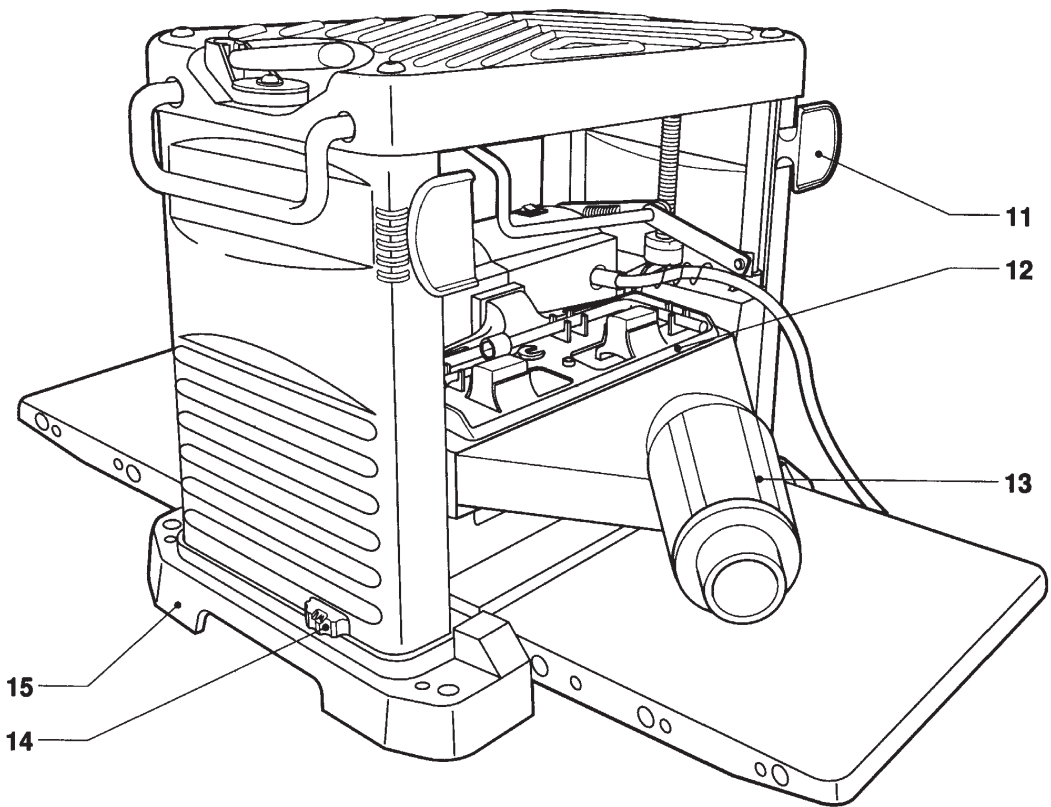
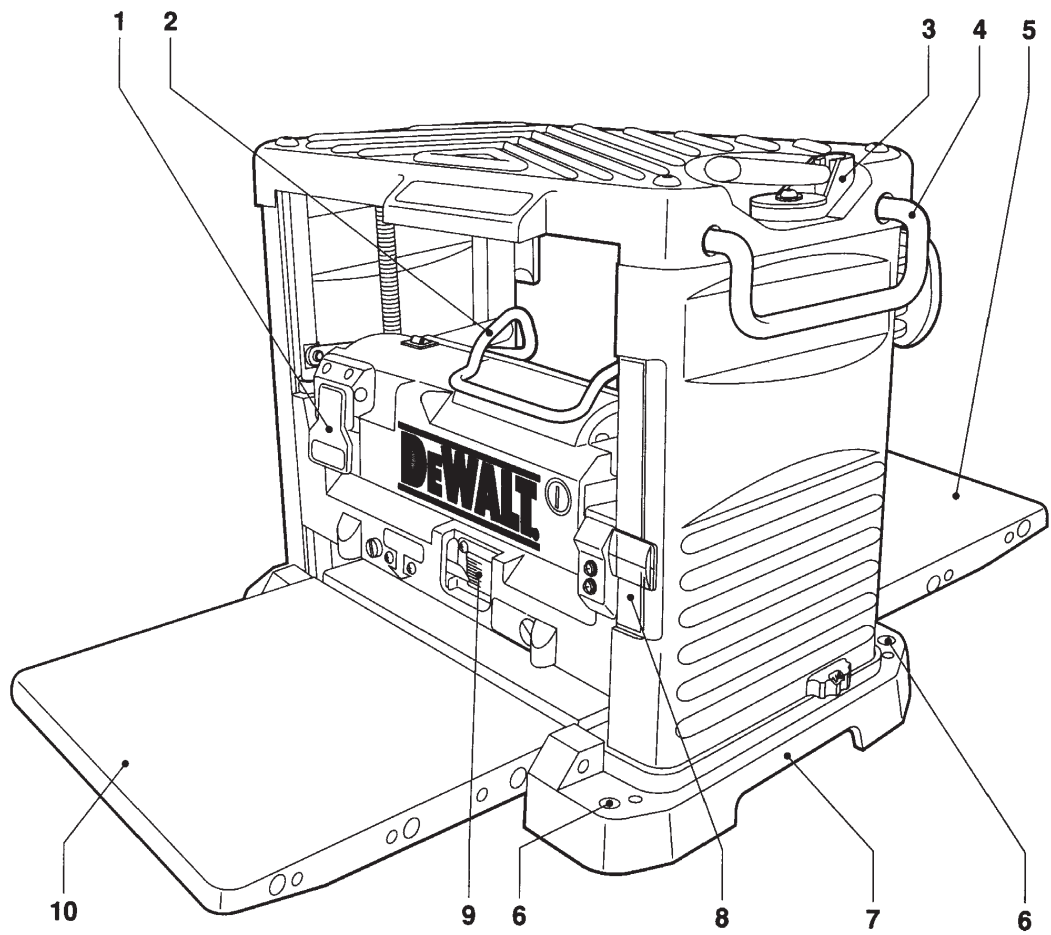
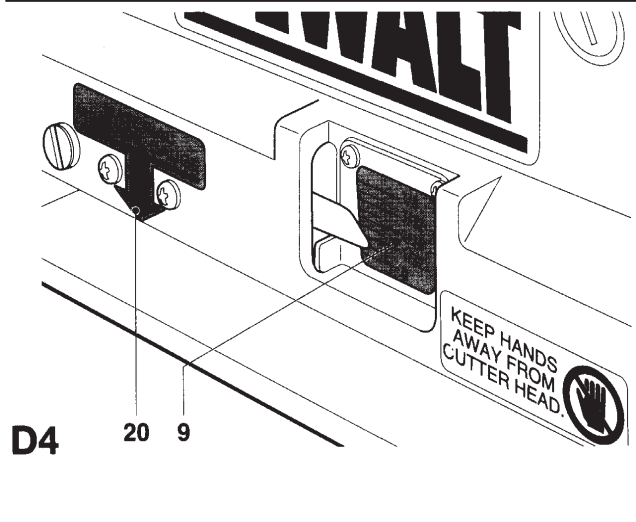
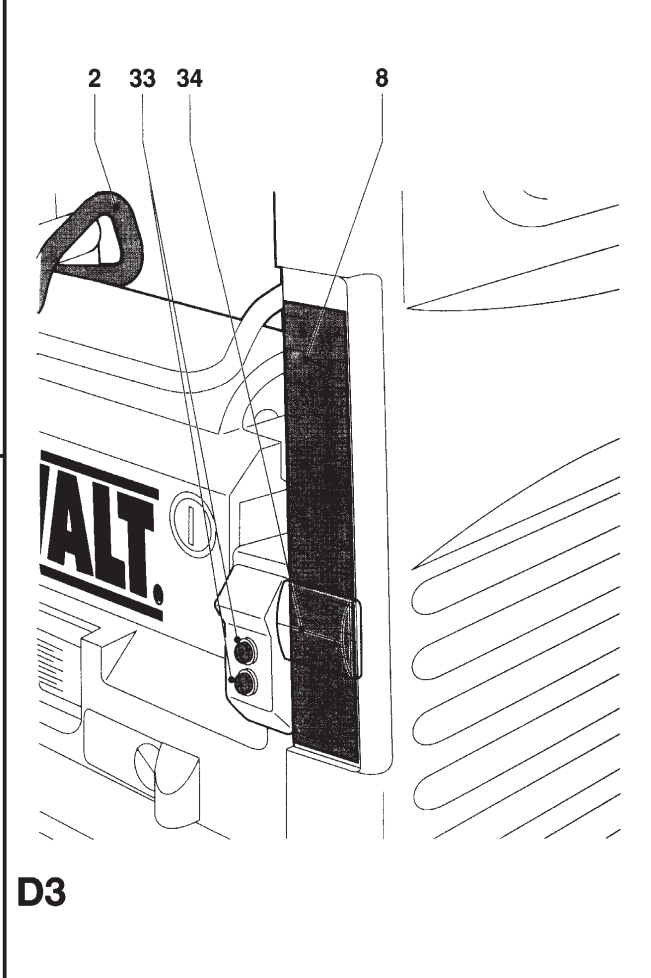
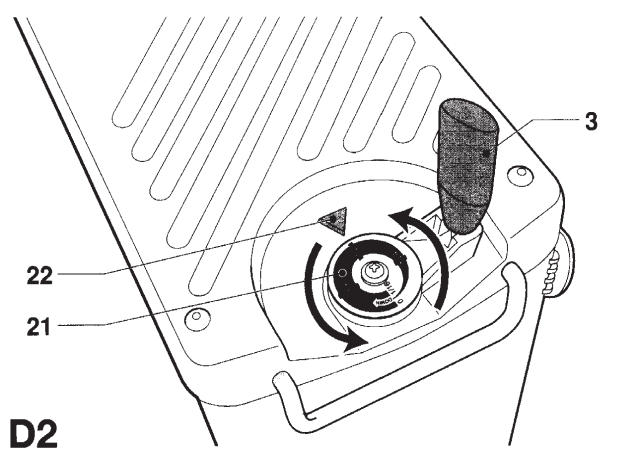
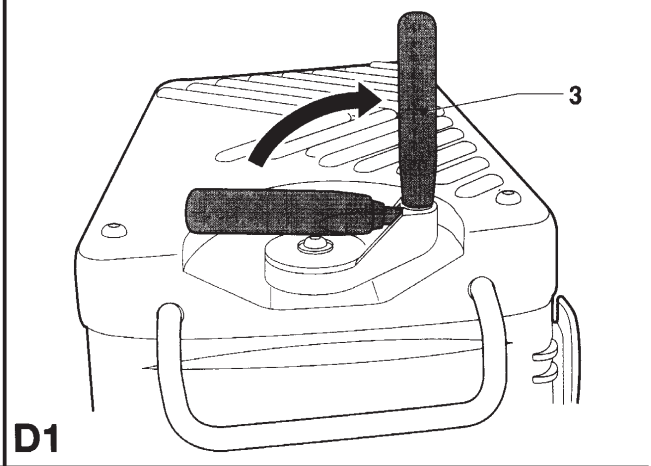
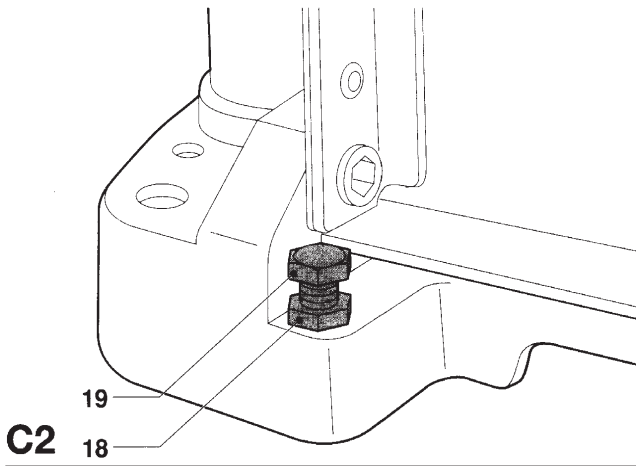
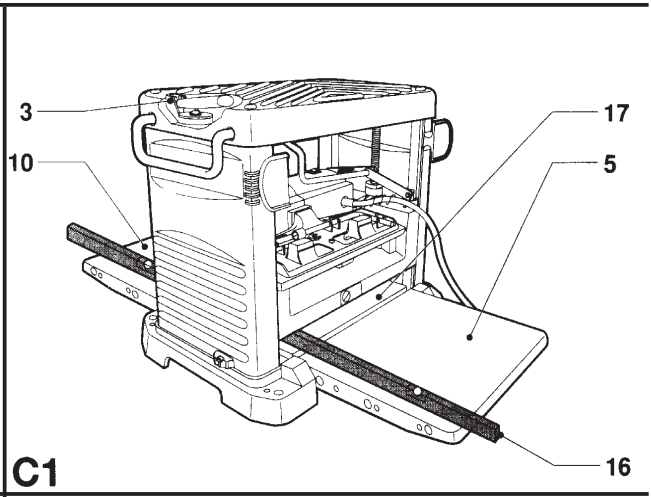
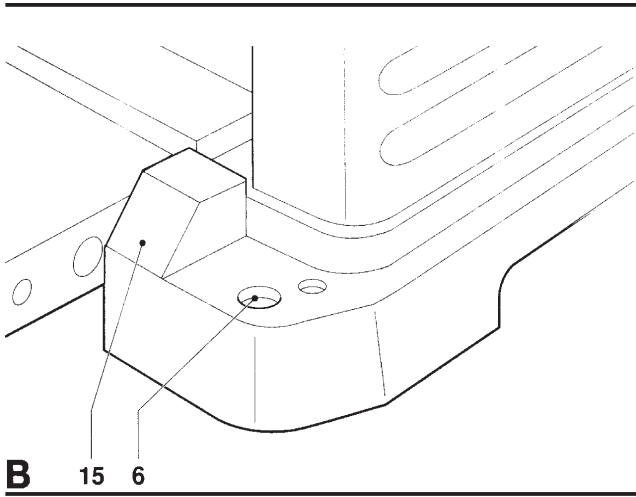
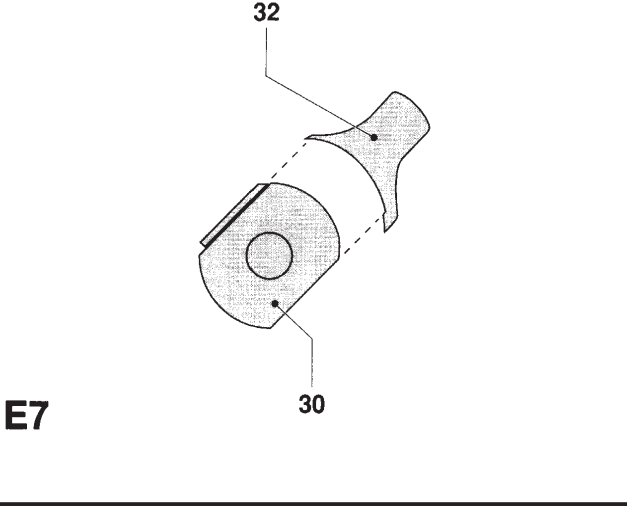
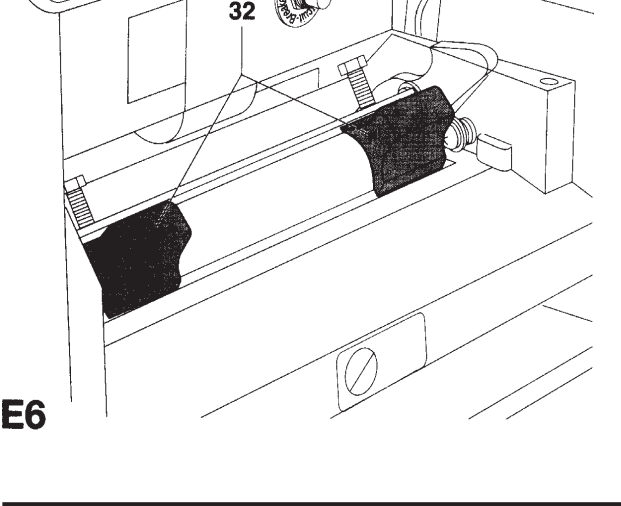
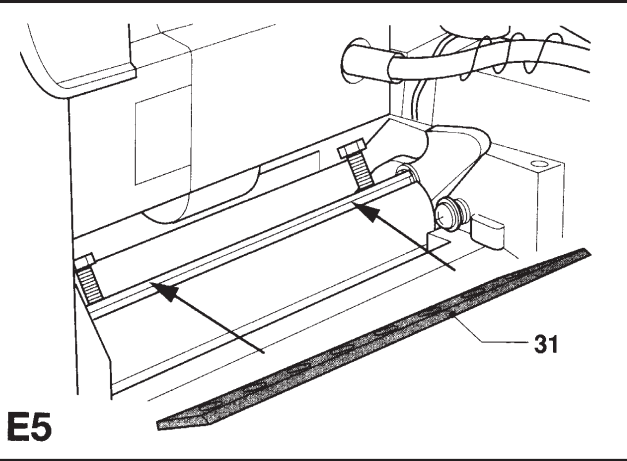
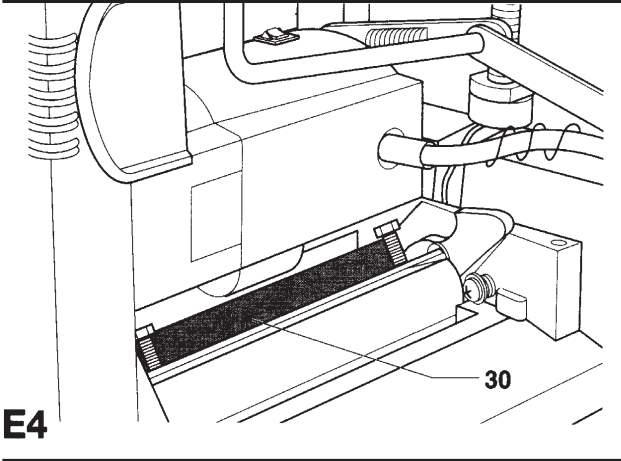
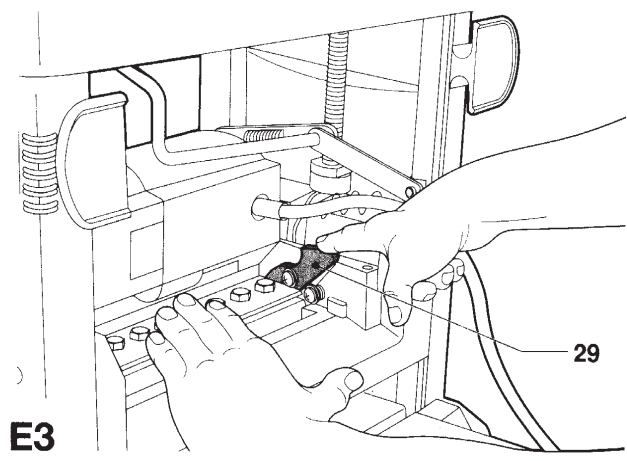
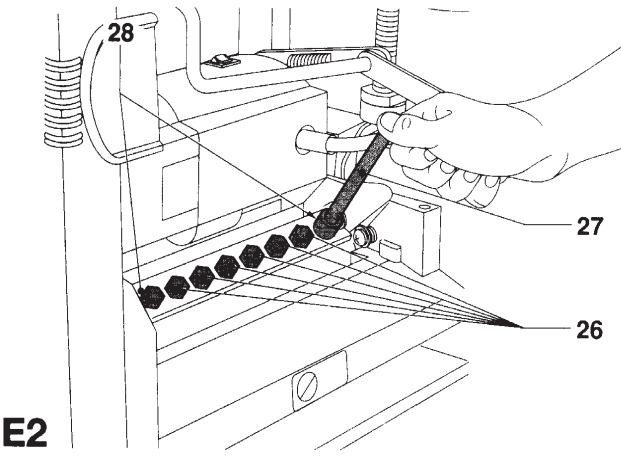
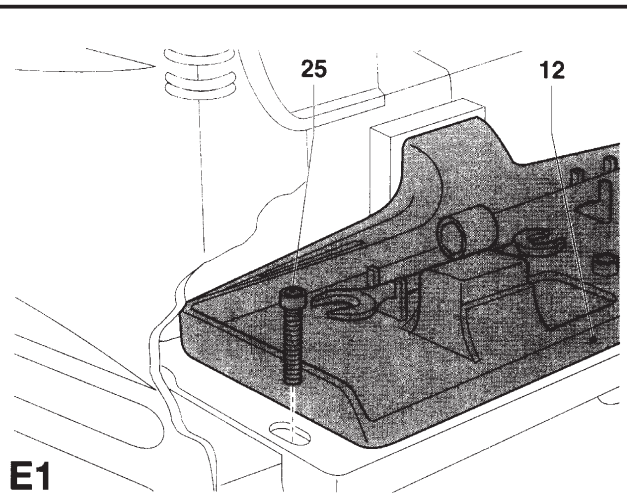
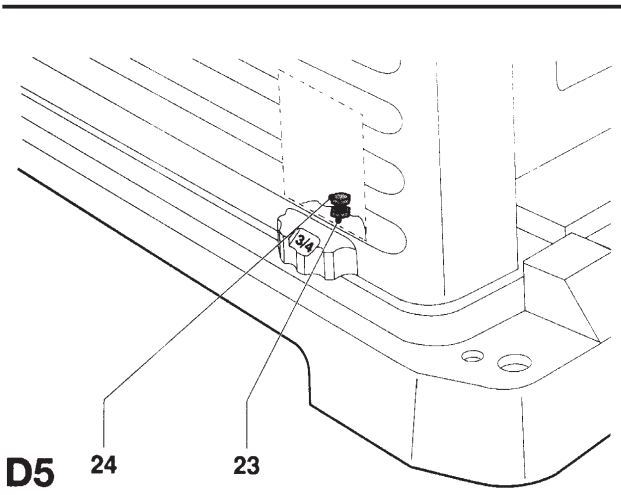
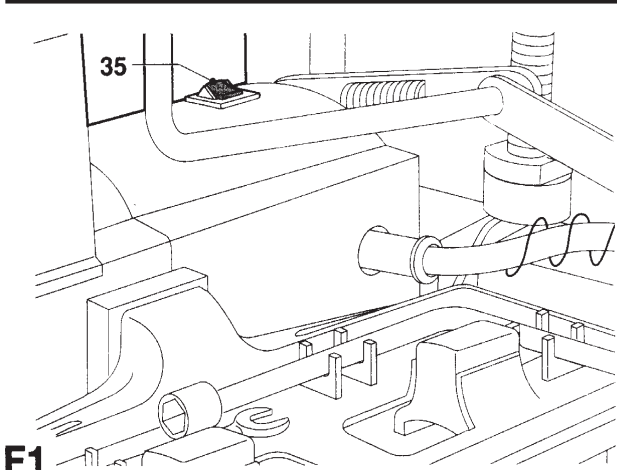

DEWALT



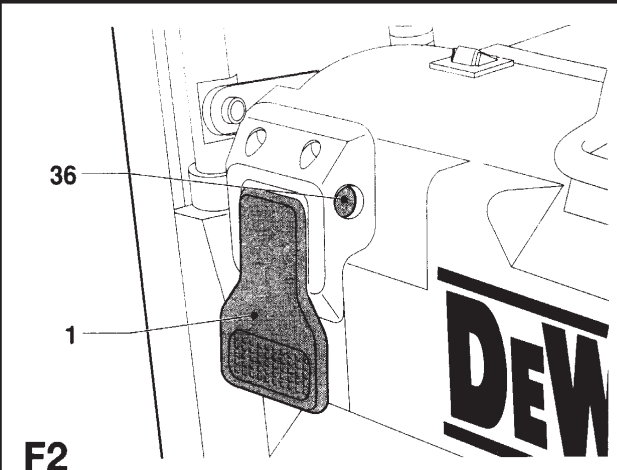
A2



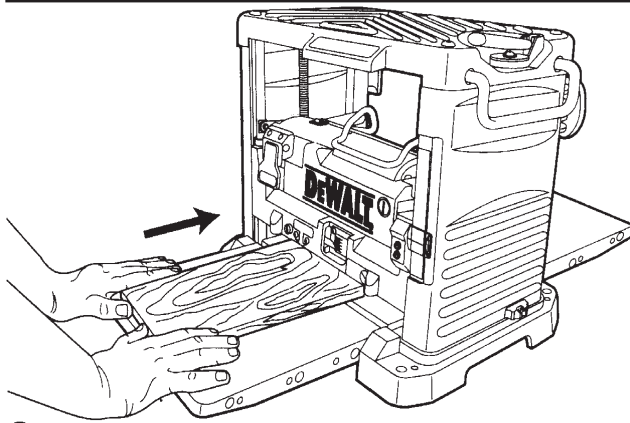




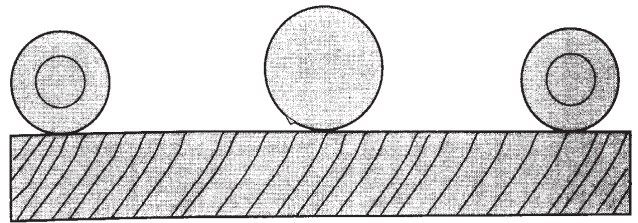
F1



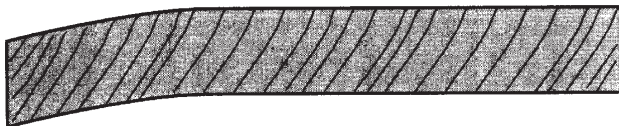
F2



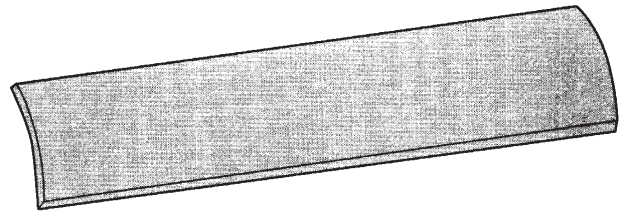
G



H1



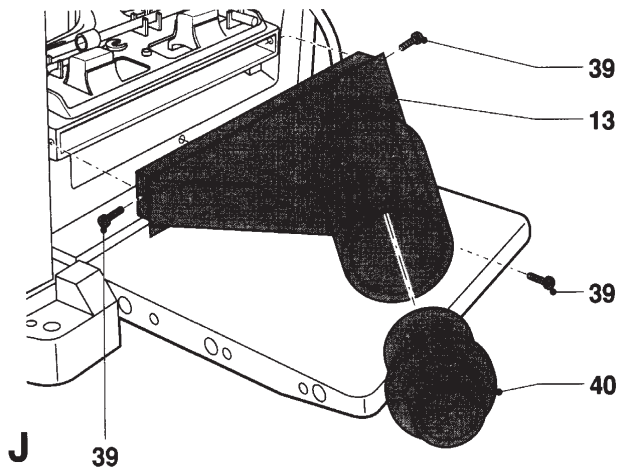
H2



H3



H4



J

Spis treści:

1. Wstęp
2. Parametry techniczne strugarki DW 733
3. Deklaracja zgodności z dyrektywami Unii Europejskiej
4. Akcesoria dla strugarki DW 733
5. Kontrola zawartości opakowania
6. Budowa strugarki
7. Przygotowanie strugarki do pracy
8. Zasady bezpiecznej pracy elektronarzędziami, zasady bezpiecznej pracy strugarką grubościową
9. Obsługa strugarki grubościowej
10. Konserwacja i pielęgnacja strugarki
11. Wyposażone elektronarzędzia i ochrona środowiska naturalnego
12. DeWALT, Warunki gwarancji

Wstęp

Strugarka grubościowa DW 733 jest urządzeniem przenośnym mającym jednocześnie wszystkie cechy strugarki stacjonarnej.

Strugarka DW 733 jest maszyną przeznaczoną do użytku profesjonalnego i służy do precyzyjnego strugania drewna na zadaną grubość. Maksymalna grubość struganego materiału wynosi 152 mm.

Pamiętajmy:

Aby praca elektronarzędziami przebiegała w sposób bezpieczny, była wydajna i sprawiała satysfakcję, prosimy o zachowanie następującej kolejności postępowania:

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

Należy zawsze pracować bez pośpiechu, z rozwagą, zachowując wszystkie ogólnie obowiązujące zasady bezpieczeństwa.

W instrukcji obsługi zostały użyte następujące oznaczenia:



Uwaga! Niebezpieczeństwo wypadku, zagrożenie dla życia, możliwość uszkodzenia strugarki w przypadku nieprzestrzegania zasad podanych w instrukcji obsługi.



Uwaga! Napięcie elektryczne.



Uwaga! Ostre krawędzie.

Parametry techniczne strugarki DW 733

Nr. katal.	DW733
Zasilanie	230 V~, 50 Hz
Zapotrzebowanie mocy	1800 W
Obroty wału nożowego przy biegu jałowym	10.000 min ⁻¹
Prędkość posuwu materiału	0,13 m/s
Max. grubość struganego materiału	152 mm
Zakres szerokości struganego materiału (max.- min.)	64 - 317 mm
Max. grubość skrawanego wióra (dla szerokości strugania 140 mm)	3,2 mm
Masa strugarki	33 kg

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

Akcesoria dla strugarki DW 733

Zapasowe noże Nr kat. DE7330

Kontrola zawartości opakowania.

Opakowanie fabryczne zawiera:

- strugarkę zmontowaną fabrycznie 1 szt.
- klucz nasadowy 1 szt.
- klucz trzpieniowy sześciokątny 1 szt.
- klucz płaski (8/10mm) 1 szt.
- magnetyczne wzorniki do montażu noży w wale 2 szt.
- przyłącze odciągu wiórów 1 szt.
- instrukcję obsługi wraz z rysunkiem złożeniowym i kartą gwarancyjną 1 szt.

Przed przygotowaniem strugarki do pracy należy sprawdzić czy podczas transportu żaden z jej elementów nie uległ uszkodzeniu.

Budowa strugarki

Strugarka zbudowana jest z następujących, podstawowych zespołów i elementów:

Rys. A1

- 1- włącznik/wyłącznik
- 2- dźwignia blokady ruchu głowicy
- 3- pokrętko regulacji wysokości położenia głowicy
- 4- uchwyt transportowy
- 5- stolik tylny
- 6- otwory dla umocowania strugarki na stole warsztatowym
- 7- wycięcia podstawy - miejsce chwytu podczas transportu
- 8- skala grubości struganego materiału
- 9- skala grubości skrawania
- 10- stolik przedni

Rys. A2

- 11- zaczepy dla nawinięcia przewodu zasilającego
- 12- miejsce przechowywanie narzędzi montażowych
- 13- przyłącze zewnętrznego odciągu wiórów
- 14- pokrętko ogranicznika wysokości strugania
- 15- podstawa strugarki

Przygotowanie strugarki do pracy.



Przed przygotowaniem strugarki do pracy należy sprawdzić najpierw czy jest ona wyłączona (włącznik w pozycji zerowej) a następnie wyciągnąć wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego.

Mocowanie strugarki do stołu warsztatowego. (Rys. B).

W podstawie strugarki, na czterech rogach, wykonane zostały otwory montażowe (6) umożliwiające umocowanie strugarki do stołu warsztatowego. Wykonane otwory mają dwie różne średnice dla różnej wielkości śrub montażowych. Podczas mocowania strugarki wystarczy wykorzystać połowę otworów, tj. cztery, które mają jednakową średnicę. Strugarka powinna być zawsze dobrze umocowana

tak aby w trakcie pracy nie miała możliwości przesunięcia się.

Jeżeli strugarka ma mieć zastosowanie jako urządzenie przenośne, zalecamy przymocowanie jej do powierzchni sklejki o grubości minimum 12,5 mm. Teraz, sklejkę wraz ze strugarką będzie można mocować do dowolnego stołu warsztatowego np. za pomocą ścisków stolarskich. Należy pamiętać, że stół, do którego będzie czasowo mocowana strugarka musi być wytrzymały i stabilny. Strugarka waży 33kg.

W przypadku przymocowania strugarki do powierzchni sklejki należy pamiętać, że śruby mocujące nie mogą wystawać od spodu. Sklejka, na której spoczywa strugarka musi leżeć całą powierzchnią na płycie stołu warsztatowego.



UWAGA! Aby zachować dokładność pracy strugarki i wyeliminować możliwość blokady struganego materiału, strugarka musi być zawsze umocowana na płaskiej, wypoziomowanej powierzchni.

Stolik przedni i stolik tylny strugarki (Rys. C1 i C2)

Stolik przedni (5) i stolik tylny (6) strugarki należy odchylić i opuścić do pozycji poziomej (Rys. C1). Obydwa stoliki oraz powierzchnia stołu pod wałem nożowym muszą leżeć w jednej płaszczyźnie,

Aby skontrolować położenie stolików strugarki względem siebie należy podnieść do góry głowicę z wałem nożowym, posługując się pokrętkiem regulacyjnym (3) a następnie położyć na powierzchni stolików (5), (10) i (17) poziomicę (16) (por. rys.) a następnie nacisnąć krawędzie stolika przedniego i tylnego aby skompensować ewentualny luz. Jeżeli stoliki przedni i tylny nie leżą w jednej płaszczyźnie należy dokonać regulacji:

- poluzować nakrętkę (18) i dokonać regulacji obracając śrubami (19) tak aby powierzchnie wszystkich trzech stolików znalazły się w jednej płaszczyźnie (Rys. C2).

Ustawianie grubości do jakiej ma być zestrugany materiał (Rys. A2. D1-D5).

Strugarka DW 733 wyposażona jest w precyzyjną regulację grubości do jakiej zestrugany powinien zostać materiał, precyzyjną skalę pomiarową (8) (Rys. D3), skalę (9) grubości

skrawanego wióra (Rys. D4), oraz regulowany ogranicznik skrawania (14) przy struganiu większej ilości materiału na taką samą grubość (Rys. A2).

Aby przygotować strugarkę i do pracy należy:

- odblokować ruch głowicy poprzez podniesienie do góry dźwigni (2) (Rys. D3)
- podnieść rękojeść (3) pokrętła regulacyjnego (Rys. D1) i obracać pokrętłem tak aby uzyskać żądany prześwit pomiędzy stolikiem i głowicą strugarki (jeden pełen obrót pokrętła = ok. 1,5 mm ruchu głowicy)

Obrót pokrętła w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara

- głowica opuszcza się do dołu

Obrót pokrętła w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara

- głowica unosi się do góry

Grubość struganego materiału po obróbce można odczytać na skali pomiarowej (8) (Rys. D3).

Materiał należy tak wkładać do strugarki aby jego oś symetrii znajdowała się na linii strzałki (20).

Grubość aktualnie skrawanej warstwy pokazana zostanie na skali (9) (Rys. D4).

Po dokonaniu ustawienia położenia wału nożowego, przed rozpoczęciem pracy, należy opuścić do dołu dźwignię (2) i w ten sposób zablokować ruch głowicy. (Rys. D3)

Precyzyjne ustawianie grubości do jakiej ma być ostrugany materiał (Rys. D2)

Precyzyjna regulacja pozwala na ustawienie minimalnej grubości skrawania. Jeżeli zatem np, grubość materiału po wstępnym struganiu wynosi 77,5 mm a powinna ona wynosić ostatecznej 76 mm, należy postąpić w następujący sposób:

- pokręcić okrągłą skalą (21) tak aby oznaczenie 0 pokryło się ze wskazaniem strzałki (22)
- obracając rękojeścią (3) w kierunku ruchu wskazówek zegara, ustawić pokrętłem wartość 1,5 mm na skali, naprzeciwko strzałki
- przestrugać materiał, który po obróbce będzie miał teraz dokładnie 76,0 mm grubości

Ogranicznik grubości na jaką ma być ostrugany element (Rvs. A2, D3 i D5)

Ogranicznik (14) (Rys. A2) jest bardzo pomocny podczas wielokrotnego strugania materiału na taką samą zadaną wcześniej grubość. Zapadka ogranicznika zapada na wartościach: 0; 6,35; 12,7 i 19,05 mm

Do strugania elementów o grubości pomiędzy 3,175 a 6,35 mm pokrętło ogranicznika należy ustawić w położeniu 0.

Podczas strugania elementów na grubość 6,35; 12,7 i 19,05 mm pokrętło ogranicznika należy obrócić tak aby wskazywał wymaganą wysokość strugania.

Teraz, po poluzowaniu blokady ruchu głowicy (2) (Rys. D3) należy obracać pokrętłem regulacji położenia głowicy, w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, do momentu dotknięcia ogranicznika ale nie dalej.

W przypadku strugania materiału na grubość przekraczającą wartość 19,05 mm ogranicznik należy ustawić na wartość 19,05.

Ogranicznik nie funkcjonuje powyżej tej wartości 19,05 mm

- teraz, po poluzowaniu blokady ruchu głowicy (2) (Rys. D3) należy obracać pokrętłem regulacji wysokości skrawania (3) , w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby głowicę unieść całkowicie do góry.
- po poluzowaniu nakrętki (23) należy, zgodnie z potrzebą zmienić położenie śruby regulacyjnej (24) (Rys. D5).
- w dalszej kolejności należy obracać pokrętłem regulacji wysokości skrawania, obracając nim w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, do momentu dotknięcia ogranicznika ale nie dalej.
- na zakończenie należy dokonać próbnego strugania i w razie konieczności zmienić ustawienie.

Wymiana noży strugarki:

Przed wymianą noży strugarki należy sprawdzić czy wyłącznik znajduje się w położeniu zerowym (strugarka wyłączona) a następnie wyciągnąć wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego.

W wale nożowym strugarki DW733 założone są dwa noże.



UWAGA! Noże są bardzo ostre!

Zdejmowanie noży (Rys. A1, A2, E1-E3)

Aby zdjąć noże należy:

- poluzować blokadę (2) głowicy (Rys. A1)
- Ustawić głowicę na wysokości ok. 75 mm ponad stolikiem
- poluzować dwie śruby (25) z łbem o wgłębieniu sześciokątnym (Rys. E1)
 - zdjąć ostrożnie przyłącze odciągu wiórów (13) oraz pojemnik (12) przeznaczony na przechowywanie narzędzi montażowych aby umożliwić dostęp do noży w wale strugarki (Rys. A2)

Jeżeli pokazane na rys, E2 8 szt. śrub nie jest dostępnych należy ostrożnie obrócić wał nożowy za pomocą kawałka drewna

- zaciągnąć blokadę ruchu głowicy
- poluzować za pomocą klucza (27) dołączonego do pilarki, obydwie zewnętrzne śruby (28) mocujące nóż
- odkręcić i zdjąć pozostałe śruby (26)



Noże są montowane na sprężynach!

- po naciśnięciu dźwigni (29) obrócić ostrożnie wał nożowy do tyłu tak aby można było wyjąć pierwszy nóż a następnie, po ponownym naciśnięciu dźwigni (29) obrócić ostrożnie wał nożowy tak aby można było wyjąć drugi nóż.

Montaż noży (Rys. E1-E7)

Po ustawieniu wału nożowego (30) w położeniu tak jak na rys. E4 należy ostrożnie wsunąć nóż (31) w szczelinę wału nożowego tak jak pokazuje to rys. E5

Teraz należy wyjąć dwa wzorce magnetyczne (23), znajdujące się w miejscu (12) przechowywania kluczy montażowych (12), tak jak pokazuje to rys. E6. Płaskie krawędzie wzorców magnetycznych (32) powinny leżeć w jednej płaszczyźnie z płaskimi krawędziami wału nożowego (30) (Rys. E7).

Następnie należy mocno dokręcić obydwie zewnętrzne śruby (28) (Rys. E2).

Po zdjęciu wzorców należy obrócić spowrotem wał nożowy w położenie pokazane na rys. E3 i po założeniu pozostałych śrub mocujących, dokręćcie momentem obrotowym równym 5,7 Nm.

Teraz należy nacisnąć dźwignię (29) a następ-

nie obrócić wał nożowy tak aby można było, w analogiczny sposób umocować drugi nóż.

Kalibrowanie skali informującej o grubości elementu po ostruganiu - skala (8) (Rys. D3)

Położenie skali (8) zostało wyregulowane fabrycznie. Może się jednak zdarzyć, że po długim używaniu strugarki konieczne będzie przeprowadzenie korekty. Wtedy należy postępować w następujący sposób:

- po przestruganiu dowolnego elementu należy odczytać i zanotować wartość grubości wskazaną przez poziomą kreskę na skali (8)
- zmierzyć dokładnie grubość elementu po zakończeniu procesu strugania

Jeżeli obydwie wartości różnią się trzeba:

- poluzować śruby (33)
- wyregulować położenie przyzmy (34) tak aby wartość wskazana na skali była taka sama jak zmierzona grubość elementu po struganiu
- dokręcić mocno śruby (33)

Zasady bezpiecznej pracy elektronarzędziami, zasady bezpiecznej pracy na strugarkach grubościowych

Uwaga! Aby podczas używania elektronarzędzi wykluczyć możliwość powstania pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub spowodowania wypadku należy zawsze przestrzegać wszystkich zasad bezpiecznej pracy.

1. Miejsce pracy powinno być zawsze uporządkowane. Brak porządku w miejscu pracy może prowadzić do wypadku.
2. Należy zawsze zwracać uwagę na warunki otoczenia, w których wykonujemy pracę. Elektronarzędzi nie wolno narażać na opady deszczu; nie wolno ich używać w mokrym wilgotnym otoczeniu ani pracować nimi w pobliżu palnych cieczy i gazów. Należy dbać o dobre oświetlenie miejsca pracy.
3. Należy chronić się przed możliwością porażenia prądem elektrycznym. Podczas pracy unikać zetknięcia się ciała z przedmiotami uziemionymi jak np. rury, kaloryfery, kuchenki, lodówki. W przypadku ekstremalnych warunków pracy (np.

wysoka wilgotność otoczenia, powstawanie dużych ilości metalowego pyłu itp.) należy podnieść bezpieczeństwo elektryczne poprzez podłączenie elektronarzędzia przez specjalny transformator lub wyłącznik ochronny prądowy (F1) [Należy zasięgnąć porady specjalisty elektryka!]

4. Nie wolno pozwalać na zbliżanie się dzieci do miejsca pracy. Osobom nie zajmującym się pracą nie wolno dotykać elektronarzędzi ani przewodów zasilających. Osoby te powinny znajdować się w bezpiecznej odległości od miejsca pracy,
5. Podczas pracy na otwartej przestrzeni można używać wyłącznie takiego przedłużacza przewodu zasilającego, który jest do tego celu przeznaczony i odpowiednio oznakowany.
6. Elektronarzędzia i narzędzia robocze powinny być przechowywane w suchych pomieszczeniach i poza zasięgiem rąk dzieci,
7. Ubranie robocze osoby pracującej elektronarzędziami powinno być zawsze dobrze dopasowane. Nie można nosić obszernego ubrania ani ozdób, które mogłyby zostać niespodziewanie pochwycone przez ruchome elementy elektronarzędzia. Podczas pracy na otwartej przestrzeni należy nosić na rękach gumowe rękawice a na nogach obuwiu na gumowej podeszwie, która nie daje możliwości poślizgu. Na długie włosy należy zakładać siatkę,
8. W czasie pracy należy używać okularów ochronnych. Do prac, podczas których powstaje pył należy zakładać maskę przeciwpylową,
9. Należy zwracać uwagę na poziom hałasu wywołanego pracą urządzenia (patrz instrukcja obsługi urządzenia). Jeżeli przekracza on 85 dB(A) należy zakładać na uszy osłony ochronne.
10. Obrabiane elementy należy dobrze mocować w specjalnych przyrządach lub imadłach. Dzięki temu, podczas pracy będziemy mieli zawsze wolne obydwie ręce.
11. Zawsze należy zachowywać stabilną i bezpieczną postawę ciała tak aby nigdy nie stracić równowagi w trakcie pracy.
12. Należy unikać możliwości nagłego, niespodziewanego włączenia

elektronarzędzia. Nie wolno przenosić elektronarzędzi trzymając palec na przycisku włącznika. Przed wyciągnięciem wtyczki zasilającej z gniazda sieciowego należy ustawić wyłącznik pracy w pozycji zerowej (wyłączone).

13. Należy być uważnym. Podczas pracy należy obserwować jej przebieg a w przypadku wystąpienia objawów zmęczenia zaprzestać pracy.
14. W przypadku dłuższej przerwy w pracy, wymiany narzędzi roboczych lub pielęgnacji elektronarzędzia należy urządzenie wyłączyć a następnie wyjąć wtyczkę zasilającą z gniazdka sieciowego.
15. Wszystkie klucze powinny być wyjęte z urządzeń niezwłocznie po zakończeniu prac regulacyjnych lub montażowych. Należy zawsze to sprawdzić bezpośrednio przed uruchomieniem elektronarzędzia.
16. Zawsze należy dbać o używanie właściwych narzędzi roboczych do odpowiednich prac, zgodnie z tym co zostało o nich napisane w instrukcji obsługi. Do wykonywania ciężkich prac nie można używać narzędzi ani przystawek o małej obciążalności.
Ostrzeżenie. Używanie innych narzędzi roboczych i przystawek oraz wyposażenia dodatkowego niż te, które opisane zostały w instrukcji obsługi urządzenia a także używanie elektronarzędzi do celów niezgodnych z ich przeznaczeniem, może prowadzić do poważnego w skutkach wypadku.
17. Należy szczególnie dbać o stan przewodu zasilającego elektronarzędzia. W przypadku jego uszkodzenia a także w przypadku uszkodzenia włącznika i wyłącznika nie wolno używać elektronarzędzi. Uszkodzony przewód zasilający lub włącznik (wyłącznik) należy niezwłocznie wymienić na nowy w punkcie serwisowym DeWALT.
18. Narzędzia wymagają zawsze troskliwej opieki. Powinny być zawsze czyste i ostre aby móc pracować nimi dobrze i bezpiecznie. Należy przestrzegać zaleceń dotyczących konserwacji narzędzi oraz wymiany oprzyrządowania. Należy kontrolować okresowo stan przewodu zasilającego elektronarzędzia oraz stan przewodu przedłużającego. W przypadku stwierdzenia jego uszkodzenia, przewód niezwłocznie wymienić na

nowy w punkcie serwisowym DeWALT. Rękojeści elektronarzędzia oraz dźwignia włącznika, nie mogą być nigdy zaolejone ani zatłuszczone,

19. Elektronarzędzia należy okresowo kontrolować czy żaden z ich elementów nie uległ przypadkowemu uszkodzeniu. Żadne ruchome elementy nie mogą się klinować i nie mogą być uszkodzone, np. pęknięte. Wszystkie części elektronarzędzia muszą być właściwie zmontowane zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi. Uszkodzone zespoły i elementy ochronne muszą być niezwłocznie naprawione lub wymienione na nowe w punkcie serwisowym DeWALT.
20. Naprawę elektronarzędzi należy powierzać wyłącznie wykwalifikowanym i odpowiednio uprawnionym osobom, które dysponują oryginalnymi częściami zamiennymi. Konstrukcja elektronarzędzi DeWALT odpowiada ogólnie obowiązującym przepisom w zakresie bezpieczeństwa pracy i obsługi. Jakiegokolwiek naprawy dokonane we własnym zakresie lub przez osoby do tego nieuprawnione mogą być przyczyną groźnego w skutkach wypadku.

Dodatkowe zasady bezpiecznej obsługi strugarek grubościowych

Podczas pracy na strugarce grubościowej należy nosić okulary ochronne.

Strugarkę można uruchomić dopiero wtedy gdy założone są wszystkie zabezpieczenia i funkcjonują one w prawidłowy sposób.

Noże wału nożowego muszą być zawsze ostre i nie mogą być one w żaden sposób uszkodzone.

W wale nożowym strugarki można mocować wyłącznie oryginalne noże (patrz „Akcesoria dla strugarki DW 733”).

Ręce osoby obsługującej strugarkę muszą się znajdować zawsze w bezpiecznej odległości od wału nożowego strugarki (noży).

Za pomocą strugarki nie wolno strugać krótszych elementów niż o długości 305 mm.

Pozostałe niebezpieczeństwa związane z pracą na strugarce grubościowej

Największym zagrożeniem dla użytkownika strugarki grubościowej, podczas pracy, są:

- niebezpieczeństwo wypadku w pobliżu nieosłoniętych części wału nożowego

- możliwość wypadku podczas wymiany noży tnących, które są bardzo ostre
- możliwość przytrzaśnięcia palców podczas otwierania osłon ochronnych
- niebezpieczeństwo związane z wdychaniem pyłu drzewnego, szczególnie podczas strugania drewna dębowego i drewna bukowego

Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z treścią dołączonej instrukcji obsługi.

Bezpieczeństwo elektryczne.

Strugarka przystosowana jest do zasilania jednym rodzajem i jedną wartością napięcia. Przed podłączeniem strugarki do sieci zasilającej należy upewnić się czy rodzaj i wartość napięcia podanego na tabliczce znamionowej jest taki sam jak rodzaj i wartość napięcia panującego w lokalnej sieci zasilającej.

Strugarka jest izolowana podwójnie zgodnie z dyrektywą EN 50144. W związku z tym zbędny jest przewód uziemiający.

Wymiana przewodu zasilającego lub wtyczki sieciowej.

Uszkodzony przewód zasilający lub wtyczka sieciowa muszą być niezwłocznie wymienione na nowe w serwisie DeWALT. Wymieniony przewód zasilający (wtyczka sieciowa) muszą być właściwie pielęgnowane aby nie uległy ponownemu uszkodzeniu.

Obsługa strugarki DW 733



Podczas używania strugarki należy przestrzegać wszystkich zasad bezpiecznej pracy.

Należy pamiętać, że od strony stolika tylnego musi być pozostawiona zawsze dostateczna ilość miejsca aby zmieścił się materiał wychodzący ze strugarki.

Włączanie i wytaczanie strugarki (Rvs.F1 i F2).

Włącznik strugarki wyposażony jest w wyzwalacz przeciążeniowy co oznacza, że w przypadku wystąpienia przeciążenia silnika dopływ prądu do silnika zostaje automatycznie odcięty i strugarka wyłączona.

W przypadku zadziałania wyzwalacza strugarkę należy natychmiast dodatkowo wyłączyć wyłącznikiem (włącznik ustawić w pozycji zerowej) a następnie nacisnąć przycisk kasujący (35) (Rys. F1).



UWAGA! W momencie włączania strugarki, przygotowany do strugania materiał nie może dotykać wału nożowego strugarki.

Aby uruchomić strugarkę należy podnieść do góry dźwignię włącznika (1) (Rys. F2). Strugarka zostanie włączona do pracy ciągłej.

Teraz należy chwilę odczekać wal nożowy osiągnie pełne obroty.

Zanim to nie nastąpi nie wolno rozpoczynać strugania.

Aby wyłączyć strugarkę, dźwignię włącznika należy nacisnąć w kierunku do dołu.

Istnieje możliwość unieruchomienia włącznika w położeniu zerowym (strugarka wyłączona) za pomocą kłódki, którą można założyć w otwór (36). Zawsze, po zakończonej pracy należy wyłączyć strugarkę.

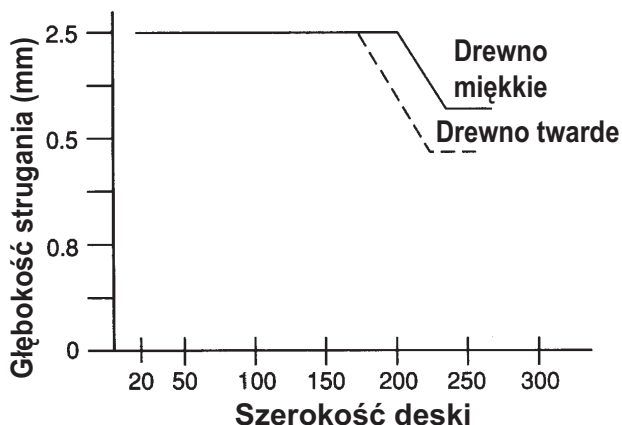
Dopiero wtedy gdy jest ona wyłączona, można wyciągnąć wtyczkę zasilającą z gniazda sieciowego.

Zasady strugania.

Przed rozpoczęciem strugania należy usunąć z przygotowanego materiału wszystkie metalowe elementy oraz inne, tkwiące w nim ciała obce. Nie wolno strugać drewna, w którym są luźne sęki albo, które jest nadmiernie sękatę. Nie wolno strugać drewna bardzo mocno wypaczonego i zwichrowanego.

Strugarka spełnia swoje zadanie najlepiej wtedy gdy minimum jedna z powierzchni struganego elementu jest dokładnie płaska. Dla uzyskania optymalnych efektów i dokładnie jednakowej grubości materiału na całej długości zalecamy zawsze struganie obydwu równoległych płaszczyzn.

Umieszczony poniżej wykres powinien ułatwić dobór grubości skrawanej warstwy w zależności od szerokości struganego materiału:



Należy pamiętać zawsze o wsuwaniu drewna do strugarki zgodnie z kierunkiem przebiegu jego włókien (słojów) (Rys. G)

Aby otrzymać doskonale gładką powierzchnię na całej długości elementu (również na początku i na końcu) należy:

- sprawdzić czy wszystkie stoliki strugarki ustawione są dokładnie w jednej płaszczyźnie
- podczas procesu strugania pilnować aby materiał był ułożony prosto tzn. równoległe do kierunku posuwu
- docisnąć obrabiany materiał do powierzchni stolika w trakcie wsuwania go do strugarki.

Struganie drewna lekko wypaczonego (Rys. H1-H4)

Jeżeli poddawany obróbce materiał jest lekko wypaczony należy strugać obydwie powierzchnie, górną i dolną i w ten sposób uzyskać oczekiwaną grubość i płaskość na całej długości elementu.

Struganie drewna bardzo wypaczonego (Rys. H1 i H2)

Należy pamiętać, że podczas procesu strugania wypaczona deska zostanie spłaszczona (Rys. H1) pod wpływem docisku walców posuwowych i wału nożowego strugarki. Po przejściu przez strugarkę deska ponownie odzyska swój poprzedni (wypaczony) kształt (Rys. H2).

Struganie drewna wypaczonego w kierunku poprzecznym (H3-H4)

W takim przypadku należy przeciąć deskę wzdłuż, na połowę (Rys. H3) i oddzielnie strugać obydwie jej części. Taki sposób pozwoli na uniknięcie dużych strat materiałowych.

Można też najpierw ostrugać górną powierzchnię deski (37), wyrównując ją a następnie, w podobny sposób, ostrugać powierzchnię dolną (38) (Rys. H4).

Odprowadzanie wiórów (Rys. A2 i J)

Aby zapewnić czystość w pomieszczeniu, w którym używana jest strugarka a także zapewnić dokładność strugania, należy za pomocą śrub (39) zamocować przyłącznie odciągu wiórów (13) i podłączyć do niego adapter (40), tak jak pokazane to zostało na rysunku.

Należy pamiętać o przepisach branżowych dopuszczających jako odciągi wiórów i trocin tylko specjalnie przystosowane do tego celu urządzenia.

Transport strugarki (Rys. A1 i A2).

Podczas transportu strugali należy trzymać ją za uchwyty (4) albo w miejscu wycięć (7), wykonanych w podstawie.

W czasie transportu oraz gdy strugarka nie jest używana, przewód zasilający należy owinąć wokół zaczepów (11).

Konserwacja strugarki.

Strugarka nie wymaga zabiegów konserwacyjnych. Elektronarzędzia DeWALT są urządzeniami profesjonalnymi przeznaczonymi do długotrwałej pracy. Aby praca nimi nie była niczym zakłócona wystarczy je tylko regularnie czyścić,

Uwaga! Noże strugarki należy ostrzyć pod kątem 42°.

Smarowanie

Strugarka nie wymaga dodatkowego smarowania.

Czyszczenie

Należy pamiętać aby szczeliny wentylacyjne silnika strugarki były zawsze czyste i drożne. Obudowę strugarki należy czyścić miękką ściereczką.

Stoliki pilarki powinny być zawsze czyste i wolne od tłuszczu. Okresowo należy smarować powierzchnię stolików strugarki woskiem.

Strugarka powinna być regularnie czyszczona z wiórów.

Ochrona środowiska



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

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



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

Stosuj się do lokalnych przepisów, jeżeli wymagają one oddawania zużytych elektrycznych urządzeń powszechnego użytku do specjalnych punktów zbiorczych lub zobowiązują sprzedawców do przyjmowania ich przy zakupie nowego produktu.

Firma DEWALT chętnie przyjmuje stare, wyprodukowane przez siebie urządzenia i utylizuje je zgodnie z obowiązującymi przepisami. By skorzystać z tej usługi, oddaj elektronarzędzie do autoryzowanego warsztatu naprawczego, który prowadzi zbiórkę w naszym imieniu.

W instrukcji tej zamieszczono adresy przedstawicielstw handlowych firmy DEWALT, które udzielają informacji o warsztatach serwisowych. Ich listę znajdziesz także w Internecie pod adresem: **www.2helpU.com**.

Deklaracja zgodności WE



DW733

Firma DeWALT oświadcza, że opisywane elektronarzędzia zostały zaprojektowane zgodnie z wymaganiami norm: 89/392/EEC, 91/368/EEC, 93/44/EEC, 43/68/EEC, 89/336/EEC, 73/23/EEC, 93/68/EEC, EN 292-1, EN 292-2, EN 60204-1, prEN691, prEN860.

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

Poziom ciśnienia akustycznego podany zgodnie z normami 86/188/EEC i 89/392/EEC oraz mierzony zgodnie z DIN 45635:

DW733	
L_{pa} (ciśnienie akustyczne) dB(A)*	97
L_{WA} (moc akustyczna) dB(A)	105

* przy uchu operatora



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

Średnia ważona połowa wartość przyspieszenia obliczona zgodnie z normą DIN 45675:

DW733
<2.5m/s ²

Det Norske Veritas Region Norge
Veritas Veien 1
1322 Hovik
Norwegia

Nr certyfikatu
BM

Dyrektor techniczny i rozwoju produktów
Horst Großmann

DeWALT, Richard-Klinger-Straße 40,
D-65510, Idstein, Niemcy
11-11-1997

DEWALT

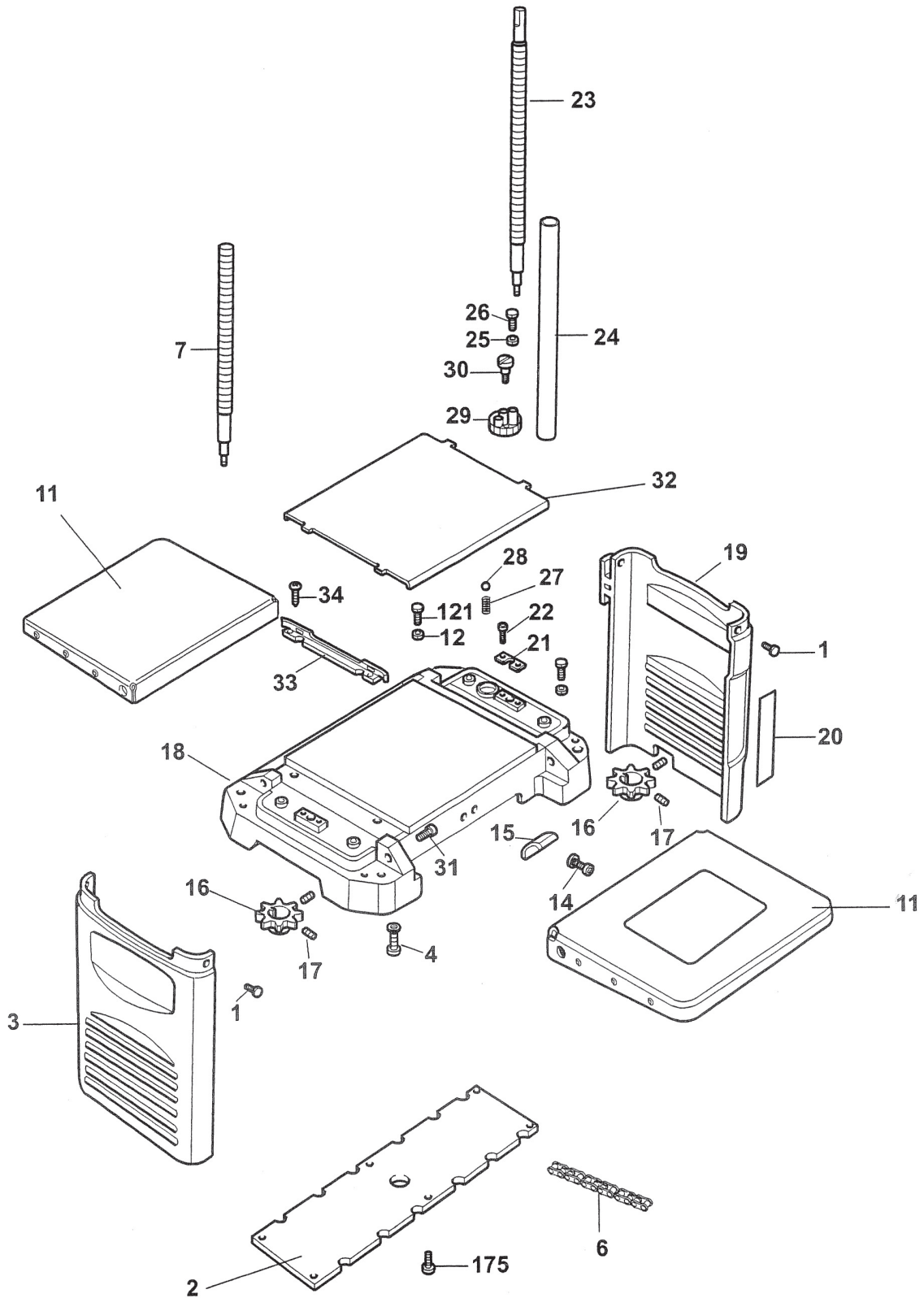
Warunki gwarancji:

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

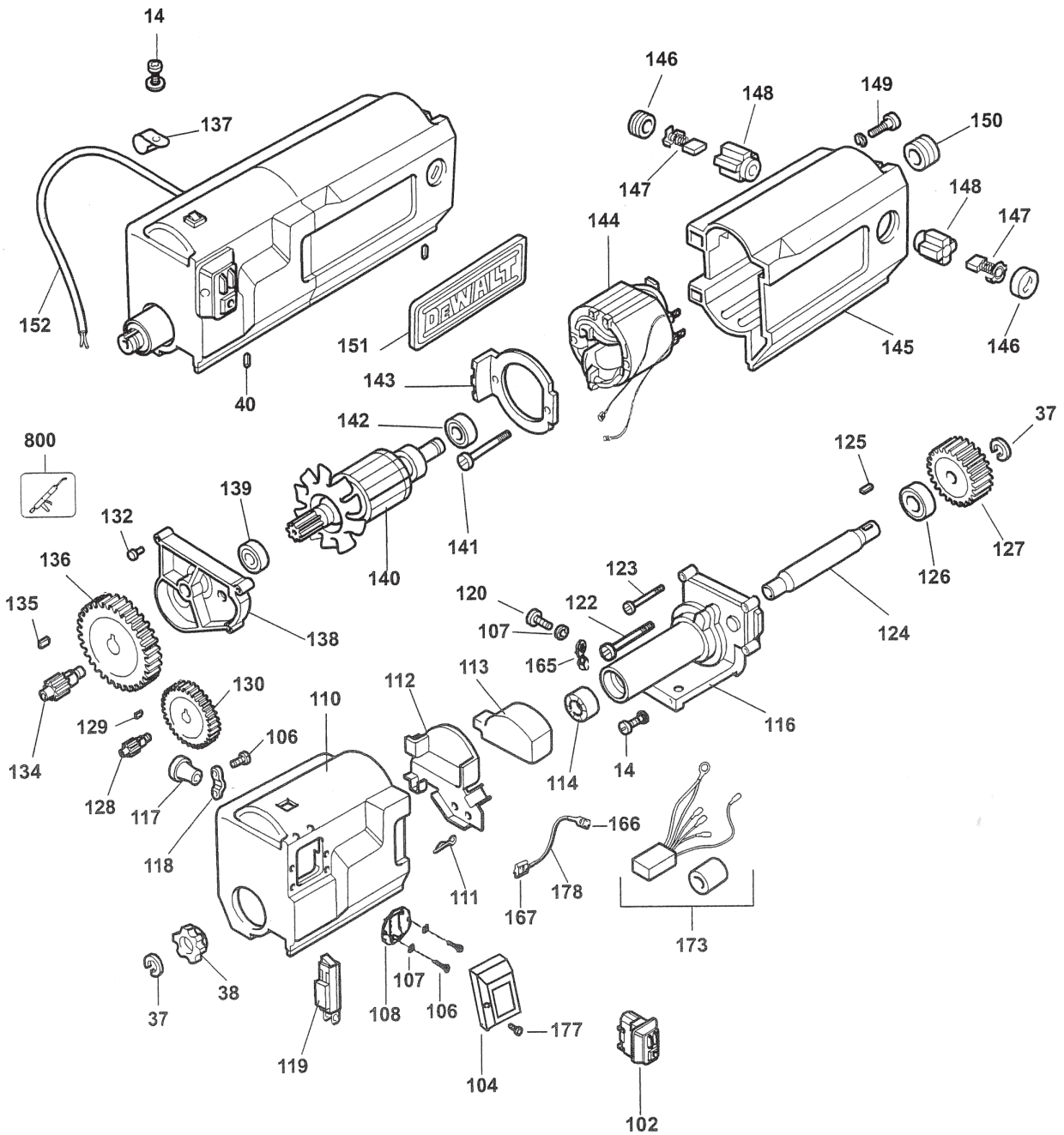
1. Niniejszą gwarancją objęte są usterki produktu spowodowane wadami produkcyjnymi i wadami materiałowymi.
2. Niniejsza gwarancja jest ważna po przedstawieniu przez Klienta w Centralnym Serwisie Gwarancyjnym reklamowanego produktu oraz łącznie:
 - a) poprawnie wypełnionej karty gwarancyjnej;
 - b) ważnego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

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

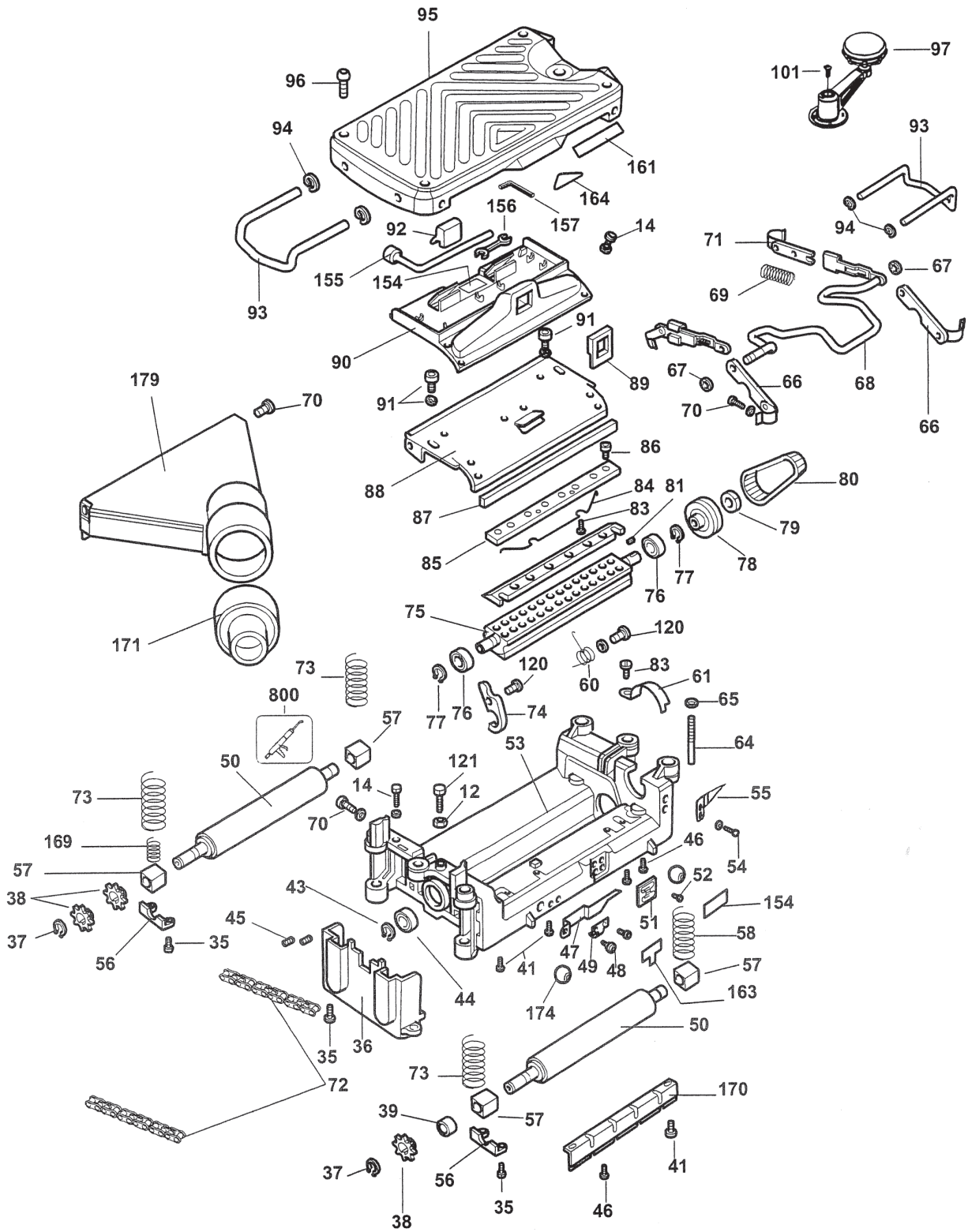
Centralny Serwis Gwarancyjny ERPATECH
ul. Obozowa 61, 01-418 Warszawa
tel.: (22) 862-08-08, fax: (22) 862-08-09



©



©



©

CZ ZÁRUČNÍ LIST

PL KARTA GWARANCYJNA

H JÓTÁLLÁSI JEGY

SK ZÁRUČNÝ LIST

DEWALT[®]

CZ měsíců
H hónap

12

PL miesięcy
SK mesiacov

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

(CZ)

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

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

(H)

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

(PL)

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

(SK)

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

(CZ) Dokumentace záruční opravy

(PL) Przebieg napraw gwarancyjnych

(H) A garanciális javítás dokumentálása

(SK) Záznamy o záručných opravách

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