

# МАШИНА РУЧНАЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМКИ В15 ELECTRA



## Руководство по эксплуатации

Возможны изменения

Содержание:

Общая информация	3
Описание машины B15 ELECTRA	3
Идентификационные данные	4
Испытания	5
Гарантийные обязательства	5
Меры безопасности	6
Технические характеристики	7
Аксессуары	7
Оборудование	8
Элементы управления B15 ELECTRA	8
Эксплуатация	9
Установка параметров резания	9
Снятие фаски	11
Изменение угла фаски Замена фрезерной головки	12
Замена режущих пластин	14
Техническое обслуживание и эксплуатация	15
Запасные части	15
Список запасных частей	15



**Перед использованием обязательно прочтите руководство по эксплуатации**

## 1. Общая информация

Благодарим за приобретение нашего оборудования и надеемся, что вы будете довольны им.

Настоящее Руководство содержит инструкции по установке, настройке, регулировке и обслуживанию машины B15 ELECTRA в соответствии с действующими нормами безопасности.

**Информация, содержащаяся в данном руководстве может быть изменена из-за непрерывного совершенствования машины. Если возникли сомнения после обнаружения каких-либо несоответствий, пожалуйста, свяжитесь с Н.КО.**

Запрещена работа с машиной без предварительного ознакомления и понимания инструкций, содержащихся в данном Руководстве. Большинство несчастных случаев, происходящих на рабочем месте, вызваны несоблюдением инструкций и рекомендаций, содержащихся в Руководстве.

Графические символы, используемые в руководстве для выделения важной информации о безопасности и эксплуатации машины.



**Внимание:**

**Важная информация о личной безопасности оператора.**



**Важно:**

**Инструкции, которым необходимо следовать для обеспечения правильной работы машины.**

## 2. Описание машины B15 ELECTRA

**Машина B15 ELECTRA предназначена только для следующих операций:**

B15 ELECTRA предназначена только для снятия фаски и удаления заусенцев на металлических заготовках в мастерских или производственных цехах.

Это ручная машина, управляемая оператором. Основным преимуществом машины является способность обрабатывать плоские и фасонные детали, отверстия, а также трубы. Угол обработки можно изменить путем замены фрезерной головки на соответствующую. B15 ELECTRA способен выполнять скругление краев заготовки.

Для этой операции необходимо специальное приспособление (см. ниже).

Используйте оборудование только в местах, защищенных от дождя, снега и других неблагоприятных климатических воздействий.

### 3. Идентификационные данные и декларация соответствия CE

Идентификационные данные машины B15 ELECTRA указаны на табличке, закрепленной на корпусе.

#### EC Declaration of Conformity

1. Name and surname of the declaration issuer: N.KO spol s.r.o.  
Address of the declaration issuer: Tábořská 398/22  
CRN: 2616109
2. Subject matter of the declaration:  
Name: HAND HELD BEVELLING MACHINE  
Type: B15 ELECTRA  
Manufacturer: N.KO, spol. s r.o.
3. Intended use: Edge bevelling of sheets as preparation for welding
4. The above-stated subject matter of the declaration complies with requirements of the following documents:  
  
Directive 2006/42/EG: Machinery Safety – Basic Requirements  
  
Directive 2014/30/EU: Electromagnetic Compatibility  
  
Directive 2011/65/EU: Absence of hazardous substances  
  
EN ISO 12100: Safety of machinery - Basic concepts, general principles for design – Risk Assessment and Risk Reduction  
  
EN ISO 13857: Safety of machinery – Safety distances to prevent hazard zones being reached by upper and lower limbs  
  
EN 953: Safety of machinery – Guards – General requirements for the design and construction of fixed and movable guards  
  
EN 60204-1: Safety of machinery – Electrical equipment of machines  
  
EN 60745-2-17: Hand held electromechanic machinery – safety – Part1.: General requirements  
  
EN 50581:2012 Technical documentation for assessment of electrical and electronic products in terms of reduction of hazardous substances  
  
EN 61000-3-2 Electromagnetic-compatibility (EMC) - Part 3-2: Limits - Limits for harmonic current emissions-(device with input phase current  $\leq 16$  A)  
  
EN 61000-3-3 Electromagnetic-compatibility (EMC) part of the furnace 6-3: Generic standards - Emission standard for residential, commercial and light industry
5. Data on accredited / notified person:  
Date and place of issue: 1. February 2017, Mladá Boleslav  
Name and position of the authorized person: Milan Richtr – managing director

Signature of the authorized person:



## **4. Испытания**

Машина проходит проверку в нашей испытательной лаборатории.

В данном испытании проверяется корректная работа машины на листах и трубах различных типов и размеров.

## **5. Гарантийные обязательства**

Продавец предоставляет гарантию на кромкорез B15 ELECTRA, что он не будет иметь каких-либо дефектов материалов или производственных дефектов, в течение 12 месяцев с момента поставки.

Предоставляется гарантия безупречного функционирования оборудования в течение 12 месяцев с момента поставки.

Продавец обязуется устранить любые возможные дефекты, подпадающие под действие гарантии бесплатно и без неоправданной задержки для того чтобы покупатель товара мог использовать оборудование бесперебойно. Покупатель оплачивает все затраты на устранение дефектов, на которые не распространяется действие гарантии.

### **Гарантия изготовителя не распространяется на случаи:**

- неправильное использование машины,
- использование, противоречащее национальным или международным стандартам,
- неправильная установка
- неисправный источник питания
- серьезные небрежности в плане обслуживания,
- неквалифицированные модификации и/или вмешательства,
- использование отличных от оригинальных запчастей и аксессуаров или запчастей и аксессуаров, одобренных производителем для соответствующей модели,
- полное или частичное несоблюдение инструкций, включенных в руководство;
- чрезвычайные события, стихийные бедствия и др.

## 6. Меры безопасности



**Внимание:**

**Во избежание травм соблюдайте следующее:**

До начала работы убедитесь в технической исправности машины и отсутствии внешних повреждений.

**Работайте с машиной только в том случае, если кабель электропитания не поврежден.** Регулярно проверяйте шнур питания. В случае повреждения необходима его замена в сервисном центре, уполномоченном для проведения такого ремонта. Обратитесь к вашему поставщику. Обратитесь к поставщику.

### Личная безопасность

Во время работы используйте защитные очки, спецобувь, средства защиты слуха, подходящий головной убор.

- Подключите устройство к электросети только в том случае, если оно находится в выключенном состоянии.
- Перед каждым использованием проверяйте не повреждено ли устройство и шнур питания. Не используйте машину при наличии любых повреждений.
- Защищайте машину от влаги и не используйте его в среде с повышенной влажностью.
- Обеспечьте хорошее освещение рабочего места, чтобы предотвратить риск получения возможной травмы или ухудшения зрения.
- **Внимание.** Инструмент (пластины твердосплавные) имеют острые грани. Существует риск получения травмы. При замене пластин используйте защитные перчатки, **никогда не прикасайтесь к фрезе во время вращения.**
- Заготовка, подлежащая обработке, всегда должна быть надежно закреплена и расположена горизонтально. Оптимальное рабочее положение заготовки составляет 900 мм над уровнем пола.
- Во время работы, обратите внимание на подающий шланг. Он всегда должен свободно лежать на земле вдали от обрабатываемой заготовки и любых других предметов с острыми гранями.
- После работы отключите машину от электроснабжения.
- Не перегружайте двигатель машины. Машина работает лучше, если она не перегружена.
- Во время работы держите машину обеими руками.
- Обратите внимание на риск получения травмы горячей металлической стружкой.



**Важно:**

В случае повреждения вашей машины, ремонт производится в сервисном центре, уполномоченным для проведения такого ремонта. Для получения дополнительной информации обратитесь к своему поставщику.

## 7. Технические характеристики

Угол фаски	Фрезерные головки 30°, 37,5°, 45°, 50°, 60° другие углы по запросу
Ширина фаски	от 0 до 15 мм < 400 Н/мм <sup>2</sup> ; от 0 до 8 мм > 400 Н/мм <sup>2</sup>
Радиус-фаска	макс. R 4 мм
Привод	электрический
Мощность привода	2500Вт/50Гц, 2000Вт/60Гц
Частота вращения	6600 об/мин
Вес	7.5 кг
Количество режущих пластин	6 шт. (фрезерная головка для скругления кромки - 3 шт.)

### 7.1. Скашивая отверстия и отверстия – минимальные размеры

Угол фаски α° Минимальный диаметр отверстия в мм

30°	Ø 34 мм
37,5°	Ø 28 мм
45°	Ø 28 мм
50°	Ø 28 мм
60°	Ø 27 мм
R 2,5 мм	Ø 41 мм
R 3,5/4 мм	Ø 40 мм

## 8. Аксессуары

Фрезерная головка 30° (в том числе пластины, винты, болт и ролик)	27 223
Фрезерная головка 37,5° (в том числе пластины, винты, болт и ролик)	27 227
Фрезерная головка 45° (в том числе пластины, винты, болт и ролик)	27 222
Фрезерная головка 50° (в том числе пластины, винты, болт и ролик)	27 224
Фрезерная головка 60° (в том числе пластины, винты, болт и ролик)	27 240
Пластины режущие твердосплавные для углов 30° / 37,5° / 45° / 50° / 60° (10 шт. в упаковке)	27 231
Винты для крепления режущих пластин	27 241
Фрезерная головка для округления 2,5 мм (в том числе пластины, винты, болт и ролик)	27234
Фрезерная головка для округления R 3.5 а 4 мм (в том числе пластины, винты, болт и ролик)	27233
Пластины режущие твердосплавные четырехгранные для фрезерной головки для скругления 2,5 мм (10 шт. в упаковке)	26 109
Пластины режущие твердосплавные четырехгранные для фрезерной головки для скругления 3,5 мм (10 шт. в упаковке)	26 110
Пластины режущие твердосплавные четырехгранные для фрезерной головки для скругления 4 мм (10 шт. в упаковке)	26 111

## 9. Оборудование

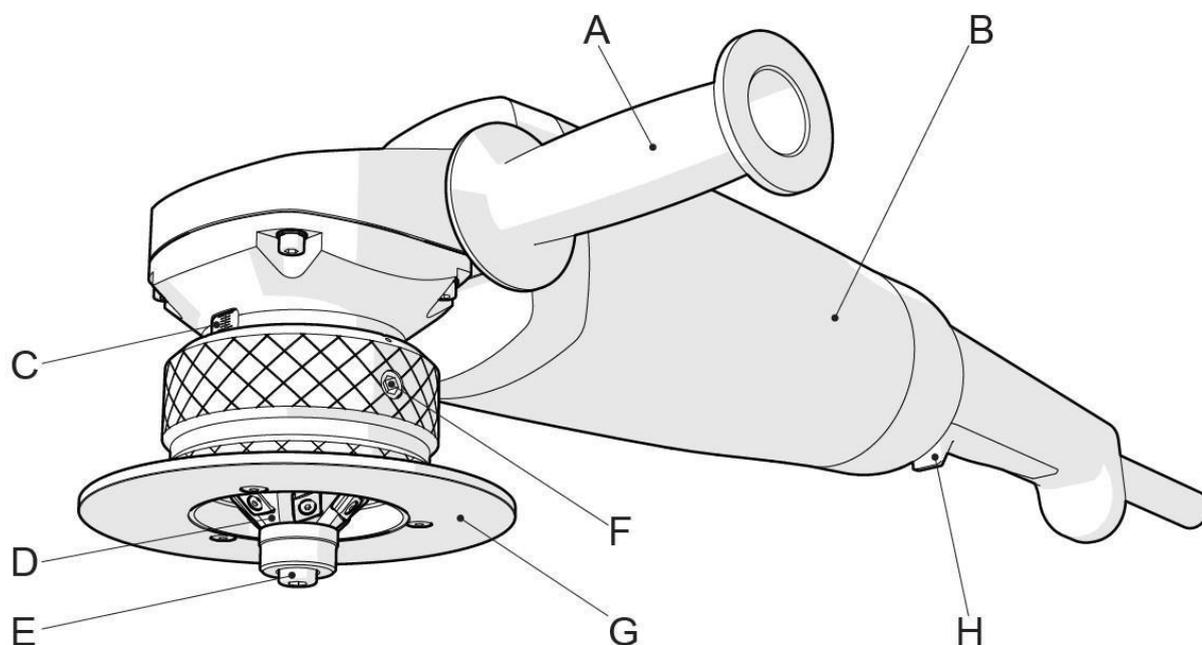
Распакуйте машину из коробки и проверьте на наличие повреждений и каких-либо дефектов. Если у вас возникнут какие-либо вопросы, свяжитесь с вашим поставщиком.

**Машина B15 ELECTRA поставляется вместе с необходимым инструментом для работы, но без фрезерной головки.**

Необходимая для работы фрезерная головка приобретается отдельно. Список аксессуаров указан в части 8 данного руководства. Пожалуйста, обратитесь к каталогу N.KO Machines и свяжитесь с вашим поставщиком.

## 10. Элементы управления B15 ELECTRA

Рис. 10.0.1



- A. Рукоятка
- B. Корпус двигателя
- C. Шкала настройки ширины фаски
- D. Головка фрезерная с режущими пластинами
- E. Ролик направляющий
- F. Винт блокировки пластины опорной - Втулки регулировочной
- G. Пластина опорная со втулкой
- H. Главный переключатель

## 11. Эксплуатация

### **Важно:**

Машину можно использовать только если на ней установлены режущие пластины, поставленными вашим поставщиком или производителем машины. Режущие пластины являются четырехгранными. Фрезерная головка оснащается 6 режущими пластинами. Настоятельно рекомендуется использовать только оригинальные режущие пластины.

### 11.1 Установка параметров резания

#### **Внимание:**

**При настройке машины используйте рабочие перчатки и другие средства индивидуальной защиты. Операции должны выполняться с неподвижной машиной и при отключенном источнике питания.**

- Отключите машину от источника питания.
- Ослабьте фиксирующие винты (рис. 10.0.1, поз. F)
- Поверните опорную пластину (рис. 10.0.1, поз. G) для установки величины фаски. Текущие параметры величины можно считывать со шкалы (рис. 10.0.1, поз. C). Значения на шкале только для справки и могут отличаться для различных фрезерных головок.
- Для фиксации затяните оба винта (рис. 10.0.1, поз. F)

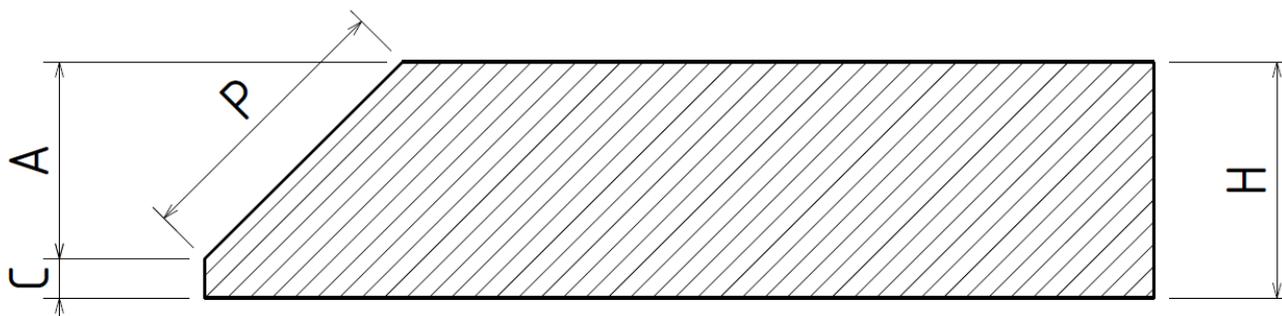
### **Важно:**

Максимальная ширина фаски составляет 15 мм (размер P, рис. 11.1.1). Эта величина фаски выполняется за несколько проходов. И зависит от прочности материала. Рекомендуется предварительное тестирование материала.

Начинайте с небольшого съема материала, постепенно его увеличивая до тех пор, пока процесс обработки будет происходить плавно и без повышенной вибрации. Для информации о параметрах используйте приложенные таблицы.

Мы рекомендуем завести рабочий журнал, где вы сможете записывать измеренные значения и собственные режимы работы.

Рисунок 11.1.1



Ориентировочные параметры размера фаски и фактического процесса обработки, можно найти в таблицах для различных значений угла.

**Важно:**

Значения в таблице рассчитаны исходя из так называемой "нулевой" точки. "Нулевой" называется точка в которой режущая пластина входит в соприкосновение с материалом. Эта точка определяется путем плавного подвода (вращением втулки опорного диска) (рис. 10.0.1, поз. G) фрезерной головки к обрабатываемой поверхности вплоть до касания.

**45°** - для выполнения фаски на полную ширину ( $P = 15$  мм), опорный диск должен совершить 5,2 оборота.

№	Гипотенуза <b>P</b>	Высота фаски <b>A</b>	Количество оборотов диска
I.	5 мм	3,5 мм	2 оборота
II.	11 мм	7,8 мм	2 оборота
III.	15 мм	10,6 мм	1,2 оборота

См. рис. 11.1.1.

**30°** - для выполнения фаски на полную ширину ( $P = 15$  мм), опорный диск должен совершить 6,2 оборота.

№	Гипотенуза <b>P</b>	Высота фаски <b>A</b>	Количество оборотов диска
I.	5 мм	4,3 мм	2 оборота
II.	10 мм	8,6 мм	2 оборота
III.	15 мм	13 мм	2,2 оборота

См. рис. 11.1.1.

 **Важно:**

Машина разработана для подготовки поверхностей под сварные швы. Точность обработки находится в диапазоне +/-1 мм. Удовлетворительные результаты могут быть достигнуты только при условии, что края заготовки были подготовлены идеально. К сожалению, материал часто разрезается горелкой или рубится. Эти неровности, конечно, оказывают влияние на результаты обработки.

 **Важно:**

Если затруднено выполнение фаски за количество проходов, рекомендованных нами, рекомендуется разделить процесс на большее количество этапов. Причина может состоять в износе режущих пластин либо в большей прочности материала.

## 11.2 Снятие фаски

- Подключите устройство к источнику электропитания
- После тщательной настройки параметров первого прохода (см. раздел 11.1) удерживайте машину обеими руками, разблокируйте предохранитель клапана подачи воздуха и запустите машину.
- Поставьте машину на материале так, чтобы опорная пластина (рис. 10.0.1, поз. G) максимально касалась поверхности материала.
- Медленно подведите машину к материалу до контакта фрезы с обрабатываемой поверхностью. **ВНИМАНИЕ!!!** В этот момент может произойти отдача. Поэтому будьте осторожны.
- Плавно смещайте машину к обрабатываемой поверхности так, чтобы режущая пластина входила всей гранью в материал. В этом случае ролик должен касаться края заготовки. (рис. 10.0.1 положение E) Опорная пластина должна лежать на поверхности заготовки. (рис. 10.0.1 позиция G)
- Теперь можно начинать обработку в направлении слева направо. Машина должна перемещаться на постоянной скорости, чтобы фрезерная головка с режущими пластинами имела возможность удалять материал непрерывно. В противном случае фреза будет вытесняться из материала и фаска будет неравномерной.

 **Внимание:**

Во время работы используйте рабочие перчатки и другие средства индивидуальной защиты.

Операции по обслуживанию должны выполняться исключительно после того, как машина была отключена от сжатого воздуха.

 **Важно:**

Движение подачи всегда слева направо.



## Внимание:

Оператор должен держать машину обеими руками.

### 11.3 Изменение угла фаски Замена фрезерной головки

Машина B15 ELECTRA предназначена для использования нескольких видов фрезерных головок, см. раздел 8. Аксессуары.

Для замены фрезерной головки, выполните следующие действия:

- Отключите машину от источника питания.
- Ослабьте фиксирующие винты (рис. 11.3.1, поз. А)
- Вращайте опорную пластину (рис. 11.3.1, поз. В) до полного демонтажа ее из машины.
- Зафиксируйте шпиндель против вращения с помощью прилагаемого штифта (рис. 11.3.2 поз. А)
- С помощью прилагаемого шестигранного ключа (рис. 11.3.2, поз. D) ослабьте и демонтируйте винт ролика (рис. 11.3.2, поз. С) и ролик (рис. 11.3.2, поз. В)
- Теперь можно демонтировать фрезерную головку (рис. 11.3.3, поз. F) с помощью прилагаемого специального гаечного ключа (рис. 11.3.3, поз. E).
- Следуя этой же процедуре установите новую головку и снова соберите машину.
- Все соединения должны быть затянуты должным образом.

Рис. 11.3.1

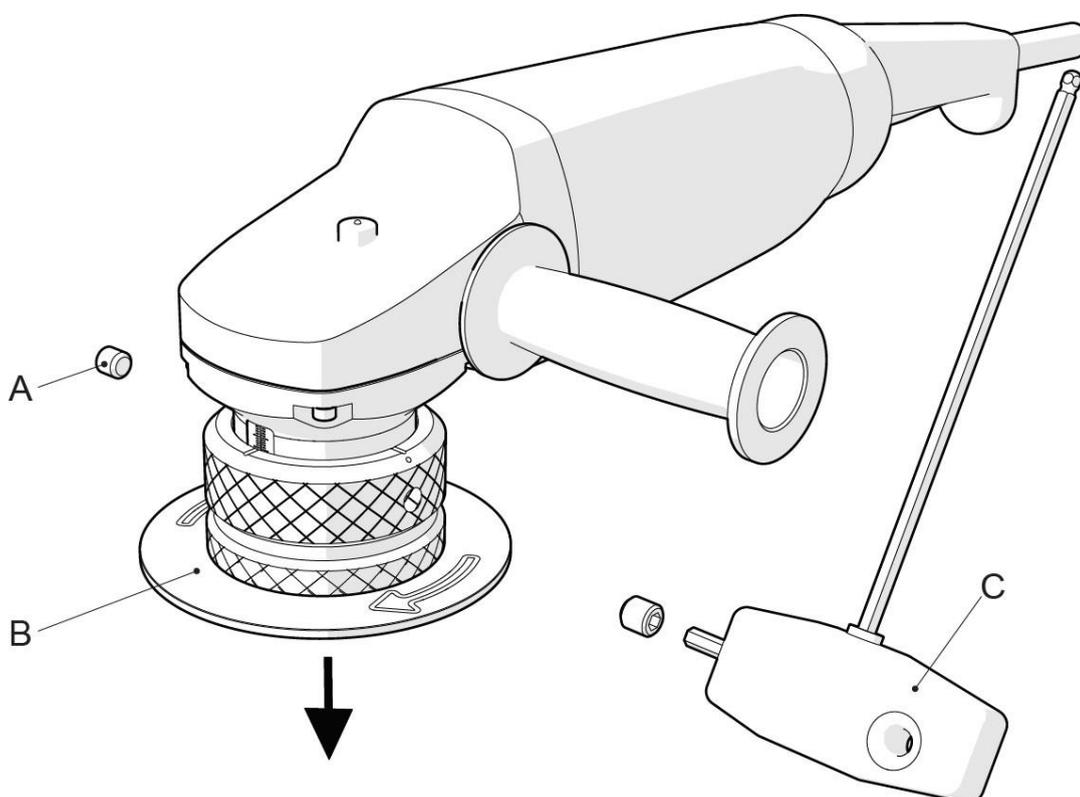


Рис. 11.3.2

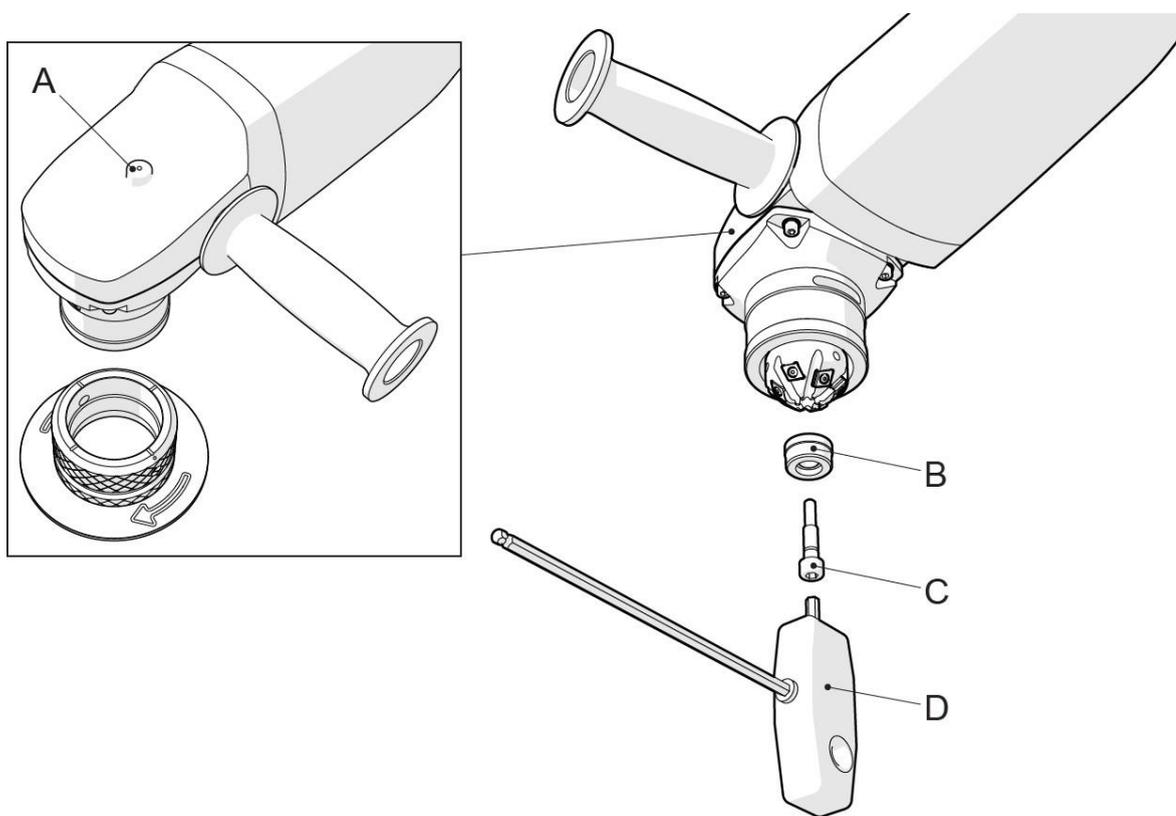
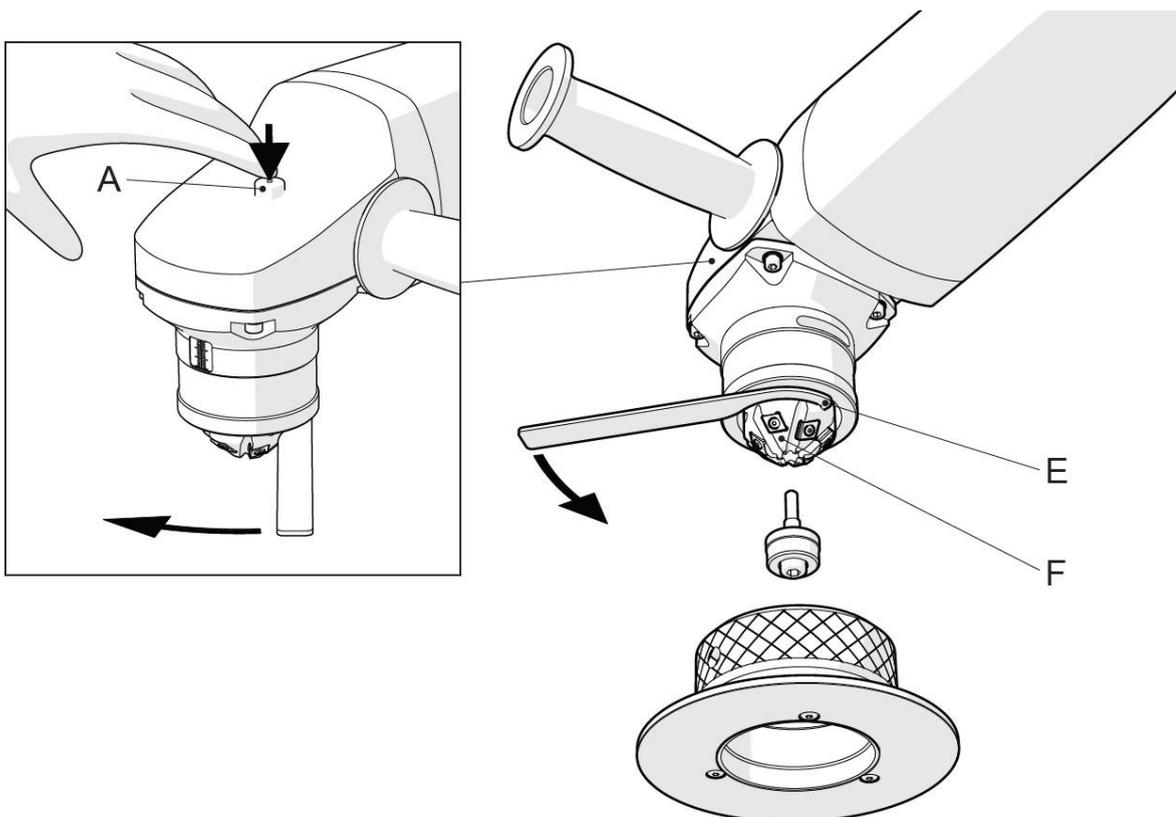


Рис. 11.3.3



**⚠ Внимание:**

При настройке машины используйте рабочие перчатки и другие средства индивидуальной защиты. Операции должны выполняться с неподвижной машиной и при отключенном источнике питания.

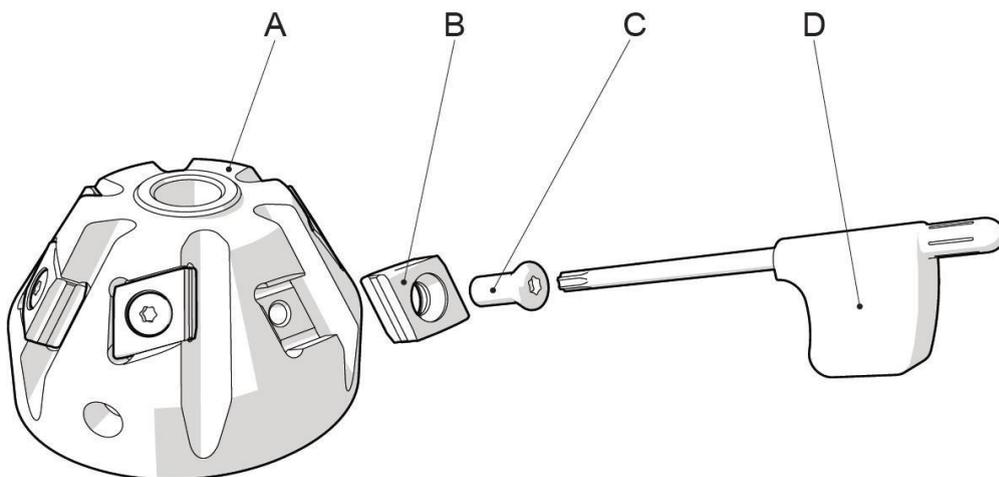
### 11.4 Замена режущих пластин

**● Важно:**

Используйте режущие пластины только с острыми и неповрежденными режущими гранями. Таким образом можно избежать повреждения машины. Если режущие пластины изношены или сломаны, замените их.

- С помощью прилагаемого ключа (рис. 11.3.1, поз. D), ослабьте винты фиксации режущих пластин (рис. 11.3.1, поз. C).
- Режущие пластины (рис. 11.3.1, поз. B) следует заменить на новые или другие, либо перевернуть их, чтобы использовать все режущие кромки. Внимание! Из-за их специальной формы будьте осторожны при выполнении этой задачи.
- Снова затяните винты крепления режущих пластин (рис. 11.3.1, поз. C).
- Произведите сборку опорной пластины в соответствии с главой 11.3

Рис. 11.4.1



## 12. Техническое обслуживание и эксплуатация

Обслуживание машины B15 ELECTRA не требует никаких специальных инструментов и производится крайне просто. Держите машину в чистоте и заменяйте смазку в коробке передач каждые 1000 рабочих часов. Эта операция должна выполняться исключительно в авторизованном сервисе N.KO Machines.

Регулярно проверяйте целостность кабеля питания. В случае повреждения необходима его замена в сервисном центре, уполномоченном для проведения такого ремонта. Обратитесь к вашему поставщику. Обратитесь к поставщику.



### **Важно:**

**Движущиеся части, резьба и воздушные соединения должны быть всегда очищены (предпочтительно сжатым воздухом) и смазаны.**



### **Внимание:**

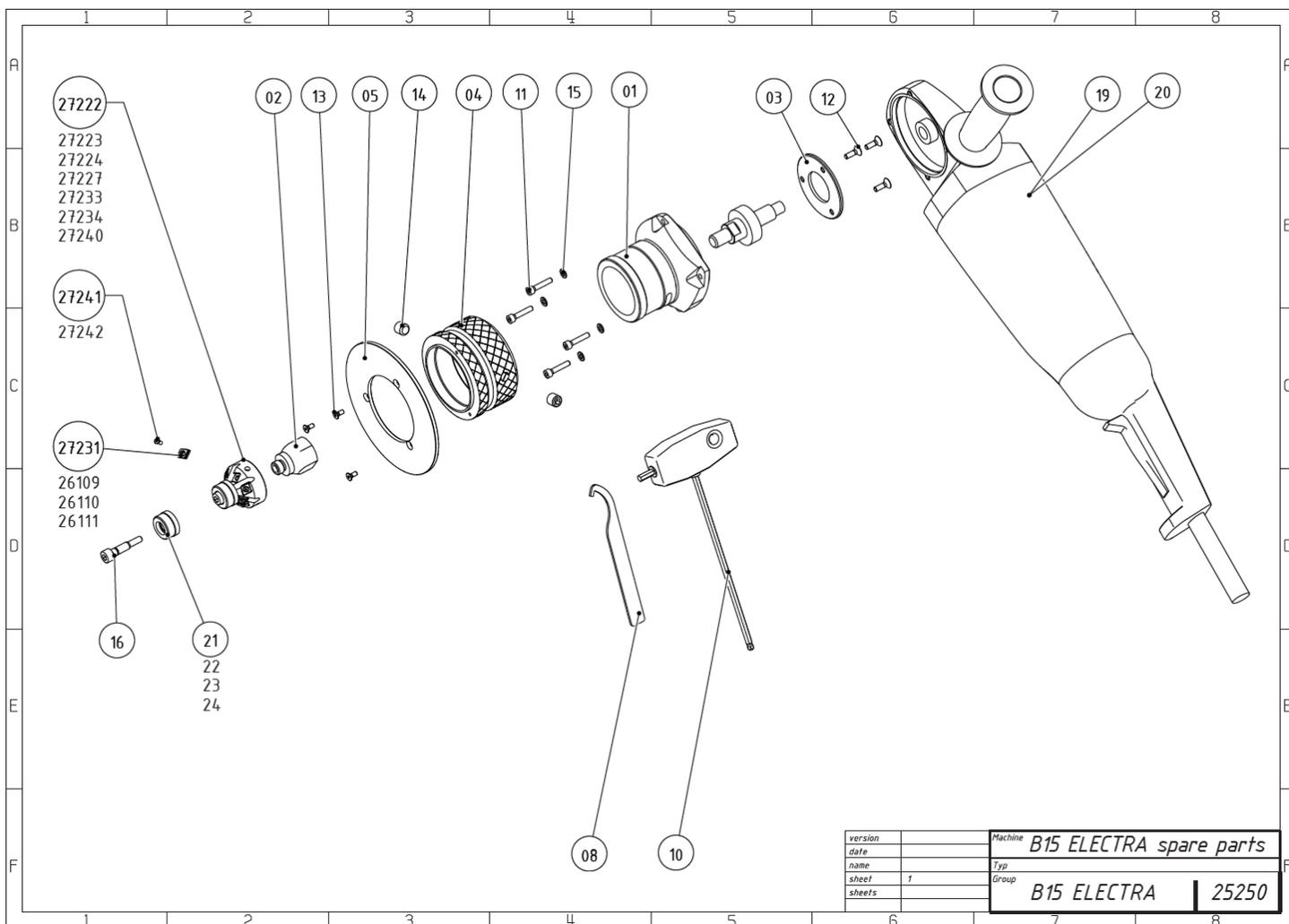
**При использовании сжатого воздуха для очистки, применяйте защитные очки и никогда не используйте давление, превышающее значение 2 бара.**

## 13. Запасные части

Заказы запчастей должны включать следующие данные:

- тип машины;
- серийный номер;
- Описание необходимых компонентов, их номер
- и количество.

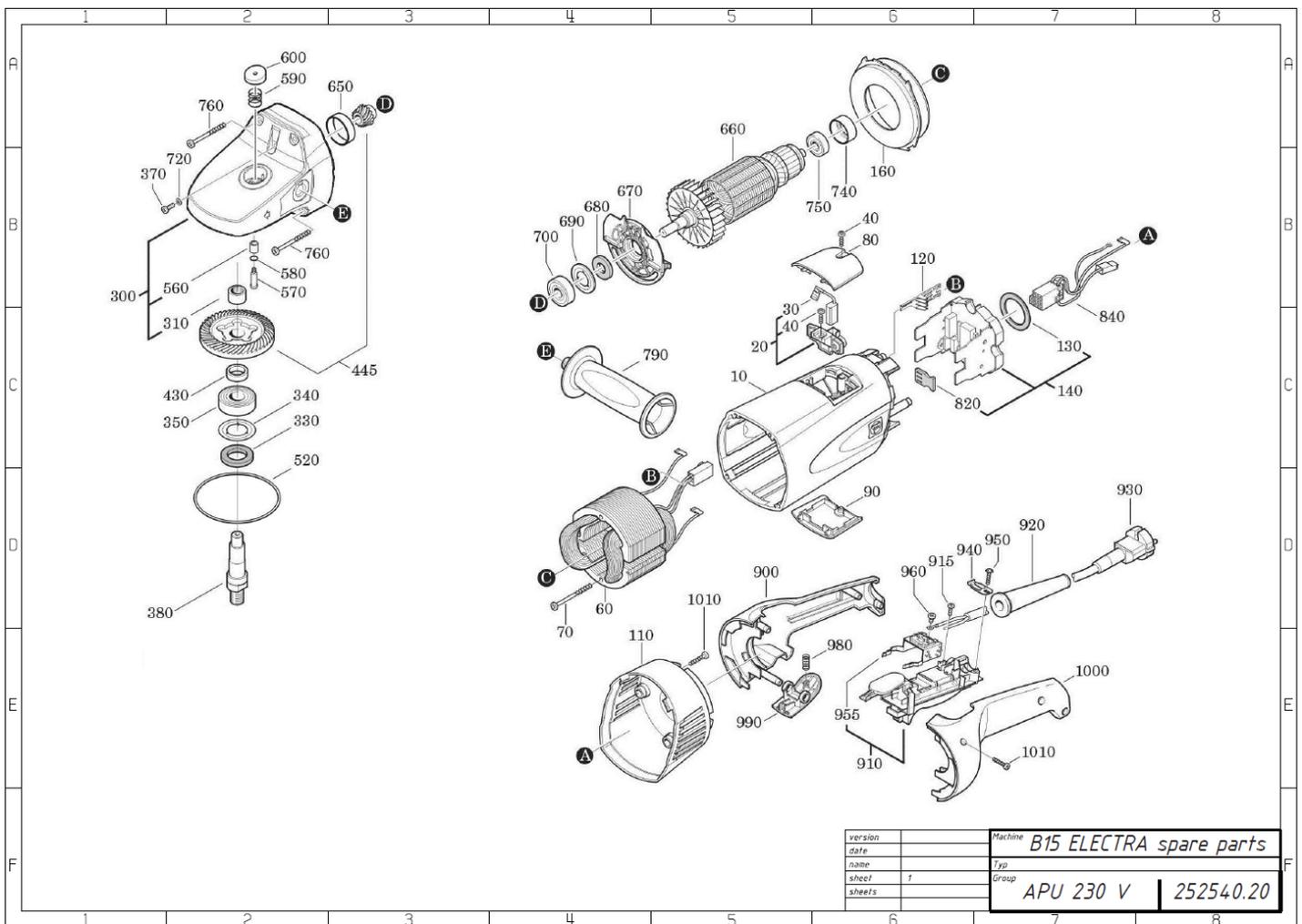
# 13.1 Перечень запасных частей



## B15 ELECTRA SPARE PARTS

drawing no. 25250 B15 ELECTRA

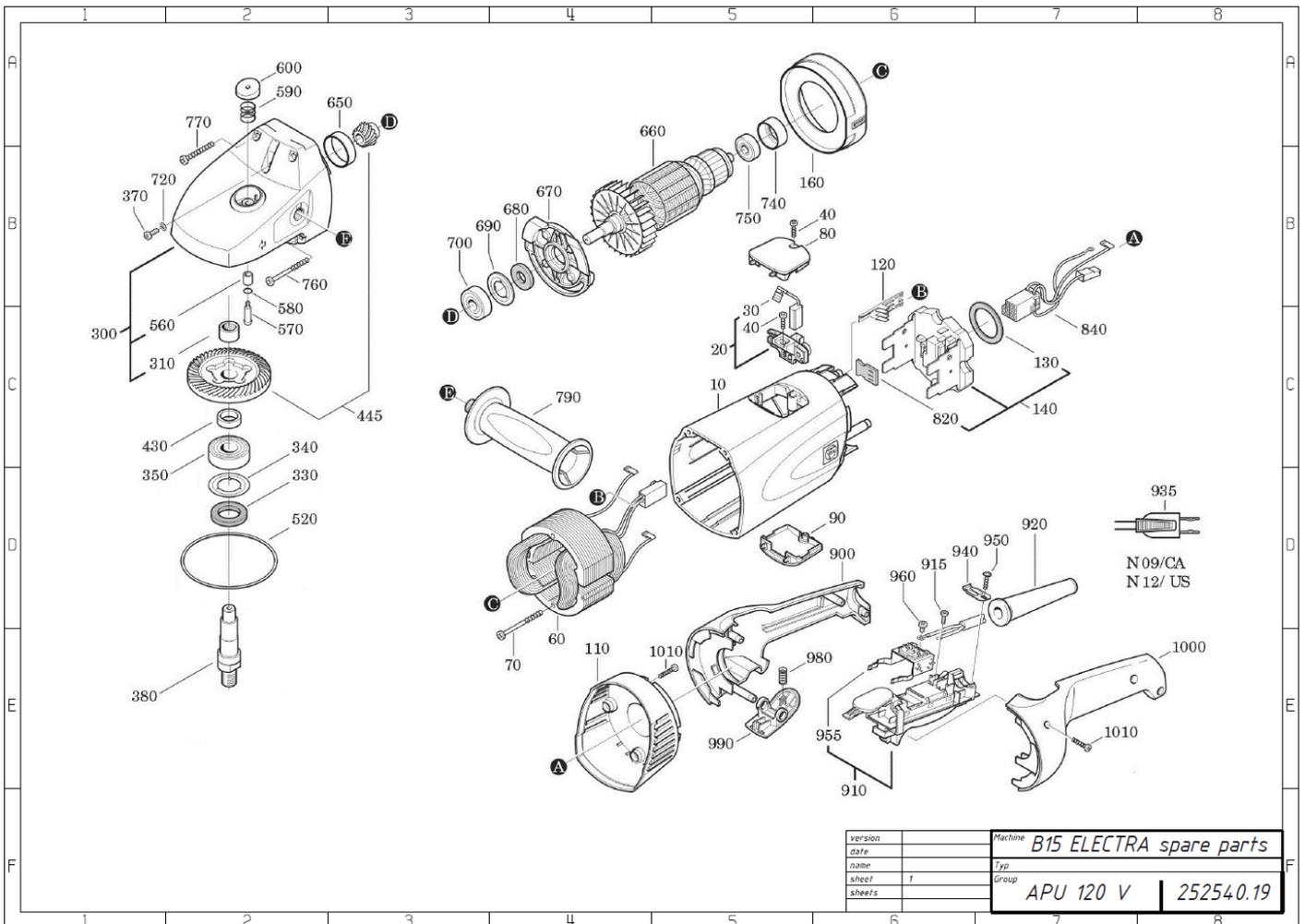
Number	Fig	Part name	Note	Pcs
27222	27222	milling head	vertex angle 45° (complete head incl. inserts, all screws and impeller)	1
27223	27223	milling head	vertex angle 30° (complete head incl. inserts, all screws and impeller)	1
27224	27224	milling head	vertex angle 50° (complete head incl. inserts, all screws and impeller)	1
27227	27227	milling head	vertex angle 37,5° (complete head incl. inserts, all screws and impeller)	1
27231	27231	insert	standard for beveling only (10 pcs)	6
27233	27233	milling head	radius R3,5 mm (complete head incl. inserts, all screws and impeller)	1
27234	27234	milling head	radius R2,5 mm (complete head incl. inserts, all screws and impeller)	1
27240	27240	milling head	vertex angle 60° (complete head incl. inserts, all screws and impeller)	1
27241	27241	screw	for standard insert	6
27242	27242	screw	for radius insert	3
26109	26109	insert	R2,5 mm (10 pcs)	3
26110	26110	insert	R3,5 mm (10 pcs)	3
26111	26111	insert	R4 mm (10 pcs)	3
25250.01	01	neck		1
25250.02	02	adapter		1
25250.03	03	disk		1
27220.50	04	backstop		1
27220.51	05	disk		1
27220.53	08	wrench		1
27220.54	10	key		1
25250.11	11	screw		4
25250.12	12	screw		3
27220.58	13	screw		3
27220.57	14	screw		2
25250.15	15	washer		4
25250.16	16	screw		1
25250.19	19	assembled power unit 120 V	see assembly list 25250.19 APU 120 V	1
25250.20	20	assembled power unit 230 V	see assembly list 25250.20 APU 230 V	1
27220.61	21	bearing roller	for milling head 37,5° no: 27227, 45° no: 27222, 50° no: 27224, 60° no: 27240	1
27220.62	22	bearing roller	for milling head 30° no: 27223	1
27220.63	23	bearing roller	for radius milling head R3,5 no: 27233	1
27220.64	24	bearing roller	for radius milling head R2,5 no: 27234	1



## B15 ELECTRA SPARE PARTS

drawing no. 252540.20 Assembled Power Unit 230 V

Number	Fig	Part name	Number	Fig	Part name
31903210002	10	motor housing	32416103006	670	plate
30712090019	20	brush holder 220-230V,50/60Hz	30601050002	680	felt ring
30711137006	30	carbon brush 220-230V,50/60Hz	32411083001	690	disc
43070027000	40	screw	41701213096	700	grooved ball bearing
51275005230	60	stator	42443003043	720	circlip M4
43072001009	70	screw	30507168003	740	bush
32427113009	80	cover	41701207033	750	grooved ball bearing
32427115001	90	cover	43070029002	760	screw
31207242002	110	housing	32119032002	790	side handle
31428132004	120	base plate	31415089009	820	pressure piece
31415092003	130	pressure piece	30719595013	840	connecting cable
30762276990	140	electronics	31204167000	900	handle half shell
31428133008	160	air guide ring	30701278010	910	switch
31206134030	300	gearbox housing	43041001994	915	fillister head screw M3,5X10
41706030007	310	needle bearing	31413094007	920	cable grommet
30601110005	330	felt ring	30707387012	930	cable with plug
32411084009	340	disc	32431042008	940	cable clamping piece
41701224024	350	grooved ball bearing	43070035002	950	screw
43064002043	370	fillister head screw	30717203014	955	connecting piece
33406289002	380	shaft	43041016042	960	fillister head screw
32601273006	430	ring	30901343007	980	spiral spring
33809233010	445	bevel gear Z=12/53	32816057007	990	switch pushbutton
32624118022	520	disc	31204168008	1000	handle half shell
30507230009	560	bush	43070031003	1010	screw
30217335005	570	bolt			
40612137008	580	sealing ring			
30901354004	590	spiral spring			
32805180004	600	pushbutton			
30507169007	650	bush			
53275001231	660	armature			



## B15 ELECTRA SPARE PARTS

drawing no. 252540.19 Assembled Power Unit 120 V

Number	Fig	Part name	Number	Fig	Part name
31903214006	10	motor housing	32416106001	670	plate
30712090040	20	brush holder Set 110V-120V,50/60Hz	30601050002	680	felt ring
30711153000	30	carbon brush 110V-120V,50/60Hz	32411083001	690	disc
43070027000	40	screw	41701213096	700	grooved ball bearing
51275003362	60	stator	42443003043	720	circlip M4
43072011008	70	screw	30507168003	740	bush
32427117008	80	cover	41701207033	750	grooved ball bearing
32427118006	90	cover	43070029002	760	screw
31207251008	110	housing	43070030004	770	screw
31428144005	120	base plate	32119032002	790	side handle
31415092003	130	pressure piece	31415089009	820	pressure piece
30762254995	140	electronics	30719613012	840	connecting cable
31428141000	160	air guide ring	31204167000	900	handle half shell
31206114031	300	gearbox housing	30701278010	910	switch
41706030007	310	needle bearing	43041001994	915	fillister head screw M3,5X10
30601110005	330	felt ring	31413094007	920	cable grommet
32411084009	340	disc	30707398019	935	cable with plug
41701224024	350	grooved ball bearing	32431042008	940	cable clamping piece
43064002043	370	fillister head screw	43070035002	950	screw
33406291003	380	shaft	30717203014	955	connecting piece
32601273006	430	ring	43041016042	960	fillister head screw
33809233010	445	bevel gear Z=12/53	30901343007	980	spiral spring
32624118022	520	disc	32816057007	990	switch pushbutton
30507230009	560	bush	31204168008	1000	handle half shell
30217335005	570	bolt	43070031003	1010	screw
40612137008	580	sealing ring			
30901354004	590	spiral spring			
32805180004	600	pushbutton			
30507169007	650	bush			
53275002360	660	armature			

Копия этого руководства прилагается к

каждой машине B15 ELECTRA

Все права защищены.

Ни одна из частей данной публикации не может быть воспроизведена без согласия компании N.KO.

**Адрес производителя и**

**дистрибьютора: N.KO spol. s r.o.**

**a Member of Richtr Group**

**Táborská 398/22**

**293 01 Mladá Boleslav**

**Чешская Республика – Европейский Союз**

**Телефон: +420 326 772 001 Факс: +420 326 774 279**

**эл. почта: nko@nko.cz**

**Адрес дистрибьютора в США:**

**BEVELER USA INC.**

**a Member of Richtr Group**

**Бизнес-офис, Фабрика, Склад**

**328 14th Street**

**Ambridge, PA 15003**

**Бесплатный номер: 1-800-973-1138**

**Телефон офиса Ambridge (PA): 1-412-452 2563**

**[эл. почта: service@bevelerusa.com](mailto:service@bevelerusa.com)**