

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

此虚线框内不印刷

物料编码:

90240601138

标记 处数 ECN 编号

@ 2 ECN-00043724

设计

校对

审核

批准

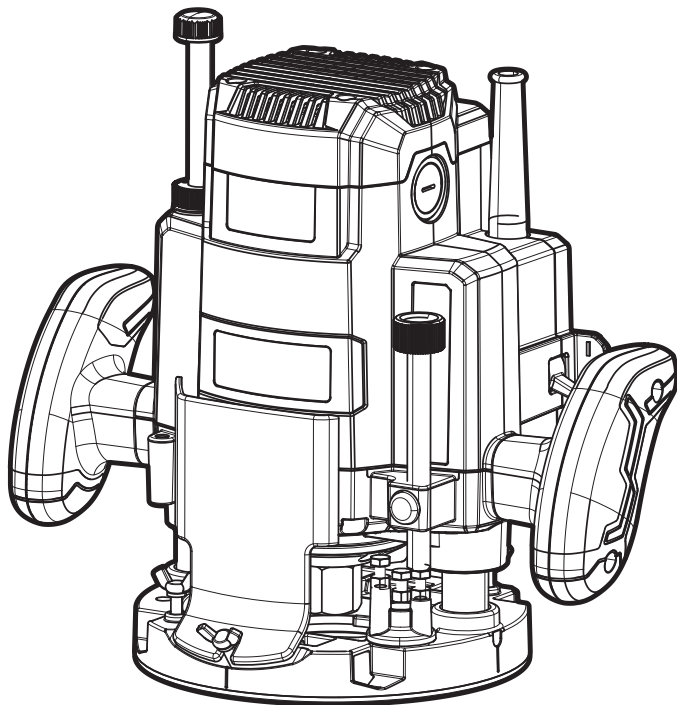
日期

材质

70g 双胶纸
A5 SIZE

本零件须符合
东成环保要求

注意:
①制作过程中,如需调整,
请与我司包装组沟通确认;
②图纸上红色框与红色@只作
为修改处标记,勿印刷!
③使用防锈钉或不锈钢钉



Изображения, рисунки и фотографии могут немного отличаться из-за постоянного улучшения продукта, см. конструкцию вашего устройства.

AMR06-12B

Электрический ручной фрезер

RU

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕНСТРУМЕНТОМ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ознакомьтесь со всеми рекомендациями по безопасному проведению работ, инструкциями, иллюстрациями и спецификациями для данного инструмента. Несоблюдение приведенных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или тяжелым травмам.

Сохраните все предупреждения и инструкции для дальнейшего использования.

Используемый далее термин

«электроинструмент» относится к электроинструменту, работающему от электрической сети (с сетевым шнуром) или от аккумулятора (без сетевого шнура).

1) Безопасность в рабочей зоне

- a) Следите за чистотой и обеспечьте достаточную освещенность на рабочем месте. Работа в загроможденных или темных помещениях приводит к несчастным случаям.
- b) Не используйте электроинструменты во взрывоопасных средах, в которых находятся горючие жидкости, газы или пыль. Во время работы электроинструменты искрят, что может привести к воспламенению пыли или дыма.
- c) Не разрешайте детям и посторонним лицам приближаться к работающему электроинструменту. Отвлекайтесь во время работы с электроинструментом опасно.

К использованию Электроинструмента допускаются лица не моложе 16 лет, прошедшие медицинский осмотр, обучение безопасным методам работы, проверку знаний по вопросам охраны труда, имеющие практические навыки работы с электроинструментом, внимательно ознакомившиеся с данной инструкцией.

2) Электробезопасность

- a) Штепсельная вилка электроинструмента должна подходить к штепсельной розетке. Ни в коем случае не модифицируйте вилку. Не используйте штепсель-переходники с заземленными (заземляющими) электроинструментами. Соблюдение этих правил снижает риск поражения электрическим током.
- b) Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, батареи, кухонные плиты и холодильники. Существует повышенный риск поражения электрическим током, если ваше тело заземлено или занулено.
- c) Не подвергайте электроинструмент

воздействию дождя или влаги. Попадание воды в электроинструмент повышает риск поражения электрическим током.

- d) Используйте сетевой шнур только по назначению. Не используйте шнур для переноски, не тяните за шнур, чтобы поднять электроинструмент или выключить из розетки. Защищайте сетевой шнур от воздействия высоких температур, масла, острых кромок или подвижных частей. Поврежденный или запутанный сетевой шнур повышает риск поражения электрическим током.
 - e) При работе с электроинструментом на открытом воздухе применяйте только пригодные для этого удлинительные кабели. Применение пригодного для работы на открытом воздухе удлинительного кабеля снижает риск поражения электрическим током.
 - f) Если работа с электроинструментом во влажном помещении неизбежна, используйте источник питания с устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО снижает риск поражения электрическим током.
- ## 3) Личная безопасность
- a) При работе с электроинструментом будьте бдительны, следите за своими действиями и руководствуйтесь здравым смыслом. Не используйте электроинструмент, когда вы устали или находитесь под воздействием наркотических веществ, алкоголя или лекарственных средств. Невнимательность при работе с электроинструментом может привести к тяжелым травмам.
 - b) Используйте средства индивидуальной защиты. Всегда надевайте защиту для глаз. Защитные средства, такие как противопылевая маска, нескользящая обувь, каска или средства защиты органов слуха, используемые в соответствующих условиях, уменьшают количество травм.
 - c) Не допускайте непреднамеренного включения электроинструмента. Перед подключением к источнику питания и/или вставкой аккумулятора, подъемом или переноской инструмента убедитесь, что переключатель находится в выключенном положении. Несоблюдение техники безопасности при переноске электроинструмента или подключение к источнику питания включенного электроинструмента может привести к несчастным случаям.
 - d) Убирайте установочный инструмент или гаечные ключи до включения электроинструмента. Гаечный ключ или

ключ, оставленный на вращающейся части электроинструмента, может привести к травмам.

- е) **Не принимайте неестественное положение корпуса тела. Всегда занимайте устойчивое положение и сохраняйте равновесие.** Так вы сохраните контроль над электроинструментом в непредвиденных ситуациях.
- ф) **Носите подходящую рабочую одежду.** Запрещено носить свободную одежду или украшения. Волосы, одежду и перчатки необходимо держать на расстоянии от движущихся частей. Движущиеся части могут захватить свободную одежду, украшения и длинные волосы.
- г) **Если предусмотрены устройства для подключения пылеулавливающих устройств, убедитесь, что они подключены и используются надлежащим образом.** Использование пылеуловителей позволяет снизить риск, связанный с воздействием пыли.
- h) **Не позволяйте привычке, приобретенной в результате частого использования инструментов, привести к самоуспокоенности и игнорированию принципов безопасности инструмента.** Любое неосторожное действие может в один момент привести к серьезной травме.
- 4) **Применение электроинструмента и обращение с ним**
 - a) **Не перегружайте электроинструмент.** Для работы нужно использовать правильный электроинструмент. Правильно подобранный электроинструмент, используемый на рекомендуемой для него скорости, поможет выполнять работы лучше и безопаснее.
 - b) **Не работайте с электроинструментом**

при неисправном выключателе.

Электроинструмент с неработающим выключателем создает опасность и подлежит обязательному ремонту.

- с) **Перед наладкой, заменой принадлежностей или хранением электроинструмента отключите штепсельную вилку от розетки электросети и/или извлеките аккумулятор.** Такие профилактические меры безопасности снижают риск случайного запуска электроинструмента.
- d) **Храните электроинструменты в недоступном для детей месте. Не разрешайте пользоваться электроинструментом лицам, которые не знакомы с ним или не читали настоящих инструкций.** Использование электроинструмента неопытными лицами может быть опасным.
- e) **Электроинструменты необходимо обслуживать.** Проверяйте движущиеся части на наличие смещения или заедания, неисправности и других условий, которые могут повлиять на работу электроинструмента. Поврежденный электроинструмент подлежит обязательному ремонту. Многие несчастные случаи вызваны недостаточным техническим обслуживанием электроинструмента.
- f) **Режущие инструменты должны оставаться острыми и чистыми.** Острые режущие насадки реже заедают и ими проще управлять.
- g) **Применяйте электроинструмент, принадлежности, рабочие инструменты и т. п. в соответствии с настоящими инструкциями.** Учитывайте при этом рабочие условия и выполняемую работу. Ненадлежащее использование электроинструмента может привести к опасным ситуациям.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

данный продукт предназначен для использования в обычных условиях окружающей среды для шлифования металлических материалов методом волокнисто-армируемых чашевидных абразивных дисков.

ПРОДУКТ ШИРОКО ПРИМЕНЯЕТСЯ В ОБРАБОТКЕ МЕТАЛЛА И СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ.

Модель	AMR06-12B
Номинальная потребляемая мощность, Вт	2000
Скорость вращения без нагрузки, об/мин	23500
Макс. Диаметр фрезы, мм	12
Масса нетто, кг	5,6

※ В связи с тем, что программа исследований и разработок продолжается, приведенные здесь технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления. В связи с программой непрерывного совершенствования продукции иллюстрации, рисунки и фотографии могут незначительно отличаться. Всегда руководствуйтесь фактическим изделием.

h) Рукоятка и поверхность для захвата должны быть сухими, чистыми и свободными от смазки. Скользкие рукоятки и поверхности захвата не обеспечивают безопасное и надежное управление инструментом в непредвиденной ситуации.

5) Техническое обслуживание

a) **Обслуживание электроинструмента должно выполняться квалифицированным специалистом, использующим только идентичные запасные части. Этим обеспечивается безопасность электроинструмента.**

Инструкции по технике безопасности

- a) **Держите электроинструмент за изолированные поверхности, так как фрезы инструмента могут попасть на свой собственный шнур. Контакт режущего инструмента с токонесущим проводом передаст напряжение на открытые металлические части электроинструмента, что приведет к удару пользователя током.**
- b) **Надежно крепите обрабатываемую заготовку к устойчивой поверхности с помощью зажимов или других устройств. Удерживание изделия рукой или прижатым к телу делает его неустойчивым и может привести к потере контроля**

Предупреждение об использовании штепсельной вилки стандарта UK:

Инструмент оснащен штепсельной вилкой по стандарту BS 1363-1 с внутренним предохранителем по стандарту BS 1362. Если вилка не подходит к вашим розеткам, необходимо обратиться в авторизованный сервисный центр для замены на подходящую. Номинал предохранителя новой вилки должен быть таким же, как у оригинальной. Во избежание поражения электрическим током прежнюю вилку необходимо утилизировать. Категорически запрещается использовать прежнюю вилку на другом инструменте. Срок службы изделия составляет 5 лет, по истечении 5 лет, изделия могут представлять опасность для жизни, здоровья потребителя, причинять вред его имуществу или окружающей среде.

СИМВОЛ



ВНИМАНИЕ



Чтобы снизить риск получения травмы, необходимо прочесть инструкцию по эксплуатации



Инструмент класса II

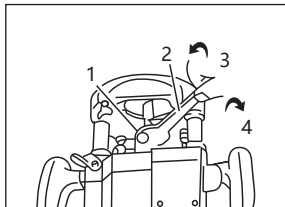
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Установка или извлечение фасонной фрезы
Внимание! Перед установкой и снятием фрезы убедитесь, что инструмент выключен и отключен от сети.

Вставьте фрезу до упора в цангу. Нажмите на стопорный штифт, чтобы зафиксировать шпindel, а затем с помощью прилагаемого гаечного ключа туго затяните стопорную гайку. При использовании фасонных фрезерных с меньшим диаметром хвостовика сначала вставьте соответствующую цанговую втулку в цангу, а затем установите фрезу, как описано выше. Чтобы извлечь фрезу, выполните процедуру установки в обратном порядке.

Внимание! При установке фрезы соблюдайте осторожность. Всегда используйте только гаечный ключ, входящий в комплект инструмента. Ослабленная или перетянутая фреза может быть опасной.

Не затягивайте стопорную гайку, если фреза не установлена. Не устанавливайте фрезу с небольшим хвостовиком без использования цанговой втулки. И то, и другое может привести к поломке цанги.

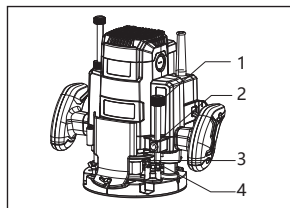


1. Фиксатор шпинделя
 2. Гаечный ключ
 3. Затянуть
 4. Ослабить
- (рис. 1)

Регулировка глубины обработки

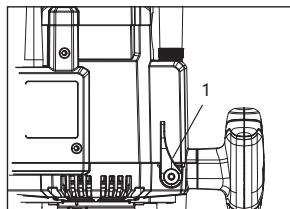
Положите инструмент на ровную поверхность. Ослабьте стопорный рычаг и опустите корпус инструмента так, чтобы фреза только коснулась плоской поверхности. Затяните стопорный рычаг, чтобы зафиксировать корпус инструмента. Опустите стопорную штангу до тех пор, пока она не коснется регулировочного болта. Одновременно нажимая на кнопку быстрой подачи, поднимайте запорную штангу до получения нужной глубины обработки. Глубина обработки равна расстоянию между запорной штангой и регулировочным болтом с шестигранной головкой. Ход запорного рычага можно проверить по шкале (1 мм на шкале) на корпусе инструмента. Для регулировки глубины на очень маленькие значения поворачивайте запорную штангу (1,5 мм на оборот). Для получения заданной глубины обработки ослабьте фиксирующий рычаг и опустите

корпус инструмента так, чтобы запорная штанга коснулась регулировочного болта с шестигранной головкой.



1. Запорная штанга
2. Кнопка быстрой подачи
3. Регулировочный болт с шестигранной головкой
4. Запорный блок

(рис. 2)

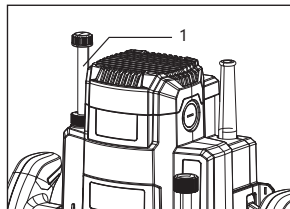


1. Стопорный рычаг

(рис. 3)

Верхний предел длины корпуса инструмента можно отрегулировать регулировочной ручкой. Если наконечник фрезы втягивается больше, чем нужно по отношению к поверхности опорной пластины, уменьшите верхний предел регулировочной ручкой.

Внимание! Поскольку обработка с чрезмерным усилием может привести к перегрузке двигателя или трудностям с управлением инструментом, глубина обработки не должна превышать 15 мм за проход при нарезании пазов. Для получения очень глубоких пазов выполните два или три прохода, постепенно увеличивая настройки глубины фрезы. Не опускайте регулировочную ручку слишком низко, иначе фреза будет опасно выступать.



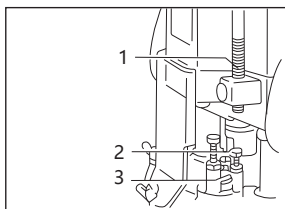
1. Регулировочная ручка

(рис. 4)

Запорный блок

Запорный блок снабжен тремя регулировочными болтами с шестигранными головками, которые поднимаются или опускаются на 0,8 мм за оборот. С помощью этих регулировочных болтов можно легко устанавливать три разных глубины обработки без повторной регулировки запорной штанги. Отрегулируйте самый нижний

болт с шестигранной головкой, чтобы получить максимальную глубину обработки, как описано в разделе "Регулировка глубины обработки". Отрегулируйте два оставшихся болта с шестигранной головкой, чтобы уменьшить глубину обработки. Высота этих шестигранных болтов определяет глубину обработки. Для регулировки болтов поверните их гаечным ключом. Запорный блок удобнее всего использовать для формирования глубоких пазов: он позволяет выполнить три прохода с постепенным увеличением настройки глубины фрезы.



1. Запорная штанга
2. Болт с шестигранной головкой
3. Шестигранная гайка

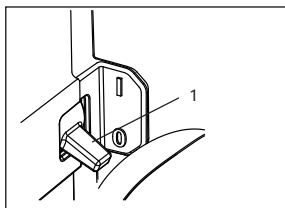
(рис. 5)

Действие выключателя

Для включения инструмента установите выключатель в положение "1".

Для выключения установите выключатель в положение "0".

Внимание! Перед включением инструмента убедитесь, что стопор шпинделя снят.



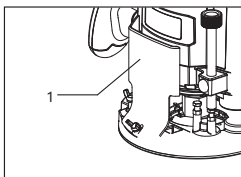
1. Выключатель

(рис. 6)

Использование

Внимание! Перед началом работы всегда следите за тем, чтобы корпус инструмента автоматически поднимался до верхнего предела, а фреза не выступала из основания инструмента при ослаблении стопорного рычага.

Перед началом работы всегда проверяйте, правильно ли установлен отражатель стружки.



1. Отражатель стружки

(рис. 7)

Установите основание инструмента на обрабатываемую деталь так, чтобы фреза не касалась ее. Затем включите инструмент и подождите, пока фреза не выйдет полную скорость. Опустите инструмент и ведите его вперед по поверхности обрабатываемой детали, равно удерживая основание инструмента на одном уровне, и плавно продвигайтесь вперед до завершения обработки.

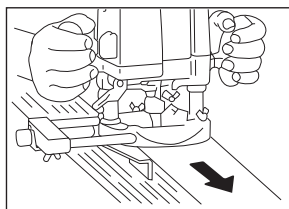
При обработке кромок поверхность детали должна находиться с левой стороны фрезы в направлении подачи.

Внимание!

Если вести инструмент вперед слишком быстро, это может привести к снижению качества обработки или повреждению фрезы или двигателя.

Если вести слишком медленно, это может привести к прожиганию и повреждению обрабатываемой поверхности. Правильная скорость подачи зависит от размера фрезы, вида обрабатываемой детали и глубины обработки. Перед началом работы на обрабатываемой детали желательно сделать пробный разрез на куске ненужной доски. Это точно покажет результат обработки, а также позволит проверить размеры.

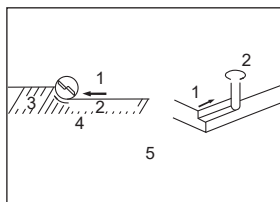
- При использовании прямой или фигурной направляющей обязательно устанавливайте ее с правой стороны по направлению подачи. Это поможет держать направляющую на одном уровне с боковой поверхностью обрабатываемой детали.



(рис. 8)

Прямая направляющая

Прямая направляющая используется для прямых срезов при снятии фасок или формировании пазов.

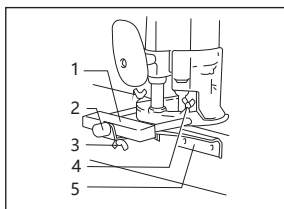


1. Направление подачи
2. Направление вращения фрезы
3. Обрабатываемая заготовка
4. Вид инструмента сверху
5. Правильное направление подачи

(рис. 9)

Установите прямую направляющую на держатель направляющей с помощью барашковой гайки (В).

Вставьте держатель направляющей в отверстия в основании инструмента и затяните барашковую гайку (А). Чтобы отрегулировать расстояние между фрезой и прямой направляющей, ослабьте барашковую гайку (В) и поверните микрометрический винт (на 1,5 мм на оборот). Затяните барашковую гайку (В) на нужном расстоянии, чтобы зафиксировать прямую направляющую. При обработке двигайте инструмент так, чтобы прямая направляющая находилась на одном уровне со стороной обрабатываемой детали.

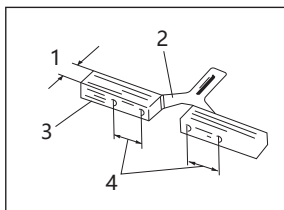


1. Держатель направляющей
2. Микрометрический винт
3. Барашковая гайка (В)
4. Барашковая гайка (А)
5. Прямая направляющая

(рис. 10)

Более широкую прямую направляющую нужных размеров можно изготовить самостоятельно. Для этого можно использовать удобные отверстия в направляющей для крепления дополнительных кусков дерева.

При использовании фрезы большого диаметра прикрепите к прямой направляющей куски дерева толщиной более 15 мм, чтобы фреза не билась о прямую направляющую.

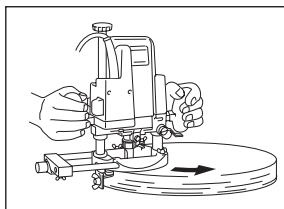


1. Более 15 мм
2. Прямая направляющая
3. Дерево 4,55 мм

(рис. 11)

Фигурная направляющая

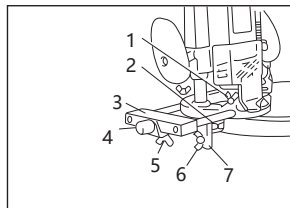
Фигурная направляющая используется для выравнивания, получения криволинейных вырезов в мебельном шпоне и выполнения других аналогичных задач. Ролик направляющий движется по кривой и обеспечивает точный срез.



(рис. 12)

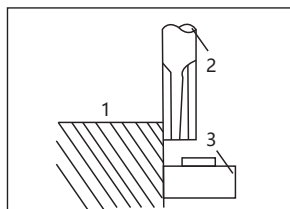
Установите фигурную направляющую на

держатель направляющей с помощью барашковой гайки (В). Вставьте держатель направляющей в отверстия в основании инструмента и затяните барашковую гайку (А). Чтобы отрегулировать расстояние между фрезой и фигурной направляющей, ослабьте барашковую гайку (В) и поверните микрометрический винт (на 1,5 мм на оборот). Для регулировки ролика направляющей по направлению вверх или вниз ослабьте барашковую гайку (С). После регулировки туго затяните барашковую гайку (С).



1. Барашковая гайка (А)
 2. Ролик направляющей
 3. Держатель направляющей
 4. Микрометрический винт
 5. Барашковая гайка (В)
 6. Барашковая гайка (С)
 7. Фигурная направляющая
- (рис. 13)

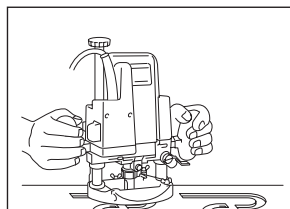
При обработке двигайте инструмент так, чтобы ролик направляющей двигался сбоку обрабатываемой детали.



1. Обрабатываемая деталь
 2. Фреза
 3. Ролик направляющей
- (рис. 14)

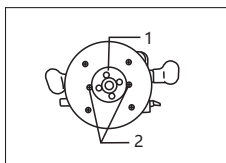
Направляющая шаблона

Направляющая шаблона снабжена втулкой, через которую проходит фреза, что позволяет использовать инструмент с шаблонами.



(рис. 15)

Чтобы установить направляющую шаблона, ослабьте винты на основании инструмента, вставьте направляющую шаблона и затяните винты.

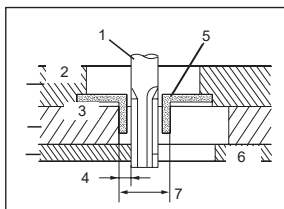


1. Направляющая шаблона
2. Винт

(рис. 16)

Закрепите шаблон на обрабатываемой детали.

Поместите инструмент на шаблон и ведите его так, чтобы направляющая шаблона скользила вдоль боковой стороны шаблона.



1. Фреза
2. Основание
3. Шаблон
4. Расстояние (Х)
5. Направляющая шаблона
6. Обрабатываемая деталь
7. Наружный диаметр направляющей шаблона

(рис. 17)

Примечания

Обрабатываемая деталь будет вырезана по размеру, немного отличающемуся от шаблона. Сделайте поправку на расстояние (Х) между фрезой и внешней стороной направляющей шаблона. Расстояние (Х) может быть рассчитано с помощью следующего уравнения:

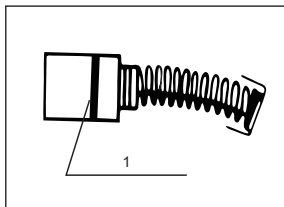
$$\text{Расстояние (Х)} = (\text{наружный диаметр направляющей шаблона} - \text{диаметр фрезы})/2$$

Техническое обслуживание

Внимание! Перед выполнением проверки или технического обслуживания убедитесь, что инструмент выключен и отключен от сети.

Замена угольных щеток

Регулярно снимайте угольные щетки для осмотра. Следите за чистотой угольных щеток и тем, чтобы они свободно входили в держатели. Обе угольные щетки необходимо заменять одновременно.



1. Ограничительная отметка
- (рис. 18)

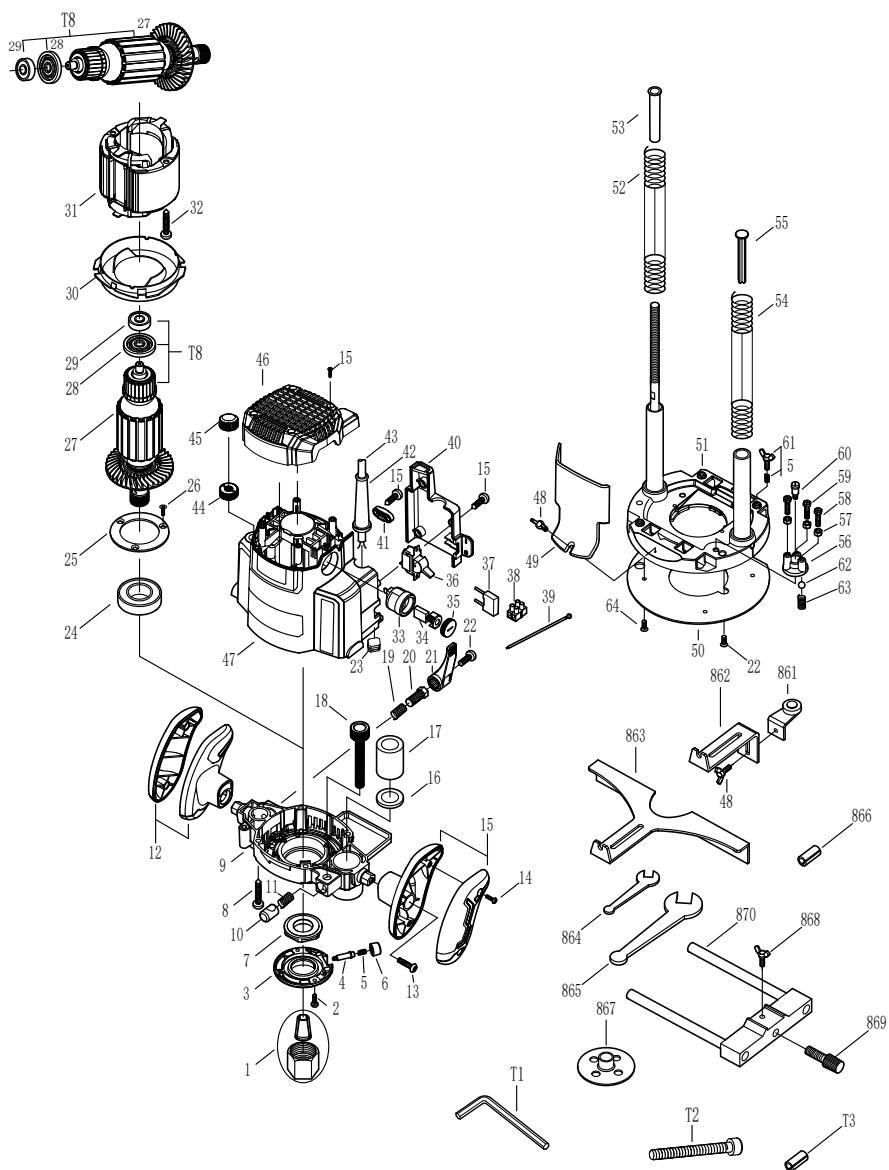
Во избежание угрозы безопасности замену шнура питания (при необходимости) должен выполнять изготовитель или его представитель.

ПОЯСНЕНИЯ К ЧЕРТЕЖУ ОБЩЕГО ВИДА

1	Цанговая гайка и цанга в сборе	24	Шариковый подшипник 6205DDU
2	Винт М4×18 (с пружинной и плоской шайбами)	25	Держатель подшипника
3	Фиксирующая крышка	26	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем М4×14
4	Стопор	27	Якорь
5	Пружина сжатия (7,8×0,7×14,5)	28	Изолирующая шайба
6	Кнопка включения	29	Шариковый подшипник 629DD
7	Фиксатор	30	ПЕРЕГОРОДКА
8	Винт ST5×40	31	Статор
9	Кронштейн двигателя	32	Винт ST5×80
10	Полугайка М10	33	Держатель щетки в сборе
11	Пружина сжатия 10	34	Угольная щетка
12	Левая ручка в сборе	35	Крышка щеткодержателя
12	Левая ручка в сборе	36	Выключатель
13	Винт М6×30	37	Конденсатор 0,22 мкФ (короткий)
14	Винт ST4,2×17	38	Клеммная колодка 2Р
15	Правая ручка в сборе	39	Вводной провод 1
15	Правая ручка в сборе	40	Крышка
16	Войлочное кольцо	41	Компенсатор напряжения
17	Подшипник с вкладышем LM20UU	42	Оболочка шнура
18	Комплект стопорных болтов	43	Шнур 2×1,0×3,5
19	Торсионная пружина	44	Корпус двигателя
20	Установочный винт М10×22	45	Пластиковая гайка
21	Стопорный рычаг	46	Гайка с накаткой М10
22	Винт М5×10 (с пружинной шайбой)	47	Задняя крышка
23	Пылезащитная резина	48	Барашковый болт М5×10

ПОЯСНЕНИЯ К ЧЕРТЕЖУ ОБЩЕГО ВИДА

49	Отражатель стружки	863	Прямая направляющая
50	Опорная пластина	864	Ключ 8
51	Основание в сборе	865	Ключ 24
52	Торсионная пружина	866	Цанговая втулка
53	Выступающий полюс	867	Направляющая шаблона
54	Пружина сжатия	868	Барашковый болт М6×12
55	Полюс	869	Микрометрический винт
56	Запор	870	Держатель направляющей в сборе
57	Гайка М5 (нестандартная)	Т1	Шестигранный ключ (5 мм)
58	Болт М5×20	Т2	Винт с внутренним шестигранником
59	Болт М5×16	Т3	Цанговая втулка
60	Винты с круглой головкой с прорезями и буртиком	Т4	Фигурная направляющая в сборе (861, 862, 48)
61	Барашковый болт М5×15	Т5	Держатель направляющей в сборе (868, 869, 870)
62	Стальной шарик 9/32' (7.14)	Т6	Фиксирующая крышка в сборе (3, 4, 5, 6)
63	Пружина сжатия	Т7	Основание в сборе (50-64, 5)
64	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем М4×10	Т8	Держатель двигателя в сборе (9, 16, 17, 24, 25, 26)
861	Направляющий штифт	Т9	Якорь в сборе (27, 28, 29)
862	Фигурная направляющая		



Комплектация

AMR06-12B

Номер	Наименование	Количество	Единица
1	Электрический ручной фрезер	1	Шт.
2	Фреза 8 мм	1	Шт.
3	Цанга 8 мм	1	Шт.
4	Ключ	2	Шт.
5	Инструкция	1	Шт.
6	Гарантийный талон	1	Шт.

Импортер: ООО «ВсеИнструменты.ру»
Адрес: Россия, 109451, г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1,
пом. 3
Телефон: 8 800 550 37 70
Электронная почта по общим вопросам: info@vseinstrumenti.ru
Электронная почта для официальных претензий: op@vseinstrumenti.ru
Назначенный срок службы: 5 лет
Срок гарантии: 1 год
Страна производства: Китай
Изготовитель: : Jiangsu Dongcheng M&E Tools Co., Ltd.
Power Tools Industrial Park of Tianfen, Qidong City, Jiangsu Province, P.R.
China
Тел: +86-400-182-5988
Факс: +86-513-83299608
Дата производства изделия: указана на изделии