



**База  
для фрезерования  
кромочная, наклонная  
(насадка для машины фрезерной МЭФ-0,75)**

**Руководство по эксплуатации**

# Руководство по эксплуатации

## 1. Общие сведения, назначение и принцип работы

1.1. База для фрезерования кромочная, наклонная (в дальнейшем по тексту – база) является приспособлением (насадкой) для машины фрезерной электрической МЭФ-0,75, предназначенной для расширения функциональных возможностей машины, фрезерования под углом

Насадка предназначена для эксплуатации в бытовых условиях.

1.2. Производитель оставляет за собой право на модернизацию конструкции базы торговой марки “ДИОЛД” без отражения изменений в “Руководстве по эксплуатации”.

## 2. Комплект поставки

№	Наименование	К.	Примечание
1	База для фрезерования кромочная. наклонная, шт	1	
2	Руководство по эксплуатации	1	
3	Упаковка	1	

## 3. Технические характеристики

№	Наименование параметра	Показатель
1	Угол наклона, град.	от 30 в одну сторону и до 45° в другую
2	Масса, кг, не более	0,4
3	Габаритные размеры, мм, не более длина, ширина, высота	113, 123, 102
4	Срок службы, лет	5

## 4. Указания по технике безопасности

4.1. Внимание! Перед началом работы с базой ознакомьтесь с указаниями по технике безопасности на машину фрезервальную МЭФ-0,75.

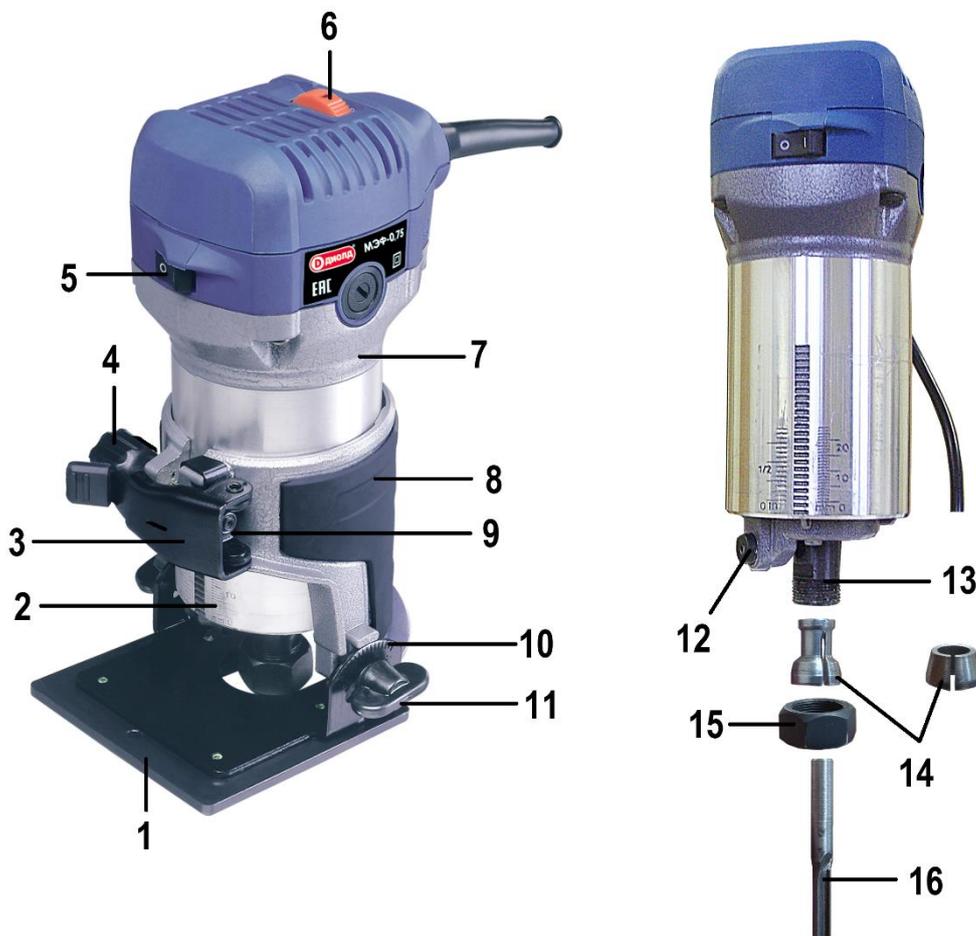
4.2. Все требования и рекомендации по эксплуатации машины МЭФ-0,75 являются обязательными к исполнению при использовании данной базы машины.

4.3. При эксплуатации базы необходимо бережно обращаться с ней, не подвергать её ударам, перегрузкам, воздействию грязи и нефтепродуктов.

4.4. Применять базу разрешается только с машиной МЭФ-0,75 и только в соответствии с назначением.

## 5. Порядок работы

5.1. Внешний вид МЭФ-0,75 с установленной базой для кромочного, наклонного фрезерования показан на рисунке.



1 – основание; 2 – шкала настройки глубины фрезерования; 3 – рычаг фиксирования вертикального перемещения; 4 – регулировочный винт; 5 – выключатель; 6 – регулятор скорости; 7 – рабочий блок с электродвигателем; 8 – база для фрезерования кромочная, наклонная; 9 – гайка; 10 – шкала; 11 – винт зажимной; 12 – стопор; 13 – шпиндель; 14 – цанга; 15 – гайка; 16 – рабочий инструмент (фреза)

5.2. Для включения машины необходимо нажать на край выключателя с маркировкой «I», для отключения с маркировкой «O».

5.3. Для регулировки частоты вращения шпинделя предусмотрен регулятор скорости поз. 6, позволяющий производить регулировку от минимума до максимума.

5.4. Для установки фрезы необходимо нажать на стопор шпинделя поз. 12, открутить на  $1 \div 2$  оборота гайку поз. 15, установить фрезу с посадочным размером, соответствующим диаметру зажимной цанги, и затем закрутить гайку с помощью ключа, входящего в комплект поставки (при этом необходимо удерживать шпиндель в неподвижном состоянии).

Хвостовик фрезы должен зайти в цангу не менее чем на 20 мм или на половину длины хвостовика, а расстояние от поверхности гайки до рабочей части фрезы составлять не менее 5 мм.

После установки фрезы убедитесь в том, что стопор шпинделя находится в отжатом состоянии и не фиксирует движение шпинделя.

**Внимание!** Нажатие на стопор шпинделя поз.12 во время работы изделия категорически запрещается, т.к. это может привести к выходу из строя шпинделя якоря и снятию изделия с гарантийного обслуживания.

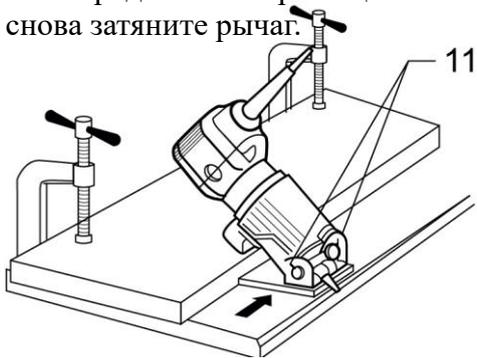
5.5. Установите на рабочий блок с электродвигателем поз. 7 базу для кромочного, наклонного фрезерования поз. 8. Зафиксируйте ее положение при помощи рычага поз. 3.

5.6. Наклонное основание удобно для фрезерования наклонных плоскостей и скосов. Ослабьте зажим винтов поз. 11. Установите необходимый угол фрезерования и затяните

зажимные винты поз.11.

5.7. Для регулировки положения (вылета) фрезы необходимо ослабить рычаг поз. 3 и, поворачивая регулировочный винт поз. 4, переместить основание поз. 1 в нужном направлении вверх или вниз вдоль шкалы настройки глубины фрезерования поз.11. После настройки затянуть рычаг вертикального перемещения поз. 3.

Если рычаг фиксирования вертикального перемещения поз. 3 затянут, но рабочий блок продолжает перемещаться в базе, отрегулируйте шестигранную гайку поз. 9, а затем снова затяните рычаг.



5.8. Закрепите ровную прямую доску на обрабатываемой поверхности и используйте ее в качестве направляющей.

5.9. Расположите машину на поверхности заготовки так, чтобы фреза не касалась заготовки. Включите её, и подождите, пока машина наберет полные обороты.

5.10. Во время работы необходимо двигать машину с правильной скоростью, иначе фрезерование будет низкокачественным.

Слишком большая скорость движения вызывает повреждение фрезы и неровную резку.

Слишком низкая скорость движения может вызвать возгорание и перегрев фрезы.

5.11. Для отключения машины необходимо отпустить кнопку выключателя, дождаться полной остановки вращения фрезы и отвести машину.

Сразу по окончании работ не касайтесь рабочего инструмента, он может быть очень горячим.

5.12. Храните базу, машину и режущие инструменты в чистом состоянии.

## 6. Транспортирование, хранение и утилизация

6.1. Транспортирование база должно производиться только в закрытых транспортных средствах (крытых автомашинах, железнодорожных вагонах, контейнерах). Изделия должны быть уложены в транспортировочную тару.

6.2. При кратковременном хранении открытые корродирующие части базы должны быть покрыты слоем технического вазелина.

Храните изделие в упаковочной коробке в сухом месте.

6.3. В соответствии с федеральным законом об охране окружающей среды изделия (подлежащие утилизации) не должны выбрасываться в бытовой мусор, а должны быть утилизированы согласно требованию жилищно-коммунального хозяйства данного района.

**Адрес для вопросов по гарантии и предъявления претензий:**

**Россия**

**214031, г. Смоленск**

**ул. Индустриальная - 2**

**ЗАО «Диффузион Инструмент»**

**Отдел сбыта: тел/факс (4812) 61-15-48, 55-30-92**

**Вопросы по гарантии:**

**тел/факс (4812) 31-73-85 тел. 31-80-29**

**Телефон «горячей линии» 8-800-777-84-30,**

**звонок по России бесплатный.**

**Адрес па пытаннях гарантыі і прад'яўлення прэтэнзій**

**Рэспубліка Беларусь**

**220075, г. Мінск, вул Сяліцкага, 21Н**

**Паштовы адрас: 220075. г. Мінск, а/с 21**

**ТАА «СІБ-Інструмент»**

**Тэл / факс: +375 17 346 21 18; +375 29 666 54 54**