

Міні стіл-пила із гнучким валом



модель DB18

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція з експлуатації
(оригінал інструкції)

Шановний покупець, дякуємо Вам за міні стола-пилки із гнучким валом моделі DB18 торгівельної марки FDB.

Зміст

1. Вступ	2
2. Основні технічні характеристики	3
3. Принципова будова верстата	4
4. Заходи безпеки	5
5. Транспортування, розпакування, монтаж	8
6. Експлуатація й технічне обслуговування	9

1. ВСТУП

Дана Інструкція з експлуатації (далі – Керівництво) поширюється на міні стіл-пилку із гнучким валом моделі DB18 (далі – верстат) і призначена для ознайомлення споживача (користувача) із призначенням, пристроєм, експлуатацією й технічним обслуговуванням верстата.

Верстат призначений для розпилювання й відрізання деревини, шліфування виробів, виконання гравірувальних робіт.

При установці на верстат на місце пильного диска по дереву відповідних відрізних кіл і застосування водяної ванни, верстат можна використовувати для відрізання металопрокату, керамічної й тротуарної плиток.

Верстат відноситься до настільних багатофункціональних верстатів для використання в побутових умовах.

Верстат відповідає вимогам стандартів і технічних умов, вказаним у сертифікатах відповідності та деклараціях відповідності технічним регламентам.

Дата виготовлення вказана на табличці виробу.

Гарантійні зобов'язання на виріб зазначені у Гарантійному талоні.

Правила та умови ефективного і безпечного використання виробу вказані в цій Інструкції з експлуатації.

Строк служби верстату становить 3 роки з моменту купівлі. Термін придатності 10 років. Гарантійний термін зберігання 10 років. Умови зберігання: зберігати в сухому місці, захищеному від прямої дії атмосферних опадів та сонячних променів, при температурі від плюс 5 °С до плюс 35 °С з відносною вологістю повітря не більше 80%.



УВАГА!

Інструкція не містить докладних вказівок щодо методів розпилювання й відрізання деревини, відрізання металопрокату, керамічної й тротуарних плиток, шліфування виробів і виконання гравірувальних робіт.



УВАГА!

До роботи на верстаті допускається персонал, який пройшов навчання і має відповідні знання і навички роботи на даному типі верстатів.

Перед початком роботи на верстаті ознайомтеся з даною Інструкцією. Зверніть увагу на вказівки по заходах безпечної роботи на верстаті, які зазначені в Інструкції, і на знаки безпеки, які нанесені на верстат.

**УВАГА!**

У зв'язку з постійним удосконаленням виробником верстата, наведені технічні характеристики й малюнки представляють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

Виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Дана Інструкція не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даної Інструкції.

Відомості про виробника вказані в сертифікатах відповідності та деклараціях про відповідність.

Імпортёр / уповноважений представник на території України та підприємство яке приймає претензії споживачів на території України ТОВ «ТЕКМАН», місцезнаходження: 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, контактний телефон: 044-369-33-03, <https://fdb-maschinen.com.ua/>.

Верстат повинен експлуатуватися при температурі навколишнього середовища від +10° С до +35° С и відносної вологості повітря не більш 80% і при відсутності впливу атмосферних опадів.

Робота на верстаті і його технічне обслуговування з дотримання рекомендацій, вказівок і вимог даної Інструкції забезпечить безвідмовну роботу верстата й продовжить термін його служби.

Робоче місце оператора знаходиться зі сторони органів керування по всій довжині верстата. Перед початком роботи на верстаті робоче місце оператора повинне бути очищене від сторонніх предметів і маслянистих плям і бути освітленим згідно санітарних норм.

**ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!**

Самостійно вносити зміни в конструкцію верстата й змінювати його технічні характеристики.

**УВАГА!**

При самостійному внесенні змін у конструкцію верстата й зміні його технічних характеристик, претензії до роботи верстата не приймаються.

Верстат пройшов передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.

Дана Інструкція є важливою частиною верстата й не повинна бути загублена в процесі його експлуатації. При продажі верстата Інструкцію необхідно передати новому власникові.

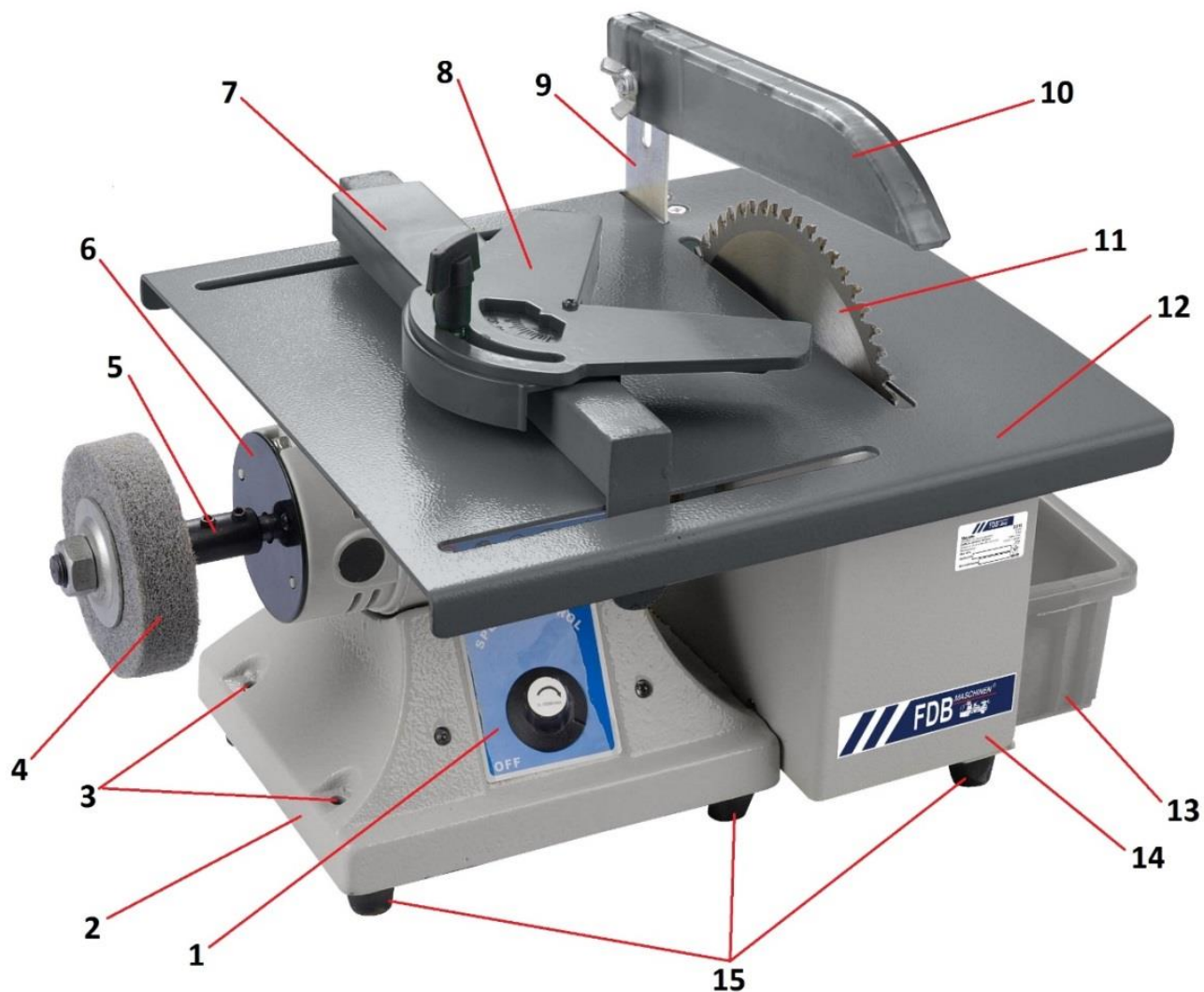
2. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування параметра	Величина параметра
Максимальний розмір пильного диска, мм	150
Максимальна висота пропилу, мм	38
Швидкість обертання робочого вала, об/хв	0...10000
Максимальний діаметр цангового патрона гнучкого вала, мм	10 мм
Спосіб зміни швидкості обертання шпинделя	безступінчастий
Напруга електродвигуна, В	220
Потужність електродвигуна, кВт	0,480
Рівень шуму верстата при роботі без навантаження, дБ	≤72
Вага нетто, кг	7

**УВАГА!**

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, технічні характеристики, які наведені в даній Інструкції, носять інформативний характер, є загальною інформацією про даний верстат і актуальні на момент видання даної Інструкції..

3. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1 Принципова будова верстата

1 – вимикач «Off-Викл.» / регулятор швидкості обертання; 2 – корпус верстата; 3 – отвір для кріплення верстата до місця установки; 4 – повстяне коло; 5 – конус шпинделя лівий; 6 – електродвигун; 7 – упорна лінійка; 8 – кутова упорна лінійка; 9 – кронштейн захисного кожуха (розклинюючий ніж); 10 – захисний кожух; 11 – пильний диск по дереву; 12 – стіл; 13 – пластикова ємність; 14 – підставка; 15 – гумові ніжки



Мал. 1.2 Принципова будова верстата. Місце для пластикової ємності



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, малюнки принципової будови верстата, які наведені в даній Інструкції, носять інформативний характер, є загальною інформацією про даний верстат і актуальні на момент видання даної Інструкції.

4. ЗАХОДИ БЕЗПЕКИ

Верстат обладнаний засобами безпеки для безпечної роботи обслуговуючого персоналу. Передбачені конструкцією засоби безпеки не можуть врахувати всі аспекти безпеки. Для безпечної роботи на верстаті крім зазначених у Керівництві заходів безпеки й знаків безпеки, які нанесені на верстаті, дотримуйтесь також загальноприйнятих правил безпеки при роботі на верстатному устаткуванні й механічній обробці заготовок на верстатах даного типу.

На верстаті, як правило, нанесені знаки безпеки:



- загальна безпека;

- небезпечна електрична напруга;

- напрямок руху (обертання).



ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

Неуважність до знаків безпеки й недотримання заходів безпеки, зазначених цими знаками може спричинити завдання шкоди здоров'ю.



УВАГА!

Під час роботи на верстаті необхідно пам'ятати:

- що в конструкції використані консерваційні і робочі мастильні та інші матеріали, які не можна вважати безпечними для здоров'я при потраплянні в організм;
- про утворення відходів (пил, стружка тощо) матеріалів, які оброблюються на верстат;
- дотримання правил особистої гігієни: застосовувати відповідні засоби індивідуального захисту; очищати робоче місце від накопичених відходів; мити руки; не допускати контакту продуктів харчування з виробами і верстатами.



УВАГА!

Не підключайте верстат до мережі електроживлення доти, поки не ознайомитеся з викладеними в даному Керівництві пристроєм верстата, рекомендаціями з налаштування, регулювання й технічному обслуговуванню верстата.



УВАГА!

Перед установкою гнучкого вала, свердлильного патрона, пильного й відрізного дисків, регулюванням упорів, технічним обслуговуванням і ремонтом відключіть (від'єднаєте) верстат від електричної мережі.



УВАГА!

Перед приєднанням верстата до електричної мережі переведіть регулятор (поз. 1 мал. 1.1) швидкості обертання шпинделя в положення «Off-Викл.» (крайнє ліве).



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Залишати без нагляду верстат, який працює або включений в електричну мережу.



УВАГА!

Утримуйте гнучкий вал, свердлильний патрон, пильні й відрізні диски, інший ріжучий інструмент у справному й чистому стані.

**УВАГА!**

Працюйте правильно заточеним ріжучим інструментом.

**УВАГА!**

Використовуйте різальний інструмент тільки за призначенням.

**УВАГА!**

Перед установкою гнучкого вала з робочого вала всі різальні інструмент повинні бути зняті.

Робоче місце оператора знаходиться зі сторони органів керування по всій довжині верстата. Перед початком роботи на верстаті робоче місце оператора повинне бути очищене від сторонніх предметів і маслянистих плям і бути освітленим згідно санітарних норм.

Перед приєднанням верстата до електричної мережі й початком виконання роботи на верстаті:

- одягніть засоби індивідуального захисту (спецодяг, спецвзуття, захисні окуляри), підберіть усі звисаючі кінці спецодягу й закріпіть їх на передбачені застібки. Довге волосся підберіть під головний убір;
- розмістіть діелектричний килимок на робочому місці;
- очистіть робочий простір навколо верстата від сторонніх предметів;
- перевірте достатність освітлення робочого простору навколо верстата й робочої зони. Рекомендована освітленість робочої зони повинна бути не менш 500 лк (люксів);
- перевірте цілісність і справність захисного кожуха, регулятора швидкості обертання, кабелю підключення верстата до електричної мережі, цілісність і міцність кріплення заземлюючого провідника;
- перевірте легкість обертання шпинделя;
- перевірте цілісність і міцність встановлення пильного або відрізного диска, гнучкого вала або свердлильного патрона, повстяного кола;
- перевірте стійкість верстата на місці установки;
- заберіть із верстата слюсарний і різальний інструмент.

Дотримуйтесь правильності установки конусів шпинделя, оправки із ріжучим інструментом і гнучкого вала (мал. 2). На конусах шпинделя нанесені позначення лівого (L) і правого (R):



Мал. 2 Схема установки конусів і оправок

- 1 – повстяне коло; 2 – оправка повстяного кола; 3 – конус лівого шпинделя («L»); 4 – корпус верстата; 5 – оправка для пильного диска й відрізного кола; 6 – відрізне коло; 7 – пильний диск; 8 – свердлильний патрон; 9 – конус правого шпинделя («R»); 10 – гнучкий вал; 11 – ручка гнучкого вала

**УВАГА**

До роботи на верстаті допускається персонал, який пройшов навчання й має навички роботи на даному типі верстатів.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті:

- при не справних захисному або знятому захисному кожусі й розклинючому ножі;
- у рукавицях (рукавичках);
- у спецодязі зі звисаючими кінцями;
- з довгими волоссями, не підібраними під головний убір;
- у краватках прикрасах, що звисають;
- при поганому самопочутті, у стані алкогольного або наркотичного сп'яніння або при прийманні лікарських засобів, що знижують увагу.

Після запуску верстата, дайте йому попрацювати без навантаження («на холостому ході») протягом 2 хвилин. Сторонній шум, вібрація, запах гару не допускаються.



УВАГА!

При виникненні в процесі роботи на верстаті сторонніх шумів, запаху гару, вібрації, наявності напруги на корпусі верстата або інших дефектів не властивих нормальної роботі верстата негайно вимкніть верстат регулятором (поз. 1 мал. 1.1) і від'єднайте кабель від електричної мережі.

Поновлення роботи на верстаті можливо тільки після усунення причин виникнення несправностей, які спричинили припинення роботи на верстаті.



УВАГА!

Пам'ятайте, що після вимкнення верстата робочий вал із установленим на ньому різальним інструментом буде продовжувати обертатися кілька секунд до повної зупинки.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Зупиняти робочий вал із установленим на ньому різальним інструментом руками або натисканням на нього сторонніх предметів.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Самостійно вносити зміни в конструкцію верстата й змінювати його технічні характеристики.



УВАГА!

При самостійному внесенні змін у конструкцію верстата й зміні його технічних характеристик, претензії до роботи верстата не приймаються.

Швидкість обертання робочого вала вибирайте індивідуально залежно від оброблюваного матеріалу й різального інструменту.

Регулярно очищайте верстат від стружки й пилу. Не допускайте скупчення стружки й пилу. Очищення верстата від стружки й пилу виконуйте щіткою з м'яким ворсом.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Очищати верстат від стружки обдуванням стисненим повітрям.

Вимір заготовок у процесі їх обробки виконуйте після відключення (від'єднання) верстата від електричної мережі.



УВАГА!

Разом з дотриманням зазначених у даному Керівництві заходів безпеки, необхідно також дотримувати загальнотехнічних вимог заходів безпеки при роботі на верстатах даного типу з урахуванням умов у місця виконання роботи.

Недотримання хоча б одного із зазначених правил при роботі на верстаті або при виконанні регулювання, технічного обслуговування й ремонту може привести до ушкодження верстата або завданню шкоди здоров'ю.

5. ТРАНСПОРТУВАННЯ, РОЗПАКУВАННЯ, МОНТАЖ

Верстат транспортується в упаковці в частково зібраному виді з мінімальною комплектацією: корпус верстата з підставкою й столом – 1 шт.; конус шпинделя лівий і правий – по 1 шт.; гнучкий вал з ручкою й ключем – 1 шт.; свердлильний патрон з оправленням і ключем – 1 шт.; кронштейн захисного кожуха (розклинюючий ніж) – 1 шт.; захисний кожух – 1 шт.; упорна лінійка – 1 шт.; кутова упорна лінійка – 1 шт.; пильний диск по дереву – 1 шт.; відрізний диск по каменю – 1шт.; повстяне шліфувальне коло – 1 шт.; пластикова ємність – 1 шт.; кріпильні вироби.



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням верстата, малюнки принципової будови верстата, які наведені в даній Інструкції, носять інформативний характер, є загальною інформацією про даний верстат і актуальні на момент видання даної Інструкції.

При транспортуванні упаковки з верстатом дотримуйте обережності.

Верстат повинен бути встановлений на міцній рівній поверхні. Хитання верстата не допускається



УВАГА!

Не міцна й не рівна поверхня може привести до передчасного виходу верстата з ладу й скорочення терміну його служби.

Місце установки верстата повинне бути обране з урахуванням підключення верстата до електричної мережі кабелем не довше передбаченого конструкцією верстата, наявності вільного доступу до місця підключення верстата.

Після транспортування упаковки з верстатом до підготовленого місця його установки:

- розпакуйте упаковку й дістаньте верстат;
- видаліть захисне антикорозійне покриття;



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Використовувати легкозаймисті рідини для видалення антикорозійного покриття.

- установіть конуса шпинделя або оправку різального інструменту, яким передбачається працювати: ліві на ліву сторону робочого вала, праві на праву сторону вала (мал. 2). Виверніть гвинти (поз. 2 мал. 3) кріплення конуса шпинделя або оправки (поз. 1 мал. 3). Установіть конус шпинделя або оправку (поз. 1 мал. 3) на робочий вал (поз. 3 мал. 3) і зсуньте їх до упору, щоб обидва гвинти попадали на плоску поверхню робочого вала. Закріпіть конус шпинделя або оправки (поз. 1 мал. 3) на робочому валу (поз. 3 мал. 3) гвинтами (поз. 2 мал. 3);

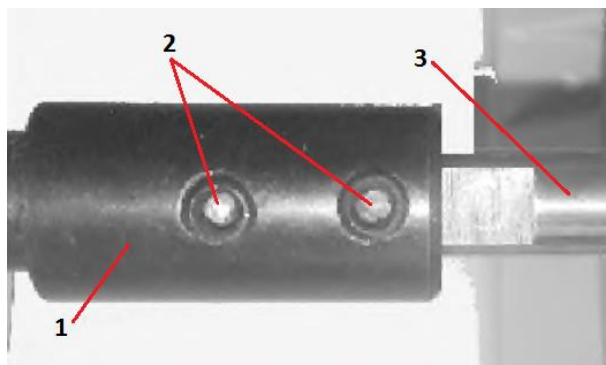
- установіть на оправку відповідний різальний інструмент. При установці пильного диска переконаєтесь, що стрілка напрямку обертання на диску збігається зі стрілкою напрямку обертання на верстаті;

- установіть на стіл і прикріпіть упорну лінійку (поз. 7 мал. 1.1) і кутову упорну лінійку (поз. 8 мал. 1.1);
- прикріпіть до столу кронштейн (поз. 9 мал. 1.1) кріплення захисного кожуха й прикріпіть до нього захисний кожух (поз. 10 мал. 1.1);
- установіть верстат на заздалегідь підготовлену рівну і міцну поверхню;
- заземліть верстат;
- приєднайте кабель верстата до електричної мережі.



УВАГА!

Довжина кабелю верстата для приєднання до електричної мережі не повинна перевищувати конструктивно передбачену довжину.



Мал. 3 Установка конуса шпинделя або оправки

1 – конус шпинделя або оправка; 2 – гвинти кріплення; 3 – робочий вал (вал електродвигуна)

Якщо верстат у зимовий час був внесений з вулиці (неопалюваного приміщення, складу) в опалювальне приміщення (цех), то не розпаковуюйте, і тим більше не включайте, його протягом 8 годин, поки верстат не прогріється до температури навколишнього середовища (час, необхідне для випару конденсату).

6. ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Верстат призначений для розпилювання й відрізання деревини, шліфування виробів, виконання гравірувальних робіт, відрізання металопрокату, керамічної й тротуарної плиток.

До роботи на верстаті допускається персонал, навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.

Робоче місце оператора знаходиться зі сторони органів керування по всій довжині верстата. Перед початком роботи на верстаті робоче місце оператора повинне бути очищене від сторонніх предметів і маслянистих плям і бути освітленим згідно санітарних норм.

УВАГА!



Відсутність навичок по розпилюванню й відрізання деревини, шліфуванню виробів, виконанню гравірувальних робіт, відрізання металопрокату, керамічної й тротуарної плиток може привести до поломки верстата або нанесенню шкоди здоров'ю персоналу.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті:

- при не справному захисному кожусі;
- різальним інструментом на швидкості, яка перевищує передбачену його характеристиками;
- у рукавицях (рукавичках);
- у спецодязі зі звисаючими кінцями;
- з довгими волоссями, не підібраними під головний убір;
- у краватках і прикрасах, що звисають.

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ НА ВЕРСТАТІ:

- одягніть засоби індивідуального захисту (спецодяг, спецвзуття, захисні окуляри), підберіть усі звисаючі кінці спецодягу й закріпіть їх на передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір;
- розмістіть діелектричний килимок на робочому місці;
- очистіть робочий простір навколо верстата від сторонніх предметів;
- перевірте достатню освітленість робочого простору навколо верстата й робочої зони. Рекомендована освітленість робочої зони повинна бути не менш 500 лк (люксів);
- перевірте цілісність і справність захисного кожуха, регулятора швидкості обертання, кабелю підключення верстата до електричної мережі, цілісність і міцність кріплення заземлюючого провідника;
- перевірте стійкість верстата на місці установки;

- очистіть заготовку від кори й бруду;
- відрегулюйте упори на необхідну ширину й кут різання;
- установіть необхідний різальний інструмент: лівий на ліву сторону, правий на праву сторону;

УВАГА!



1. Швидкість обертання різального інструменту повинна відповідати швидкості обертання верстата.
2. На верстаті має бути встановлений тільки один різальний інструмент – яким буде виконуватися робота.
3. Зніміть пильний диск або відрізне коло при роботі гнучким валом або свердлильним патроном, або повстяним колом.
4. Зніміть свердлильний патрон або гнучкий вал при роботі пильним диском або відрізним диском.

- перевірте легкість обертання шпинделя із установленим різальним інструментом. Шпиндель повинен обертатися вільно;
- установіть пластикову ємність (поз. 13 мал. 1.1) у простір підставки (поз. 14 мал. 1.1; мал. 1.2). При мокрому різанні кахлю або тротуарної плитки заповніть ємність водою для змочування відрізного кола;
- заберіть із верстата слюсарний і різальний інструмент;
- переведіть регулятор (поз. 1 мал. 1.1) швидкості обертання шпинделя в положення «Off-Викл.» (крайнє ліве положення);
- підключіть верстат до електричної мережі;
- регулятором (поз. 1 мал. 1.1) виберіть необхідну швидкість обертання різального інструменту. Швидкість обертання шпинделя вибирайте індивідуально залежно від різального інструменту й оброблюваного матеріалу;
- приступіть до обробки заготовки.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ Й РЕМОНТ ВЕРСТАТА.

Здійснюйте щозмінне й періодичні технічні обслуговування, і ремонти згідно діючих нормативних документів на ремонт верстатного устаткування й з урахуванням даного Керівництва.

УВАГА!



Відключіть (від'єднаєте) верстат від електричної мережі перед проведенням його технічного обслуговування й ремонту.

Щозмінні технічні обслуговування виконуються працівниками, які працюють на верстаті (операторами).

Періодичні технічні обслуговування й ремонти повинні виконуватися навченим персоналом для виконання цих видів робіт.

УВАГА!



При виконання періодичних технічних обслуговувань і ремонтів не навченим персоналом претензії в роботі верстата не приймаються.

УВАГА!



Пам'ятайте, що рівень зношення верстата залежить від індивідуального застосування, умов експлуатації й технічного обслуговування.

При щозмінному технічному обслуговуванні:

- очистіть верстат від стружки, пилу й обрізків заготовки;
- перевірте цілісність і справність захисного кожуха, регулятора швидкості обертання, кабелю підключення верстата до електричної мережі, цілісність і міцність кріплення заземлюючого провідника, легкість обертання шпинделя.

При необхідності виконання регулювальних або ремонтних робіт у плинні гарантійного строку експлуатації звернетея в сервісну організацію ТОВ «ТЕКМАН».

Сервісна організація ТОВ «ТЕКМАН» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «ТЕКМАН»
02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, 044-369-32-00, 044-369-33-03
<https://fdb-maschinen.com.ua/>

ДЕКЛАРАЦІЯ про відповідність

**Технічному регламенту безпеки машин,
затвердженому постановою Кабінету Міністрів України від 30.01.2013 № 62**
(назва Технічного регламенту)

ТОВ «ТЕКМАН», 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, буд. 30, код ЄДРПОУ 43374186,
за дорученням № б/н від 14.01.2021 р., виданим «Frankfurt Industrial Capital Group Limited»,
address: Room A 3, 11/F, On Shing Industrial Building, 2-16 Wo Liu Hang Road, Fo Tan, New Territories,
Hong Kong, Китай («Франкфурт Індустріел Кепітал Груп Лімітед», місцезнаходження: Рум А3, 11/Ф,
Он Шайн Індустріал Будінг, 2-16 Во Ліу Ханд Род, Фо Тан, Нью Теріторіес, Гонконг, КНР)

(повне найменування суб'єкта господарювання (виробника або уповноваженого представника, який декларує відповідність продукції) та його місцезнаходження)

Підтверджує, що Верстати деревообробні т.м. «FDB Maschinen», код УКТ ЗЕД 8465:

1. Верстати стрічкопилні мод. MJ***;
2. Верстати лобзикові MJ***;
3. Верстати комбіновані багатофункціональні мод. ML***; мод. MLQ***; MLC***;
4. Верстати комбіновані фугувально-рейсмусові мод. MLC***;
5. Верстати комбіновані фугувально-рейсмусово-довбальні мод. MLC***;
6. Верстати рейсмусові мод. MB***; верстати рейсмусові двосторонні мод. MB***;
7. Верстати токарні мод. MCF***; мод. DB***;
8. Верстати форматно-розкроювальні мод. FR***; мод. MJ***;
9. Верстати фрезерні мод. MX***;
10. Верстати стругальні мод. MB***;
11. Верстати кромкооблицювальні мод. MB***;
12. Верстати шліфувальні дискові мод. MM***;
13. Верстати шліфувальні стрічково-дискові мод. MM***; мод. BDS***;
14. Верстати шліфувальні стрічкові мод. MM***;
15. Верстати круглопалочні мод. MX***;
16. Пилки циркулярні мод. DB***;
17. Верстати круглопилні мод. MJ***;
18. Міні стіл-пилка мод. DB***;
19. Верстат довбальний мод. MD***;

де *** - означає літерний, цифровий або літеро-цифровий код, який також може містити символи «-», «/», «\», загальною кількістю не більше 8 знаків, який вказує на конструктивне виконання (потужність, модифікацію) та не впливає на показники безпеки товару.

Загальна кількість – 19 найменувань.

(повна назва апаратури, тип, партія, серійний номер та будь-яка інша інформація, що надає можливість ідентифікувати апаратуру)

яка виготовляється (виготовлена) «Frankfurt Industrial Capital Group Limited», address: Room A3, 11/F, On Shing Industrial Building, 2-16 Wo Liu Hang Road, Fo Tan, New Territories, Hong Kong, Китай («Франкфурт Індустріел Кепітал Груп Лімітед», місцезнаходження: Рум А3, 11/Ф, Он Шайн Індустріал Будінг, 2-16 Во Ліу Ханд Род, Фо Тан, Нью Теріторіес, Гонконг, КНР); виробнича площа: «Kinway Limited», No.362 Tonggu Road, Li Hua Qiao Village, Shou Nan street, Yinzhou District, Ningbo, China, Китай («Кінвей Лімітед, № 362 Тонгу Род, Лі Хуа, Кью Вілаж Шоу Нан стріт, Яншоу Дістрікт, Нінгбо, Китай)

(найменування та місцезнаходження виробника)

Заступник директора фінансового
О.Т. Світлична

(прізвище, ім'я та по батькові, найменування посади)



(Handwritten signature)
(підпис)

18.01.2021 р.

відповідає вимогам ДСТУ EN ISO 18217:2016 «Безпека деревообробних верстатів. Кромкооблицювальні верстати з ланцюговим подаванням», ДСТУ EN 1870-5:2014 «Безпечність деревообробних верстатів. Круглопиляльні верстати. Частина 5. Верстати комбіновані круглопиляльні зі столом та (або) верстати для поперечного розпилювання у напрямку догори (EN 1870-5:2002+A2:2012, IDT)», ДСТУ EN 940:2014 «Безпечність деревообробних верстатів. Верстати деревообробні комбіновані (EN 940:2009+A1:2012, IDT)», ДСТУ EN 859:2014 «Безпека деревообробних верстатів. Повздовжно-стругальні верстати з ручною подачею (EN 859:2007+A2:2012, IDT)», ДСТУ EN ISO 23125:2016 «Верстати. Безпека. Токарні верстати», ДСТУ EN 848-1:2014 «Безпечність деревообробних верстатів. Односторонні фрезерні верстати з обертотворним інструментом. Частина 1. Одношпиндельні вертикально-фрезерні верстати (EN 848-1:2007+A2:2012, IDT)», ДСТУ EN 860:2014 «Безпечність деревообробних верстатів. Верстати рейсмусові односторонні (EN 860:2007+A2:2012, IDT)», ДСТУ EN ISO 16089:2016 «Станки. Вимоги щодо безпеки. Станіонарні шліфувальні верстати» (протоколи випробувань №№ 2021.02.01.15.56, 2021.02.01.15.57, 2021.02.01.15.58, 2021.02.01.15.59, 2021.02.01.15.60, 2021.02.01.15.61, 2021.02.01.15.62, 2021.02.01.15.63 від 15.01.2021 р., видані ВЛ ТОВ «АКАДЕМТЕСТ» 61023, м. Харків, вул. Весніна, 5, код ЄДРПОУ 37188889)

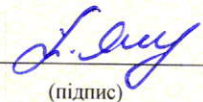
(позначення нормативних документів з роками їх затвердження, що застосовані під час оцінювання безпеки машин, та/або інших рішень, прийнятих для забезпечення виконання вимог Технічного регламенту)

Декларацію складено під цілковиту відповідальність виробника або уповноваженого представника.

Заступник директора фінансового
О.Т. Світлична

(прізвище, ім'я та по батькові, найменування посади)




(підпис)

18.01.2021 р.

Декларація про відповідність зареєстрована в органі з оцінки відповідності ТОВ «НПП МІЖНАРОДНІ СТАНДАРТИ І СИСТЕМИ», 61058, м. Харків, вул. Клочківська, 99А, кімн. 509, код ЄДРПОУ 34953219 (декларація дійсна протягом терміну дії до внесення змін в конструкцію, склад або технологію виробництва).

Реєстраційний № UA.060.D.0120/7-21 дата реєстрації 18.01.2021 р.
Термін дії декларації до 14.01.2022 р.



Заступник керівника
Органу з оцінки відповідності

МП

Чинність декларації можна перевірити за тел.(057) 763-08-67

Р.В. Горлов

ДЕКЛАРАЦІЯ про відповідність

1. Верстати деревообробні т.м. «FDB Maschinen»

(модель апаратури/виріб (номер виробу, тип, номер партії чи серійний номер))

2. ТОВ «ТЕКМАН», 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, буд. 30, код ЄДРПОУ 43374186, за дорученням № 6/н від 14.01.2021 р., виданим «Frankfurt Industrial Capital Group Limited», address: Room A 3, 11/F, On Shing Industrial Building, 2-16 Wo Liu Hang Road, Fo Tan, New Territories, Hong Kong, Китай («Франкфурт Індастріел Кепітал Груп Лімітед», місцезнаходження: Рум А3, 11/Ф, Он Шайн Індастріал Будінг, 2-16 Во Ліу Ханд Род, Фо Тан, Нью Теріторіес, Гонконг, КНР)

(найменування та адреса виробника або його уповноваженого представника)

3. Ця декларація видана під відповідальність виробника:

«Frankfurt Industrial Capital Group Limited», address: Room A3, 11/F, On Shing Industrial Building, 2-16 Wo Liu Hang Road, Fo Tan, New Territories, Hong Kong, Китай («Франкфурт Індастріел Кепітал Груп Лімітед», місцезнаходження: Рум А3, 11/Ф, Он Шайн Індастріал Будінг, 2-16 Во Ліу Ханд Род, Фо Тан, Нью Теріторіес, Гонконг, КНР); виробнича площа: «Kinway Limited», No.362 Tonggu Road, Li Hua Qiao Village, Shou Nan street, Yinzhou District, Ningbo, China, Китай («Кінвей Лімітед, № 362 Тонгу Род, Лі Хуа, Кью Вілаж Шоу Нан стріт, Яншоу Дістрікт, Нінбо, Китай)

(найменування та місцезнаходження виробника)

4. Об'єкт декларації: Верстати деревообробні т.м. «FDB Maschinen», код УКТ ЗЕД 8465:

1. Верстати стрічкопильні мод. MJ***;
2. Верстати лобзикові MJ***;
3. Верстати комбіновані багатофункціональні мод. ML***; мод. MLQ***; MLC***;
4. Верстати комбіновані фугувально-рейсмусові мод. MLC***;
5. Верстати комбіновані фугувально-рейсмусово-довбальні мод. MLC***;
6. Верстати рейсмусові мод. MB***; верстати рейсмусові двосторонні мод. MB***;
7. Верстати токарні мод. MCF***; мод. DB***;
8. Верстати форматно-розкroювальні мод. FR***; мод. MJ***;
9. Верстати фрезерні мод. MX***;
10. Верстати стругальні мод. MB***;
11. Верстати кромкооблицювальні мод. MB***;
12. Верстати шліфувальні дискові мод. MM***;
13. Верстати шліфувальні стрічково-дискові мод. MM***; мод. BDS***;
14. Верстати шліфувальні стрічкові мод. MM***;
15. Верстати круглопалочні мод. MX***;
16. Пилки циркулярні мод. DB***;
17. Верстати круглопильні мод. MJ***;
18. Міні стіл-пилка мод. DB***;
19. Верстат довбальний мод. MD***;

де *** - означає літерний, цифровий або літеро-цифровий код, який також може містити символи «-», «/», «\», загальною кількістю не більше 8 знаків, який вказує на конструктивне виконання (потужність, модифікацію) та не впливає на показники безпеки товару.

Загальна кількість – 19 найменувань.

(ідентифікація апаратури, яка дає змогу забезпечити її простежуваність; може включати кольорове чітке зображення у разі потреби для ідентифікації)

Заступник директора фінансового
О.Т. Світлична

(прізвище, ім'я та по батькові, найменування посади)



(Signature)
(підпис)

18.01.2021 р.



5. Об'єкт декларації відповідає вимогам відповідних технічних регламентів:
Технічний регламент з електромагнітної сумісності обладнання.

6. ДСТУ EN 61000-6-2:2015 (EN 61000-6-2:2005, IDT) «Електромагнітна сумісність. Частина 6-2. Родові стандарти. Несприйнятливість обладнання в промисловому середовищі», ДСТУ EN 61000-6-4:2016 (EN 61000-6-4:2007; EN 61000-6-4:2007/A1:2011, IDT) «Електромагнітна сумісність. Частина 6-4. Родові стандарти. Емісія завад у виробничих зонах»

(посилання на відповідні стандарти, включені до переліку національних стандартів, що були застосовані (із зазначенням дат видання стандартів), або посилання на інші технічні специфікації (із зазначенням дат видання специфікації), стосовно яких декларується відповідність)

7. Додаткова інформація:

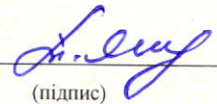
Протоколи випробувань №№ 2021.02.01.15.56, 2021.02.01.15.57, 2021.02.01.15.58, 2021.02.01.15.59, 2021.02.01.15.60, 2021.02.01.15.61, 2021.02.01.15.62, 2021.02.01.15.63 від 15.01.2021 р., видані ВЛ ТОВ «АКАДЕМТЕСТ», 61023, м. Харків, вул. Весніна, 5, код ЄДРПОУ 37188889

Підписано від імені: ТОВ «ТЕКМАН», 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, буд. 30, код ЄДРПОУ 43374186

**Заступник директора фінансового
О.Т. Світлична**

(прізвище, ім'я та по батькові, найменування посади)




(підпис)

18.01.2021 р.

Декларація про відповідність зареєстрована в органі з оцінки відповідності ТОВ «НПП МІЖНАРОДНІ СТАНДАРТИ І СИСТЕМИ», 61058, м. Харків, вул. Клочківська, 99А, кімн. 509, код ЄДРПОУ 34953219 (декларація дійсна протягом терміну дії до внесення змін в конструкцію, склад або технологію виробництва).

Реєстраційний № UA.060.D.0120/8-21 дата реєстрації 18.01.2021 р.

Термін дії декларації до 14.01.2022 р.



Заступник керівника

Органу з оцінки відповідності

Р.В. Горлов

Чинність декларації можна перевірити за тел.(057) 763-08-67

ДЕКЛАРАЦІЯ про відповідність

1. Верстати деревообробні т.м. «FDB Maschinen»

(модель виробу/виріб (номер виробу, тип або номер партії чи серійний номер))

2. ТОВ «ТЕКМАН», 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, буд. 30, код ЄДРПОУ 43374186, за дорученням № б/н від 14.01.2021 р., виданим «Frankfurt Industrial Capital Group Limited», address: Room A 3, 11/F, On Shing Industrial Building, 2-16 Wo Liu Hang Road, Fo Tan, New Territories, Hong Kong, Китай («Франкфурт Індастріел Кепітал Груп Лімітед», місцезнаходження: Рум А3, 11/Ф, Он Шайн Індастріал Будінг, 2-16 Во Ліу Ханд Род, Фо Тан, Нью Теріторіес, Гонконг, КНР)

(найменування та місцезнаходження виробника або його уповноваженого представника)

3. Ця декларація про відповідність видана під виключну відповідальність виробника: «Frankfurt Industrial Capital Group Limited», address: Room A3, 11/F, On Shing Industrial Building, 2-16 Wo Liu Hang Road, Fo Tan, New Territories, Hong Kong, Китай («Франкфурт Індастріел Кепітал Груп Лімітед», місцезнаходження: Рум А3, 11/Ф, Он Шайн Індастріал Будінг, 2-16 Во Ліу Ханд Род, Фо Тан, Нью Теріторіес, Гонконг, КНР); виробнича площа: «Kinway Limited», No.362 Tonggu Road, Li Hua Qiao Village, Shou Nan street, Yinzhou District, Ningbo, China, Китай («Кінвей Лімітед, № 362 Тонгу Род, Лі Хуа, Кью Вілаж Шоу Нан стріт, Яншоу Дістрікт, Нінгбо, Китай)

(найменування та місцезнаходження виробника)

4. Об'єкт декларації: Верстати деревообробні т.м. «FDB Maschinen», код УКТ ЗЕД 8465:

1. Верстати стрічкопильні мод. MJ***;
2. Верстати лобзикові MJ***;
3. Верстати комбіновані багатофункціональні мод. ML***; мод. MLQ***; MLC***;
4. Верстати комбіновані фугувально-рейсмусові мод. MLC***;
5. Верстати комбіновані фугувально-рейсмусово-довбальні мод. MLC***;
6. Верстати рейсмусові мод. MB***; верстати рейсмусові двосторонні мод. MB***;
7. Верстати токарні мод. MCF***; мод. DB***;
8. Верстати форматно-розкроювальні мод. FR***; мод. MJ***;
9. Верстати фрезерні мод. MX***;
10. Верстати стругальні мод. MB***;
11. Верстати кромкооблицювальні мод. MB***;
12. Верстати шліфувальні дискові мод. MM***;
13. Верстати шліфувальні стрічково-дискові мод. MM***; мод. BDS***;
14. Верстати шліфувальні стрічкові мод. MM***;
15. Верстати круглопалочні мод. MX***;
16. Пилки циркулярні мод. DB***;
17. Верстати круглопильні мод. MJ***;
18. Міні стіл-пилка мод. DB***;
19. Верстат довбальний мод. MD***;

де *** - означає літерний, цифровий або літеро-цифровий код, який також може містити символи «-», «/», «\», загальною кількістю не більше 8 знаків, який вказує на конструктивне виконання (потужність, модифікацію) та не впливає на показники безпеки товару.

Загальна кількість – 19 найменувань.

(ідентифікація низьковольтного електричного обладнання, яка дає змогу забезпечити його простежуваність; може включати кольорове зображення достатньої чіткості, якщо це необхідно для ідентифікації зазначеного електрообладнання)

Заступник директора фінансового
О.Т. Світлична

(прізвище, ім'я та по батькові, найменування посади)



(Signature)
(підпис)

18.01.2021 р.

5. Об'єкт декларації, описаний вище, відповідає вимогам відповідних технічних регламентів:
Технічний регламент низьковольтного електричного обладнання.

6. ДСТУ EN 60204-1:2015 «Безпечність машин. Електрообладнання машин. Частина 1. Загальні вимоги (EN 60204-1:2006, A1:2009; AC:2010, IDT)»

(посилання на відповідні стандарти з переліку національних стандартів, що були застосовані, або посилання на інші технічні специфікації, стосовно яких декларується відповідність)

7. Додаткова інформація:

Протоколи випробувань №№ 2021.02.01.15.56, 2021.02.01.15.57, 2021.02.01.15.58, 2021.02.01.15.59, 2021.02.01.15.60, 2021.02.01.15.61, 2021.02.01.15.62, 2021.02.01.15.63 від 15.01.2021 р., видані ВЛ ТОВ «АКАДЕМТЕСТ», 61023, м. Харків, вул. Весніна, 5, код ЄДРПОУ 37188889

Підписано від імені: ТОВ «ТЕКМАН», 02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, буд. 30, код ЄДРПОУ 43374186

Заступник директора фінансового
О.Т. Світлична

(прізвище, ім'я та по батькові, найменування посади)



(підпис)

18.01.2021 р.

Декларація про відповідність зареєстрована в органі з оцінки відповідності ТОВ «НПП МІЖНАРОДНІ СТАНДАРТИ І СИСТЕМИ», 61058, м. Харків, вул. Клочківська, 99А, кімн. 509, код ЄДРПОУ 34953219 (декларація дійсна протягом терміну дії до внесення змін в конструкцію, склад або технологію виробництва).

Реєстраційний № UA.060.D.0120/9-21 дата реєстрації 18.01.2021 р.

Термін дії декларації до 14.01.2022 р.



Заступник керівника

Органу з оцінки відповідності

з оцінки
відповідності
№UA.TR.060

МП

Р.В. Горлов

Чинність декларації можна перевірити за тел.(057) 763-08-67