



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Фрезы «ЭНКОР» изготавливаются из высококачественных материалов и характеризуются точно рассчитанной геометрией режущей кромки.
1.2. Широкий ассортимент фрез позволяет не только получать сложные и оригинальные профили, но и применять простые фрезы при первичной обработке материала для облегчения работы фрезами со сложным профилем или большим рабочим диаметром.

2. НАСАДНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ:

- 2.1. **Фрезы кромочные калёвочные (Артикулы 19330, 19333, 19348).** Для выборки различных декоративных профилей по кромке изделия.
2.2. **Фреза кромочная конусная. (Артикул 19349).** Для выборки фаски по кромке.
2.3. **Набор для изготовления вагонки (Артикул 19356).** Применяется для изготовления вагонки.
2.4. **Наборы комбинированных рамочных фрез (Артикулы 19368, 19369, 19370).** Используются для получения рамочных соединений при изготовлении каркасной мебели, предметов интерьера и т.д.
2.5. **Фреза галтельная (Артикулы 19340, 19341).** Для выборки галтели на пласти и на ребре.
2.6. **Набор фрез для пазо-шипового соединения (Артикулы 19353, 19354, 19371 (Набор из двух фрез артикулы 19353 и 19354)).** Используются для изготовления пазо-шиповых соединений, для сплачивания по кромке и сращивания по торцу.
2.7. **Фреза комбинированная универсальная (Артикул 19355).** Для выполнения соединения по кромке, торцу и углового соединения.
2.8. **Фрезы фигурейные горизонтальные (Артикулы 19365, 19366, 19367).** Используются для горизонтального фрезерования филонок.
2.9. **Фреза полустержневая (Артикулы 19345, 19346).** Для получения скругления на ребре.
2.10. **Фреза микрошиповая (Артикулы 19357, 19358).** Для выполнения соединения по кромке и торцу.
2.11. **Фрезы фальцевые (Артикулы 19359 - 19364).** Для выборки четверти или паза в изделии.
2.12. **Фрезерная головка с набором сменных ножей (Артикулы наборов 19301-19304).** Фрезерные головки Ø 72 с двумя сменными ножами предназначены для установки на фрезерные деревообрабатывающие станки моделей «Корвет 83», «Корвет 84», и Ø 77 мм соответственно на станки моделей «Корвет 85», «Корвет 86».

Артикул набора	Модель станка	d, мм	D, мм	n, мин ⁻¹	Артикул набора	Модель станка	d, мм	D, мм	n, мин ⁻¹
19301	Корвет 83, 84	12,7	72	11500	19303	Корвет 86	30	77	6000
19302	Корвет 84	19	72	11500	19304	Корвет 85, 86	32	77	6000

Конструктивно фрезерная головка состоит из корпуса и устанавливаемых в него ножей. Фрезерные головки с прямыми ножами предназначены для обработки прямолинейных поверхностей. Например, при производстве мебельного щита или оконного бруса. Фрезерные головки с профильными ножами используются для обработки сложных поверхностей при изготовлении наличников, плинтусов, багетов, профилированного конструкционного бруса и пр.

3. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно и до конца изучите руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности станка (оборудования), на котором используется данный режущий инструмент: фреза, фрезерная головка.

3.1. Работайте только исправным инструментом.

ВНИМАНИЕ! Работать поврежденным инструментом категорически запрещается!

3.2. Используйте режущий инструмент только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций инструмента, а также использование инструмента для работ, на которые он не рассчитан.

3.3. Одевайтесь правильно. При работе на станке не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные части станка. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте длинные волосы под головной убор.

3.4. Всегда работайте в защитных очках; обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

3.5. Контролируйте исправность применяемого инструмента, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установки под планируемые операции. Неисправный инструмент должен немедленно ремонтироваться или заменяться.

3.6. Содержите инструмент в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.

3.7. Установку, настройку, замену инструмента производите согласно **руководству** на оборудование, на котором вы будете работать инструментом.

3.8. Используйте только заточенный режущий инструмент, соответствующий предполагаемой операции.

ВНИМАНИЕ! Невыполнение правил техники безопасности фрезерных работ может стать причиной тяжелой травмы и выхода инструмента из строя.

4. РАБОТА ИНСТРУМЕНТОМ

4.1. Ознакомьтесь с назначением, конструкцией и правильными приемами работы инструментом на используемом станке или фрезерном оборудовании.

4.2. Перед каждым применением инструмент должен быть осмотрен. Инструмент не должен иметь дефектов, которые приводят к снижению механической прочности.

4.3. Режущие кромки фрезы регулярно контролируйте на сколы, которые возникают из-за небрежного обращения или при наличии в древесине гвоздей или иных металлических включений.

4.4. **ВНИМАНИЕ! Не работайте тупыми фрезами, сменными ножами!** Это приведет к подгоранию режущей кромки и появлению дефектов на затыванной части фрезы. Фрезы с такими дефектами восстановлению не подлежат.

ВНИМАНИЕ! Используйте инструмент только по назначению.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1. Ежедневно удаляйте налет древесных смол, вымачивая фрезы в керосине или уайтспирите.

5.2. Посадочное отверстие инструмента должно быть свободно от загрязнений, так как из-за этого инструмент может заклинить, и его демонтаж возможен только при применении ремонтных инструментов. Очищайте при помощи простого очистителя/растворителя и обычного инструментального масла.

5.3. Храните инструмент в помещении, оградив его от воздействий агрессивной среды, повышенной влажности.

5.4. Транспортировка инструмента на дальние расстояния допускается транспортом любого вида. Используйте заводскую или иную упаковку, предохраняющую инструмент от механических повреждений и воздействия влаги.

Условия хранения – по группе 2 (С) по ГОСТ 15150-69.

6. ПРЕДЕЛЬНОЕ СОСТОЯНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

6.1. Критерием предельного состояния инструмента является состояние, при котором его дальнейшая эксплуатация недопустима: разрушение, трещины и глубокая коррозия.

6.2. Поломанный и не подлежащий ремонту инструмент необходимо сдать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте поломанный инструмент в бытовые отходы!

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Фрезы дереворежущие насадные соответствуют требованиям технического регламента таможенного союза: ТР ТС 010/2011 обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

Дата изготовления _____
(месяц, год)

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД. Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33, E-mail: opt@enkor.ru

Декларация о соответствии: ТС N RU Д СN.АЯ60.В.01596, срок действия с 24.03.2015 г. по 24.03.2018 г.