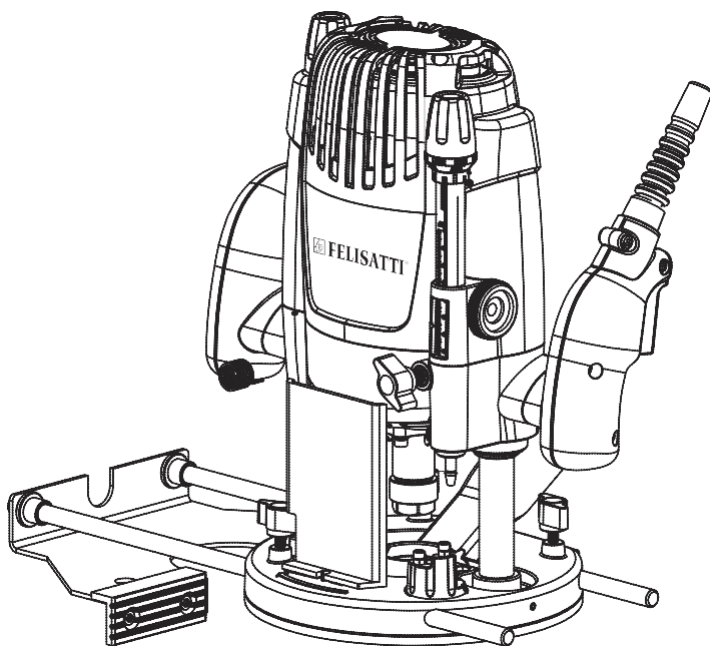




ФМ-67/2200Э

F61110

ФМ-62/2100Э

F61010

UA Фрезерна машина

Інструкція з експлуатації та інструкція з техніки безпеки



FELISATTI®



Шановний споживачу!

При купівлі машини ручної електричної (електроінструмента):

- вимагайте перевірку її справності шляхом пробного увімкнення, а також комплектності згідно з відомостями відповідного розділу цієї інструкції з експлуатації;
- переконайтеся, що гарантійний талон оформлений належним чином, містить дату продажу, штамп магазину і підпис продавця.



Перед початком роботи електричною машиною вивчіть інструкцію з техніки безпеки та інструкцію з експлуатації і неухильно дотримуйтесь правил техніки безпеки під час роботи, що містяться в них.

Дбайливо ставтеся до Інструкції і зберігайте її в доступному місці протягом усього терміну служби машини.



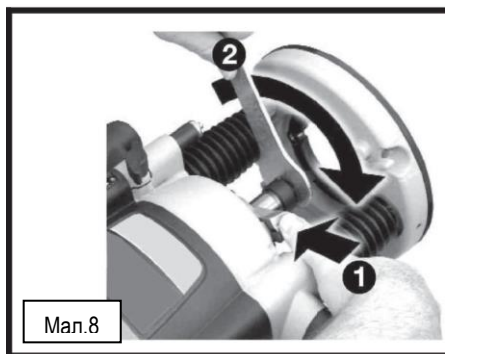
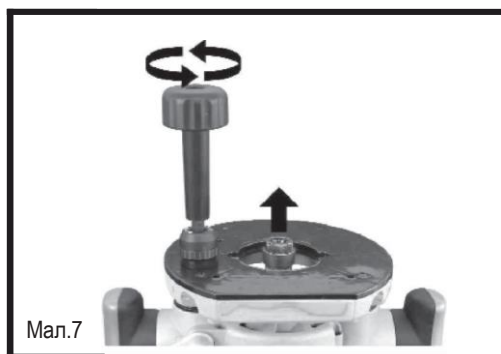
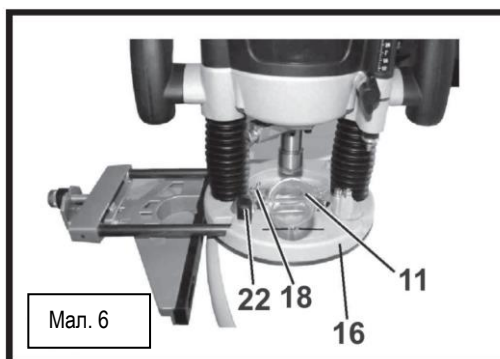
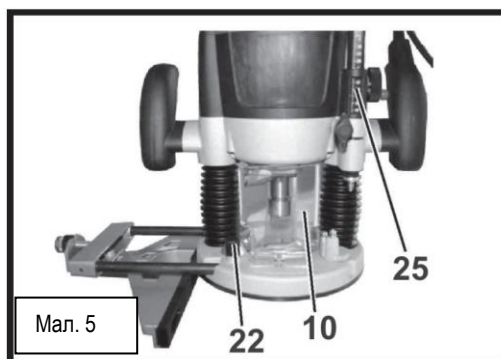
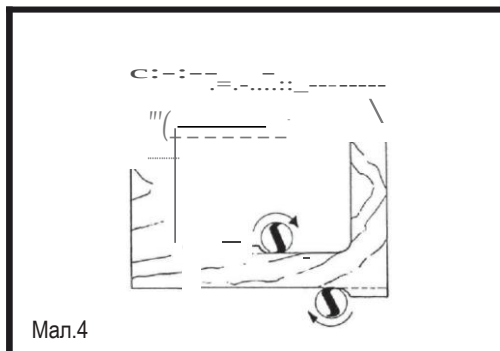
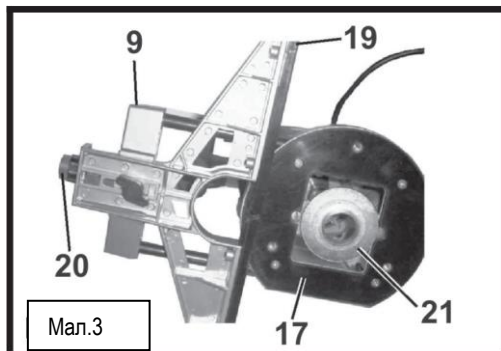
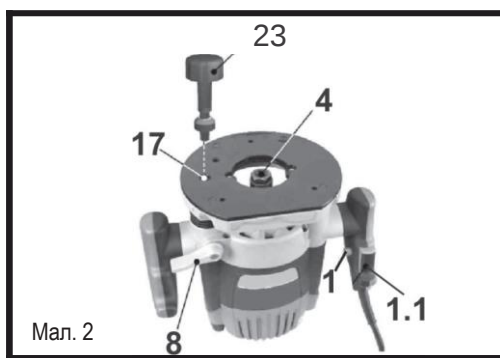
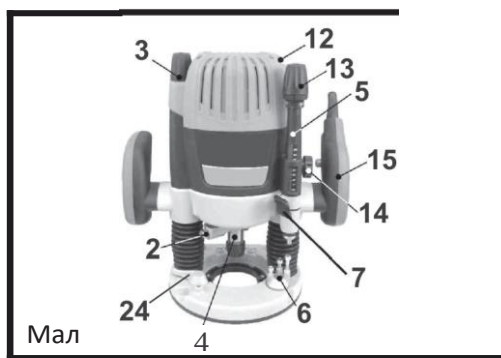
Пам'ятайте: електроінструмент є джерелом підвищеної небезпеки!

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ ВИРОБНИКА

Виробник гарантує працездатність машини відповідно до вимог технічних умов виробника.

Гарантійний термін експлуатації машини становить 2 роки з дня продажу її споживачеві. У разі виходу машини з ладу протягом гарантійного терміну з вини виробника власник має право на її безкоштовний ремонт при пред'явленні оформленого відповідним чином гарантійного талона.

Умови і правила гарантійного ремонту викладені в гарантійному талоні на машину. Ремонт здійснюється в авторизованих ремонтних майстернях.



ІНСТРУКЦІЯ З ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

1

ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ ЗАХОДІВ БЕЗПЕКИ



УВАГА! Прочитайте всі попередження і вказівки заходів безпеки та всі інструкції. Невиконання попереджень та інструкцій може спричинити ураження електричним струмом, пожежі та (або) серйозні пошкодження.

Збережіть всі попередження та інструкції для того, щоб можна було звертатися до них в подальшому.

Термін «електрична машина» використовується для позначення вашої машини з електричним приводом, що працює від мережі (обладнаної шнуром) або машини з електричним приводом, що працює від акумуляторних батарей.

1) Безпека робочого місця

a) Тримайте робоче місце в чистоті і забезпечте його хороше освітлення. Якщо робоче місце захащене або погано освітлене, це може спричинити нещасні випадки.

b) Не слід експлуатувати електричні машини у вибухонебезпечному середовищі (наприклад, за наявності займистих рідин, газів або пилу). Машини з електричним приводом є джерелом іскор, які можуть спричинити загоряння пилу або парів;

c) не підпускайте дітей і сторонніх осіб до електричної машини в процесі її роботи.

Відволікання уваги може спричинити втрату контролю.

2) Електрична безпека

a) Штепсельні вилки електричних машин повинні підходити під розетки. Ніколи не змінюйте конструкцію штепсельної вилки будь-яким чином. Не використовуйте будь-яких перехідників для машин із заземлюючим дротом. Використання незмінених вилок і відповідних розеток зменшить ризик ураження електричним струмом;

b) Не допускайте контакту тіла із заземленими поверхнями, такими як труби, радіатори, плити і холодильники. Існує підвищений ризик ураження електричним струмом, якщо ваше тіло заземлене;

c) Не надавайте електричну машину впливу дощу і не тримайте її у вологих умовах. Вода, при потрапленні в електричну машину, збільшує ризик ураження електричним струмом;

d) Поводьтеся обережно зі шнуром. Ніколи не використовуйте шнур для перенесення, перетягування електричної машини і витягування вилки з розетки. Виключіть вплив на електричну машину тепла, масла, гострих крайок або рухомих частин. Пошкоджені або скручені шнури підвищують ризик ураження електричним струмом;

e) Під час експлуатації електричної машини на відкритому повітрі користуйтеся подовжувачем, придатним для використання на відкритому повітрі. Застосування подовжувача, призначеного для використання на відкритому повітрі, зменшує ризик ураження електричним струмом;

f) Якщо не можна уникнути експлуатації електричної машини у вологих умовах, використовуйте джерело живлення, обладнане пристроєм захисного вимкнення (ПЗВ). Використання ПЗВ знижує ризик ураження електричним струмом.

3) Особиста безпека

a) Будьте пильні, стежте за своїми діями і керуйтеся здоровим глуздом при експлуатації електричних машин. Не користуйтеся електричними машинами, якщо ви втомилися, перебуваєте під впливом наркотичних засобів, алкоголю або лікарських препаратів. Короточасна втрата концентрації уваги при експлуатації електричних машин може спричинити серйозні пошкодження;

b) Користуйтеся засобами індивідуального захисту. Завжди користуйтеся засобами для захисту очей. Захисні засоби — такі як маски, що оберігають від пилу, взуття, що захищає від ковзання, каска або засоби захисту вух, що використовуються у відповідних умовах, зменшать небезпеку отримання пошкоджень.

c) Не допускайте випадкового увімкнення машин. Забезпечте, щоб вимикач знаходився в положенні «Вимкнено» перед приєднанням до мережі та (або) до акумуляторної батареї і при підйомі та перенесенні електричної машини. Якщо при перенесенні електричної машини палець знаходиться на вимикачі або відбувається під'єднання до мережі електричної машини, у якій вимикач знаходиться в положенні «Увімкнено», це може спричинити нещасний випадок;

d) Перед увімкненням електричної машини видаліть всі регульовальні або гайкові ключі. Ключ, залишений в обертальній частині електричної машини, може спричинити травмування

оператора;

е) Під час роботи не намагайтеся дотягнутися до будь-чого, завжди зберігайте стійке положення. Це дозволить забезпечити найкращий контроль над електричною машиною в екстремальних ситуаціях;

ф) Одягайтеся належним чином. Не носіть вільного одягу або ювелірних виробів. Не наближайте своє волосся, одяг і рукавички до рухомих частин машини. Вільний одяг, ювелірні вироби і довге волосся можуть потрапити до рухомих частин;

г) Якщо передбачені засоби для приєднання до обладнання для відсмоктування і збору пилу, забезпечте їх належне приєднання та експлуатацію. Збір пилу може зменшити небезпеки, пов'язані з пилом.

і) При втраті електроживлення або іншому мимовільному вимкненні машини негайно переведіть клавішу вимикача в положення «ВИМКНЕНО» і від'єднайте вилку від розетки. Якщо при втраті напруги машина залишилася увімкненою то при відновленні живлення вона самовільно запрацює, що може спричинити тілесне ушкодження та (або) матеріальний збиток.

4) Експлуатація та догляд за електричною машиною

а) Не перевантажуйте електричну машину. Використовуйте електричну машину відповідного призначення для виконання необхідної вам роботи. Краще і безпечніше виконувати електричною машиною ту роботу, на яку вона розрахована.

б) Не використовуйте електричну машину, якщо її вимикач несправний (не вмикає або не вимикає). Будь-яка електрична машина, яка не може управлятися за допомогою вимикача, становить небезпеку і підлягає ремонту;

с) Від'єднайте вилку від джерела живлення та (або) акумуляторну батарею від електричної машини перед виконанням будь-яких регулювань, заміною приладдя або помещенням її на зберігання. Подібні превентивні заходи безпеки зменшують ризик випадкового увімкнення електричної машини;

д) Зберігайте непрацюючу електричну машину в місці, недоступному для дітей, і не дозволяйте особам, не знайомим з електричною машиною або цією інструкцією, користуватися електричною машиною. Електричні машини становлять небезпеку в руках некваліфікованих користувачів.

е) Забезпечте технічне обслуговування електричних машин. Перевірте електричну машину на предмет правильності з'єднання і закріплення рухомих частин, полумки деталей та інших невідповідностей, які можуть вплинути на роботу. У разі несправності відремонтуйте електричну машину перед використанням. Часто нещасні випадки трапляються через погане обслуговування електричної машини;

ф) Зберігайте різальні інструменти в заточеному і чистому стані. Різальні інструменти з гострими крайками, що обслуговуються належним чином, рідше заклинюють, ними легше управляти;

г) Використовуйте електричні машини, пристосування, інструмент та ін. відповідно до цієї інструкції з урахуванням умов і характеру роботи, що виконується. Використання електричної машини для виконання операцій, на які вона не розрахована, може створити небезпечну ситуацію.

5) Обслуговування

а) Ваша машина повинна обслуговуватися кваліфікованим персоналом, що використовує тільки оригінальні запасні частини. Це забезпечить безпеку електричної

- Тримайте машину за ізольовані поверхні рукоятки, так як різальний інструмент може торкатися власного кабелю. Пошкодження струмопровідного кабелю фрезою може привести до того, що доступні металеві частини виявляться під напругою з ризиком ураження оператора електричним струмом.

- Використовуйте струбцини або інші відповідні засоби для гарантованого кріплення оброблюваної деталі на стійкій основі. Утримання під час роботи оброблюваної деталі рукою або її упор в тулуб не забезпечують сталості і призводять до втрати управління.

а) Не підставляйте руки в зону фрезерування і під фрезу. Ваша друга рука повинна охопити додаткову рукоятку або корпус двигуна. Якщо ваші обидві руки знаходяться на фрезерному верстаті, вони не можуть бути травмовані фрезою.

б) Не фрезеруйте ніколи металеві предмети, цвяхи або гвинти. Фреза може бути пошкоджена і привести до підвищеної вібрації.

с) Використовуйте відповідні металошукачі для знаходження захованих в стіні труб або проводки або звертайтеся за довідкою до місцевого комунального підприємства. Контакт з електропроводкою може спричинити пожежі та ураження електричним струмом. Пошкодження газопроводу може спричинити вибух. Пошкодження водопроводу призводить до нанесення матеріального збитку або може викликати ураження електрострумом.

д) Не застосовуйте тупі або пошкоджені фрези. Тупі або пошкоджені фрези створюють підвищене тертя, можуть заклинювати і призводять до дисбалансу.

е) Дочекайтеся повної зупинки електроінструмента і тільки після цього випускайте його з рук. Робочий інструмент може заїсти, і це може спричинити втрату контролю над електроінструментом.

Відомості про відповідність

Відповідає стандартам України згідно Сертифікатів відповідності (надаються додатково постачальником за запитом)



Виробник:

WEELE SHANGHAI INDUSTRY CO., LTD. No.227, Rushan

Уповноважена виробником особа:

E-mail: info@felisatti.pro

Виготовлено в КНР.

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

1

ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ

1.1. Машина ручна електрична фрезерна ФМ-67/2200Е (далі у тексті «машина») призначена для фрезерування виробів з деревини, деревинно-стружкових плит, пластмас за допомогою пальцевих і кінцевих фрез.

1.2. Машина призначена для експлуатації при температурі навколишнього середовища від -10°C до + 40°C, відносній вологості повітря не більше 80% і відсутності прямого впливу атмосферних опадів і надмірної запиленості повітря.

1.3. Машина відповідає технічним умовам виробника.

1.4. Ця інструкція містить відомості та вимоги, необхідні та достатні для надійної, ефективної та безпечної експлуатації машини.

1.5. У зв'язку з постійною діяльністю зі вдосконалення машини виробник залишає за собою право вносити в її конструкцію незначні зміни, що не відображені в цій інструкції і які не впливають на ефективну і безпечну роботу.

2

УМОВНІ ПОЗНАЧЕННЯ

2.1 Умовні позначення наведені в таблиці №1

Таблиця №1

	Прочитайте інструкцію з експлуатації
	Клас захисту електроінструмента II
	Знак обігу продукції на ринку держав-членів Митного союзу
	Завжди носіть засоби захисту органів зору
	Завжди носіть маски для захисту від пилу
	Завжди носіть засоби захисту органів слуху
	Завжди носіть захисний одяг

3

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Основні технічні характеристики наведені в таблиці № 2.

Таблиця №2

Найменування параметра	ФМ-62/2100З	ФМ-67/2200З
Номинальна напруга, В	220	220
Частота струму, Гц	50	50
Номинальна споживана потужність, Вт	2100	2200
Діаметр хвостовика інструмента, мм	8 / 12	8 / 12
Максимальний хід фрези, мм	62	67
Максимальний діаметр робочої частини фрези, мм	60	50
Номинальна частота обертання на холостому ходу, об/хв	12000-25000	12000-21000
Клас машини відповідно до ДСТУ	II	II
Маса згідно з процедурою ЕРТА 01/2003 (без кабелю), кг	5,6	6,2
Габарити (ДхШхВ), мм, не більше	300*190*350	300*190*350
Довжина шнура живлення, м	3,0	3,0

Найменування параметра	ФМ62/21003/ФМ-67/22003
Середній рівень звукового тиску, L _{ра} , дБ(А)	89
Середній рівень звукової потужності, L _{wa} , дБ(А)	102
Коефіцієнт невизначеності, K, дБ	4,5
Середньоквадратичне значення корегованого віброприскорення a, м/с ²	3
Коефіцієнт невизначеності, K, м/с ²	1,5
Призначений термін служби*, років	3
Призначений термін зберігання**, років	5

*Призначений термін служби (при професійному використанні)

**Призначений термін зберігання (строк з дати виготовлення до продажу виробу користувачеві).

4

КОМПЛЕКТНІСТЬ

4.1 Комплектація машини наведена в таблиці №3

Таблиця № 3

Найменування позиції	ФМ-62/21003/ФМ-67/22003
Машина	1 шт.
Інструкція з експлуатації та Інструкція з безпеки	1 шт.
Гарантійний талон	1 шт.
Цанга, Ø 8 з гайкою накидною, 12 (встановлена на машині)	2 шт. (Ø 8/12 мм)
Гайковий ключ	2 шт.
Маховик регулювання глибини фрезерування	1 шт.
Вставка копіювальна	1 шт.
Гайка затиска	1 шт.
Кільце перехідне	1 шт.
Лінійка напрямна	1 шт.
Захисний екран	1 шт.
Адаптер для видалення пилу	1 шт.
Гвинт для кріплення адаптера	1 шт.
Накладка на підшву (встановлена на машині)	1 шт.
Упаковка	1 шт.

5

БУДОВА І ПРИНЦИП РОБОТИ

5.1 ЗАГАЛЬНИЙ ВИГЛЯД МАШИНИ ПРЕДСТАВЛЕНИЙ НА МАЛЮНКАХ 1, 2, 3, 4, 5, 6

- 1 – Кнопка фіксації вмикача (мал.2)
- 1.1 – Вимикач УВІМК/ВИМК (мал. 2)
- 2 – Кнопка блокування шпинделя (мал.1)
- 3 – Маховик регулювання глибини фрезерування (мал.1)
- 4 – Шпиндель з гайкою (мал.1 і мал.2)
- 5 – Обмежувач глибини фрезерування (мал.1)
- 6 – Ступінчастий обмежувач глибини фрезерування (мал.1)
- 7 – Гвинт баранчиковий (мал.1)
- 8 – Важіль фіксатора попередньої установки глибини фрезерування (мал.2)
- 9 – Паралельний бічний упор (мал.3)
- 10 – Прозоре переднє огороження (мал.5)
- 11 – Адаптер пиловидалення (мал.6)
- 12 – Маховик регулювання швидкості (мал.1)
- 13 – Маховик плавного регулювання обмежувача глибини (мал.1)
- 14 – Маховик попереднього регулювання обмежувача глибини (мал.1)
- 15 – Ручки (мал.1)
- 16 – Основа (мал.6)

- 17 – Підкладка основи (мал.2 і мал.3)
- 18 – Баранчиковий гвинт адаптера пиловидалення (мал.6)
- 19 – Підкладка бічного упору (мал.3)
- 20 – Гвинт точного регулювання паралельного бічного упору (мал.3)
- 21 – Втулка копіра (мал.3)
- 22 – Гвинт баранчиковий (мал.5 і мал.6)
- 23 – Маховик регулювання глибини фрезерування на столі (мал.2)
- 24 – Важіль фіксатора шпинделя (мал.1)
- 25 – Шкала регулювання глибини фрезерування (мал.5)

5.2 КОРОТКИЙ ОПИС

Машина складається з основи 16 і електроприводу, яким служить колекторний електродвигун змінного струму, розміщений в пластмасовому корпусі. Корпус з'єднаний з основою напрямними стійками, міцно закріпленими в основі. З'єднання стійок з корпусом приводу рухливе, що забезпечує підйом/опускання фрези. Підйом приводу вгору здійснюється за рахунок розтискного зусилля пружин, встановлених на стійках в корпусі приводу. Опускання приводу вниз здійснюється зусиллям рук оператора. Привід фіксується в необхідному вертикальному положенні за допомогою важеля 8.

5.2.1 Машина призначена для виконання операції фрезерування пазів, крайок, профілів і отворів в деревині, синтетичних і легких будівельних матеріалах, а також для фрезерування з використанням копіювального апарату за допомогою кінцевих фрез з циліндричних хвостовиком діаметром 8 або 12 мм. Фрези вставляються в цангу, що встановлюється в шпиндель і затягується накидною гайкою.

5.2.2 У центрі основи нерухомо закріплюється прозорий захисний кожух, що захищає зону обробки. При опусканні і роботі фреза проходить через отвір в центрі кожуха. Кожух має пиловідвідний патрубков, що служить для приєднання пилососа, за допомогою якого здійснюється примусове відведення стружки.

5.2.3 Утримання і управління машиною в процесі роботи здійснюється за допомогою рукояток 15, закріплених на корпусі приводу.

5.2.4 Необхідна глибина фрезерування встановлюється за допомогою жорсткого револьверного упору 6 і рухомого обмежувача, що переміщується в спеціальному регульованому пристрої.

Відлік глибини фрезерування проводиться за шкалою 25. Обмежувач фіксується в обраному положенні за допомогою гвинта баранчикового 7.

5.2.5 Машина має широкий діапазон швидкостей обертання шпинделя. Необхідна швидкість обертання фрези встановлюється маховиком 12, розташованим в кришці корпусу електропривода.

5.2.6 Машина може оснащуватися різними пристосуваннями, що полегшують виконання окремих видів робіт: паралельний бічний упор, копір.

Паралельний бічний упор 9 встановлюється в основі 16 за допомогою пари наскрізних отворів і фіксується від переміщення 2-ма баранчиковими гвинтами 22. За допомогою напрямної лінійки можна обробляти пази на заданій відстані паралельно наявній крайці.

Копір слугує для фрезерування за шаблоном або базовому контуру. Копір 21 кріпиться на нижній поверхні основи співвісно фрезі за допомогою 2-х гвинтів.

6

ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ ТА ПОРЯДОК ВИКОНАННЯ РОБОТИ



УВАГА! Електроінструмент слід під'єднувати тільки до однофазної мережі змінного струму, напруга якої відповідає напрузі, вказаній на табличці характеристик. Цей електроінструмент можна під'єднувати до розеток, які не мають захисного заземлення, оскільки він має клас II відповідно до стандарту ДСТУ.

6.1 ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ

Перед початком роботи переконайтеся в тому, що напруга електромережі відповідає робочій напрузі електроінструмента: робоча напруга вказана на табличці характеристик на корпусі машини. Увімкнення машини проводиться за допомогою клавіші 1.1 вимикача, кнопка 1 дозволяє зафіксувати вимикач у увімкненому положенні.

6.2 Регулятор швидкості.

Дозволяє встановлювати заздалегідь визначений рівень швидкості обертання валу двигуна. Двигун обертається на швидкості, яка встановлюється оператором залежно від типу виконуваної роботи. Швидкість обертання встановлюється перемикачем 12, який має 6 ступенів регулювання. Чим більше цифра, що відповідає позначці, на яку встановлений регулятор, тим вища швидкість обертання шпинделя. Широкий спектр регулювання швидкості – від «1» (мінімальна швидкість) до «6» (максимальна швидкість) – дозволяє оптимально використовувати машину при роботі з самими різними матеріалами.

6.3 Електронний блок контролю швидкості.

Електронний блок контролю швидкості стабільно підтримує обрану швидкість.

Об/хв	21000	19000	17000	16000	14000	12000
№	6	5	4	3	2	1

Рекомендована робоча швидкість вказана на етикетці регулювання швидкості.

Діаметри фрези і ступені швидкості обертання шпинделя наведені в таблиці.

Матеріал	Ø фрезерної головки	Ступені швидкості
Тверда деревина (бук)	4-10 мм	5-6
	12-20 мм	3-4
	22-40 мм	1-2
М'яка деревина (сосна)	4-10 мм	5-6
	12-20 мм	3-6
	22-40 мм	1-3
Фанерні панелі	4-10 мм	3-6
	12-20 мм	2-4
	22-40 мм	1-3
Синтетичні матеріали	4-15мм	2-3
	16-40мм	1-2
Алюміній	4-15мм	1-2
	16-40мм	1

Значення, що містяться в цій таблиці, є виключно орієнтовними. Необхідна швидкість обертання залежить від матеріалу і умов роботи. Рекомендується визначити цю швидкість шляхом пробного фрезерування.

6.4 ВИБІР І МОНТАЖ ФРЕЗИ

6.4.1 Вибір фрези. Залежно від оброблюваних матеріалів можна вибрати такі фрези:

- Високоєфективні сталеві фрези, призначені для швидкого різання (HSS): призначені для обробки м'яких матеріалів, наприклад м'якої деревини та пластику.
- Фрези з різальними пластинами з твердого металу (HM): призначені для твердих матеріалів, наприклад твердої деревини та алюмінію.



УВАГА! Використовувані фрези повинні бути офіційно схвалені для роботи з максимальним числом оборотів, визначеним для відповідного інструмента. Діаметр осі фрези повинен відповідати внутрішньому діаметру цанги.

6.4.2. Установка фрези.



УВАГА! Перед виконанням будь-яких регулювань машини вилку мережевого кабелю слід вийняти з розетки.

В процесі монтажу і видалення фрез рекомендується надягати захисні рукавички.

1. Для установки фрези зафіксуйте шпindelь машини за допомогою кнопки блокування шпинделя 2.



УВАГА! Забороняється натискати на фіксатор шпинделя 2 під час роботи машини. Дочекайтеся повної зупинки шпинделя. Невиконання цього попередження може спричинити важкі травми і поломки машини.

2. За допомогою гайкового ключа 22 мм послабте кріпильну гайку затиску шляхом її обертання проти годинникової стрілки.

3. Вставте фрезу таким чином, щоб стрижень увійшов в затиск принаймні на 20 мм.

4. Затягніть кріпильну гайку затиску за допомогою гайкового ключа і відпустіть фіксатор шпинделя.

УВАГА! Не затягуйте кріпильну гайку затиску в разі, якщо в затиск не вставлена фреза, це може викликати пошкодження затиску.

6.5 РЕГУЛЮВАННЯ ГЛИБИНИ ФРЕЗЕРУВАННЯ



УВАГА! Регулювання глибини фрезерування в процесі роботи може виконуватися тільки при вимкненій машині.

Глибина фрезерування в процесі роботи може бути скоригована в залежності від виконуваної роботи.

Машини обладнані обмежувачем глибини фрезерування 5, який використовується разом з градуйованою шкалою для плавного регулювання глибини фрезерування в процесі роботи.

При різанні на велику глибину рекомендується виконувати операцію за кілька проходів з використанням ступінчастого обмежувача 6.

На початку роботи необхідно відрегулювати глибину фрезерування в самому верхньому положенні ступінчастого обмежувача 6. Потім операцію фрезерування можна виконати на більш низьких положеннях.

Натисніть на важіль фіксатора 8 і повільно опустіть верхню частину машини до обмежувача глибини 5. Заблокуйте машину за допомогою важеля фіксатора 8, виконайте операцію фрезерування.

Обертанням гвинта 7 відбувається розблокування обмежувача глибини 5, переміщуючи обмежувач 5 можна встановити попереднє значення глибини фрезерування.

Попередня установка глибини фрезерування досягається обертанням маховика 14. Більш точна установка досягається фрезером 13.

При натисканні на важіль фіксатора 8 машина фіксується на певній робочій висоті.

Для регулювання зворотного ходу фрези поверніть рукоятку регулювання глибини 3 до отримання необхідної відстані повернення машини.



УВАГА! Для фрез великого діаметру рекомендується встановити мінімальну глибину фрезерування і застосовувати поетапну обробку.

На початку роботи фрезу необхідно повільно ввести в заготовку до отримання необхідної глибини, після продовжити фрезерування, утримуючи машину обома руками.

6.6 ПОРЯДОК РОБОТИ



УВАГА! Фактично операція фрезерування в основному проводиться в напрямку, протилежному напрямку обертання фрезерної головки (відповідно до мал. 4).

При переміщенні машини в протилежному напрямку виникає віддача, що може стати причиною нещасного випадку, тому таку подачу застосовують тільки в спеціальних випадках.

6.6.1 Фрезерування

1. Регулювання глибини фрезерування проводиться відповідно до наведеного вище опису.

2. Увімкніть машину і встановіть її над оброблюваної деталлю, яку слід надійно закріпити.

3. Рівномірно переміщуйте машину.

4. Після закінчення фрезерування підніміть фрезер по стійках вгору і вимкніть його.

6.6.2 Фрезерування з паралельним бічним упором

При встановленні паралельного бічного упору з напрямними стрижнями в основу 16 зафіксуйте його на місці за допомогою баранчикових гвинтів 22 відповідно до необхідного розміру.

Після послаблення баранчикового гвинта на паралельному бічному упорі можна зробити точне коригування паралельного бічного упору за допомогою регулятора точного налаштування 20. Виставіть необхідну відстань за допомогою поділок в дюймах або міліметрах, нанесених на бічному упорі 9. **(паралельний упор з регулюванням не входить до стандартної комплектації)**

Можна використовувати підкладку бічного упору 19 для збільшення контактної поверхні.

6.6.3 Фрезерування з копіювальною втулкою.

Втулка копіювального апарату 21 забезпечує можливість фрезерування відповідно до шаблону.

Монтаж копіювальної втулки. Для використання копіювальної втулки 21 її необхідно встановити в нижню секцію основи 16 і закріпити на місці за допомогою гвинтів.

6.6.4 Фрезерування прямих або профільних крайок.

При фрезеруванні прямих або профільних крайок за відсутності паралельного упору використовується фреза з верхнім або нижнім підшипником.

Працюючу машину необхідно підвести до оброблюваної деталі таким чином, щоб вона торкалась її бічної поверхні так, щоб напрямний стрижень фрезерної головки або шарикопідшипник знаходився біля краю оброблюваної деталі. Машину слід направляти обома руками перпендикулярно поверхні уздовж всієї довжини краю оброблюваної деталі. Застосування надлишкового тиску може спричинити пошкодження краю оброблюваної деталі.

6.6.5 Стационарна установка.

Машина може бути встановлена стационарно на поверхні столу. Глибину фрезерування можна змінювати за допомогою ручки регулювання глибини 23: при обертанні її за годинниковою стрілкою глибина зменшується, при обертанні проти годинникової стрілки – збільшується.

Монтаж фрези – з автоматичним блокуванням шпинделя (мал.7)



УВАГА! Забороняється натискати на фіксатор шпинделя 2 під час роботи машини. Дочекайтеся повної зупинки шпинделя. Невиконання цього попередження може спричинити важкі травми і поломки машини.



УВАГА! Перед виконанням будь-яких регулювань машини вилку мережевого кабелю слід виняти з розетки.

В процесі монтажу і видалення фрез рекомендується надягати захисні рукавички.

1. Для монтажу фрези поверніть ручку регулювання глибини 23 до упору, поверніть шпиндель таким чином, щоб паз в шпинделі збігів з кнопкою блокування 2. Зафіксуйте кнопку блокування шпинделя важелем 24.

2. За допомогою гайкового ключа послабте кріпильну гайку затиску шляхом її обертання проти годинникової стрілки.

3. Вставте фрезу таким чином, щоб стрижень увійшов в затиск принаймні на 20 мм.

4. Затягніть кріпильну гайку затиску за допомогою гайкового ключа, відпустіть важіль 24 і розблокуйте шпиндель.

ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ: не затягуйте кріпильну гайку затиску 4 в разі, якщо в затиск не вставлена фреза.



УВАГА! Якщо під час експлуатації машина несподівано припинила роботу, слід:

1. негайно перевести клавішу увімкнення в положення «вимкнено» і від'єднати кабель живлення від розетки.
2. Уважно оглянути машину і електричний кабель на наявність пошкоджень. При виявленні пошкоджень звернутися до сервісного центру.
3. Перевірити наявність напруги мережі.
4. Здійснити пробне увімкнення, перевівши кнопку викидача в положення «увімкнено» на 2-3 с. Якщо за наявності електроживлення в мережі машина не увімкнулася, слід звернутися до сервісного центру.

6.6.6 Адаптер пиловидалення



УВАГА! Перед встановленням або зняттям пилососа переконайтеся в тому, що електроінструмент вимкнений, і кабель живлення від'єднаний від електромережі.

Адаптер пиловидалення дозволяє уникати забруднення робочого місця, знижує вміст пилу в повітрі і полегшує збір тирси.

Такі фрезерні верстати обладнані адаптером, який можна під'єднати до пилососа або іншого пристрою для пиловидалення.

Встановлення адаптера пиловидалення

Запобіжний захід: перед встановленням адаптера пиловидалення 11 слід натиснути на важіль фіксатора 8 таким чином, щоб корпус двигуна машини піднявся в верхнє положення.

Для встановлення адаптера пиловидалення 11 його слід вставити в отвір в основі 16 до його повного встановлення на місце, а потім закріпити за допомогою баранчикових гайок 18, які встановлені з обох сторін адаптера 11.

Для забезпечення оптимального видалення стружки необхідно періодично піддавати чищенню адаптер пиловидалення 11.

Витяжний пристрій (пилосос) має відповідати оброблюваному матеріалу.

У разі утворення шкідливого сухого або канцерогенного пилу необхідно використовувати спеціальний витяжний пристрій.

У разі тривалої обробки деревини або промислового використання машин з матеріалами, що утворюють небезпечний для здоров'я пил, слід під'єднати спеціальний витяжний пристрій.

7

ШУМ І ВІБРАЦІЯ

7.1 Шумові та вібраційні характеристики наведені в таблиці №2

Зазначений в цій інструкції з експлуатації рівень вібрації виміряний за методикою вимірювання, прописаною в стандарті, і може бути використаний для порівняння. Однак, якщо машина буде використана для виконання інших робіт із застосуванням робочих інструментів, не передбачених виробником, або технічне обслуговування не відповідатиме приписам, то рівень вібрації може бути іншим.

8

ОБСЛУГОВУВАННЯ МАШИНИ

8.1 ОБСЛУГОВУВАННЯ



УВАГА! Перед початком робіт з обслуговування та налаштування машини від'єднайте вилку шнура живлення від штепсельної розетки. Для забезпечення якісної та безпечної роботи слід постійно утримувати електроінструмент і вентиляційні отвори в чистоті.

Перевірка машини: Використання зношеного інструмента знижує ефективність роботи, що виконується, і може спричинити пошкодження двигуна. При виявленні сильного зносу необхідно замінити інструмент.

Догляд за електродвигуном: Необхідно особливо дбайливо ставитися до електродвигуна, уникати потрапляння води або мастила в його обмотки.

- Заміну щіток проводити тільки в центрах технічного обслуговування.
- Після роботи ретельно продувайте машину струменем сухого повітря.
- Вентиляційні отвори електроінструмента повинні бути завжди відкритими і чистими.
- Перед використанням машини перевірте справність кабелю. Якщо кабель пошкоджений, то його необхідно замінити.



УВАГА! У машинах використовується шнур живлення з кріпленням типу Y: з метою безпеки його заміну повинен здійснити виробник або персонал авторизованих ремонтних майстерень.

8.2 МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ



УВАГА! У разі виникнення позаштатної ситуації, такої як різке підвищення температури, появи запаху гару, диму або полум'я, негайно вимкніть машину і від'єднайте від джерела живлення.

Несправність	Ймовірна причина
При увімкненні машини електродвигун не працює	Несправний вимикач
	Обрив кабелю живлення або монтажних проводів, несправність вилки шнура живлення.
	Відсутність живлення в електричній мережі
	Відсутність контакту щіток з колектором
Яскраве світіння з вентиляційних отворів двигуна.	Знос/пошкодження щіток
	Несправність в обмотці якоря
При роботі з вентиляційних отворів з'являється дим або запах ізоляції, що горить	Несправність обмоток електродвигуна
	Несправність електричної частини інструмента.



УВАГА! Для ремонту машини повинні використовуватися тільки оригінальні запасні частини та аксесуари «FELISATTI». Заміна несправних деталей, за винятком тих, які описуються в цій Інструкції, повинна проводитися тільки в центрах технічного обслуговування «FELISATTI». Там дадуть відповідь на всі ваші питання щодо ремонту та обслуговування вашого продукту, а також щодо запчастин телефоном гарячої лінії. Колектив консультантів охоче допоможе вам з питань купівлі, застосування та налаштування продуктів та приладдя.

9

ЗБЕРІГАННЯ ТА ТРАНСПОРТУВАННЯ

9.1 Зберігати машину слід в оригінальній упаковці, в сухому приміщенні, при температурі навколишнього середовища від -10°C до +40°C і відносній вологості повітря не більше 85%.

Не слід піддавати упаковку і машину тривалому впливу прямих сонячних променів для уникнення викривлення і окрихчення упаковки, а також пластмасових і гумових деталей машини та її приладдя.

Перед розміщенням машини на зберігання зніміть робочий інструмент.

9.2 Під час транспортування не допускається прямий вплив опадів, прямих сонячних променів, нагрів та удари. Транспортування повинно здійснюватися тільки у фірмовій упаковці при температурі навколишнього середовища від мінус 20 °C до плюс 40°C.

10

АКСЕСУАРИ

10.1 Допускається використання з машиною тільки приладдя та інструментів, що зазначені в цій інструкції. Використання приладдя, не призначеного для роботи з цією машиною, може спричинити її поломку, а також завдати шкоди здоров'ю та майну оператора або оточуючих людей. Рекомендується використовувати оригінальні приналежності марки «FELISATTI» або еквівалентні їм. Замовити оригінальні приналежності можна знайти на офіційному сайті компанії www.felisatti.com.

11

УТИЛІЗАЦІЯ

11.1 Машина, яка виробила встановлений термін експлуатації і не підлягає відновленню, підлягає утилізації відповідно до правил, встановлених природоохоронним та іншим законодавством країни, в якій експлуатується машина.

За інших обставин:

- не викидайте машину разом побутовим сміттям;
- рекомендується звертатися до спеціалізованих пунктів вторинної переробки сировини.

Відомості про відповідність

Відповідає стандартам України згідно Сертифікатів відповідності (надаються додатково постачальником за запитом)

