



HB02-82
HB03-82

English.....	8 ... 10
Français.....	11 ... 13
Русский.....	14 ... 16
Українська.....	17 ... 19
العربية.....	20 ... 22

Технические характеристики электроинструмента

Электрорубанок		НВ02-82	НВ03-82
Код электроинструмента	[127 В ~50/60 Гц]	131954	131961
	[230 В ~50/60 Гц]	121955	121962
Номинальная мощность	[Вт]	710	1010
Выходная мощность	[Вт]	340	460
Сила тока при напряжении	127 В [А]	5,60	8,00
	230 В [А]	3,10	4,50
Число оборотов холостого хода	[мин ⁻¹]	14500	16000
Ширина строгания	[мм]	82	82
	[дюймы]	3-15/64"	3-15/64"
Глубина строгания	[мм]	0-2	0-3
	[дюймы]	0"-5/64"	0"-1/8"
Глубина выборки паза	[мм]	0-16	0-5
	[дюймы]	0"-5/8"	0"-13/64"
Вес	[кг]	3,60	3,70
	[фунты]	7,94	8,16
Класс безопасности		□ / II	□ / II
Звуковое давление	[дБ(А)]	87,90	87,00
Акустическая мощность	[дБ(А)]	99,00	98,00
Вибрация	[м/с ²]	4,12	1,89

DWT с наилучшими пожеланиями!

Уважаемый Клиент!

DWT - это широкий спектр электроинструмента. Качество и доступные цены - решение многих задач при ремонтных и строительных работах в домашнем хозяйстве. Надеемся, что Вы долгие годы будете с радостью использовать наш электроинструмент. Дополнительную информацию о наших электроинструментах, а также сервисных услугах Вы найдете на странице в Интернете: www.dwt-pt.com.

Команда DWT.

Элементы устройства электроинструмента

- 1 Передняя опорная плита
- 2 V-образный паз
- 3 Дополнительная ручка с регулятором установки глубины строгания
- 4 Шкала установки глубины строгания
- 5 Патрубок
- 6 Защитный кожух
- 7 Включатель / выключатель
- 8 Кнопка блокировки выключателя / выключателя
- 9 Вентиляционные отверстия
- 10 Задняя опорная плита
- 11 Предохранительный упор
- 12 Набор сменных лезвий (TS-82) *
- 13 Набор лезвий (TP-82) *
- 14 Зажимной винт *
- 15 Боковой упор *
- 16 Вертикальный упор *
- 17 Ключ торцовый *
- 18 Приспособление для юстировки лезвий (в сборе) *
- 19 Приспособление для заточки лезвий (в сборе) *
- 20 Фиксатор выключателя / выключателя *
- 21 Стол для стационарного крепления электрорубанка (в сборе) *
- 22 Накладка *
- 23 Фиксирующий винт *

- 24 Прижимная пластина
- 25 Болт
- 26 Крышка
- 27 Винт
- 28 Регулировочная пластина
- 29 Барабан
- 30 Зажимной болт *
- 31 Барабанная гайка *
- 32 Шайба *
- 33 Пластина *
- 34 Шаблон *
- 35 Приводной ремень
- 36 Винт кожуха

*Принадлежности

Перечисленные, а также изображенные принадлежности, частично не входят в комплект поставки.

Рекомендуемые принадлежности DWT

Рекомендуемые принадлежности DWT вы можете найти на странице номер 24 в инструкции. Широкий выбор принадлежностей поможет вам эффективно выполнить необходимые виды работ.

Назначение электроинструмента DWT

Электрорубанок предназначен для строгания, среза краев, фальцевания древесины и древесных материалов. Электрорубанок рассчитан только на использование правшами. Имеется возможность стационарной установки электроинструмента (при использовании специальных принадлежностей).

Указания по технике безопасности



Перед использованием, необходимо проконтролировать юстировку и посадку лезвий электрорубанка.

Русский

• Не используйте электрорубанок для снятия стружки с металлических материалов, срезки гвоздей и шурупов.

• Пыль и стружка, образующиеся во время работы, могут быть вредными для здоровья, легковоспламеняющимися или взрывоопасными, необходимо своевременно производить уборку рабочего места, и использовать средства индивидуальной защиты.

• Начинать обработку материала можно только тогда, когда барабан электрорубанка достигнет максимальных оборотов.

• При работе, токоведущий кабель должен всегда находиться сзади электрорубанка.

• При снятии стружки, опорная плита электрорубанка должна касаться обрабатываемой поверхности всей плоскостью.

• Равномерная подача при строгании повышает срок службы лезвий электрорубанка и снижает вероятность несчастного случая.

• Избегайте остановки двигателя электроинструмента под нагрузкой.

• Во время работы сохраняйте устойчивую позу, держите электроинструмент двумя руками.

• Не допускайте обматывания токоведущим кабелем ног или рук.

• Не подставляйте пальцы к отверстию выброса стружки. При закупорке отверстия для выброса стружки, отключите электрорубанок, извлеките штепсель из розетки и удалите щепкой стружку.

• При обработке мелких заготовок, собственного веса которых недостаточно для надежной фиксации, используйте зажимные приспособления.

• Электрорубанок откладывайте в сторону только после полной остановки барабана (НВ03-82).

Монтаж и регулировка элемен- тов электроинструмента

Перед проведением всех процедур электроинструмент обязательно отключить от сети.



Не затягивайте слишком сильно крепежные элементы, чтобы не повредить их резьбу.

Монтаж / демонтаж бокового упора (см. рис. 1)

- Установите боковой упор **15** при помощи бокового зажимного винта **14** (см. рис. 1).
- При демонтаже бокового упора **15** открутите зажимной винт **14**.

Установка ширины фальцевания (см. рис. 1)

- Ослабьте нижний зажимной винт **14** бокового упора **15**, и установите желаемую ширину фальцевания, перемещая вертикальную пластину бокового упора **15** (см. рис. 1).
- Затяните нижний зажимной винт **14**.

Монтаж / демонтаж вертикального упора (см. рис. 2)

- Установите вертикальный упор **16** при помощи зажимного винта **14** (см. рис. 2).
- При демонтаже вертикального упора **16** открутите зажимной винт **14**.

Установка глубины фальцевания (см. рис. 2)

- Ослабьте зажимной винт **14** вертикального упора **16**, и установите желаемую глубину фальцевания (см. рис. 2).
- Затяните зажимной винт **14**.

Монтаж / демонтаж стола для стационарного крепления электроинструмента (см. рис. 3-5)

Произведите сборку стола **21** и установите на него электроинструмент, как показано на рисунках 3-5.



Внимание: обязательно закрепите электроинструмент на столе 21 при помощи фиксирующего винта 23, чтобы исключить возможность смещения электроинструмента при работе.

Для того, чтобы снять электроинструмент и разобрать стол **21** повторите операции, изображенные на рисунках 3-5, в обратной последовательности.

Ввод в эксплуатацию электроинструмента

Убедитесь в том, что имеющиеся напряжение в сети соответствует данным, указанным на приборном щитке электроинструмента.

Включение / выключение электроинструмента

Включение:

Для включения электроинструмента нажмите кнопку блокировки **8**, и удерживая ее в этом положении, нажмите кнопку включателя / выключателя **7**.

Выключение:

Для выключения электроинструмента отпустите кнопку включателя / выключателя **7**.

Включение / выключение при использовании электроинструмента в стационарном режиме (см. рис. 6)

Включение:

После включения электроинструмента зафиксируйте кнопку включателя /

выключателя **7** в нажатом положении при помощи фиксатора **20** (см. рис. 6).

Выключение:

Снимите фиксатор **20** с кнопки включателя / выключателя **7**.

Отсасывание пыли при работе с электроинструментом



Отсасывание пыли снижает концентрацию пыли в воздухе, препятствует ее накоплению на рабочем месте.

При работе с электроинструментом, всегда используйте пылесос, подходящий для отсасывания пыли обрабатываемых материалов.

Конструктивные особенности электроинструмента

Дополнительная ручка с регулятором установки глубины строгания (см. рис. 9)

Установите желаемую глубину строгания, поворачивая дополнительную ручку **3** вправо или влево, согласно отметкам шкалы **4**.

Разметка шкалы **4** выполнена таким образом, что поворот дополнительной рукоятки **3** на одно деление приводит к изменению глубины строгания на 0,2 мм (см. рис. 9). Например, установлено значение 08, поворачивая рукоятку, устанавливаем значение 10 - глубина строгания изменится с 0,8 мм до 1 мм.

Предохранительный упор (см. рис. 10)

[HB02-82]

Подпружиненный предохранительный упор **11** позволяет откладывать электроинструмент сразу после окончания операции, без опасности повреждения обрабатываемой поверхности или лезвий электроинструмента. Когда электроинструмент поднимают над обрабатываемой поверхностью, под воздействием пружины предохранительный упор **11** возвращается в исходное положение, и при откладывании, задняя опорная плита **10** не касается обрабатываемой поверхности (электроинструмент опирается на предохранительный упор **11**), это позволяет барабану **29** свободно вращаться, не касаясь лезвиями обрабатываемой поверхности (см. рис. 10). При строгании предохранительный упор **11** перемещается назад, обеспечивая беспрепятственное выполнение операции.

Универсальный барабан

Электроинструмент оборудован универсальным барабаном **29**, позволяющим использовать лезвия различных типов (сменные и заточные). Рекомендуется использовать оригинальные наборы лезвий **DWT**. В случае приобретения лезвий, произведенных не фирмой **DWT**, получите дополнительную консультацию у продавца, чтобы убедиться, что эти лезвия подходят для Вашего электроинструмента.

Рекомендации при работе электроинструментом

Строгание

- Убедитесь, что заготовка надежно зафиксирована.
- Установите переднюю опорную плиту **1** на обрабатываемую поверхность, без контакта лезвий с обрабатываемой поверхностью.

• Включите электроинструмент и подождите, пока барабан **29** не наберет максимальные обороты.

• После чего, равномерно перемещайте электроинструмент вперед. Контролируйте скорость подачи - для выполнения операции требуется некоторое время. Слишком большая скорость подачи не ускорит процесс выполнения работы, но переутомит электроинструмент и отрицательно скажется на качестве обрабатываемой поверхности.

• В начале процесса строгания прижимайте сильнее переднюю часть электроинструмента, а в конце - заднюю, это позволит избежать неравномерного снятия слоя стружки в начале и в конце строгания.

• Процесс строгания облегчается, если заготовку наклонить, для того, чтобы ее можно было строгать с наклоном вниз.

• Не выключайте электроинструмент в процессе выполнения операции, сначала необходимо прервать контакт лезвий с заготовкой, например, поднять электроинструмент над обрабатываемой поверхностью.

Рекомендации по улучшению качества получаемой поверхности

Качество получаемой поверхности определяется глубиной строгания, скоростью подачи, направлением строгания и состоянием лезвий.

• **Глубина строгания** - при малой глубине строгания поверхность получается более гладкой, но требуется большее количество проходов для снятия слоя необходимой толщины.

Для предварительной обработки - устанавливайте большее значение глубины строгания - это ускорит процесс выполнения работы.

Для окончательной обработки - устанавливайте меньшее значение глубины строгания - это позволит получить более гладкую поверхность.

• **Скорость подачи** - при малой скорости подачи поверхность получается более гладкой.

• **Направление строгания (вдоль / против волокон)** - при строгании вдоль волокон древесины поверхность получается более гладкой.

• **Состояние лезвий** - при строгании затупленными лезвиями, или лезвиями имеющими заусеницы или сколы, поверхность обрабатываемой древесины может иметь дефекты (воорсистость, продольные полосы и пр.). Уделяйте особое внимание контролю состояния лезвий, это делает работу более безопасной и поможет добиться лучших результатов при ее выполнении.

Строгание в стационарном режиме (см. рис. 7-8)

Стол **21** дает возможность использовать электроинструмент в стационарном режиме, что повышает удобство выполнения работ. Для того, чтобы исключить смещение стола **21** при выполнении работ, всегда закрепляйте его на верстаке при помощи болтов или струбцин (не входят в комплект поставки).



Соблюдайте крайнюю осторожность при работе в стационарном режиме, так как в этом случае, при строгании, руки пользователя ничем не защищены от вращающихся лезвий электроинструмента.

• Держите руки на безопасном расстоянии от вращающихся лезвий электроинструмента.

- **Всегда держите руки сверху заготовки** - не обхватывайте пальцами боковые стороны и торцы заготовки (см. рис. 7). Несоблюдение этого правила может быть причиной серьезных травм.
- Всегда переключайте заготовку в направлении, показанном на рисунке 8.

Фальцевание (см. рис. 11)

- При помощи бокового упора **15** установите необходимую ширину фальца (см. рис. 11).
- При помощи вертикального упора **16** установите необходимую высоту фальца (см. рис. 11).
- Произведите строгание, прижимая боковой упор **15** к боковой поверхности заготовки. Повторяйте операцию, пока не будет достигнут желаемый результат.

Снятие фаски с краев (см. рис. 12)

V-образный паз **2** позволяет снимать фаски на кромок обрабатываемых заготовок. Наклоните электроинструмент на 45° (см. рис. 12) и произведите строгание. При выполнении операции особое внимание уделяйте углу наклона электроинструмента и равномерности подачи.

Обслуживание / профилактика электроинструмента

Перед проведением всех процедур электроинструмент обязательно отключить от сети.



Не затягивайте слишком сильно крепежные элементы, чтобы не повредить их резьбу.

Замена / заточка лезвий

Необходимо своевременно затачивать затупленные или заменить поврежденные лезвия. Для исключения дисбаланса и вибрации всегда заменяйте (затачивайте) оба лезвия одновременно. Используйте лезвия одинакового типа. Запрещается работать электрорубанком только с одним установленным лезвием.



Соблюдайте осторожность при замене / заточке лезвий электрорубанка, чтобы не пораниться о режущие кромок.



После замены лезвий обязательно проверните барабан **29**, чтобы убедиться, что его вращение ничего не препятствует. Также проверьте затяжку болтов **23**.

Сменные лезвия (см. рис. 13-14)

В ассортименте аксессуаров DWT имеется набор сменных лезвий - TS-82, далее по тексту используется термин - "сменные лезвия". Сменные лезвия **12** заточены с обеих сторон и их конструкция не предусматривает возможности заточки. При затуплении режущей кромки, лезвия **12** необходимо перевернуть, при затуплении обеих режущих кромок, лезвия **12** подлежат замене.

- Переверните электроинструмент и открутите болты **25** при помощи торцового ключа **17** (см. рис. 13).

- Снимите крышку **26**, прижимную пластину **24** в сборе с регулировочной пластиной **28** и сменное лезвие **12**.
- Открутите винты **27** и снимите регулировочную пластину **28** с прижимной пластины **24**.
- Очистите все детали при помощи мягкой кисточки.

- Замените или переверните сменное лезвие **12** и установите его на прижимную пластину **24**, следя за тем, чтобы выступ прижимной пластины **24** попадал в паз сменного лезвия **12**.

- Произведите юстировку при помощи шаблона **18**. **Внимание: в процессе юстировки сменное лезвие **12** должно всегда находиться в зацеплении с прижимной пластиной **24**.**

- Поместите прижимную пластину **24** в сборе со сменным лезвием **12** на шаблон для юстировки **18** (см. рис. 14). **Внимание: шаблон **18** отрегулирован на заводе и не нуждается в дополнительной регулировке.**

- Выровняйте режущую кромку сменного лезвия **12** вдоль выступа шаблона **18**. Вертикальную часть регулировочной пластины **28** прижмите к вертикальной поверхности шаблона **18** как показано на рисунке 14. Совместите отверстия в регулировочной пластине **28** с отверстиями в прижимной пластине **24**, перемещая регулировочную пластину **28** вдоль шаблона **18**. Закрутите винты **27**.

- Установите прижимную пластину **24** в сборе с регулировочной пластиной **28** и сменным лезвием **12** на барабан **29**, как показано на рисунке 13.

- Приложите к боковым поверхностям опорных плит **1** и **10** металлическую линейку и выровняйте по ней боковую часть сменного лезвия **12**, перемещая его в сборе с прижимной пластиной **24** и регулировочной пластиной **28** (см. рис. 14).

- Установите крышку **26** и затяните болты **25** при помощи торцового ключа **17**.
- Повторите все операции для второго сменного лезвия **12**.

Лезвия (с возможностью заточки) (см. рис. 15-16)

В ассортименте аксессуаров DWT имеется набор лезвий - TP-82, далее по тексту используется термин - "лезвия". Конструкция лезвий **13** предусматривает возможность заточки. При затуплении режущих кромок, лезвия **13** демонтируют, затачивают при помощи специального приспособления, и после юстировки опять монтируют на барабан **29**.

- Переверните электроинструмент и открутите болты **25** при помощи торцового ключа **17** (см. рис. 15).

- Снимите крышку **26**, и лезвие **13** в сборе с регулировочной пластиной **28**.
- Открутите винты **27** и снимите регулировочную пластину **28** с лезвия **13**.
- Очистите все детали при помощи мягкой кисточки.

- Перед установкой нового (заточенного) лезвия **13** необходимо произвести юстировку при помощи шаблона **18**.

- Поместите лезвие **13** на шаблон для юстировки **18** (см. рис. 16). **Внимание:**

шаблон **18 отрегулирован на заводе и не нуждается в дополнительной регулировке.**

- Выровняйте режущую кромку лезвия **13** вдоль выступа шаблона **18**. Вертикальную часть регулировочной пластины **28** прижмите к вертикальной поверхности шаблона **18** как показано на рисунке 16. Совместите отверстия в регулировочной пластине **28** с отверстиями в лезвии **13**, перемещая регулировочную пластину **28** вдоль шаблона **18**. Закрутите винты **27**. **Если, из-за многократных заточек, длины лезвия **13** недостаточно для осуществления юстировки, то оба лезвия **13** подлежат замене.**

- Установите лезвие **13** в сборе с регулировочной пластиной **28** на барабан **29**, как показано на рисунке 15.

- Приложите к боковым поверхностям опорных плит **1** и **10** металлическую линейку и выровняйте по ней боковую часть лезвия **13** (см. рис. 16).

- Установите крышку **26** и затяните болты **25** при помощи торцового ключа **17**.
- Повторите все операции для второго лезвия **13**.

Заточка лезвий электрорубанка (см. рис. 17)

Всегда затачивайте оба лезвия **13** одновременно и только при помощи специального приспособления **19**, это обеспечит правильный угол заточки.

- Демонтируйте оба лезвия **13**, как описано выше.

- Ослабьте барашковые гайки **31** и вставьте оба лезвия **13** в шаблон **34** (см. рис. 17). Задние части лезвий **13** должны упираться в упоры шаблона **34**.

- Затяните барашковые гайки **31**. Головки зажимных болтов **30** и пластина **33** должны надежно зафиксировать оба лезвия **13**, прижав их к шаблону **34**, исключая смещение. Режущие кромки лезвий **13** должны находиться в одной плоскости (см. рис. 17).

- Произведите заточку обоих лезвий **13** на влажном точильном камне с крупным зерном.
- Произведите доводку обоих лезвий **13** на влажном доводочном камне с мелким зерном. Рекомендуется также произвести полировку поверхностей режущих кромок лезвий **13** это обеспечит наилучшие результаты работы.

Замена приводного ремня (см. рис. 18)

- Открутите винты **36** защитного кожуха **6** и снимите его (см. рис. 18).

- Удалите изношенный приводной ремень **35**.

- Почистите ременные шкивы кисточкой.
- Новый приводной ремень **35** наденьте на ведущий шкив (меньшего диаметра) и потом, проворачивая барабан **29**, натяните на ведомый шкив (большого диаметра).
- Установите защитный кожух **6** на место и закрутите винты **36**.

Чистка электроинструмента

Обязательным условием для долгосрочной и безопасной эксплуатации электроинструмента является содержание его в чистоте. Регулярно продувайте электроинструмент сжатым воздухом через вентиляционные отверстия **9**.

Оговаривается возможность внесения изменений.

Русский



DWT 09.2014 - HB 710-1010 V.1.0

DWT SWISS AG
SWITZERLAND
TEL.: +41 [091] 6000888
E-MAIL: info@dwt-pt.com
WWW.DWT-PT.COM

