

REDVERG

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ФРЕЗЕР ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ REDVERG

RD-ER800E

1. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

ВНИМАНИЕ! Прочитайте все инструкции. Несоблюдение какой-либо из приведенных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме. Во всех приведенных ниже предупреждениях термин "электрический инструмент" относится к вашему электрическому инструменту, работающему от сети (проводному), или электрическому инструменту, работающему от батареи (беспроводному).

1.1. Правила техники безопасности на рабочем месте.

- Поддерживайте в рабочей области чистоту и хорошее освещение. Захламленные и темные области служат причиной несчастных случаев.
- Не используйте электрические инструменты во взрывоопасной атмосфере, например, в присутствии огнеопасных жидкостей, газов или пыли. Электрические инструменты создают искры, которые могут привести к воспламенению пыли или паров.
- При эксплуатации электрического инструмента не подпускайте близко детей и окружающих. Отвлечение внимания может привести к потере Вами контроля.

1.2. Правила электробезопасности.

- Штепсельные вилки электрического инструмента должны соответствовать розетке. Никогда никаким образом не модифицируйте штепсельную вилку. Не используйте никакие штепселя-переходники с заземленными (замкнутыми на землю) электрическими инструментами. Не модифицированные штепсельные вилки и соответствующие розетки уменьшат риск поражения электрическим током.
- Избегайте контакта тела с замкнутыми на землю или заземленными поверхностями, например, трубами, радиаторами, кухонными плитами и холодильниками. Риск поражения электрическим током возрастает, если ваше тело замкнуто на землю или заземлено.
- Не подвергайте электрические инструменты воздействию дождя или влаги. Попадание воды в электрический инструмент увеличит риск поражения электрическим током.
- Не нарушайте правила эксплуатации шнура. Никогда не используйте шнур для переноски электрического инструмента, подтягивания или отсоединения его от сети. Держите шнур подальше от тепла, масла, острых углов или движущихся частей. Поврежденные или запутанные шнуры увеличивают риск поражения электрическим током.
- При эксплуатации электрического инструмента на улице, используйте удлинительный шнур, подходящий для наружного использования. Использование шнура, подходящего для наружного использования, уменьшает риск поражения электрическим током.

1.3. Правила личной безопасности.

- Будьте внимательны, смотрите, что Вы делаете, и используйте здравый смысл при эксплуатации электрического инструмента. Не используйте электрический инструмент, когда вы устали или находитесь под воздействием транквилизаторов, алкоголя или медикаментов. Проявление невнимательности при работе с электрическим инструментом может привести к серьезной травме.
- Используйте средства защиты. Всегда применяйте защиту для глаз. Средства защиты, такие как пылезащитная маска, нескользящие защитные ботинки, каска или защита для ушей, используемые в соответствующих условиях, уменьшат риск получения травмы.
- Избегайте непреднамеренного запуска. Перед подсоединением к сети убедитесь, что переключатель находится в положении выключено. Переноска электрических инструментов, когда ваш палец находится на переключателе, или подключение к сети электрических инструментов, у которых переключатель находится в положении включено, служат причиной несчастных случаев.

- Перед тем, как включать электрический инструмент, удалите все регулировочные приспособления или гаечные ключи. Гаечный ключ или приспособление, оставленные прикрепленными к вращающимся частям электрического инструмента, могут привести к травме.
- Не перенапрягайтесь. Все время сохраняйте надлежащую устойчивость и равновесие. Это обеспечивает лучший контроль над электрическим инструментом в непредвиденных ситуациях.
- Одевайтесь надлежащим образом. Не носите свободную одежду или украшения. Держите ваши волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей. Провисшая одежда, украшения или длинные волосы могут быть захвачены движущимися частями.
- Если поставляются устройства для подсоединения пылесобирающих и пылеулавливающих приспособлений, убедитесь в том, что они подсоединены и правильно используются. Использование этих устройств может уменьшить опасность, связанную с вредным воздействием пыли.

1.4. Использование электроинструмента и уход за ним.

- Не прикладывайте силу к электрическому инструменту. Используйте подходящий электрический инструмент для вашей работы. Подходящий электрический инструмент будет делать работу лучше и безопаснее при скорости, для которой он сконструирован.
- Не используйте электрический инструмент, если переключатель не включает или не выключает его. Любой электрический инструмент, который не может управляться с помощью переключателя, является опасным и должен быть отремонтирован.
- Отсоедините штепсельную вилку от источника питания и/или батарейный блок от электрического инструмента перед выполнением любых регулировок, заменой принадлежностей или хранением электрического инструмента. Такие профилактические меры уменьшают риск непреднамеренного запуска электрического инструмента.
- Храните неработающий электрический инструмент вне доступа детей, и не позволяйте лицам, не знакомым с электрическим инструментом или этой инструкцией, эксплуатировать электрический инструмент. Электрический инструмент опасен в руках необученных пользователей.
- Осуществляйте техническое обслуживание электрических инструментов. Проверяйте нарушение центровки движущихся частей или их заземление, повреждение деталей и любые другие условия, которые могут влиять на функционирование электрического инструмента. В случае поломки отремонтируйте электрический инструмент перед использованием. Из-за плохого контроля над электрическим инструментом происходит много несчастных случаев.
- Сохраняйте режущие инструменты острыми и чистыми. Режущие инструменты, за которыми осуществляется надлежащий уход, имеющие острые режущие кромки, с меньшей вероятностью будут подвергаться заземлению и ими легче управлять.
- Используйте электрический инструмент, принадлежности, зубила и т.д. в соответствии с этой инструкцией и с помощью метода, предназначенного для конкретного типа электрического инструмента, принимая во внимание рабочие условия и вид выполняемой работы. Использование электрического инструмента для операций, отличающихся от предназначенных операций, может привести к возникновению опасных ситуаций.

1.5. Техническое обслуживание.

- Выполняйте техническое обслуживание Вашего электрического инструмента только с помощью квалифицированного специалиста по ремонту, используя только идентичные запасные части. Это обеспечит поддержание безопасности электрического инструмента.

- Выполняйте инструкции по смазке и замене приспособлений.
- Сохраняйте рукоятки сухими, чистыми и свободными от масла и смазки.

1.6. Дополнительные правила безопасности.

- Когда режущий инструмент может про контактировать со скрытой проводкой или своим собственным шнуром, держите инструмент за изолированные поверхности для захвата. Контакт с “работающим” проводом сделает “работающими” открытые металлические части инструмента и может привести к поражению оператора электрическим током.
- Одевайте защитные приборы для слуха во время продолжительных периодов эксплуатации.
- Обращайтесь с фрезами очень осторожно.
- Перед эксплуатацией внимательно проверьте фрезу на предмет трещин или повреждений. Немедленно замените треснувшую или поврежденную фрезу.
- Избегайте обрезать гвозди. Проверьте наличие и удалите все гвозди из рабочего изделия перед эксплуатацией.
- Держите инструмент крепко обеими руками.
- Держите руки подальше от вращающихся частей.
- Убедитесь в том, что фреза не контактирует с рабочим изделием перед включением переключателя.
- Перед использованием инструмента на настоящем рабочем изделии дайте ему поработать в течение некоторого времени. Следите за вибрацией или колебаниями, которые могут указывать на плохую установку фрезы.
- Будьте осторожны относительно направления вращения фрезы и направления подачи.
(Рис. 5)
- Не оставляйте инструмент работающим. Управляйте только удерживая его руками.
- Всегда выключайте и подождите, пока фреза полностью не остановится перед удалением инструмента из рабочего изделия.
- Всегда прокладывайте шнур сети электропитания подальше от инструмента в направлении к задней части.
- Не прикасайтесь к резцу сразу же после эксплуатации; он может быть очень горячим и обжечь Вашу кожу.
- Не протирайте основу инструмента неосторожно с помощью растворителя, бензина, масла или других подобных веществ. Они могут вызвать трещины в основе инструмента.
- Обратите внимание на необходимость использования фрез с хвостовиком правильного диаметра и подходящих для скорости инструмента.

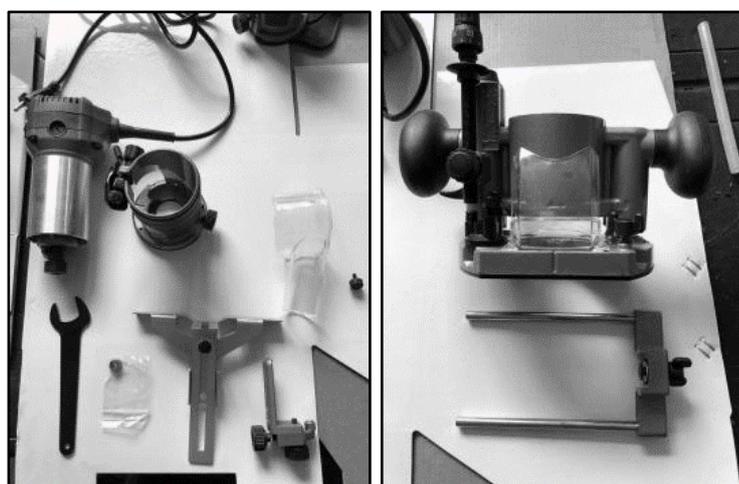
2. ОБЩИЙ ВИД И ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ.



Рис.1

1. Выключатель;
2. Регулятор оборотов;
3. Крышка доступа к угольным щёткам;
4. Основание фрезера;
5. Зажимная гайка;
6. Погружная база;
7. Наклонное основание.

Комплектация изделия:



- Гаечный ключ (22мм)- 1шт.;
- Прямая направляющая- 1шт.;
- Направляющая фрезера- 1шт.;
- Цанга 8 мм- 1шт.;
- Адаптер для пылесоса- 1шт.;
- Погружная база с направляющей- 1шт.;
- Наклонное основание- 1шт.;
- Угольная щётка- 2шт.;
- Инструкция по эксплуатации- 1шт.

Рис.2

ВНИМАНИЕ! Схемы и рисунки в данной инструкции носят информативный характер и могут отличаться от конструкции вашей модели. Производитель оставляет за собой право изменять конструкцию и технические параметры изделия без предупреждения.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Характеристики	RD-ER800E
Параметры сети.	220В/50Гц
Потребляемая мощность.	800 Вт
Число оборотов.	13000-33000 об/мин
Диаметр цанг.	6/8 мм
Рабочий ход фрезы	40 мм
Макс. диаметр фрезы.	30 мм
Длина электрического кабеля (PVC).	1,8 мм
Уровень звукового давления (L _{ра}).	91 дБ(А)
Уровень звуковой мощности (L _{wa}).	101 дБ(А)
Погрешность (К).	3 дБ(А)
Уровень вибрации.	2,399м/с ²
Погрешность (К).	1,5 м/с ²
Класс безопасности.	II

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное значение распространения вибрации измерено в соответствии со стандартной методикой испытаний и может быть использовано для сравнения инструментов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Заявленное значение распространения вибрации можно также использовать для предварительных оценок воздействия.

ОСТОРОЖНО: Распространение вибрации во время фактического использования электроинструмента может отличаться от заявленного значения в зависимости от способа применения инструмента.

ОСТОРОЖНО: Обязательно определите меры безопасности для защиты оператора, основанные на оценке воздействия в реальных условиях использования (с учетом всех этапов рабочего цикла, таких как выключение инструмента, работа без нагрузки и включение).

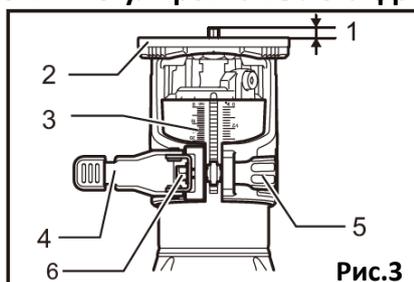
4. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ.

Этот инструмент предназначен для ровной обрезки и профильной резки деревянных, пластмассовых и подобных материалов.

Данный инструмент должен подключаться к источнику питания с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на стикере, и может работать только от однофазного источника переменного тока. В соответствии с европейским стандартом данный инструмент имеет двойную изоляцию и поэтому может подключаться к розеткам без провода заземления.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ.

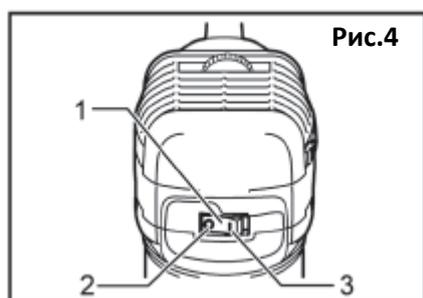
5.1. Регулировка вылета фрезы (Рис.3).



Для настройки вылета фрезы (1) ослабьте стопорный рычаг (4) и переместите основание инструмента (2) вверх или вниз, как необходимо, для чего поверните регулировочный винт (5) ориентируясь по шкале регулировки (3). После завершения регулировки полностью затяните стопорный рычаг (4) с гайкой (6), чтобы зафиксировать основание инструмента (2) (Рис.3).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если инструмент не закреплен даже после затягивания стопорного рычага (4), затяните шестигранную гайку (6), а затем стопорный рычаг (4).

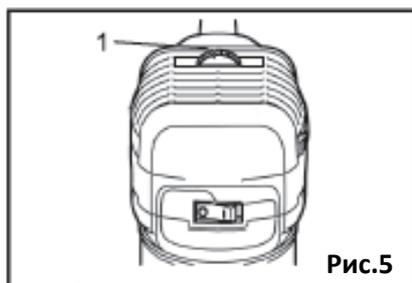
5.2. Включение/Выключение (Рис.4).



ВНИМАНИЕ! Перед включением инструмента в розетку всегда проверяйте, выключен ли инструмент.

Для запуска инструмента нажмите в положение "ON (I)" переключателя (1). Для отключения инструмента нажмите в положение "OFF (O)" переключателя (1).

5.3. Регулировка оборотов (Рис.5).



Скорость инструмента можно регулировать путем установки поворотного регулятора в одно из фиксированных положений, обозначенных цифрами от 1 до 6.

Для увеличения скорости поворачивайте регулятор в направлении цифры 6.

Для уменьшения скорости поворачивайте регулятор в направлении цифры 1.

Это позволяет подобрать оптимальную скорость для обрабатываемого материала, т.е. обеспечивает возможность правильной регулировки скорости в зависимости от материала и диаметра фрезы. Соотношение между цифрой на регуляторе и примерной скоростью инструмента см. в таблице:

Положение	Число оборотов, об/мин
1	13000
2	17000
3	22000
4	29000
5	31000
6	33000

ВНИМАНИЕ! Если инструментом пользоваться непрерывно на низкой скорости в течение продолжительного времени, двигатель будет перегружен, и это приведет к поломке инструмента. Диск регулировки скорости можно поворачивать только до цифры 6 и обратно до 1. Не пытайтесь повернуть его дальше 6 или 1, так как функция регулировки скорости может выйти из строя.

5.4. Установка и снятие фрезы (Рис.6 и 7).

ВНИМАНИЕ! Перед проведением каких-либо работ с инструментом всегда проверяйте, что инструмент выключен, а шнур питания вынут из розетки.

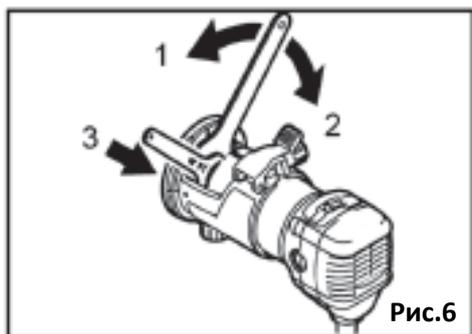


Рис.6

- 1-Затянуть;
- 2- Ослабить;
- 3- Держите.

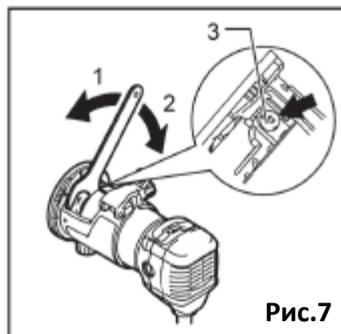


Рис.7

- 1-Затянуть;
- 2- Ослабить;
- 3- Фиксатор вала.

ВНИМАНИЕ! Не затягивайте цанговую гайку, не вставив фрезу, иначе цанговый конус сломается. Пользуйтесь только ключами, поставляемыми вместе с инструментом. Вставьте насадку в цанговый конус до конца и затяните последний двумя ключами или нажатием на стопор вала и используя соответствующий ключ. Для снятия биты выполните процедуру установки в обратном порядке.

5.5. Эксплуатация.

Основания для кромочных работ (Рис.8).

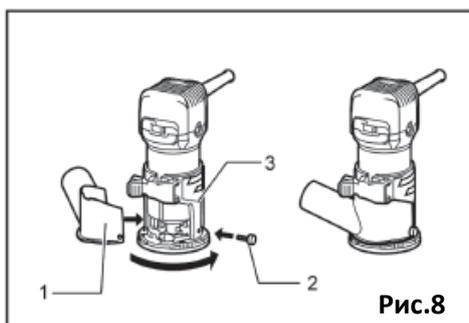


Рис.8

1. Пылесборный патрубок;
2. Барашковый винт;
3. Основание для кромочных работ.

Перед началом использования инструмента с основанием для кромочных работ (3), обязательно устанавливайте на основание пылесборный патрубок (1), закрепив его барашковым винтом (2) (Рис.8).

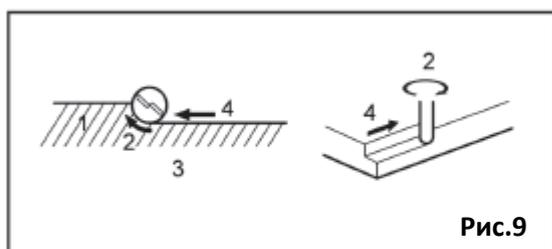


Рис.9

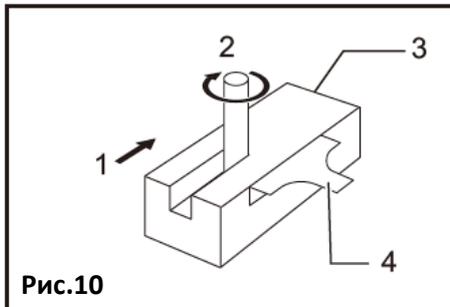
1. Обрабатываемая деталь;
2. Направление вращения фрезы;
3. Вид сверху инструмента;
4. Направление подачи.

Установите основание инструмента на распиливаемую деталь (1) так, чтобы режущий инструмент не касался детали. Затем включите инструмент и дождитесь набора режущим инструментом полной скорости. Затем перемещайте инструмент вперед по поверхности детали, прижимая основание инструмента к детали и аккуратно двигая его вперед до завершения разрезания детали.

При осуществлении боковой резки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от фрезы в направлении подачи.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Так как излишняя резка может привести к перегрузке двигателя или трудностям в управлении инструментом, глубина резки должна составлять не более чем 3 мм на ходку при резке канавок. Если Вы хотите прорезать канавки глубиной более чем 3 мм, выполните несколько ходок с последовательными более глубокими установками фрезы.

Слишком быстрое перемещение инструмента вперед может ухудшить качество резки или повредить фрезу или двигатель. Слишком медленное перемещение инструмента вперед может привести к сжиганию и порче выреза. Надлежащая скорость подачи будет зависеть от размера фрезы, типа обрабатываемой детали и глубины резки. Перед осуществлением резки на фактической обрабатываемой детали, рекомендуется сделать пробный вырез на куске ненужного пиломатериала. Это позволит точно узнать, как будет выглядеть вырез, а также проверить размеры.

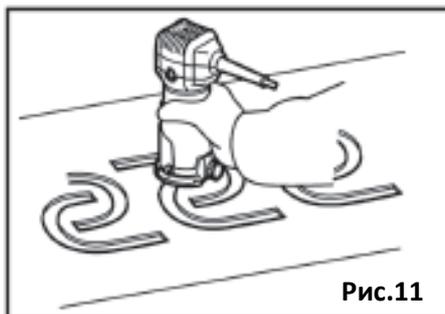

Рис.10

1. Направление подачи;
2. Направление вращения фрезы;
3. Обрабатываемая деталь;
4. Прямая направляющая.

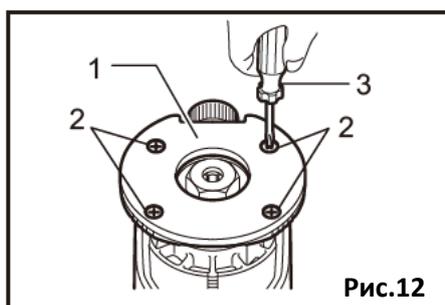
При использовании прямой направляющей или кромкообрезной направляющей, обязательно устанавливайте ее на правой стороне в направлении подачи (**Рис.10**).

Это поможет удерживать ее заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.

5.6. Шаблонная направляющая (копировальная втулка не входит в комплект изделия).

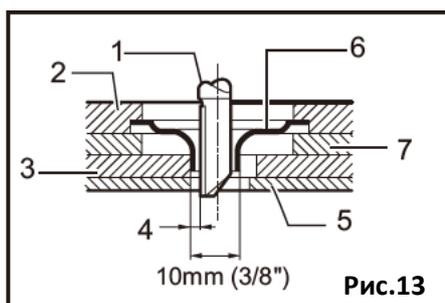

Рис.11

Профильная направляющая имеет копировальную втулку, через которую проходит фреза, что позволяет использовать фрезер с профильными шаблонами (**Рис.11**).


Рис.12

1. Защита основания;
2. Винты;
3. Отвёртка.

Отверните винты и снимите защиту основания. Установите профильную направляющую на основание и установите на место защиту. Затем затяните винты для фиксации защиты основания (**Рис.12**).


Рис.13

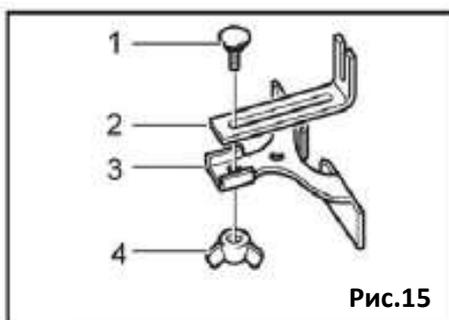
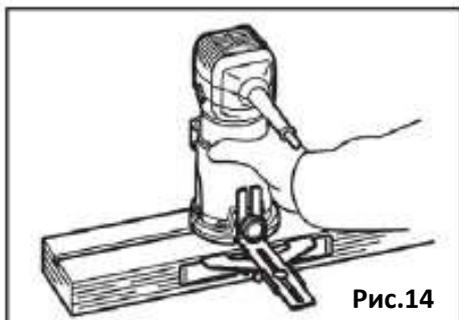
1. Фреза;
2. Основание;
3. Профиль;
4. Расстояние (X);
5. Обрабатываемая деталь;
6. Профильная направляющая;
7. Защита основания.

Прикрепите профиль (**3**) к обрабатываемой детали (**5**). Установите инструмент на профиль и перемещайте его, продвигая профильную направляющую (**6**) вдоль боковой стороны профиля (**Рис.13**).

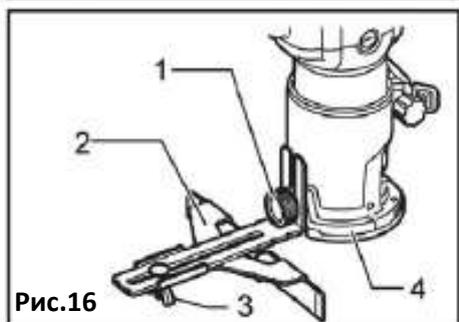
ПРИМЕЧАНИЕ: Размер вырезанной обрабатываемой детали будет немного отличаться от размера профиля. Обеспечьте расстояние (**X**) между фрезой и внешней стороной профильной направляющей. Расстояние (**X**) можно вычислить при помощи следующего уравнения:

$$\text{Расстояние (X)} = (\text{наружный диаметр профильной направляющей} - \text{диаметр фрезы}) / 2$$

5.7. Прямая направляющая.



1. Болт;
2. Направляющая пластина;
3. Прямая направляющая;
4. Барашковая гайка.

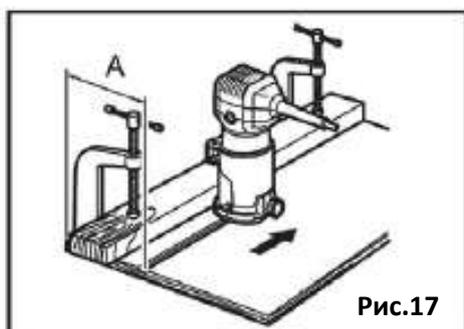


1. Винт зажима;
2. Прямая направляющая;
3. Барашковая гайка;
4. Основание.

Прямая направляющая эффективно используется для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов (Рис.14).

Соедините направляющую планку с прямой направляющей при помощи болта с барашковой гайкой (Рис.15).

Прикрепите прямую направляющую с помощью зажимного винта (1). Ослабьте барашковую гайку (3) на прямой направляющей (2) и отрегулируйте расстояние между фрезой и прямой направляющей. Надежно затяните барашковую гайку на необходимом расстоянии (Рис.16). При резке, перемещайте инструмент, держа прямую направляющую заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.



Если расстояние (**A**) между боковой стороной обрабатываемой детали и положением резки слишком широкое для прямой направляющей, или если боковая сторона обрабатываемой детали неровная, прямую направляющую использовать нельзя. В данном случае, надежно закрепите прямую доску к обрабатываемой детали и используйте ее в качестве направляющей для основания фрезера. Подавайте инструмент в направлении стрелки (Рис.17).

5.8. Круговая работа.

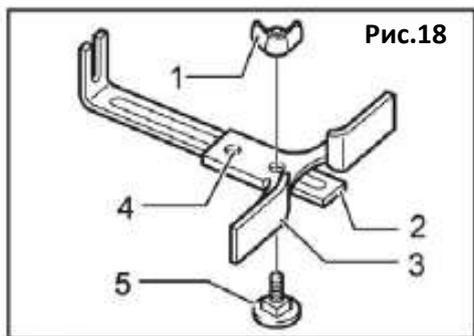


Рис.18

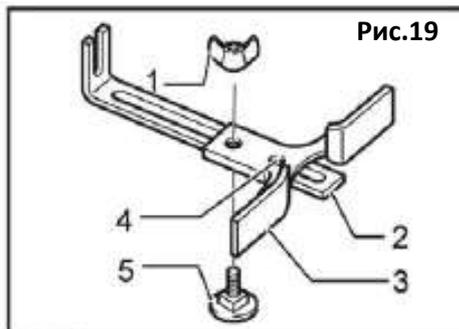


Рис.19

1. Барашковая гайка;
2. Направляющая пластина;
3. Прямая направляющая;
4. Центральное отверстие;
5. Болт.

Круговую работу можно осуществлять при сборке прямой направляющей и направляющей пластины, как показано на рисунках **(Рис.18, Рис.19)**.

Минимальный и максимальный радиусы вырезаемых окружностей (расстояние между центром окружности и центром фрезы) следующие:

Мин.: 70 мм

Макс.: 221 мм

Для выреза окружностей радиусом от 70 мм до 121 мм **(Рис.18)**.

Для выреза окружностей радиусом от 121 мм до 221 мм **(Рис.19)**.

ПРИМЕЧАНИЕ: С использованием данной направляющей, окружности диаметром от 172 мм до 186 мм вырезать нельзя.

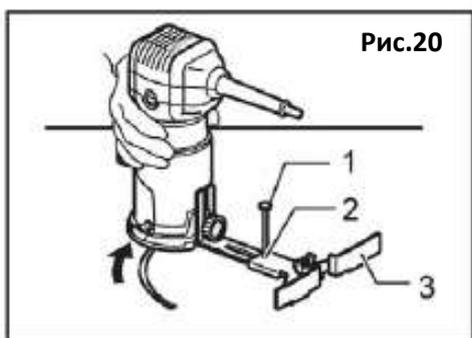


Рис.20

1. Гвоздь;
2. Центральное отверстие;
3. Прямая направляющая.

Совместите центральное отверстие в прямой направляющей с центром вырезаемой окружности. Вставьте гвоздь диаметром до 6 мм в центральное отверстие для закрепления прямой направляющей. Поверните инструмент вокруг гвоздя по часовой стрелке **(Рис.20)**.

5.9. Направляющая для обработки кромки изделия.

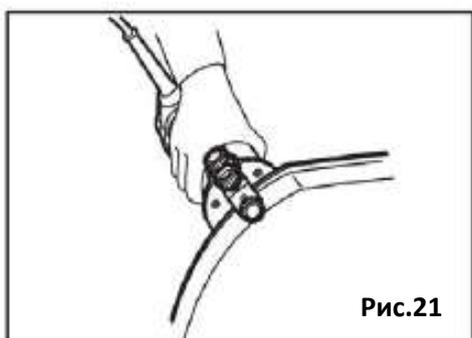


Рис.21

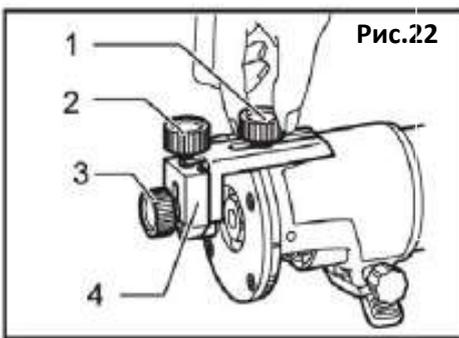
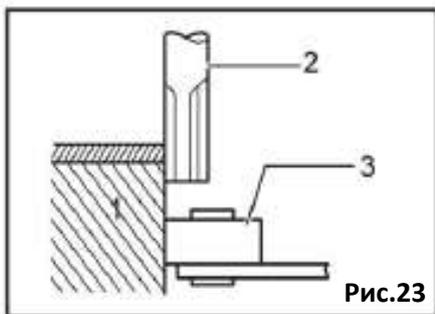


Рис.22

1. Зажимной винт;
2. Регулировочный винт;
3. Зажимной винт;
4. Направляющая для обработки кромок.

С помощью направляющей для обработки кромок, можно осуществлять обрезку кромок, криволинейные вырезы в шпоне для мебели и т.д. Ролик направляющей идет по кривой и обеспечивает точность резки **(Рис.21)**.

Установите направляющую на основании инструмента с помощью зажимного винта **(1)**. Ослабьте зажимной винт **(3)** и отрегулируйте расстояние между фрезой и направляющей путем поворота регулировочного винта **(2)** (1 мм за оборот). Установив необходимое расстояние, затяните зажимной винт **(3)** для закрепления кромкообрезной направляющей.

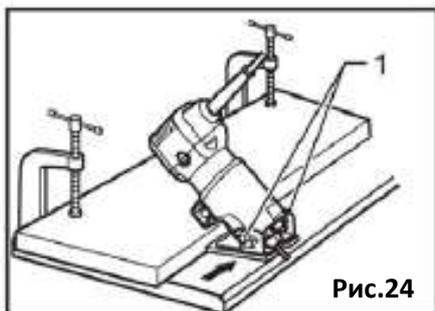

Рис.23

1. Обрабатываемая деталь;
2. Фреза;
3. Направляющий ролик.

При резке, перемещайте инструмент так, чтобы ролик (3) направляющей перемещался по боковой стороне обрабатываемой детали (1) (Рис.23).

5.10. Наклонное основание.

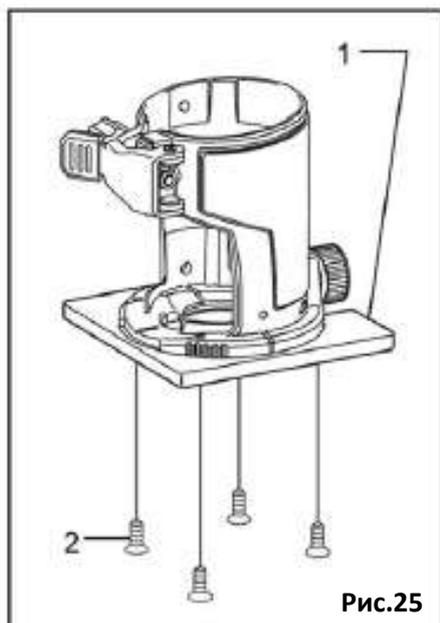
Наклонное основание удобно для снятия фасок.


Рис.24

1. Зажимные винты.

Установите инструмент на наклонное основание и закройте стопорный рычаг на необходимом уровне выступа насадки. Для установки угла затяните зажимные винты (1) по бокам. Надежно зажмите на детали прямую планку и используйте ее в качестве направляющей для основания наклонного основания. Перемещайте инструмент в направлении, показанном стрелкой (Рис.24).

5.11. Защитное приспособление на основании, снятое с наклонного основания.


Рис.25

1. Защита основания;
2. Винты.

Установка защитного приспособления (1), снятого с наклонного основания, на основное основание позволяет изменять форму основания с круглой на квадратную. Для другого способа применения снимите защитное приспособление с наклонного основания, ослабив и вывернув четыре винта (2) (Рис.25). Затем установите защитное приспособление основания на основание фрезера.

5.12. Погружная база.

Используется в качестве фасонно-фрезерного станка. При использовании в качестве фасонно-фрезерного станка крепко удерживайте инструмент обеими руками.

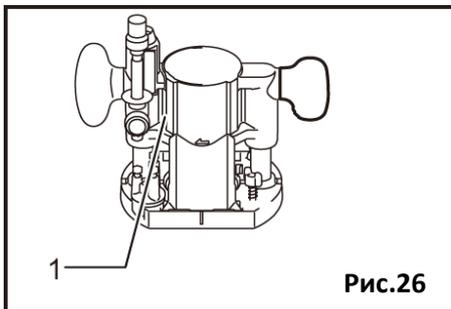


Рис.26

1. Погружная база.

Для использования инструмента в качестве фасонно-фрезерного станка установите его на погружную базу **(1)**, нажав на него до упора **(Рис.26)**.

5.13. Регулировка глубины распила при использовании погружной базы.

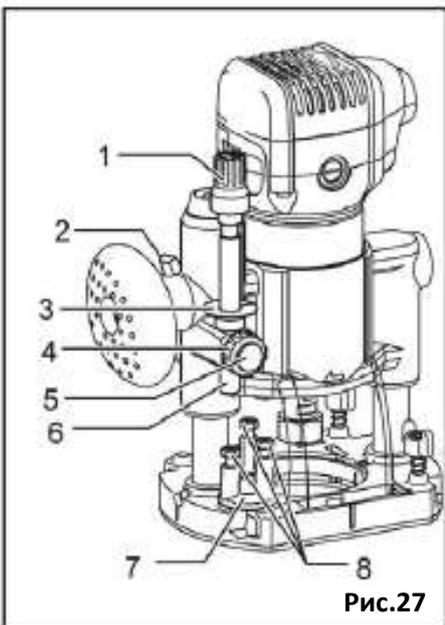


Рис.27

1. Регулировочная ручка;
2. Рычаг блокировки;
3. Указатель глубины;
4. Установочная гайка стопорной основы;
5. Кнопка быстрой подачи;
6. Стопорная опора (тяга);
7. Стопорный блок (ограничитель);
8. Регулировочный болт.

Установите инструмент на плоскую поверхность.

Ослабьте рычаг фиксации **(2)** и опустите корпус инструмента так, чтобы насадка коснулась поверхности. Затяните рычаг фиксации **(2)**, чтобы закрепить корпус инструмента.

Поверните гайку регулировки стопорной тяги **(4)** против часовой стрелки. Опустите стопорную тягу **(6)** так, чтобы она коснулась регулировочного болта **(8)**. Совместите указатель глубиномера **(3)** с отметкой "0" на шкале.

Глубина резки указывается на шкале глубиномера.

Удерживая кнопку быстрой подачи **(5)** нажатой, поднимайте стопорную тягу **(6)** до тех пор, пока не установите необходимую глубину резки. Точно отрегулировать глубину можно за счет поворота регулировочной ручки **(1)** (1 мм на оборот).

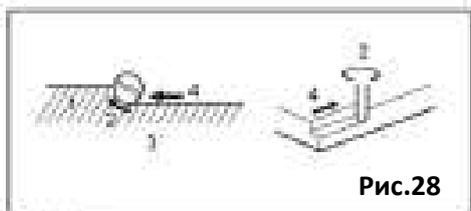
Поворачивая по часовой стрелке регулировочную гайку стопорной тяги, можно надежно зафиксировать стопорную тягу.

Для установки предварительно настроенной глубины резки ослабьте рычаг фиксации **(2)** и опустите корпус инструмента так, чтобы стопорная тяга **(6)** коснулась регулировочного болта с шестигранной головкой **(8)** ограничителя **(7)** **(Рис.27)**.

Во время работы обязательно удерживайте инструмент за обе рукоятки.

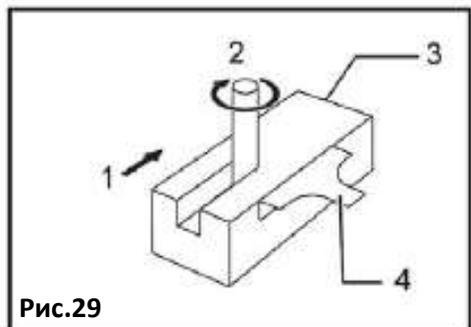
Установите основание инструмента на обрабатываемую деталь, при этом фреза не должна ее касаться. Затем включите инструмент и подождите, пока фреза наберет полную скорость.

Опустите корпус инструмента и двигайте инструмент вперед по поверхности обрабатываемой детали, держа основание инструмента заподлицо и плавно продвигая его до завершения резки.


Рис.28

1. Обрабатываемая деталь;
2. Направление вращения фрезы;
3. Вид сверху инструмента;
4. Направление подачи.

При осуществлении боковой резки, поверхность обрабатываемой детали должна находиться слева от фрезы в направлении подачи (**Рис.28**).


Рис.29

1. Направление подачи;
2. Направление вращения фрезы;
3. Обрабатываемая деталь;
4. Прямая направляющая.

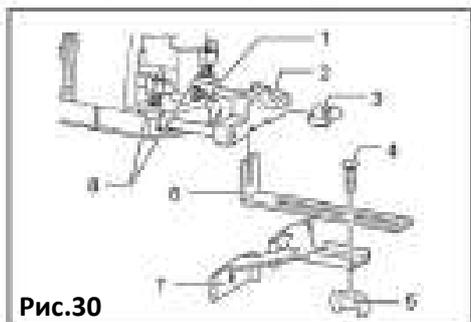
Слишком быстрое перемещение инструмента вперед может ухудшить качество резки или повредить фрезу или двигатель. Слишком медленное перемещение инструмента вперед может привести к сжиганию и порче выреза. Надлежащая скорость подачи будет зависеть от размера фрезы, типа обрабатываемой детали и глубины резки.

Перед осуществлением резки на фактической обрабатываемой детали, рекомендуется сделать пробный вырез на куске ненужного пиломатериала. Это позволит точно узнать, как будет выглядеть вырез, а также проверить размеры.

При использовании прямой направляющей, обязательно устанавливайте ее на правой стороне в направлении подачи. Это поможет удерживать ее заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали (**Рис.29**).

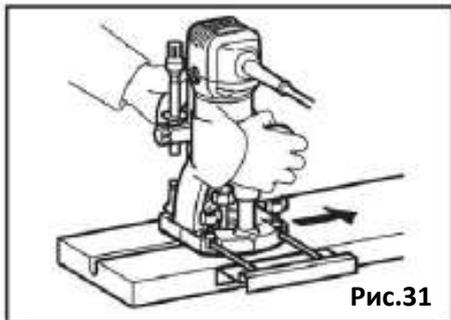
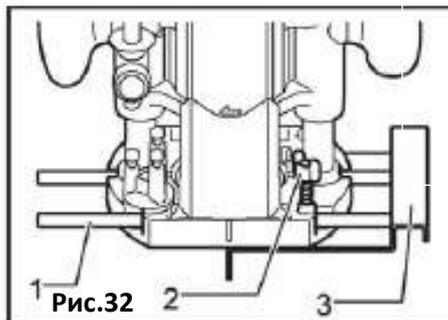
5.14. Прямая направляющая при использовании инструмента в качестве фасонно-фрезерного станка.

Прямая направляющая эффективно используется для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов.


Рис.30

1. Болт;
2. Держатель направляющей;
3. Барашковая гайка;
4. Болт;
5. Барашковая гайка;
6. Направляющая пластина;
7. Прямая направляющая;
8. Стопорные болты.

Установите прямую направляющую (**7**) на держатель (**2**) с помощью барашковой гайки (**3**). Вставьте держатель (**2**) в отверстия погружной базы и затяните стопорными болтами (**8**). Чтобы отрегулировать зазор между фрезой и прямой направляющей (**7**) ослабьте барашковую гайку (**5**). Отрегулировав необходимый зазор, затяните барашковую гайку (**5**), чтобы зафиксировать прямую направляющую (**7**).

5.15. Параллельный упор (не входит в комплект изделия).

Рис.31

Рис.32

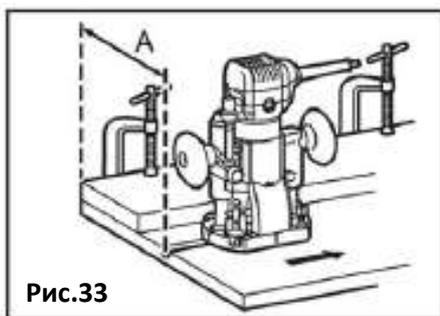
1. Шины упора;
2. Барашковый болт;
3. Параллельный упор.

Параллельный упор эффективно используется для осуществления прямых вырезов при снятии фасок или резке пазов (**Рис.31**).

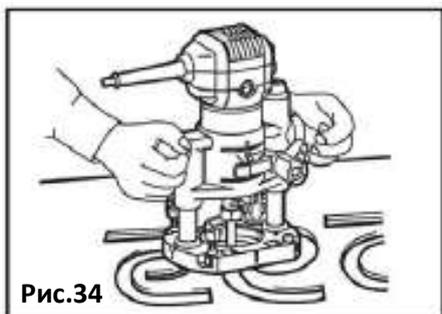
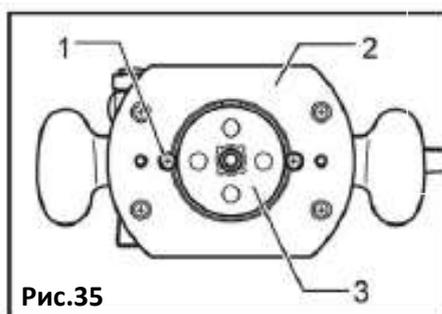
Чтобы установить параллельный упор (**3**), вставьте направляющие шины (**1**) в отверстия погружной базы (**Рис.32**).

Отрегулируйте зазор между фрезой и параллельным упором. Отрегулировав необходимый зазор, затяните барашковые болты (**2**), чтобы зафиксировать параллельный упор.

При резке, перемещайте инструмент, держа параллельный упор заподлицо с боковой стороной обрабатываемой детали.


Рис.33

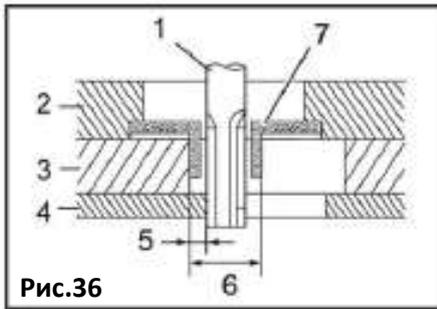
Если расстояние (**A**) между боковой стороной обрабатываемой детали и положением резки слишком широкое для параллельного упора, или если боковая сторона обрабатываемой детали неровная, параллельный упор использовать нельзя. В данном случае, надежно закрепите прямую доску к обрабатываемой детали и используйте ее в качестве направляющей для основания фрезера. Подавайте инструмент в направлении стрелки (**Рис.33**).

5.16. Шаблонная направляющая (копировальная втулка), (не входит в комплект изделия).

Рис.34

Рис.35

1. Винт;
2. Основание;
3. Копировальная втулка.

Шаблонная направляющая имеет втулку, через которую проходит фреза, что позволяет использовать инструмент с профильными шаблонами.

Для установки шаблонной направляющей, ослабьте винты (**1**) в основании инструмента (**2**), вставьте шаблонную направляющую (копировальную втулку) (**3**) и затяните винты (**1**) (**Рис.35**).


Рис.36

1. Фреза;
2. Основание;
3. Шаблон;
4. Обрабатываемая деталь;
5. Расстояние (X);
6. Внешний диаметр шаблонной направляющей (копировальной втулки);
7. Шаблонная направляющая (копировальная втулка).

Прикрепите шаблон (3) к обрабатываемой детали (4). Установите инструмент на шаблон (3) и перемещайте его, продвигая шаблонную направляющую (7) вдоль боковой стороны профиля (Рис.36).

ПРИМЕЧАНИЕ: Размер вырезанной обрабатываемой детали будет немного отличаться от размера шаблона. Обеспечьте расстояние (X) между фрезой и внешней стороной шаблонной направляющей. Расстояние (X) можно вычислить при помощи следующего уравнения:

Расстояние (X) = (наружный диаметр шаблонной направляющей - диаметр фрезы) / 2.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением проверки или техническим обслуживанием следует всегда быть уверенным, что инструмент выключен и отключен от сети питания.

После каждого использования оборудование необходимо очищать от древесной пыли. Особое внимание необходимо обратить на вентиляционные отверстия, т.к. их засор может привести к перегреву двигателя. Компания-производитель рекомендует после каждого использования оборудования выполнять очистку сжатым воздухом.

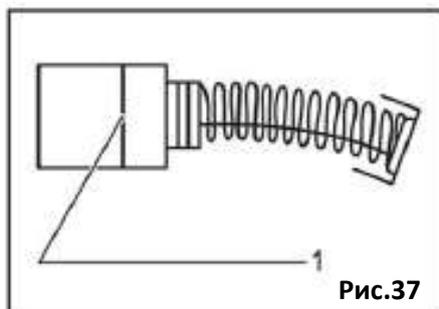
Следует избегать использования агрессивных растворителей, например, бензина и спирта, т.к. это может привести к повреждению пластиковых элементов оборудования.

Следует особенно внимательно следить за состоянием провода питания. При обнаружении повреждений провод питания необходимо незамедлительно заменить, используя только оригинальные материалы от производителя оборудования или уполномоченного сервисного центра.

В целях безопасного производства работ замену провода питания может выполнять производитель или его официальный производитель.

Дополнительное смазывание оборудования не требуется.

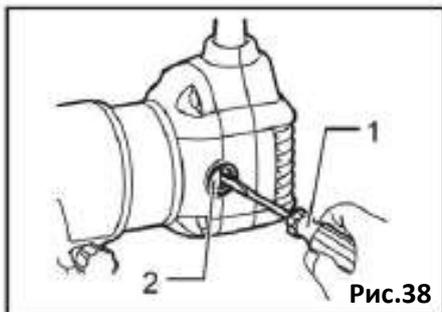
6.1. Замена угольных щёток.


Рис.37

1. Ограничительная метка.

Проверяйте угольные щетки.

Заменяйте их, если они изношены до ограничительной метки (1) (Рис.37). Содержите угольные щетки в чистоте и в свободном для скольжения в держателях положении. При замене необходимо менять обе угольные щетки одновременно. Используйте только одинаковые угольные щетки.



1. Отвёртка;
2. Крышка держателя щётки.

Используйте отвертку **(1)** (не входит в комплект) для удаления крышек держателей щеток **(2)**. Вытащите изношенные угольные щетки, вставьте новые и зафиксируйте крышки держателей щеток **(Рис. 38)**.

Для поддержания безопасности и долговечности изделия, ремонт, любой другой уход или регулировка должны проводиться в авторизованных сервисных центрах, квалифицированными специалистами.

7. ХРАНЕНИЕ.

- Фрезер следует хранить в темном, сухом, хорошо проветриваемом помещении, защищенном от воздействия отрицательных температур.
- Фрезер следует хранить в недоступном для детей месте. Оптимальная температура хранения – от +10°C до +30°C.
- Рекомендуется хранить фрезер в оригинальной упаковке, либо накрыть его тканью для предотвращения оседания на корпус пыли.

8. СРОК СЛУЖБЫ И УТИЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ.

Срок службы изделия 2 года. Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований данного руководства по эксплуатации.

Производитель сохраняет за собой право внесения изменений в конструкцию и технические характеристики своей продукции без предварительного извещения.

Согласно требованиям директивы об отходах электрического и электронного оборудования (2012/19/ЕС) указанный продукт нельзя утилизировать вместе с твердыми бытовыми отходами. Продукция подлежит передаче в специальный пункт сбора отходов. Это может быть уполномоченный пункт сбора отходов электрического и электронного оборудования для их дальнейшей переработки. Из-за того что отходы электронного оборудования содержат потенциально опасные вещества, некорректная утилизация отходов может негативно воздействовать на окружающую среду и здоровье людей. Утилизируя отходы в соответствии с требованиями, пользователь также способствует рациональному использованию природных ресурсов. Информацию об имеющихся точках сбора отходов оборудования можно получить у городской администрации, органов, ответственных за утилизацию отходов, уполномоченной организации по утилизации отходов электрического и электронного оборудования или предприятий, оказывающих услуги по утилизации.



Продукция соответствует требованиям:

ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;

ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;

ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»;

ТР ЕАЭС 037/2016 " Об ограничении применения опасных веществ в изделиях электротехники и радиоэлектроники".

Импортер и уполномоченный представитель изготовителя:

ООО "ТМК ОптимаТорг" 603002, Россия, г. Нижний Новгород, ул. Марата, д.25

Сделано в КНР.

8. ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

Правовой основой настоящих гарантийных обязательств является действующее законодательство Российской Федерации, в частности Федеральный Закон РФ «О защите прав потребителей» и Гражданский Кодекс РФ часть 2 статьи 451-491. Условия и ситуации, не оговоренные в настоящих гарантийных обязательствах, разрешаются в соответствии с вышеуказанными законами.

Уважаемый покупатель! Вы приобрели оборудование фирмы **RedVerg!**

Компания **RedVerg** гарантирует бесплатный ремонт оборудования в течение 12 месяцев со дня продажи через торговую сеть при наличии оригинала гарантийного талона установленного образца, а также при правильной эксплуатации изделия согласно прилагаемой инструкции. В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, которые явились следствием производственных дефектов. Техническое освидетельствование изделия на предмет установления гарантийного случая производится в авторизованных производителем сервисных центрах.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии гарантийного талона, а также при не полностью заполненном талоне, гарантийный ремонт не производится, претензии по качеству не принимаются, при этом гарантийный талон считается недействительным и изымается гарантийной мастерской. Инструмент предоставляется в ремонт в комплекте с рабочими сменными приспособлениями и элементами их крепления. Заменяемые детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- несоблюдение пользователем предписания инструкции по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование инструмента не по назначению;
- эксплуатация инструмента с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
- при наличии механических повреждений (трещин, сколов) корпуса или шнура электропитания;
- при наличии повреждений, вызванных действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, при коррозии металлических частей;
- при наличии повреждений, вызванных сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в инструмент инородных тел, например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение инструмента по назначению, ненадлежащим уходом;
- при неисправностях, возникших вследствие перегрузки, повлекшей выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например, ротора и статора, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в табличке номиналов;
- при выходе из строя быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щёток, приводных ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, свечей зажигания, защитных кожухов, направляющих роликов, стволов и т. п.), сменных приспособлений (пилы, ножей, дисков, триммерных головок, форсунок, сварочных наконечников, патронов, подошв, цанг, сверл, буров, шин, цепей, звездочек, болтов, гаек и фланцев крепления, аккумуляторов);
- при вскрытии, попытках самостоятельного ремонта и смазки оборудования, при внесении самостоятельных изменений в конструкцию изделия, о чем свидетельствуют, например,

заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей, отсутствующие или не повернутые винты и элементы крепления, щели на корпусе, удлиненный шнур питания;

- при наличии повреждений или изменений серийного номера на оборудовании или в гарантийном талоне, или при их несоответствии;
- при перегреве изделия или не соблюдении требований к составу и качеству топливной смеси, повлекшего выход из строя поршневой группы, к безусловным признакам которого относятся залегание поршневого кольца и/или наличие царапин и потертостей на внутренней поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников шатуна и поршневого пальца;
- на профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, промывка, смазка и прочий уход).

Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации, проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен:

Подпись: _____

Адреса гарантийных мастерских уточняйте на сайте: **редверг.рф** или по телефону горячей линии: **8-800-700-70-77**

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.

Подпись покупателя _____

Корешок талона №2 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят « _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона №1 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят « _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Талон № 1*

на гарантийный ремонт
(модель _____)

Серийный номер №: _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Талон № 2*

на гарантийный ремонт
(модель _____)

Серийный номер №: _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
(наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
(подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____

(должность, подпись)

(ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (_____)

(подпись) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____

(должность, подпись)

(ФИО руководителя предприятия)

Внимание! При продаже должны заполняться все поля гарантийного талона. Неполное или неправильное заполнение гарантийного талона может привести к отказу от выполнения гарантийных обязательств.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен(а). При покупке изделие было проверено. Претензий к упаковке, комплектации и внешнему виду не имею.
 Подпись покупателя _____

Корешок талона №4 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят« _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Корешок талона №3 на гарантийный ремонт

(модель _____)

Изъят« _____ » 20__ г.

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Талон № 3*

на гарантийный ремонт
 (модель _____)

Серийный номер №: _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
 (наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
 (подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Талон № 4*

на гарантийный ремонт
 (модель _____)

Серийный номер №: _____

Заполняет торговая организация:

Продан _____
 (наименование предприятия - продавца)

Дата продажи _____ Место печати _____

Продавец _____
 (подпись)

_____ (фамилия, имя, отчество)

*талон действителен при заполнении

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) (_____) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (подпись) (_____) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

_____ (наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) (_____) (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____ (подпись) (_____) (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати

Утверждаю _____ (должность, подпись)

_____ (ФИО руководителя предприятия)