden met de ondergrond.
 - Grote ongebalancheerde te draaien goederen zo goed mogelijk op maat brengen d.m.v. de lint- of wipzaag. Grote onbalans van het te draaien goed brengt uw gezondheid en de levensduur van de machine in gevaar.
 - Begin bij nieuwe draaistukken principieel met een zo laag mogelijke snelheid en verhoog die naarmate de onbalans van het te draaien stuk vermindert.
 - Toerental vooraf kiezen volgens de snijtoerentabel, bij onronde werkstukken met laag

toerental beginnen.

- Een te hoge inspandruk in combinatie met een te hoge riemspanning kan leiden tot aanloopproblemen van de motor, vooral bij hoge snelheden

Oplossing:

- Spanning van de v-snaar verminderen
- Inspandruk aan het lossekophandwiel verminderen.
- Hoge snelheden enkel afstellen om werkstukken fijn af te werken.



Oogbeschermer dragen!



Stofmasker dragen!

5. Technische gegevens

| | |
|----------------------------|--------------------|
| Netspanning : | 230V ~ 50 Hz |
| Vermogen : | 350 Watt S2 30 min |
| Stationair toerental motor | 1400 t/min. |
| Spiltoerental | 810 -2480 t/min |
| Draailengte | 970 mm |
| Draaidiameter max. | 356 mm |
| Bescherming type : | IP 20 |
| Geluidsdrukniveau LPA | < 70 dB (A) |

6. Vóór inbedrijfstelling

- De houtdraaibank moet worden opgesteld zodat ze veilig staat, d.w.z. hij moet op een werkbank of een vast onderstel worden vastgeschroefd.
- Vóór inbedrijfstelling moeten alle afdekkingen en veiligheidsinrichtingen naar behoren zijn gemonteerd.
- Controleer of de gegevens vermeld op het kenplaatje overeenkomen met de gegevens van het stroomnet alvorens de machine aan te sluiten.

7. Montage en bediening

7.1. Verplaatsen van de losse kop (fig. 2)

- De losse kop (3) wordt verplaatst na het losdraaien van de vastzetgreep (6) onderaan het machinebed (13).
- Na het afstellen van de optimale inspandruk d.m.v. het handwiel (5) dient de lossekopspil (14) te worden geborgd m.b.v. de contraoer (11).

7.2. Verstellen van de werkstuksteun (fig. 1/3)

- De werkstuksteun (2) moet in de hoogte na het losdraaien van de vleugelschroef (12) worden verplaatst.
- Het verplaatsen van de werkstuksteun (2) t.o.v. de spil kan na het loszetten van de spanbeugel (6) onderaan het machinebed (13).
- De werkstuksteun (2) moet zo dicht mogelijk bij het werkstuk worden gebracht zonder dit echter te raken.

7.3. Afstellen van het toerental (fig. 4)

- Netstekker trekken
- Borgschroef (15) losdraaien, deksel (16) van het huis openen en motorspanschroeven (17) losdraaien. V-snaarschijf (18) van de motor optillen teneinde de v-snaar (19) te ontspannen.
- V-snaar (19) naar het gewenste toerentaltrap verleggen (erop letten dat de v-snaar in lijn ligt!).
- Het spannen van de v-snaar gebeurt door de motor neer te laten; het eigen gewicht van de motor is hierbij voldoende.
- Motorspanschroef (17) na het afstellen van het toerental terug aanhalen, deksel (16) van het huis sluiten en vastzetten d.m.v. de borgschroef (15).

7.3.1 Kiezen van het juiste toerental

De keuze van het juiste toerental hangt bij het draaien van meerdere factoren af. (b.v. grootte, onbalans, materiaal etc. van het werkstuk)

Als vuistregel geldt:

Onrode werkstukken, grote werkstukken, hard hout - laag toerental.

7.4. Eindmeenemer vervangen door stelplaat (fig. 5/6)

- Zet de bijgeleverde universele sleutel (10) aan op het sleutelvlak van de spil onmiddellijk achter de eindmeenemer (8).
- Zet de eindmeenemer (8) tegen de wijzer van de klok los m.b.v. een extra plaatje open sleutel (a)

terwijl u tegenhoudt met de universele sleutel (10).

- Draai dan de stelplaat (9) de schroefdraad van de spil op en haal die op de spil aan m.b.v. de universele sleutels (10).

7.5. Eindmeenemer en losse center (fig. 1)

- De eindmeenemer (8) dient om de motorkracht tijdens het draaien tussen centers over te brengen naar het werkstuk.
- Bij het werken tussen eindmeenemer (8) en centerpunt (4) dient erop te worden gelet dat het centergat diep genoeg wordt geboord. Diameter van de centreerboor 5-8 mm. Inspanndruk niet te hoog kiezen. Werkstukken kunnen door een te hoge inspanndruk krom worden gebogen en breken.
- Om schroefdraad- of lagerschade te voorkomen dient de eindmeenemer (8) met een rubberen of houten hamer aan de voorkant van het werkstuk te worden ingedreven.
- Het losse centerpunt (4) voorkomt het uitbranden van het in het werkstuk aan te brengen centergat.

7.6. Aan-/uitschakelaar (fig. 1)

- De houtdraaibank kan worden aangezet door de groene knop „1“ in te drukken.
- Om de houtdraaibank terug af te zetten moet u de rode knop „0“ indrukken.

8. Bestellen van wisselstukken

Gelieve bij het bestellen van wisselstukken volgende gegevens te vermelden:

- Type van het toestel
- Artikelnummer van het toestel
- Ident-nummer van het toestel
- Wisselstuknummer van het benodigde stuk.

1. Descrizione dell'utensile (Fig. 1/2)

1. Interruttore ON/OFF
2. Appoggio del pezzo da lavorare
3. Contropunta
4. Punta di centraggio
5. Manovella
6. Bloccaggio per la contropunta
7. Bloccaggio per l'appoggio del pezzo da lavorare
8. Trascinatore frontale
9. Piattaforma
10. Utensile
11. Controdado
12. Vite ad alette
13. Piastra della macchina
14. Mandrino della contropunta
15. Vite di arresto

2. Elementi forniti

- Tornio
- Contropunta
- Appoggio dell'utensile
- Trascinatore frontale
- Piattaforma
- Utensile

3. Uso corretto

Il tornio serve esclusivamente per la lavorazione del legno mediante utensili adatti.

La macchina deve venire usata solamente per lo scopo a cui è destinata.

Ogni altro tipo di uso che esuli da quello previsto non è un uso conforme. L'utilizzatore/l'operatore, e non il costruttore, è responsabile dei danni e delle lesioni di ogni tipo che ne derivino.

Le persone che usano la macchina e chi si occupa della manutenzione devono conoscere la macchina e gli eventuali pericoli.

Inoltre si devono rispettare scrupolosamente le norme antinfortunistiche vigenti.

Le modifiche alla macchina escludono completamente ogni responsabilità del costruttore.

4. Avvertenze importanti

Prima di usare la macchina leggete attentamente le istruzioni per l'uso ed osservatene le avvertenze. Con l'aiuto di queste istruzioni per l'uso informatevi bene su ciò che riguarda l'apparecchio, l'uso corretto e le avvertenze di sicurezza.



Avvertenze di sicurezza

- Avvertimento: quando si usano degli elettro utensili, si devono rispettare le principali avvertenze di sicurezza per evitare pericoli di incendio, scosse elettriche e lesioni di persone, comprese le seguenti avvertenze.
- Indossate gli occhiali protettivi ed il casco, per es. un casco da muratore.
- Portate indumenti di lavoro aderenti che non possano rimanere impigliati nel pezzo da lavorare che ruota.
- Non usate dischi di legno con screpolature da ritiro visto che esiste un grande pericolo di rottura a causa della forza centrifuga.
- Nello scegliere il legno da tornire fate attenzione a nodi e fessure da essiccamento. Usate solo legno senza fessure e senza grandi nodi (in caso di nodi piccoli scegliete attentamente la pressione di contatto dell'utensile).
- Attenzione! Prima di riattrezzare la macchina (trascinatore frontale/piattaforma) o di modificare il numero di giri, staccate la spina dalla presa di corrente per evitare che venga accesa inavvertitamente, per es. da altre persone.
- Verificate sempre manualmente che il pezzo da tornire sia in posizione stabile.
Attenzione: staccate la spina dalla presa di corrente!
- Usate solo utensili originali affilati.
- Durante la tornitura di dischi di legno non rimanete nella zona in cui può venire proiettato il pezzo da lavorare.
- Fissate in modo stabile la macchina alla base.
- Con una sega a nastro o un traforo tagliate il meglio possibile i pezzi grandi ed irregolari da tornire. I pezzi da tornire molto irregolari vanno a scapito della vostra salute e della durata della macchina.
- In caso di nuovi pezzi da tornire cominciate fondamentalmente con la velocità più lenta possibile ed aumentatela mano a mano con il maggiore equilibrio del pezzo da tornire.
- Preselezionate il numero di giri secondo la tabella

della velocità di taglio; in caso di pezzi da tornire non circolari cominciate con un numero basso di giri .

- Una pressione di serraggio troppo alta insieme ad una tensione della cinghia troppo forte possono causare dei problemi di avvio del motore, soprattutto in caso di alta velocità

Rimedio:

- Allentare la tensione della cinghia
- Diminuire la pressione di serraggio sulla manovella della contropunta.
- Impostare una velocità alta solo per la lavorazione finale e fine dei pezzi.



Portare occhiali protettivi!



Portare una maschera antipolvere!

5. Caratteristiche tecniche

| | |
|------------------------------------|------------------------------|
| Tensione di rete: | 230V ~ 50 Hz |
| Potenza: | 350 Watt S2 30 min |
| Numero di giri in folle del motore | 1400 min ⁻¹ |
| Numero di giri del mandrino | 810 - 2480 min ⁻¹ |
| Larghezza della punta | 970 mm |
| Diametro max. del tornio | 356 mm |
| Tipo di protezione | IP 20 |
| Livello di pressione acustica LPA | < 70 dB (A) |

6. Prima della messa in esercizio

- Il tornio deve venire installato in posizione stabile, cioè avvitato su un banco di lavoro o un basamento solido.
- Prima della messa in esercizio devono essere regolarmente montate tutte le coperture ed i dispositivi di sicurezza.
- Prima di inserire la spina nella presa di corrente assicuratevi che i dati sulla targhetta di identificazione corrispondano a quelli di rete.

7. Montaggio e uso

7.1. Spostamento della contropunta (Fig. 2)

- La contropunta (3) viene spostata dopo aver allentato il bloccaggio (6) che si trova sotto la piastra della macchina (13).
- Dopo aver impostato la pressione di serraggio ottimale mediante la manovella (5), il mandrino di contropunta (14) deve venire bloccato tramite il controdatto (11).

7.2. Spostamento dell'appoggio del pezzo da lavorare (Fig. 1/3)

- L'appoggio del pezzo da lavorare (2) deve venire spostato in altezza dopo aver allentata la vite ad alette (12).
- Lo spostamento dell'appoggio del pezzo da lavorare (2) verso l'asse del mandrino è possibile dopo avere allentato il bloccaggio (6) sotto la piastra della macchina (13).
- L'appoggio del pezzo da lavorare (2) deve venire spostato il più vicino possibile verso il pezzo da lavorare, però senza toccarlo.

7.3. Impostazione del numero di giri (Fig. 4)

- Staccate la spina dalla presa di corrente.
- Svitare la vite di sicurezza (15), aprire il coperchio dell'involucro (16) e allentare le viti di tensione del motore (17). Sollevare la puleggia per cinghie trapezoidali del motore (18) per allentare la cinghia trapezoidale (19).
- Spostate la cinghia trapezoidale (19) sul numero di giri desiderato (fate attenzione all'allineamento!)
- La tensione della cinghia avviene tramite l'avvio del motore, e per questo basta il peso del motore stesso.
- Dopo l'avvenuta impostazione del numero di giri riavvitate la vite di tensione del motore (17), chiudete il coperchio dell'involucro (16) e fissatelo con la vite di sicurezza (15).

7.3.1 Selezione del numero giusto di giri

La selezione del numero giusto di giri per tornire dipende da diversi fattori. (ad es. dimensioni, squilibrio, materiale, ecc. del pezzo da lavorare)

La regola generale dice:

pezzi da lavorare non circolari, grandi, legno duro - basso numero di giri.

7.4. Riattrezzamento del trascinatore frontale sulla piattaforma (Fig. 5/6)

- Mettete la chiave universale (10) fornita sulla superficie per la chiave sul mandrino, subito dietro il trascinatore frontale (8).
- Svitare il trascinatore frontale (8) con un'altra chiave fissa (a) in senso antiorario, bloccandolo con la chiave universale (10).
- Ruotate ora la piattaforma (9) sul filetto del mandrino e bloccatela sul mandrino tramite la chiave universale (10).

7.5. Trascinatore frontale e punta mobile (Fig. 1)

- Il trascinatore frontale (8) serve per trasmettere la potenza del motore sul pezzo da lavorare in caso di tornitura tra le punte.
- Lavorando tra il trascinatore frontale (8) e la punta di centraggio (4) fate attenzione che il foro di centraggio sia sufficientemente profondo. Diametro del trapano di centraggio 5-8 mm. Non selezionate una pressione di serraggio troppo alta. Con una pressione di serraggio troppo alta i pezzi da lavorare possono piegarsi e rompersi.
- Per evitare danni al filetto o al cuscinetto il trascinatore frontale (8) deve venire inserito sul lato frontale del pezzo da lavorare con un martello di gomma o di legno.
- La punta di centraggio mobile (4) evita la bruciatura della perforazione di centraggio da effettuare sul pezzo da lavorare.

7.6. Interruttore ON/OFF (Fig. 1)

- Il tornio può venire inserito premendo il pulsante verde „1“.
- Per disinserire il tornio si deve premere il pulsante rosso „0“.

8. Ordinazione dei pezzi di ricambio

In caso di ordinazione di pezzi di ricambio è necessario indicare quanto segue:

- Tipo dell'apparecchio
- Numero di articolo dell'apparecchio
- Numero di identificazione dell'apparecchio
- Numero del pezzo di ricambio richiesto

1. Oversigt over maskinen (fig. 1/2)

1. Tænd/Sluk-knap
2. Emnestøtte
3. Pinoldok
4. Centrerspids
5. Håndhjul
6. Spændebejle til pinoldok
7. Spændebejle til emnestøtte
8. Endemedbringer
9. Glatplan
10. Værktøj
11. Kontramøtrik
12. Vingeskrue
13. Maskinfundament
14. Pinoldokspindel
15. Sikringskrue

2. Med i leveringen

- Trædrejebænk
- Pinoldok
- Værkøjsstøtte
- Endemedbringer
- Glatplan
- Værktøj

3. Korrekt anvendelse

Drejebænken anvendes til forarbejdning af træ ved hjælp af egnede drejehjern.

Maskinen må kun anvendes til formål, den er beregnet til.

Enhver form for brug herudover, er ikke i overensstemmelse med maskinens formål. Skader eller kvæstelser, som måtte opstå som følge heraf, er alene brugerens/ejerens ansvar, ikke producentens.

Personer, som betjener og vedligeholder maskinen, skal være fortrolige med brugen af den og være bekendt med mulige fejlkilder.

Derudover skal gældende forskrifter til forebyggelse af ulykker nøje overholdes.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar, hvis der foretages ændringer på maskinen.

4. Vigtige anvisninger

Betjeningsvejledningen skal læses omhyggeligt igennem, før maskinen tages i brug. Følg nøje alle anvisninger. Brug betjeningsvejledningen som hjælp til at gøre dig fortrolig med maskinen, hvorledes den bruges korrekt samt tilhørende sikkerhedsanvisninger.



Sikkerhedsanvisninger

- Advarsel: Ved brug af el-værktøj skal visse grundlæggende sikkerhedsforanstaltninger iagttages for at udelukke risikoen for brand, elektr. stød og kvæstelser, heriblandt følgende:
 - Bær sikkerhedsbriller og høreværn, f.eks. arbejdshjelm.
 - Arbejdstøjet skal sidde tæt ind til kroppen, så det ikke kan fanges ind af det roterende arbejdsemne.
 - Brug ikke træplader med kontraktionsræver, da der er stor risiko for bristning som følge af centrifugalkraft.
 - Ved valg af træ til forarbejdning skal du være opmærksom på knaster og tørringsræver. Brug kun træ uden ridser og uden store knaster (ved små knaster vælges forsigtigt passende presstryk for jernet).
 - Vigtigt! Før du laver omstillinger på maskinen (endemedbringer/glatplan) eller foretager omstilling af omdrejningstal, skal netstikket trækkes ud. Herved undgås det, at maskinen startes utilsigtet, f.eks. af en anden person.
 - Prøv efter med hænderne, at diverse medier på drejebænken sidder godt fast.
 - Vigtigt: Træk netstikket ud!
 - Brug kun originale og skarpe jern.
 - Ved drejning af træplader: Stå ikke i arbejdsemnets bevægelseszone.
 - Maskinen skal være fast forbundet med underlaget.
 - Store og svært håndterlige medier skal skæres til ved hjælp af bånd- eller kontursav. Et medium, som er svært at holde i balance, er til fare for dit helbred og indvirker negativt på maskinens holdbarhed.
 - Ved nye stykker bør du altid begynde med den lavest mulige hastighed og så efterhånden øge hastigheden i takt med, at stykket balancerer bedre.
 - Forvalg af omdrejningstal i henhold til tabel over skærehastighed. Emner, der ikke er runde, skal i begyndelsen forarbejdes med lavt omdrejningstal.
 - For højt fastspændingstryk i forbindelse med for

kraftig remspænding kan give motoren startproblemer, især ved høje hastigheder.

Afhjælpning:

- Stramning af rem gøres løsere
- Fastspændingstryk reduceres på pinoldok-håndhjulet.
- Høje hastigheder skal kun indstilles til færdig- og finbehandling af arbejdssemner.



Bær øjenbeskyttelse!



Bær åndedræftsværn!

5. Tekniske data

| | |
|--------------------------|------------------------------|
| Netspænding: | 230V ~ 50 Hz |
| Effekt: | 350 watt S2 30 min |
| Tomgangshastighed motor | 1400 min ⁻¹ |
| Omdrejningstal spindel | 810 - 2480 min ⁻¹ |
| Pinolafstand | 970 mm |
| Maks. diameter drejebænk | 356 mm |
| Beskyttelsesklasse: | IP 20 |
| Lydtryksniveau LPA | < 70 dB (A) |

6. Før maskinen tages i brug

- Drejebænken skal opstilles, så den står stabilt, dvs. på et arbejdsbord, eller fastskrues til et fikseret understel.
- Før maskinen tændes, skal alle overdækninger og sikkerhedsanordninger være korrekt påmonteret.
- Kontroller, at oplysningerne på mærkepladen svarer til netdataene.

7. Montage og betjening

7.1. Indstilling af pinoldok (fig. 2)

- Pinoldokken (3) kan justeres, efter at klemgrebet (6) under maskinfundamentet (13) er blevet løsnet (6).
- Når det optimale fastspændingstryk er blevet indstillet ved hjælp af håndhjulet (5), skal pinoldokspindlen (14) sikres med kontramøtrikken (11).

7.2. Indstilling af emnestøtte (fig. 1/3)

- Emnestøtten (2) indstilles i højden, efter at vingeskruen (12) er blevet løsnet.
- Justering af emnestøtte (2) i forhold til spindelaksen kan ske, efter at spændebøjlen (6) under maskinfundamentet (13) er blevet løsnet.
- Emnestøtten (2) skal føres så langt hen til arbejdsområdet som muligt, men uden at berøre dette.

7.3. Indstilling af omdrejningstal (fig. 4)

- Træk netstikket ud
- Sikringskruen (15) løsnes, kabinetdækslet (16) åbnes, og motorspændeskruerne (17) løsnes. Motor-kileremskiven (18) løftes op for at afspænde kileremmen (19).
- Kileremmen (19) omlægges til det ønskede niveau for omdrejningstal (skal flugte!).
- Stramning af rem sker ved at lade motoren trække sig ned, motorens egenvægt er tilstrækkelig.
- Efter udført indstilling af omdrejningstal strammes motorspændeskruerne (17) til igen, kabinetdækslet (16) lukkes i og fikseres med sikringskruen (15).

7.3.1 Valg af rigtigt omdrejningstal

Ved drejning afhænger valget af det rigtige omdrejningstal af flere faktorer. (f.eks. emnets størrelse, uhåndterlighed, materiale, etc.)

Som en tommelfingerregel gælder:
Ikke-runde emner, store emner, hårde træstykker - lavt omdrejningstal.

7.4. Omstilling fra endemedbringer til glatplan (fig. 5/6)

- Den medleverede universalnøgle (10) sættes til nøglefladen på spindlen, lige bag endemedbringeren (8).
- Med en ekstra gaffelnøgle (a) løsnes endemedbringeren (8) mod urets retning, mens du

holder imod med universalnøglen (10).

- Drej nu glatplanet (9) på spindlens gevind, og stram det fast på spindlen med universalnøglen (10).

7.5. Endemedbringer og roterende pinol (fig. 1)

- Endemedbringeren (8) bruges til at overføre motorkraften til arbejdsemnet ved drejning mellem pinolerne.
- Ved arbejde mellem endemedbringer (8) og centrerspids (4) skal man sørge for, at pinolhullet bores dybt nok ned.
Diameter pinolhul 5-8 mm.
Vælg ikke for højt fastspændingstryk. For højt fastspændingstryk kan medføre, at arbejdsemner bliver buede og brækker over.
- For at undgå gevind- eller lejeskader skal endemedbringeren (8) slås ind på emnets forside med en gummi- eller træhammer.
- Den roterende pinol (4) forhindrer, at pinolhullet, som skal placeres i emnet, brænder ud.

7.6. Tænd/Sluk-kontakt (fig. 1)

- Drejebænken tændes ved at trykke på den grønne knap „1“.
- For at slukke drejebænken igen, skal den røde knap „0“ trykkes ind.

8. Bestilling af reservedele

Ved bestilling af reservedele bør følgende angives:

- Maskinmodel
- Maskinens artikelnummer
- Maskinens ident-nummer
- Nummeret på den bestilte reservedel

| Pos. | Beschreibung | Ersatzteilnr. |
|-------------|-------------------------------|----------------------|
| 03 | Stirnmitnehmer | 43.121.00.01 |
| 05 | Stahlaufagenträger m. Auflage | 43.121.00.02 |
| 08 | Reitstock komoplett | 43.121.00.03 |
| 15 | Ein- Ausschalter | 43.121.00.04 |
| 19 | Keilriemen | 43.121.00.07 |
| 20 | Sicherheitsschalter | 43.121.00.08 |
| o.B. | Teller | 43.121.00.05 |
| o.B. | Schraubensatz | 43.121.00.06 |

- D EG Konformitätserklärung
- GB EC Declaration of Conformity
- F Déclaration de Conformité CE
- NL EC Conformiteitsverklaring
- E Declaracion CE de Conformidad
- P Declaração de conformidade CE
- S EC Konformitetsförklaring
- FIN EC Yhdenmukaisuusilmoitus
- N EC Konfirmitetserklæring
- RUS EC Заявление о соответствии
- HR Dichiarazione di conformità CE
- RO Declarație de conformitate CE
- TR AT Uygunluk Deklarasyonu

Einhell®

- GR EC Δήλωση περι της ανταπόκρισης
- I Dichiarazione di conformità CE
- DK EC Overensstemmelseserklæring
- CZ EU prohlášení o konformitě
- H EU Konformkijelentés
- SLO EU Izjava o skladnosti
- PL Oświadczenie o zgodności z normami Europejskiej Wspólnoty
- SK Vyhásenie EU o konformite



Drehsselbank DB 1000/350

Der Unterzeichnende erklärt in Namen der Firma die Übereinstimmung des Produktes.

The undersigned declares in the name of the company that the product is in compliance with the following guidelines and standards.

Le soussigné déclare au nom de l'entreprise la conformité du produit avec les directives et normes suivantes.

De ondertekenaar verklaart in naam van de firma dat het product overeenstemt met de volgende richtlijnen en normen.

El abajo firmante declara, en el nombre de la empresa, la conformidad del producto con las directrices y normas siguientes.

O signatário declara em nome da firma a conformidade do produto com as seguintes directivas e normas.

Underteknadn förklarar i firmans namn att produkten överensstämmer med följande direktiv och standarder.

Allekirjoittanut ilmoittaa liikkeen nimissä, että tuote vastaa seuraavia direktiivejä ja standardeja:

Undertegnede erklærer på vegne av firmaet at produktet samsvarer med følgende direktiver og normer.

Подписавшийся подтверждает от имени фирмы что настоящее изделие соответствует требованиям следующих нормативных документов.

Az aláíró kijelenti, a cég nevében a termék megegyezését a következő irányvonalakkal és normákkal.

Subsemnatul declară în numele firmei că produsul corespunde următoarelor directive și standarde.

Imzalayan kiji, firma adina ürünüün aşığıda anılan yönetmeliklere ve normlara uygun olduşunu beyan eder.

Εν ονόματι της εταιρείας δηλώνει ο υπογεγραμμένος την συμμόρφωση του προϊόντος προς τους ακόλουθους κανονισμούς και τα ακόλουθα πρότυπα.

Il sottoscritto dichiara a nome della ditta la conformità del prodotto con le direttive e le norme seguenti.

På firmaets vegne erklærer undertegnede, at produktet imødekommer kravene i følgende direktiver og normer.

Niže podepsany jménem firmy prohlašuje, že výrobek odpovídá následujícím směrniciam a normám.

Az aláíró kijelenti, a cég nevében a termék megegyezését a következő irányvonalakkal és normákkal.

Podpisani izjavljam v imenu podjetja, da je proizvod v skladnosti s sledečimi smernicami in standardi.

Niżej podpisany oświadcza w imieniu firmy, że produkt jest zgodny z następującymi wytycznymi i normami.

Podpisující závazně prohlašuje v mene firmy, že tento výrobek je v súlade s nasledovnými smernicami a normami.



98/37/EG



89/686/EWG

Hans Einhell AG
Wiesenweg 22
94405 Landau/Isar



73/23/EWG



87/404/EWG



97/23/EG



R&TTED 1999/5/EG



89/336/EWG



2000/14/EG: L_{WM}.....dB(A); L_{WA}.....dB(A)



90/396/EWG

EN 61029-1:1995; EN 55014-1; EN 55014-2; EN 61000-3; EN 61000-1-2

Landau/Isar, den 06.03.2002

Brock
Technische Leitung

Brunnhölzl
Produkt-Management

Archivierung / For archives:

4312100-34-4155050-E

GARANTIEURKUNDE

Wir gewähren Ihnen zwei Jahre Garantie gemäß nachstehenden Bedingungen. Die Garantiezeit beginnt jeweils mit dem Tag der Lieferung, der durch Kaufbeleg, wie Rechnung, Lieferschein oder deren Kopie, nachzuweisen ist. Innerhalb der Garantiezeit beseitigen wir alle Funktionsfehler am Gerät, die nachweisbar auf mangelhafte Ausführung oder Materialfehler zurückzuführen sind. Die dazu benötigten Ersatzteile und die anfallende Arbeitszeit werden nicht berechnet.

Ausschluss: Die Garantiezeit bezieht sich nicht auf natürliche Abnutzung oder Transportschäden, ferner nicht auf Schäden, die infolge Nichtbeachtung der Montageanleitung und nicht normgemäßer Installation entstanden. Der Hersteller haftet nicht für indirekte Folge- und Vermögensschäden.

Durch die Instandsetzung wird die Garantiezeit nicht erneuert oder verlängert. Bei Garantieanspruch, Störungen oder Ersatzteilbedarf wenden Sie sich bitte an.

ISC GmbH · International Service Center
Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar (Germany)

Technischer Kundendienst: Telefon (0 99 51) 9424000 · Telefax (0 99 51) 2610 und 5250
Service- und Infoserver: <http://www.isc-gmbh.info>

(F) GARANTIE EINHELL

La période de garantie commence à partir de la date d'achat et dure 2 ans.

Sont pris en charge: les défauts de matériel ou de fonctionnement et de fabrication.

Les pièces de rechange requises et les heures de travail ne seront pas facturées.

Pas de prise en charge de garantie pour les dommages survenus ultérieurement.

Votre service après-vente.

(NL) EINHELL-GARANTIE

De garantiëduur begint op de koopdatum en bedraagt 2 jaar.

De garantie geldt voor gebreken aan de uitvoering of materiaal- en functiefouten.

Daarvoor benodigde onderdelen en het arbeidsloon worden niet in rekening gebracht.

Geen garantie op verdere schade.

uw contactpersoon van de klantenservice

(I) CERTIFICATO DI GARANZIA EINHELL

Il periodo di garanzia inizia nel globo dell'acquisto e dura 2 anni. La garanzia vale nel caso di confezione difettosa oppure di difetti del materiale e del funzionamento. Le componenti da sostituire e il lavoro necessario per la riparazione non vengono calcolati. Non c'è alcuna garanzia nel caso di danni successivi.

Il vostro centro di assistenza.

(DK) EINHELL GARANTIBEVIS

Garantiaperioden regnes fra købsdatoen og er gældende i 2 år.

Garantien dækker mangelfuld udførelse eller materiale- og funktionsfejl.

Nødvendige reservedele og anvendt arbejdstid ved garanti-ydelser beregnes ikke.

Der hæftes ikke for følgeskader.

Deres kundeservicekontakt

(D) ISC GmbH
Eschenstraße 6
D-94405 Landau/Isar
Tel. (09951) 9424000, Fax (09951) 2610 u. 5250

(I) Einhell Italia s.r.l.
Via Marconi, 16
I-22077 Beregazzo (Co)
Tel. 031 992080, Fax 031 992084

(F) V.B.P. Distribution Service Après Vente
5, allée Joseph Cugnot, Z.I. du Phare
F-33700 Merignac
Tel. 05 56479483, Fax 05 56479525

(DK) Einhell Skandinavien
(S) Bergsoevøj 36
(N) **DK-8600 Silkeborg**
Tel.+ 45 87 201200, Fax+ 45 87 201203

(NL) Einhell Benelux
Weberstraat 3
NL-7903 BD Hoogeveen
Tel. 0528 232977, Fax 0528 232978

Technische Änderungen vorbehalten