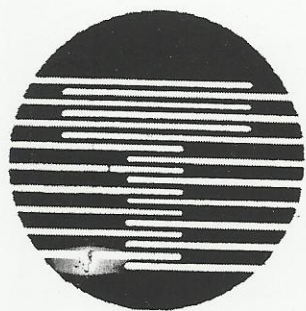
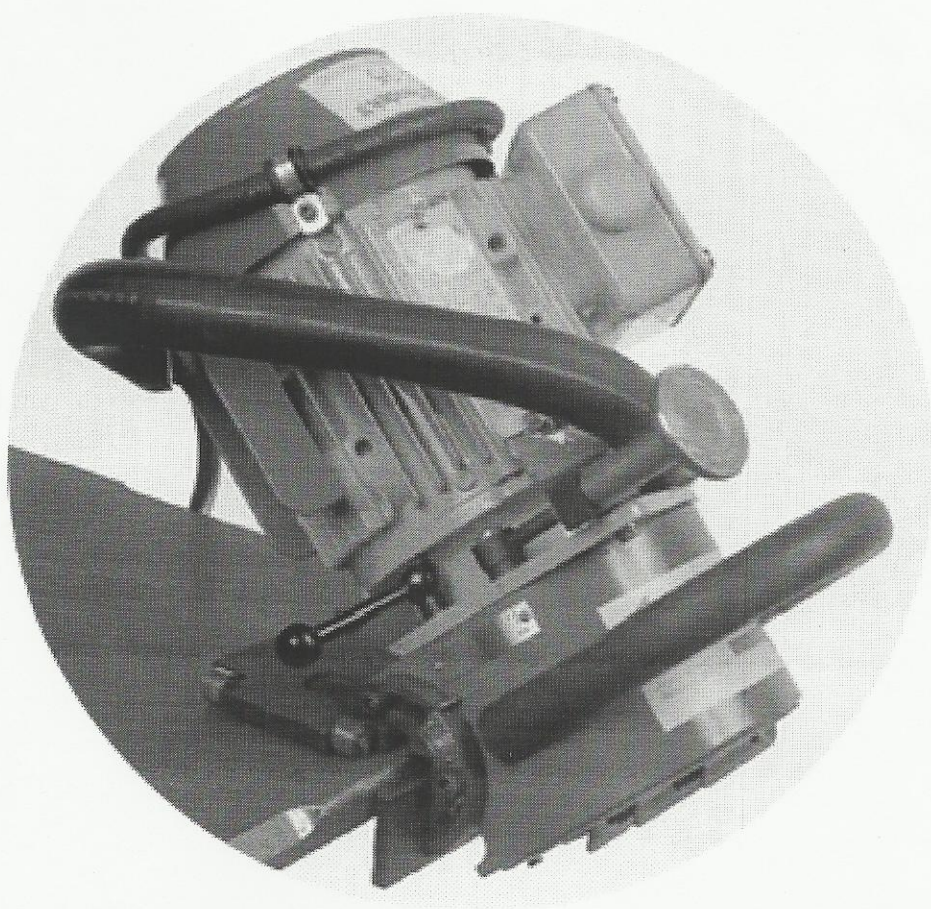




Tendek

ERM 34S 1,1kW

Käyttöohje

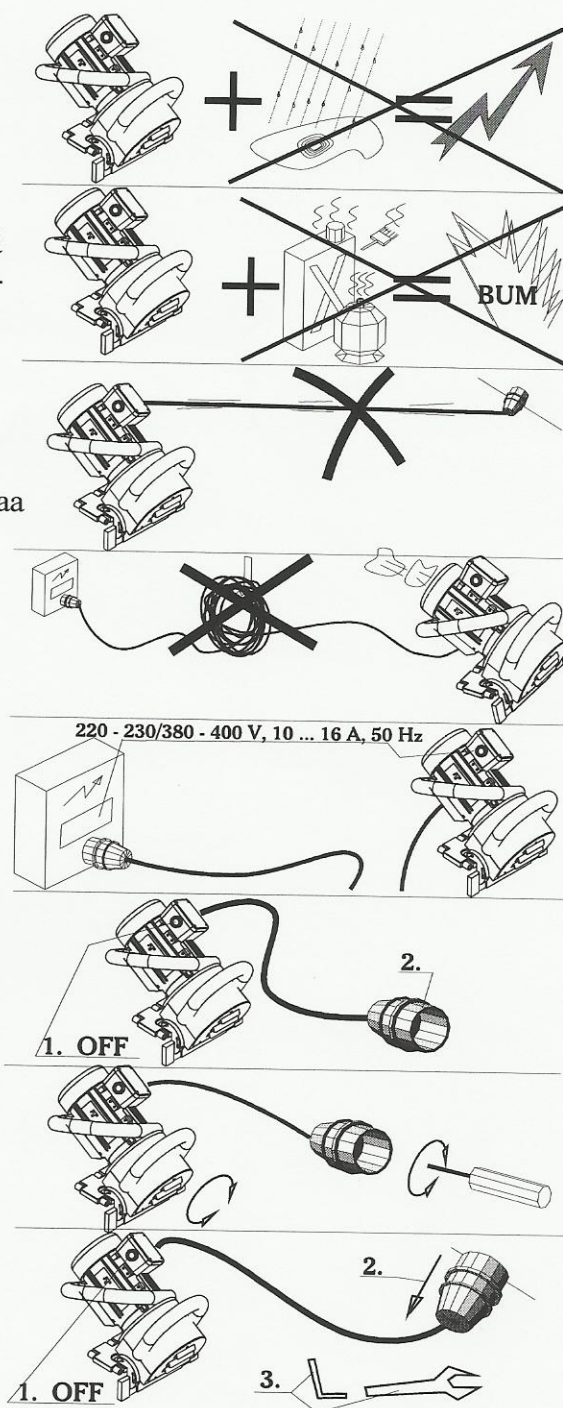


SISÄLLYSLUETTELO

0.0 *** TÄRKEÄ TIEDOTE ***	1
1.0 Käyttöön liittyviä varoituksia ja ohjeita.....	1
2.0 Johdanto.....	2
3.0 Pääkäyttöalue.....	2
4.0 Peruskone ERM 34S.....	3
5.0 Säädot.....	3
5.1 Viistekulman säätö.....	3
5.2 Viistosyvyyden säätö.....	3
5.3 Hienosäätöruuvi.....	3
5.4 Viistouskapasiteetti teräkselle, ruostumattomalle teräkselle ja alumiinille.....	4
5.5 Teräpään ja terien vaihto sekä säätö.....	5
5.6 Teräpalat ja asetukset teräksen viisteytykseen ja pyöristykseen	5
6.0 Lisävarusteet.....	6
6.1 Pyöristys.....	6
6.2 Teräpään (81) akselin suuntainen asetus.....	6
6.3 Terien (117) asennus ja vaihto teräpäähän (87).....	6
6.4 Pyöristyssäädot.....	7
6.5 Pyöristysteräpään oikeaan säätöön vaikuttavat.....	7
6.6 Teräpää (81) viisteytykseen.....	8
7.0 ERM lisävarusteet.....	8
7.1 Putkivarustuksella Fe.....	8
7.2 Al-varustus (Cu, Ti muovi ja lasikuitu).....	10
7.3 Alapuolinen viisteytytys.....	11
7.4 Imukoppa.....	12
7.5 Välilevyt.....	12
7.6 Oikaisuvarustelu.....	12
7.7 Käyrävarustelu.....	13
7.7 Sisäpuolinen viisteytytys.....	14
7.8 Muu varustelu.....	15
8.0 Teräpalat	15
9.0 Varaosakuva.....	16
10.0 Sähkökytkentäkaavio ERM 34S.....	17
11.0 Varaosaluettelo 1 / 2	18
12.0 Varaosaluettelo 2 / 2	19
13.0 Huolto ja takuu.....	20

LUKEEAA TÄMÄ KÄSIKIRJA HUOLELLISESTI ENNEN LAITTEEN KÄYTTÖÖNOTTOA

Kuva 1



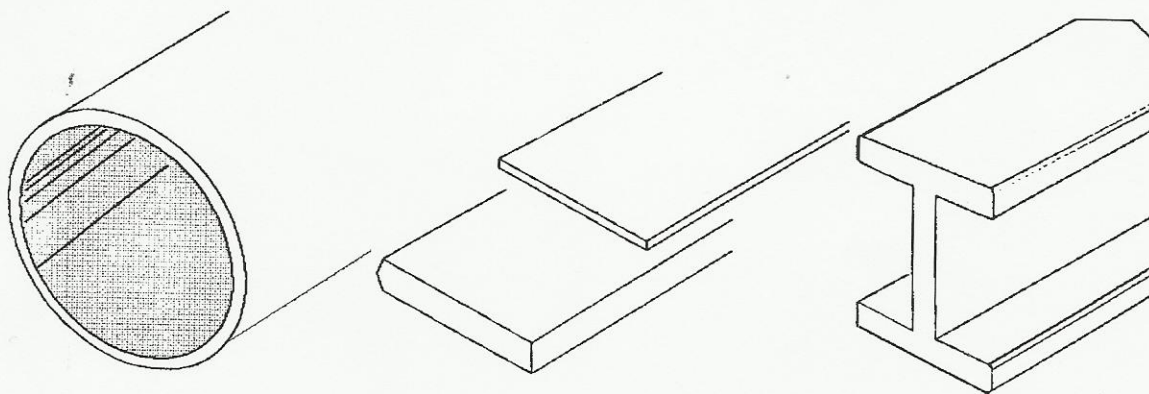
2.0 JOHDANTO

Kiitokset siitä, että olette äskettäin valinneet Tendek:n valmistaman ERM 34S pyöritys- ja viisteytyskoneen käyttöönne. ERM 34S pystyy helposti ja tarkasti pyöristämään ja viistoamaan raskaita, suuria ja hankalasti siirrettäviä kappaleita. Vaikka ERM 34S:n kyky suorittaa pyöritys- ja viistoutustöitä on erittäin hyvä, työn suorituksessa ja käytöissä esiintyy suuria eroja riippuen siitä kuinka laitetta käsitellään. Sen vuoksi käyttäjää pyydetään ystävällisesti käsittelemään ja käyttämään ERM 34S: ottaen huomioon kaikki seuraavassa esitetyt tuotetta ja sen toimintaa kuvaavat selostukset. Luotamme siihen, että tämä työkalu vastaa kaikkia odotuksianne sekä tehon, että suorituksen osalta ja toimii tehokkaasti vuosia. Olemme suunnitelleet sen erityisesti auttamaan Teitä työskentelemään paremmin, nopeammin ja vähemmän ponnistuksin monien ainutlaatuisten nopeutta ja tehokkuutta parantavien ominaisuuksien avulla. Lähtökohta koneen suunnittelussa on ollut valita komponentteja juuri Teille sopiviin käyttökohteisiin. Näin esim. Levyn reunan pyöristykseen alumiinin viisteytykseen, putken viisteytykseen ym. Löytyy juuri oikeat varusteet ilman kompromissejä. Osat ovat yhteensopivia, jotenka kysy varustelut juuri teidän tarpeisiin. Ohjeita luettaessa on huomioitava, että käyttöohje käsittelee laitteen kaikkia sovellusmahdollisuuksia ja onko käytössänne peruskone ilman rullapöytää (861) ja hienosäätösyöttöä (312). Ostamanne ERM käyttöohjeen liitteessä 1. on luettelo Teille toimitetusta varustuksesta. Varaosaluettelossa on myös lueteltu 0,55kW:n moottorin osat.

1, 1

3.0 PÄÄKÄYTTÖALUE

Leveälaippaisten palkkien, teräslevyjen jne. viisteytys. Pylväiden viisteytys. Alumiinin, kuparin ja messingin viisteytys. Kaarevien pintojen, putkien ja putkikäyrien viisteytys.



KUVA 2

4.0 PERUSKONE ERM 34S

Verkko jännite:

Sähkömoottori, teho ja nim. virta:

Laskettu käyttöaika:

Tyhjäkäyntinopeus:

Paino:

Liitosjohto:

380 – 400 V, 10...16 A, 50Hz

Kolmivaiheinen ERM, 1.1 kW, 2.6 A

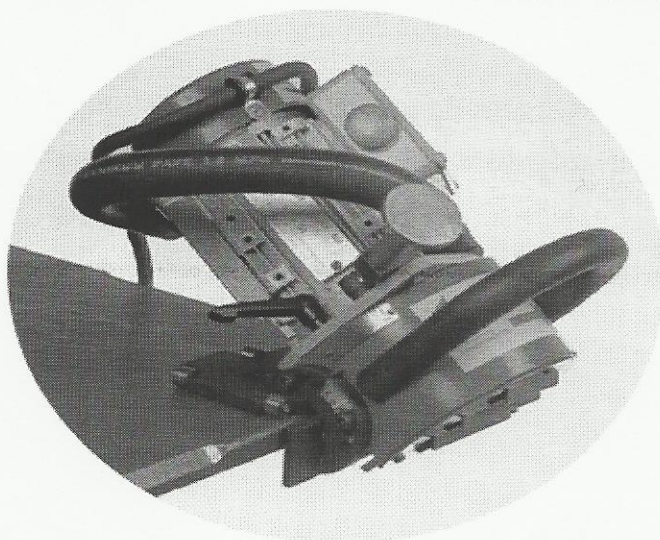
Jatkuva

3000 r/min

19 kg

5 m, (VSB 5*2.5 mm²)

0,55 / 1,35A



KUVA 3

5.0 SÄÄDÖT

5.1 Viistekulman säätö

Löysätään säätölaipan ruuvit (280) 4 kpl.

Säädetään haluttu kulma

Kiristetään ruuvit

5.2 Viisteytyssyvyyden säätö

Löysätään lukitusvipuruuvi (339)

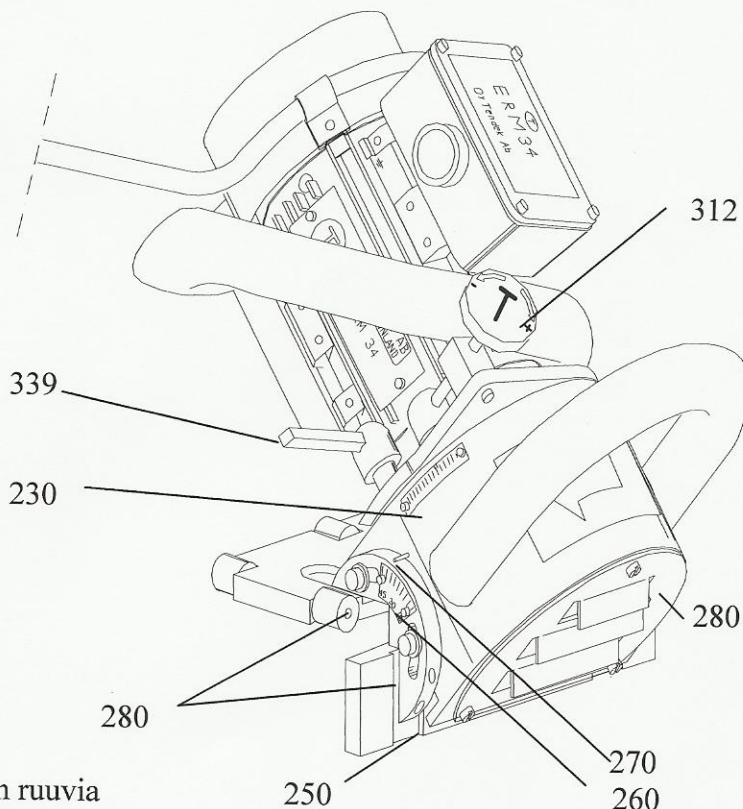
5.3 Hienosäätöruuvi

Säädä kiertämällä ruuvia (312)

Lukitusvipuruuvien (339) toiminta:

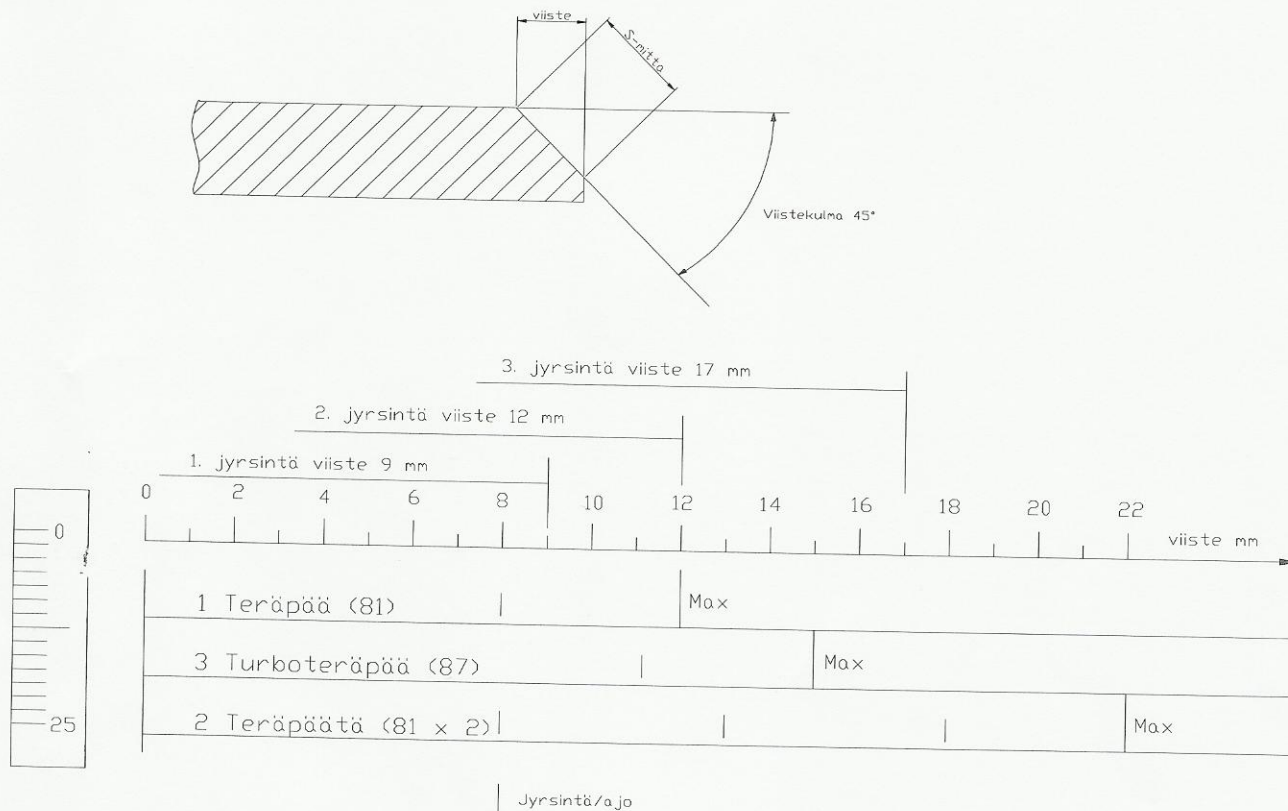
1. Paina vipua alaspäin, jousia vasten
2. Käänä vipuvarsi haluttuun asentoon
3. Päästä vipu ylös
4. Nyt voit löysätä tai kiristää lukitusvivun ruuvia

KUVA 4



5.3 Viisteytyskapasiteetti teräkselle, ruostumattomalle teräkselle ja alumiinille

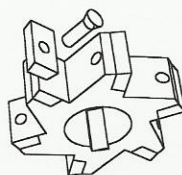
Viisteellä tarkoitetaan tehollista viistekapasiteettia mitta S.



KUVA 5



Teräpää (81) teräksen viisteytykseen ja pyöristykseen



Teräpää (87) ruostumattomalle, teräkselle ja rajoitetusti alumiinille ja kuparille

KUVA 6

Huom. Kun työstetään ruostumatonta terästä käytetään 1/3 pienempää syöttöä ja vastavasti alumiinille 1/3 isompi syöttö.

Jos vastajyrsinnässä syntyy viistettyyn pintaan "lastuhilsettä", niin voidaan hilse saada pois vetämällä konetta takaisin paluuliikkeenä jo jyrsittyä pintaa pitkin.

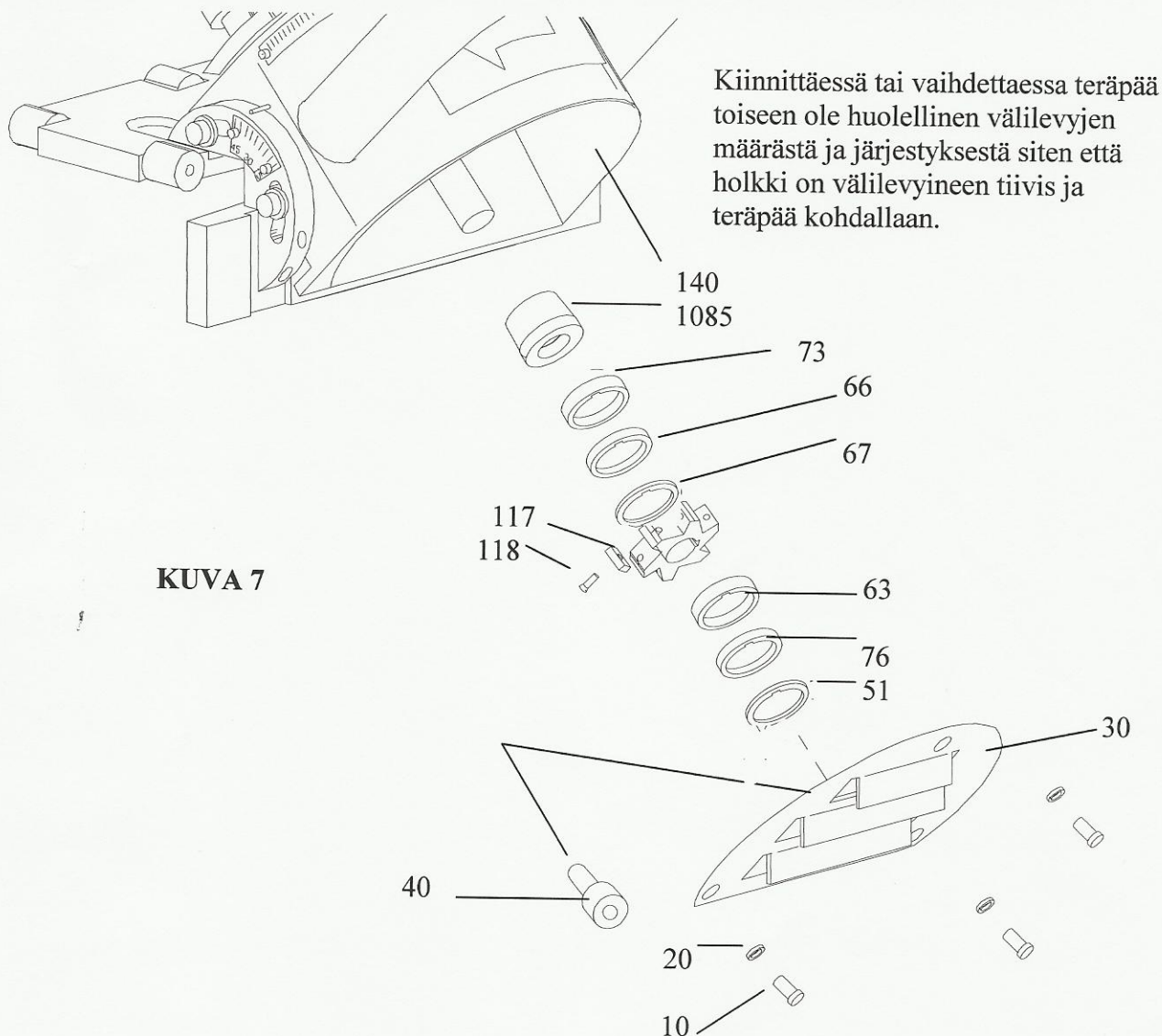
5.5 Teräpään ja terien vaihto sekä säätö

Irrota ritilälevy (30) kotelon (170) päästä.

Aseta 27 mm kiintoavain jyrsinpyörän aukosta napa-akseliin (140)

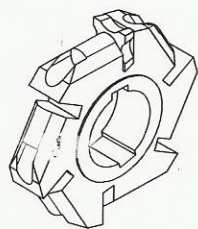
Käytä 7 mm kuusiokoloavainta ja avaa kuusiokoloruuvi

(40). Irrota ruuvi, holkki (51), välilevyt (67 /66 / 73 / 63 / 76) ja vedä teräpää (87) ulos.



KUVA 7

5.6 Teräpalat ja asetukset teräksen viisteitykseen ja pyöristykseen.



KUVA 8

Teräpää (81) teräkselle

Kun asetat teräpalat teräpäähän, varmista että palat ovat samassa linjassa

Teräpäällä on mahdollista tehdä myös viisteitä käyttäen teräpalaa numero (116). Pyöristykset tehdään teräpaloilla TIN-pinnoitteiset (111) R3 ja (112) R4 sekä tavalliset (119) ja (120)

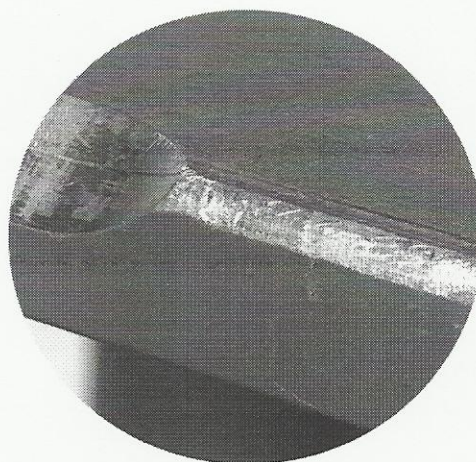
6.0 LISÄVARUSTEET

KUVA 9

6.1 Pyöristys

Vakiovarustuksella voidaan tehdä pyöristyskiä vaihtamalla teräpäätä (81) ja sovittamalla teräpäähän oikea kohta välilevyillä kts. 6.2

R3 ja R4



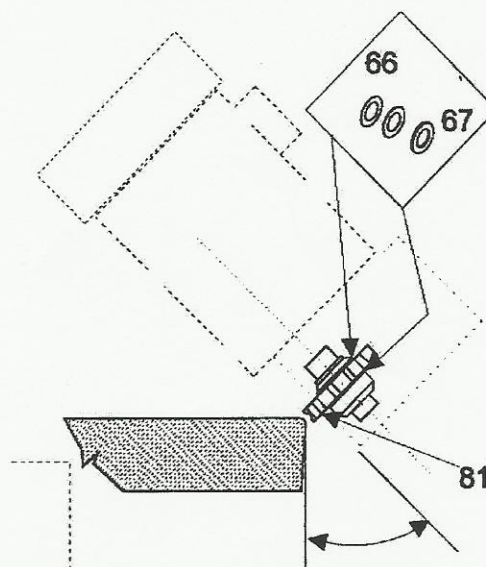
6.2 Teräpäähän (81) akselin suuntainen asetus

- voit asettaa teräpäähän (81) 0.5 mm tarkkuudella reunaan nähden asettamalla välilevyt (66 ja 67) akseliin teräpäähän molemmin puolin ja akselin päähän teräpäähän (81) jälkeen välilevyt (76 ja 77).

KUVA 10

*** TÄRKEÄÄ ***

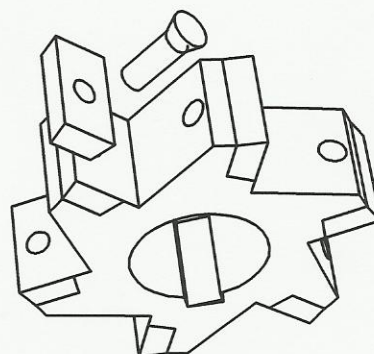
Tarkista, että välilevyt ovat paikoillaan, jotta teräpää (81) ei pääse liikkumaan akselin suunnassa. Hattu ei saa vastata akselin pätyyn, koska silloin välilevyt eivät puristu kiinni toisiinsa.



6.3 Terien (117) asennus ja vaihto teräpäähän (87)

Asenna terä teräpäähän keskisest (kts kuva oikealla) ja pohjaan saakka. Teriä voidaan vaihtaa teräpäätä irrottamatta.

HUOM !! Muista irrottaa pistoke huollon ajaksi.

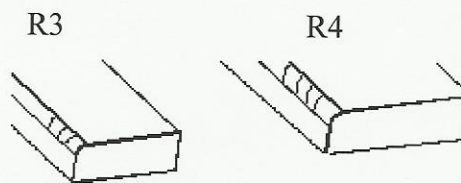


KUVA 11

6.4 Pyörityssäädöt

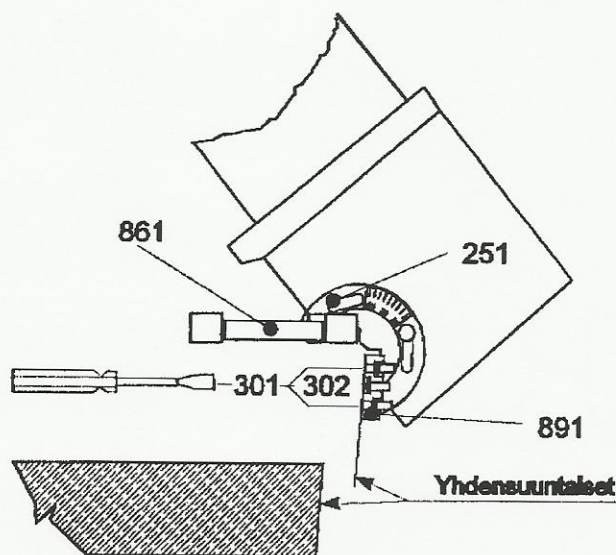
Pyörityksen tarkkuussäätöä voidaan tehdä lisävarustusosilla (251), (254), (301) 4 kpl ja (891)

KUVA 12



Sivusyötön ja/tai työstettävän reunan vinouden huomioon ottaminen

KUVA 13



- Löysää ruuvit (302) 2 kpl
- Säädä ruuveilla (301) 4 kpl sivupöytälevyn (891) vinous samaksi kuin työstettävän reunan vinous on.
- Kiristä ruuveilla (301) 2 kpl sivupöytälevy (891) säätökiekkoihin (251) ja (254).

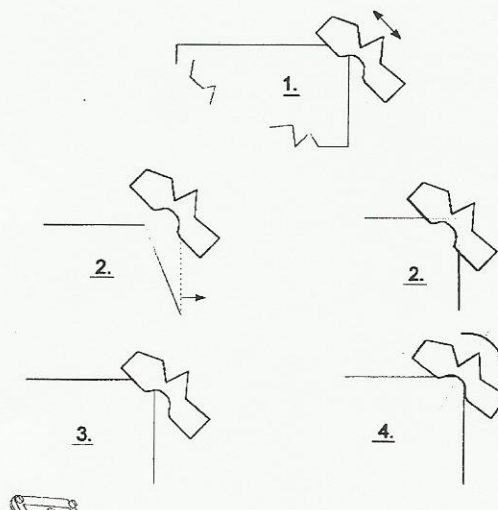
KUVA 14

6.5 Pyöritysteräpään oikeaan säätöön vaikuttavat

Tekijät ja mahdollinen säätökohte

- 1 sivu vajaaksi = välilevyjen säätö 6.2
tai ottaa liikaa = sivulevyjen säätö 6.4
- 2 ylhäältä vajaaksi tai liikaa = säädä korkeussäätöä 5.3
- 3 epätasainen = tarkista terien asema ja kunto
- 4 väärä kulma = asteikkokiekon säätö 5.1

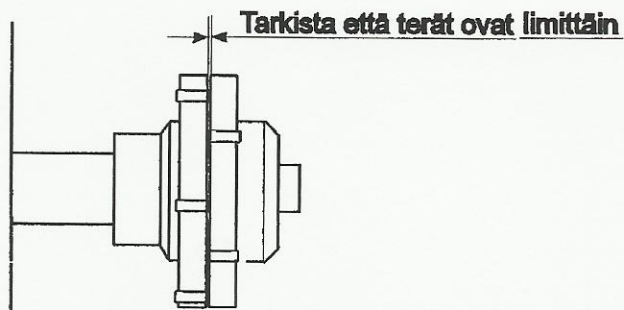
Pyörityksen teossa kulmasäädön tulisi olla 45°



6.6 Teräpäät (81) viisteytykseen

Yksi teräpää tai kaksi teräpäätä limittäin. Säädot kohdassa 5.3 ja 5.4

KUVA 15



jos käytetään kahta (81) teräpäätä: teräpalat kiinnitetään, kun teräpäät on lukittu akseliin.

7.0 ERM LISÄVARUSTEET

7.1 Putkivarustuksella Fe

Putkivarustus (1220) soveltuu yli 90mm halkaisijoille

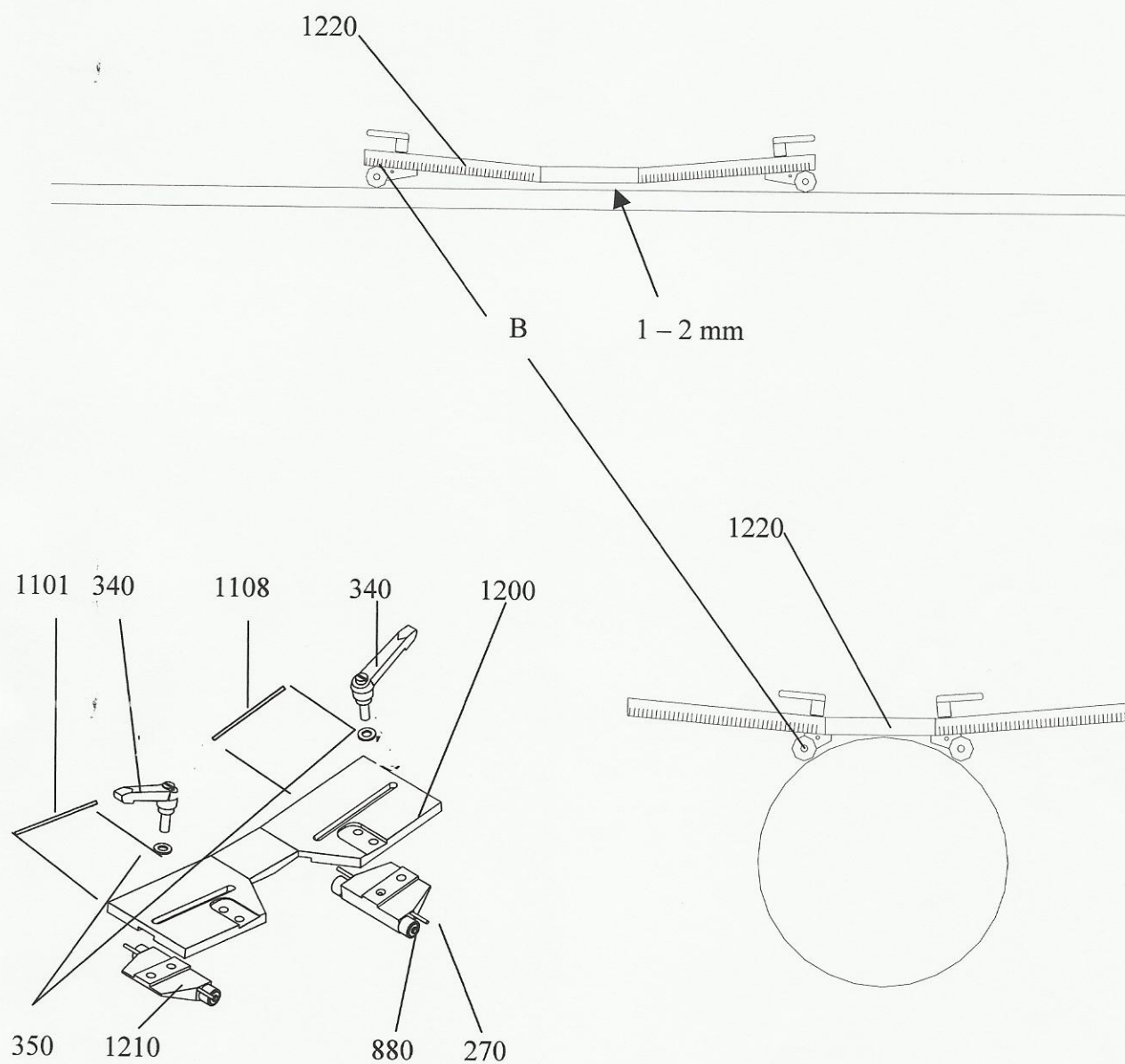
Putkivarustuksen säädössä on huomioitava, että pöydän ja putken väliin jää 1 –2 mm (KUVA 17)

Putkivarustuspöytää voidaan myös käyttää sivupöytänä tasaisesti ulkokaareville levyille

Kelkat (1210) tulisi säätää symmetrisesti.

KUVA 16



KUVA 17


Kelkat (1210) voi kääntää molemmin päin tarpeen mukaan. Kohta B.

Tämä laustus toimii erityisen hyvin jos käytössänne on koneellinen putken pyörimislaite. Tällöin asetetaan ERM putken päälle, putki pyörimään ja säädetään syöttösyvyys tarpeen mukaan.

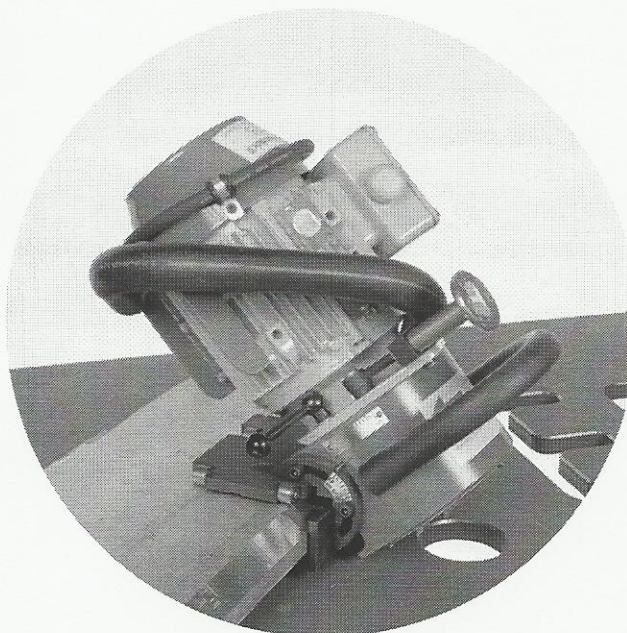
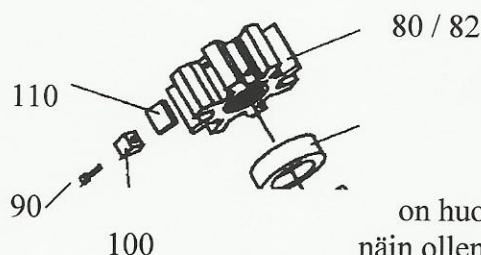
7.2 Al-varustus (Cu, Ti, muovi ja lasikuitu)

KUVA 18

Alumiini teräpä (80/81)
2 / 3 terää rinnan

Alumiini viisteytyksessä on osat (80) ja (110) vaihdettava paksuja levyjä tai suuria määriä viistettäessä.

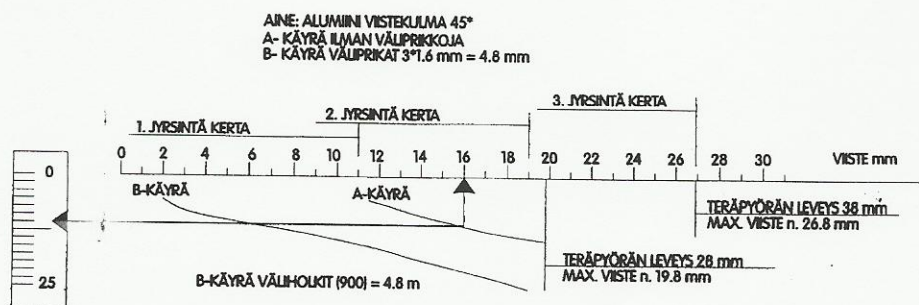
Tarvittaessa käytetään sivupöytää, jossa on rullat (897) tai (890) sivu 14


KUVA 19


Alumiini teräpäätä käytettäessä on huomioitava, että teräpä on isompi ja näin ollen asteikko näyttää virheellisesti 6.25 mm (sädemitta). Virheen kompensoimiseksi on uusi nollapiste piirrettävä vanhasta nollapistestä 5.5 pykälää isommaksi.

Osa alumiineista ja titaani olisi syytä työstää myötä – jysintänä. Käsikoneella tämä on isompia viisteitä tehtäessä kuitenkin mahdotonta.

VIISTOSYVYYDEN SÄÄTÖ

KUVA 20


Jos vastajysinnässä syntyy viistettyyn pintaan irtosärmä saadaan irtosärmä pois vetämällä konetta takaisin paluuliikkeenä jo jysittyä pintaa pitkin.

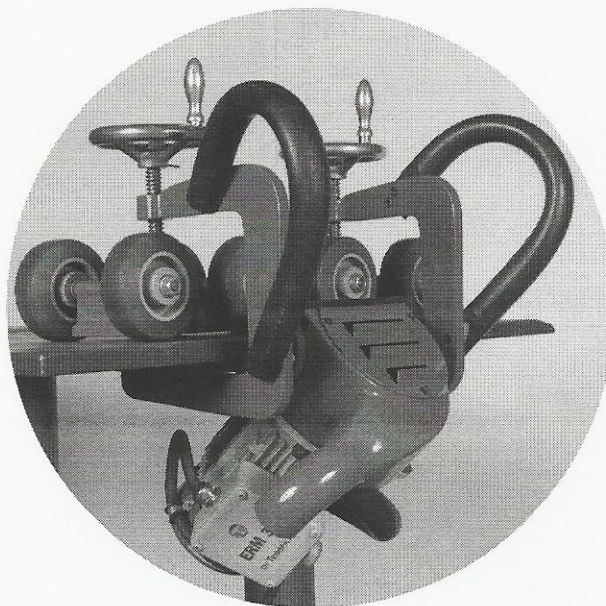
7.3 Alapuolinen viisteytys

KUVA 21

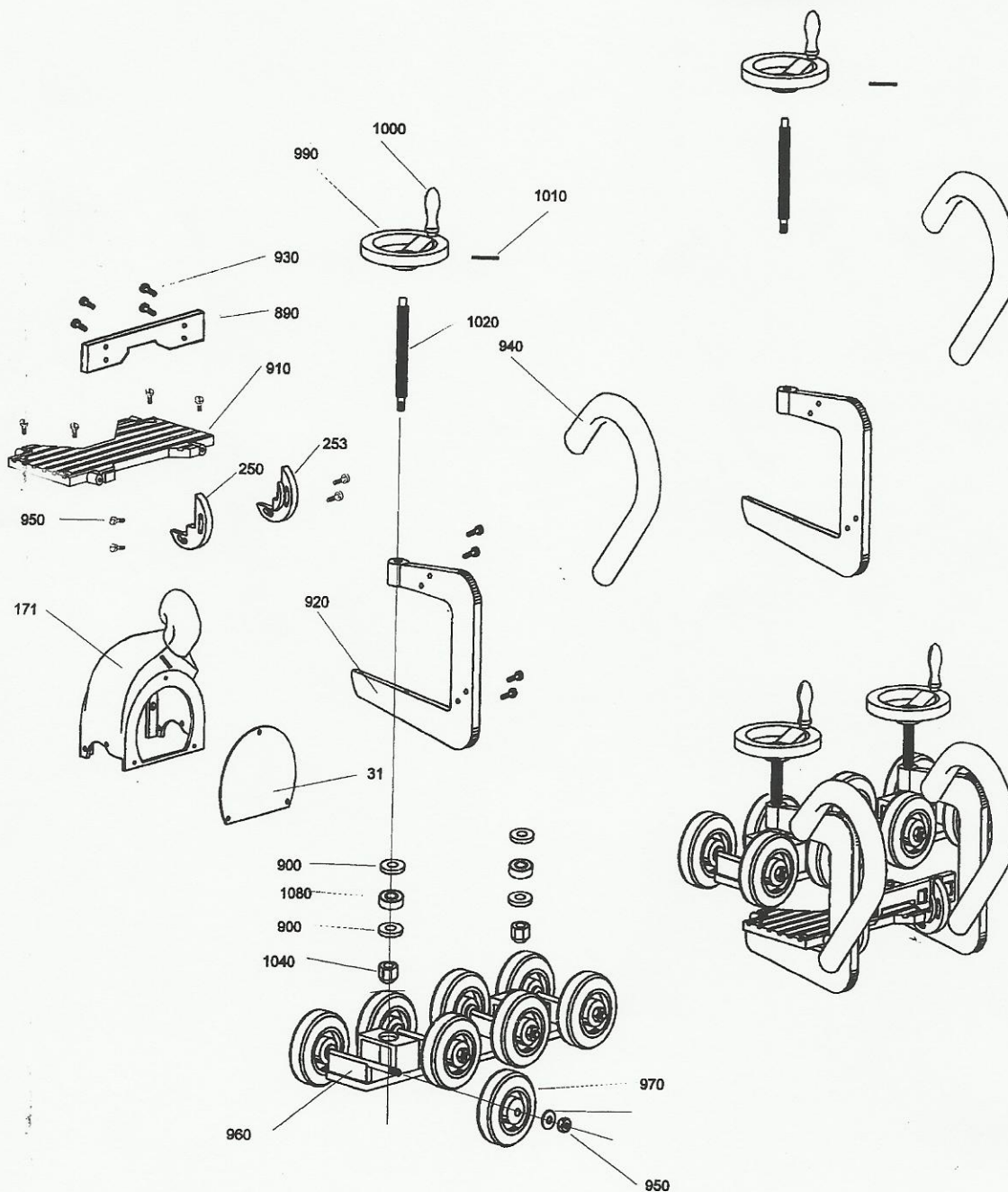
Levyn paksuus säädetään sopivaksi kammesta (990). Molempia kampia säädettävä samanaikaisesti.

Konetta ei saa kuitenkaan puristaa niin lujaa kiinni ettei koneen työntäminen vaikeudu.

Muista tarkistaa pyörimissuunta!

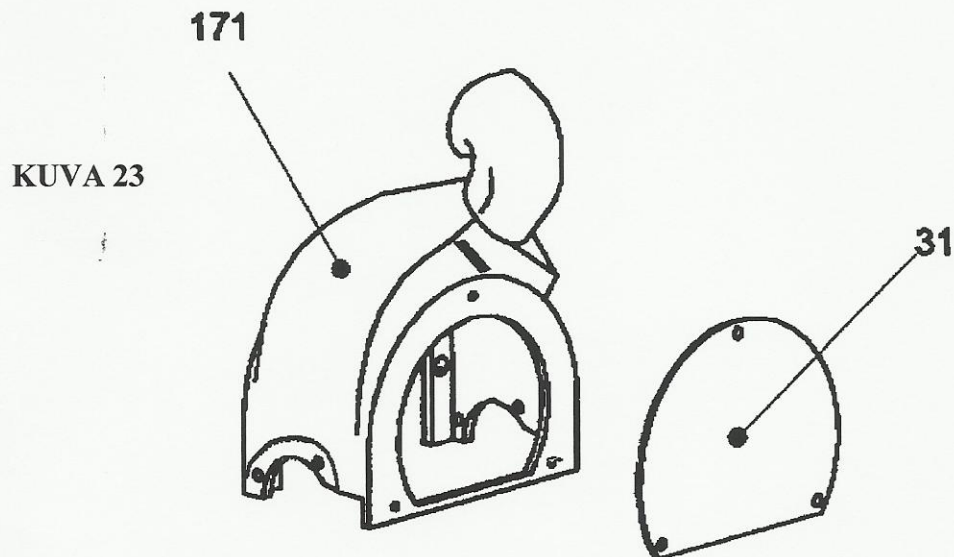


KUVA 22



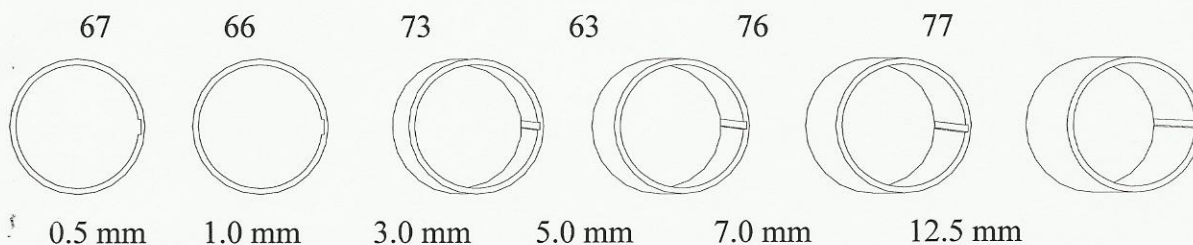
7.4 Imukoppa

-työstettäessä muovia, lasikuitua sekä levyn alapuoliseen työskentelyyn.

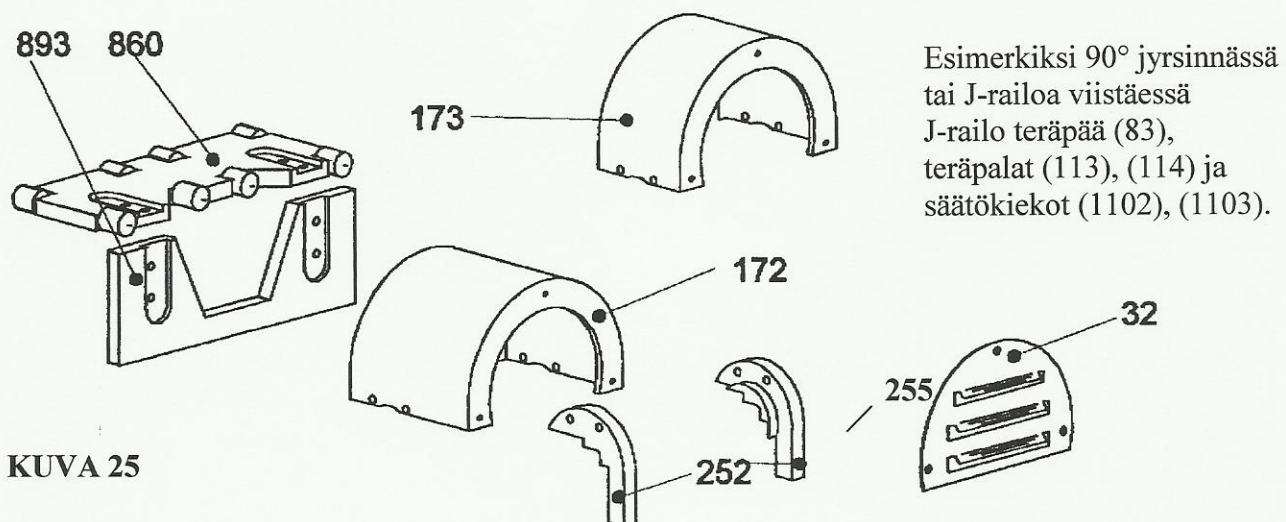


7.5 Välilevyt

KUVA 24



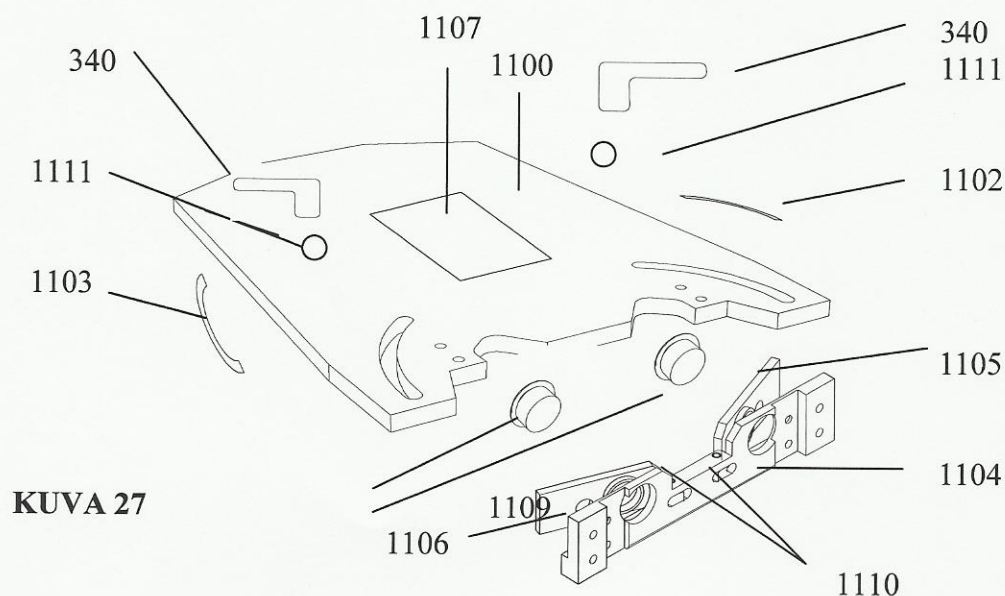
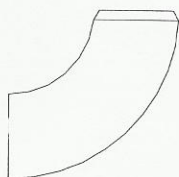
7.6 Oikaisuvarustelu alumiinille



7.7 Käyrävarustelu

Putkikäyriin ja lyhyille putkenpäille, soveltuu parhaiten 80 – 350mm (lisävarustuksella myös isompia)

KUVA 26 kone on 0.55 kW



KUVA 27

Mikäli käytössänne on peruskone ja siihen halutaan vaihtaa käyrävarustus on kulmasäätökiekot (251 - 253) vaihdettava keskenään oikean kulma-asteen saavuttamiseksi.

Asetukset tehdään (1107) taulukon mukaisesti. Taulukko on ohjeellinen. Huomioi, että putken koot vaihtelee ja ettei osa(1110) saa koskea käyrän sisäkaarta kohta C

Laitteen käyttö on helpointa, jos pystytään kiinnittämään käyrä penkkiin pystyssä, joka on kooltaan sellainen että päästään kävelemään jyrskineen kanssa putkikäyrän ympäri.

Laitteella pystytään myös viistämään lyhyitä putkia kunhan ne saa hyvin kiinnitettyä pystyasentoon.

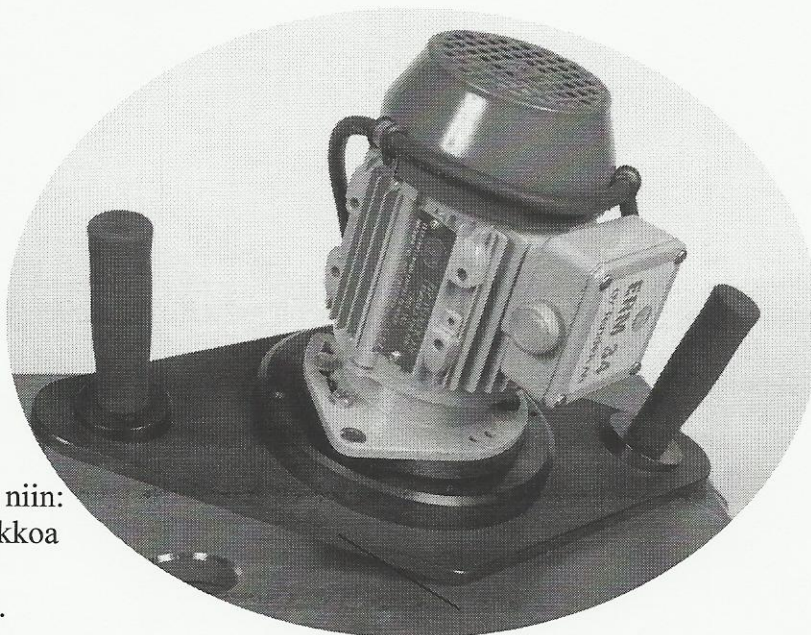
7.8 Sisäpuolinen viisteytys

KUVA 28

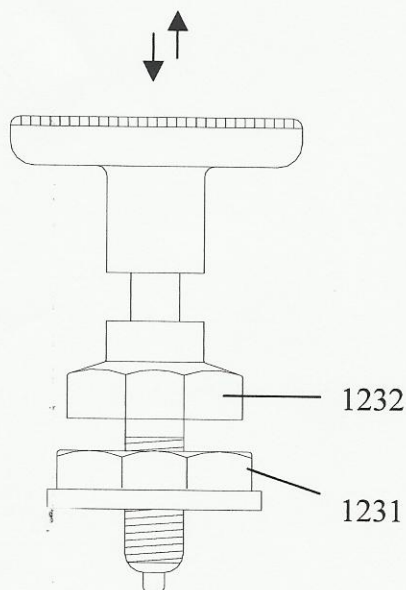
Saatavissa 45°, 30° ja 22° teräpäitä

Säädä leikkuussyvyys avaamalla pikalukitus (1230). Kierrä alustaa haluttuun syvyyteen 1 kierros = n. 1 mm.
Lukitse pikalukko (1230)

Pikalukko on säädetty viisteiden syvyyksille $S = 0 - 6 \text{ mm}$
Jos haluat jyrsiä suurempia kuin 6 mm:n viisteitä ($S \text{ max.} = 15 \text{ mm}$), niin: avaa mutteri (1231) ja säädä pikalukkoa ylemmäksi ruuvista (1232).
Kiristä pikalukko mutterista (1231).

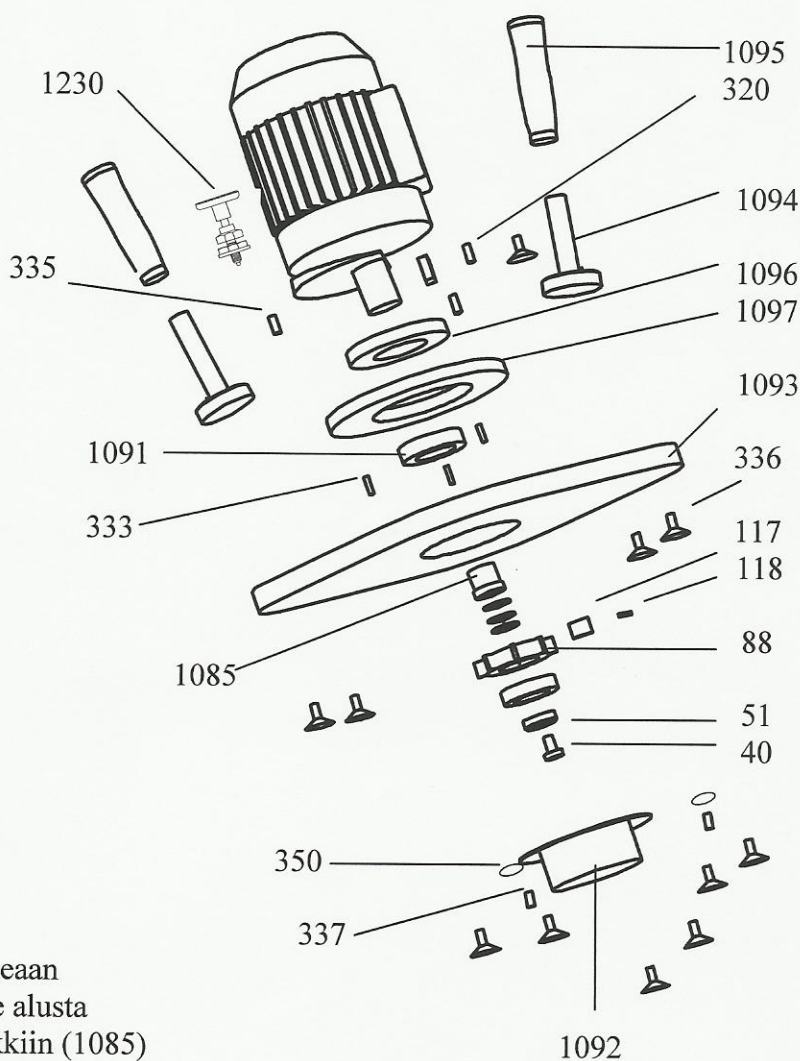


PIKALUKITUS (1230)

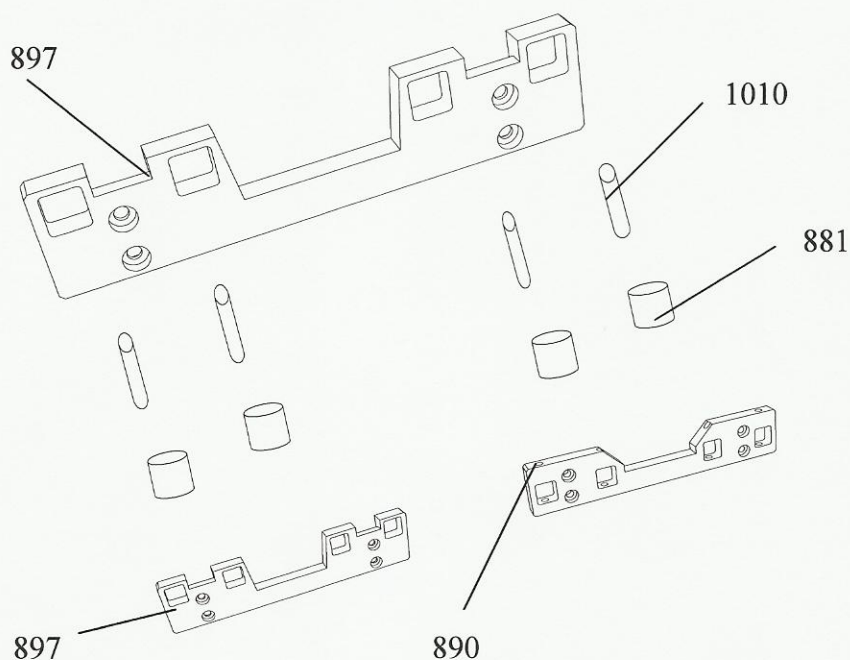


KUVA 29

Säädä lastusuojaa tarpeen mukaan oikeaan kohtaan. Teräpäätä vaihdettaessa tulee alusta säätää siten, että avain sopii avainholkkiin (1085)

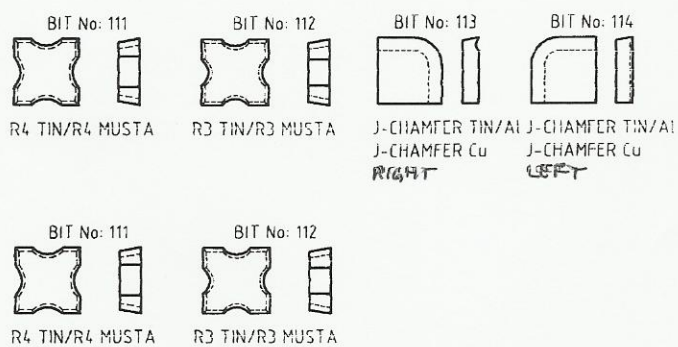


7.8 Muu varustelu

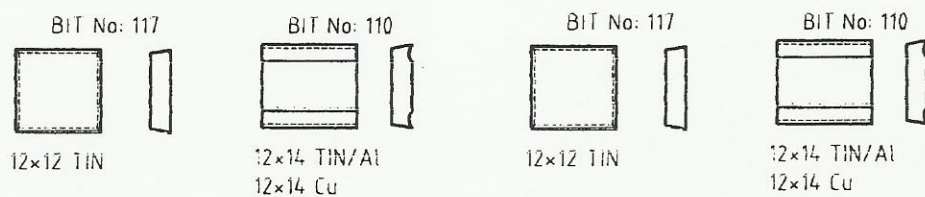
KUVA 30


8.0 TERÄPALAT

Pyöristys

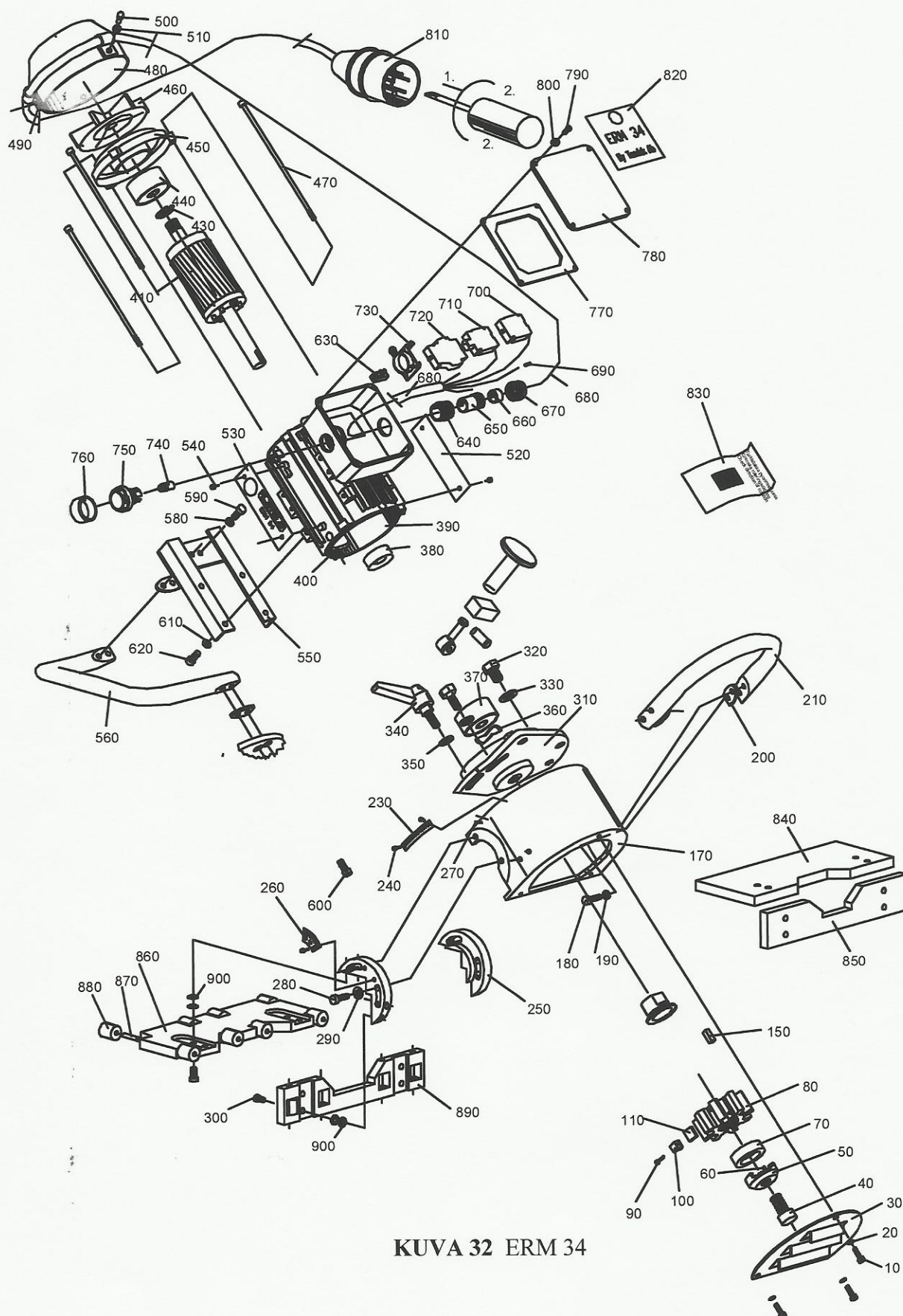


Viisteytys


KUVA 31



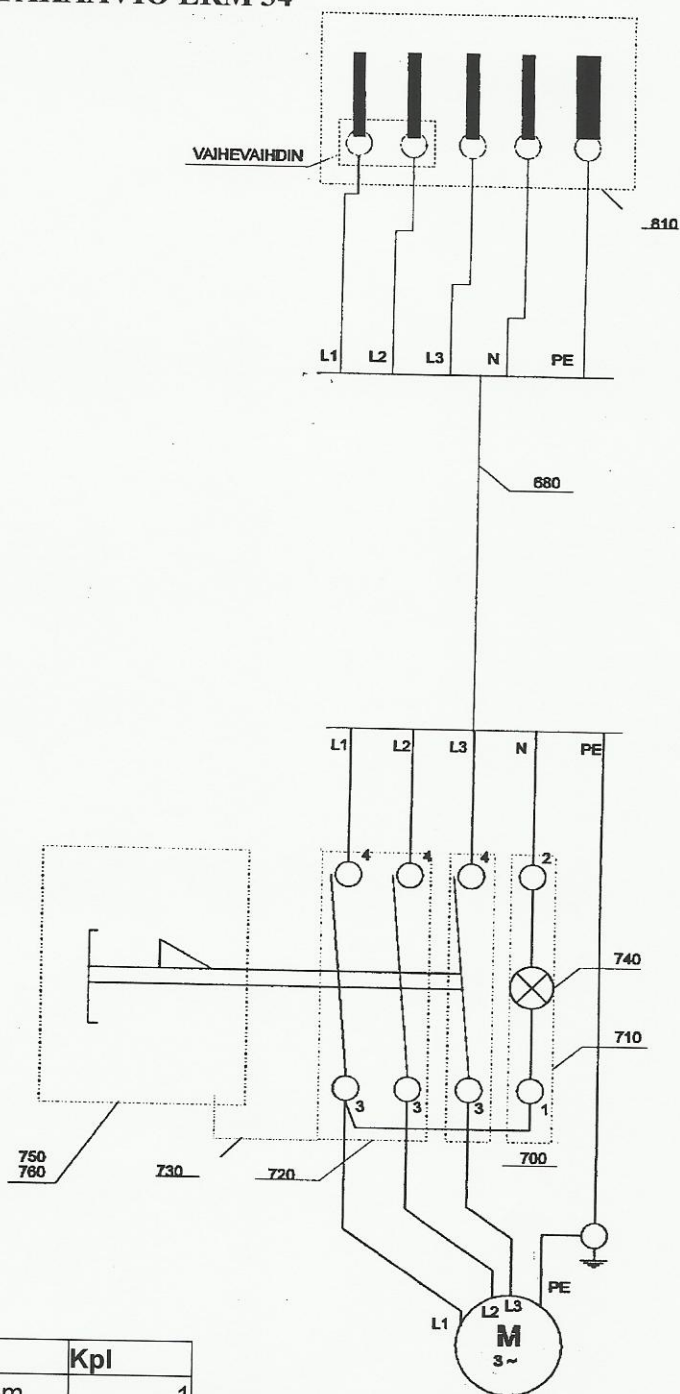
9.0 VARAOSAKUVA



KUVA 32 ERM 34

10.0 SÄHKÖKYTKENTÄKAAVIO ERM 34

KUVA 33



OSALUETTELO:

Numero	Osan nimi	Kpl
680	Liitosjohto 5x1.5, 5m	1
700	Kosketinelementti EK10	1
710	Lampunpidin EF	1
720	Kosketinelementti EC 20	1
730	Adabteri BE 3	1
740	Hohtolamppu GIL 220K	1
750	Tasopainike RLTR-WS	1
760	Painekalvo MT-D	1
810	Pistotulppa 3" 16 A	1
	vaihevaihtimella	

10.0VARAOSALUETTELO 1 / 2

Num	Osan nimi	Kpl	Num	Osan nimi	Kpl
10	Liitinruuvi M4*10 GKBA (ritilälevy)	3	210	Kaarikahva-1	1
20	Lukkoaluslevy (ritilälevy)	3	220	Kaarikahvan kumiputki	1
30	Ritilälevy	1	230	Syvyysasteikko 0-25 mm	1
31	Suojalevy, alapuolinen viiste	1	240	Niitti	
32	Suojalevy, otsajyrsin	1	250	Säätölaippa (asteikko puoli ,vasen)	1
40	Kuusiokoloruuvi M10*30	1	251	Säätölaippa (Fe, pyöritys, asteikko, vas)	1
51	Hattu	1	252	Säätölaippa (Al, otsajyrs. asteikko, vas.)	1
61	Välilevy 10 mm ds=23 mm		253	Säätölaippa (oikea puoli)	1
62	Välilevy 8 mm ds=23 mm		254	Säätölaippa (pyöritys, teräs, oikea puoli)	1
63	Välilevy 5 mm ds=23 mm		255	Säätölaippa (alu., otsajyrsintä, oikea puoli)	1
65	Välilevy 2 mm ds=23 mm		260	Kulma-asteikko 15 - 45 astetta	1
66	Välilevy 1 mm ds=23 mm		270	Jousisokka l=10 mm	1
67	Välilevy 0.5 mm ds=23 mm		280	Kuusioruuvi M6*20 säätökiekko	4
73	Välilevy 3 mm ds=23 mm		290	Aluslaatta 6 mm, säätökiekko	4
76	Välilevy 7 mm ds=23 mm		300	Uraruuvi M6*8 (pöytälevyt)	8
77	Välilevy 12.5 mm ds=23 mm		301	Säätöruuvi, säädettävä sivu pöytälevy	4
80	Teräpää b=28 mm (viiste, Al, Cu)	1	302	Kiristysruuvi, säädettävä sivu pöytälevy	2
81	Teräpää b=12 mm (pyöritys teräs)	1	310	Etulaippa	1
82	Teräpää b=38 mm (viiste, Al, Cu)	1	312	Syöttöhienosäätö pidin	1
83	Teräpää b=56 mm (viiste, Al, Cu)	2	314	Syöttöhienosäätö akseli	1
84	Teräpää 22° JO-10972	0	315	Syöttöhienosäätö holkki laippaan	1
87	Teräpää JO676-15 (Turbo)	1	316	Syöttöhienosäätö kierretanko	1
88	Teräpää 45° JO-10502	1	318	Syöttöhienosäätö lukkorengas 8 mm	1
89	Teräpää 30° JO-10971	1	319	Syöttöhienosäätö lukkorengas 10 mm	1
90	Kuusiokoloruuvi M4*10/Thorx 15	8	320	Kuusioruuvi M10*15 {sarana}	1
100	Kiila alumiinille b=28 mm		330	Aluslaatta 10 mm, saranaruuvi	1
110	Teräpala alumiinille TIN		333	Kuusiokoloruuvi M5*30	3
111	Teräpala, pyöritys R= 4 mm TIN		335	Kuusiokoloruuvi M5*25	2
112	Teräpala, pyöritys R= 3 mm TIN		336	Uppokantaruuvi M8*20	4
113	Teräpala J-ura oikea		337	Kuusiokoloruuvi M8*16	2
114	Teräpala J-ura vasen		338	Uppokantaruuvi M8*30	6
116	12*12		339	Lukitusvipuruuvi M8*25 pallopää	1
117	Teräpala ADKR IC328 Turbo	6	340	Lukitusvipuruuvi M8*25	1
118	Teräpala ruuvi M4*10	6	341	Lukitusvivun kierretanko	1
119	Teräpala R= 4mm		350	Aluslaatta 8.5mm, säätökiristin	2
120	Teräpala R= 3mm		360	Aaltoaluslevy	1
122	Teräpala 12*14 Cu, Ms, pronssi		370	Laakeri SKF 6305Z	1
130	Lukkoaluslevy	1	380	Väliholkki	1
140	Kara l= 61.5 mm	1	390	Sähkömoottorin runko 0,55 kW	1
141	Kara i= 55 mm	1	391	Sähkömoottorin runko 1,1 kW	1
142	Kara i= 81.5 mm	1	400	Staattori	1
150	Kiila, kara iä1.5 mm	1	410	Roottori 0,55kW	1
151	Kiila, kara l=55 mm	1	411	Roottori 1,1kW	1
152	Kiila, kara 81.5 mm	1	430	Lukkorengas	1
160	Kiila (Roottori akseli) 6*6*44mm	1	431	Laippa	1
170	Kotelo	1	440	Laakeri SKF 6003Z	1

171	Kotelo, imukanavalla	1	450	Takalaippa	1
172	Kotelo, otsajyrsin (teräpää b=60 mm)	1	460	Tuuletussiipi 0,55 kW	1
173	Kotelo, otsajyrsin (teräpää b=40 mm)		461	Tuuletussiipi 1,1 kW	1
180	Kuusioruuvi M5*20 (Kahva-1)	4	470	Konepultti M4*160	3
190	Lukkoaluslevy, kotelol kahva-1	4	471	Konepultti M4*180	3
200	Kumialusta	4	480	Tuulettimen kotelo 0,55kW	1
			481	Tuulettimen kotelo 1,1 kW	1
			490	Sähköjohdon pidike	2

12.0 VARAOSALUETTELO 2 /2

Num	Osan nimi	kpl	Num	Osan nimi	Kpl
500	Liitinruuvi, tuuletuskotelo 4*10	3	890	Sivu pöytälevy, rullilla ϕ 40mm	1
510	Aluslaatta 4 mm, tuuletuskotelo	3	891	Sivu pöytälevy, (pyörästys, teräs)	1
520	Tehokilpi	1	892	Sivu pöytälevy, viiste teräkseen	1
530	Nimikilpi Oy TENDEK Ab 0,55 kW	1	893	Sivu pöytälevy, otsajyrsin	1
531	Nimikilpi Oy TENDEK Ab 1,1 kW	1	894	Lastusuoja	1
540	Ruuvi, nimikilpi	4	897	Rullapöytä ϕ 40mm	1
551	Runkorauta kahvanpidike	1	900	Väliholkki	4
560	Kaarikahva-2 0,55 kW	1	910	Iso pöytälevy, alapuolinen viistelypyörästys	1
561	Kaarikahva-2 1,1 kW	1	920	Rautarunko	2
570	Kumiputki, kahva 2	1	930	Kuusiokoloruuvi M6*10 (matalakanta)	4
580	Lukkoaluslevy, kahva-2runkorauta	2	940	Kaarikahva 3	2
590	Ruuvi 6*16 kahvanpidikkeeseen	2	950	Kuusiokoloruuvi	8
600	Ruuvi M6*16 uppok.-kaarikah.-2/etulaippa	2	960	Kelkkarauta	1
610	Lukkoaluslevy runkoraut. Imoottori '	4	970	Kumipyörä	8
620	Kuusiokoloruuvi M8*16, runkorautam.	4	980	Lukkomutteri M10	8
630	Kytentäliitin I tähtipiste	1	990	Kirstinpyörä	2
640	Holkkitiiviste SKINTOP M513.5	1	999	Varusteet alapuoliseen viisteitykseen	1
650	putki	1	1000	Kirstinkampi	2
660	- kumitiiviste	1	1010	Sokka	2
670	- kirstinmutteri	1	1020	Kierretanko	2
680	Sähköjohto 5*1.5 mm ²	1	1040	Lukitusmutteri	2
690	Liitinhylsy, sähköjohdolle	14	1050	Iso pöytälevy (palkin viisteityslpyörästys)	
700	Kosketinelementti EK 10	1	1060	Sivu pöytälevy (palkin viisteityslpyörästys)	1
710	Lampunpidin EF	1	1070	Kulmarauta (palkin viisteityslpyörästys)	2
720	Kosketinelementti EC 20	1	1080	Laakeri 6000 ZZ	2
730	Adapteri BE3	1	1085	Avainväli holkki	1
740	Hohtolamppu GIL 220K	1	1091	Lastusuoja, sisäpuolinen	1
750	Tasopainike RLTR-WS	1	1092	Lastusuoja, ulkopuolinen	1
760	Painikekalvo MT-D	1	1093	Pöytälevy	1
770	Korkkitiiviste	1	1094	Kahvarunko	2
780	Sähkökotelon kansi	1	1095	Kumikahva	2
790	Ruuvi (sähkökotelon kansi)	4	1096	Säätökiekko, sisäpuolinen	1

[illegible]

13.0 HUOLTO JA TAKUU

Täydellisen myynnin jälkeisien huollon ja takuun tarjoavat teille myyjä tai Oy Tendek Ab:n agentit. Tarvitessanne huoltoa tai vastauksia työkalun toimintaan liittyviin kysymyksiin, joita ei selvitetä tässä käsikirjassa, ottakaa yhteyttä jompaan kumpaan näistä huoltoedustajista. Oy Tendek Ab on aina valmis palvelemaan, jos tarvitsette lisätietoa käyttöohjeista, huollosta, erikoissovelluksista, terävaihtoehtoista ym.

TENDEK Ky
Indolantie 15
67600 KOKKOLA
FINLAND
Tel: +358 (0)6 8302056
Fax: +358 (0)6 8302065
e-mail: bernhard.store@tendek.fi
www.tendek.fi