



**Инструкция по эксплуатации.
Фрезерный стол.
Модель RTS**

Версия 1.0

Москва 2014

Гарантия производителя

Гарантийный срок

Три года.

Условия гарантии

Гарантийный срок 3 года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона.

Настоящая гарантия Поставщика даёт право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- при внешних механических повреждениях оборудования;
- при возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- при попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- при возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации
- в случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка, замена технических жидкостей) не

является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.

Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

Техника безопасности

Перед началом работы прочтите и поймите все инструкции как приведенные в этом описании так и в прилагающийся к вашему электроинструменту.

Всегда защищайте глаза специальными очками при работе с электроинструментом.

Всегда используйте защитные устройства и аксессуары, рекомендованные для данного оборудования.

Всегда проверяйте состояние рабочих фрез по окончании работы. Не используйте поврежденные фрезы.

Не превышайте рекомендованную скорость вращения фрезы.

Не одевайте одежду со свободным кроем или ювелирные украшения, которые могут быть затянуты во вращающийся инструмент.

Отключайте инструмент от электросети перед проведением настройки и обслуживания.

Безопасная работа с фрезером

Всегда проверьте, закрепили ли вы параллельный упор перед началом работы.

☐ Не прикладывайте значительных усилий при фрезеровании, слишком сильная подача, может повредить инструмент.

☐ Устанавливайте фрезу в цангу на $\frac{3}{4}$ длины хвостовика.

☐ Никогда не устанавливайте фрезу вплотную к цанге, оставляйте зазор не менее 3 мм.

☐ Если надо снять большой объем древесины, не делайте это за одну операцию.

Фрезеруйте в несколько проходов.

☐ Используя фрезы большого диаметра уменьшите скорость вращения.

Соотношения диаметра фрез и скорости				
Диаметр фрезы	Менее 25мм	30-50мм	55-65мм	75-90мм
Максимальная скорость	24 000об/мин	18 000об/мин	16 000об/мин	12 000об/мин

Сборка стола



Инструмент необходимый для сборки

10мм гаечный ключ.

Сборка.

В процессе сборки болты не следует затягивать, достаточно просто наживить. Окончательно протягивать болты надо после полной сборки каркаса.

Шаг №1

Возьмите пару ножек (№ 9) и соедините их с нижней передней цангой (№1) с помощью винтов М6х12 (№3) и шайб М6 (№4), цанга должна быть развернута выгнутой кромкой вниз и сориентирована внутрь. Затем возьмите верхнюю переднюю цангу(№7) и привинтите к паре верхних отверстий в ножках, цанга должна быть развернута выгнутой кромкой вверх и сориентирована внутрь. Вы собрали переднюю часть каркаса.

Шаг №2

Возьмите пару оставшихся ног(№9) нижнюю заднюю цангу(№8) и верхнюю заднюю цангу (№7) и соберите аналогично шагу №1. Вы собрали заднюю часть каркаса.

Шаг №3

Возьмите сборку из шага №1 и пару верхних боковых цанг (№6). Привинтите цанги слева и справа, к верхним отверстиям сборки используя четыре винта М6Х12 (№3) и четыре гайка шайбы М6 (№4). Обратите внимание, цанга должна быть развернута выгнутой кромкой вверх и сориентирована внутрь.

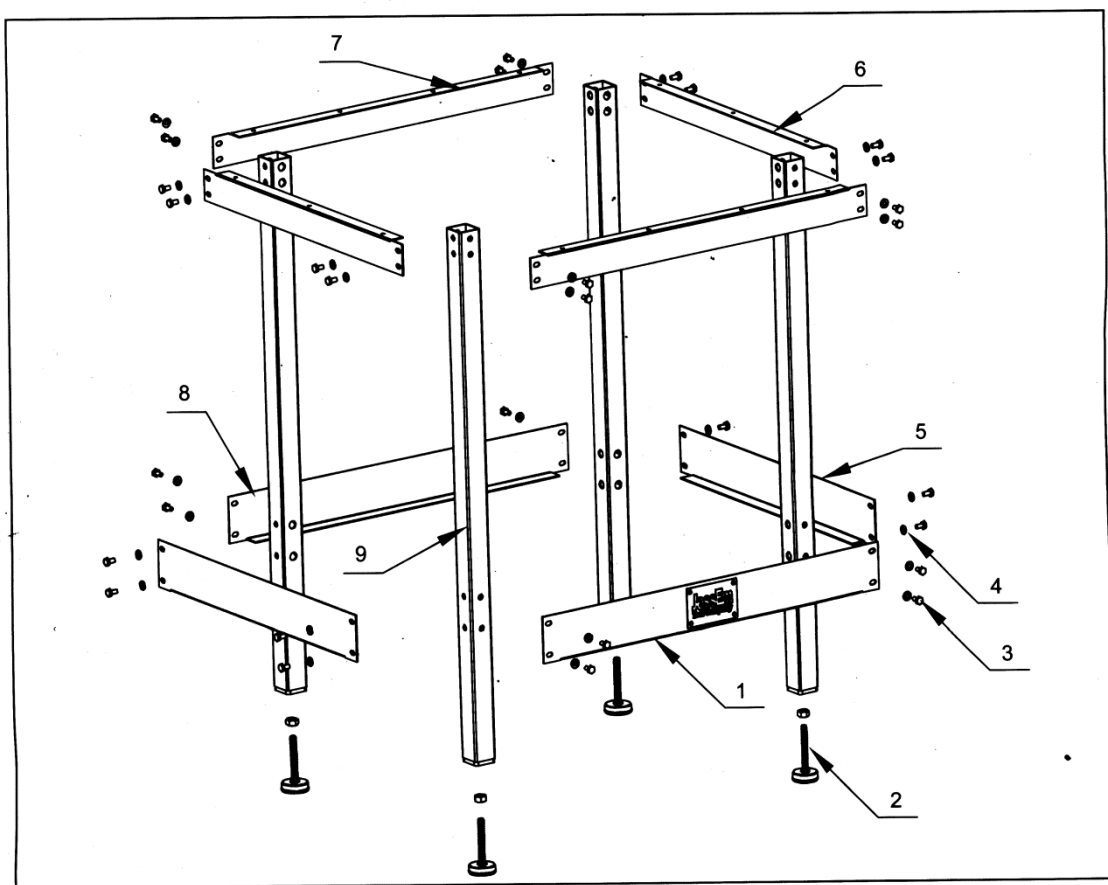
Шаг №4

Возьмите левую и правую нижнюю боковую цангу (№5) и привинтите к нижним отверстиям на ножках используя винты М6Х12 (№3) и шайбы М6 (№4). Цанга должна быть развернута выгнутой кромкой вниз и сориентирована внутрь.

Шаг №5

Возьмите сборку из шага №2 и прикрепите к четырем цангам оставшимися восемью винтами М6Х12 (№3) и четырьмя шайбы (№4). Теперь надо затянуть все винты каркаса используя ключ на 10.

Список элементов				
Номер позиции	Партийный номер	описание	Кол-во	спецификация
1	05001A-001	Front lower brace	1	
2	05001A-002	Leg leveler M10X7 with nut M10	4	M10X7
3	05001A-003	Bolt	32	M6X12
4	05001A-004	Washer	32	M6
5	05001A-005	R&L Lower side brace	2	
6	05001A-006	R&L Upper slide brace	2	
7	05001A-007	F&B Upper brace	2	
8	05001A-008	Back lower brace	1	
9	05001A-009	Stand leg	4	



Инструмент необходимый для сборки параллельного упора.

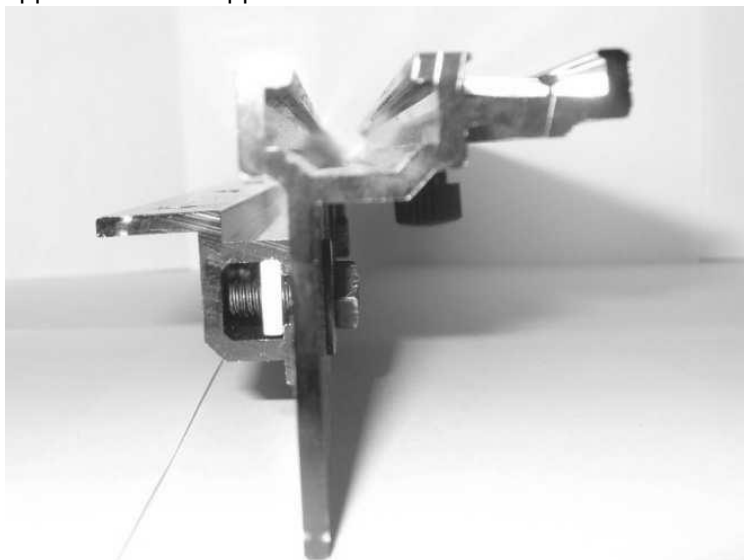
Отвертка крестовая Philips.

10мм гаечный ключ.

Набор свёрл.

Монтаж направляющих упора

Параллельный упор крепиться к столу через Т-паз. В пазу для скольжения используется 6мм шестигранный болт с шайбой вкрученный в направляющую параллельного упора. Вставьте гайку в Т-паз, но не затягивайте винты сейчас, это следует сделать на позднем этапе.

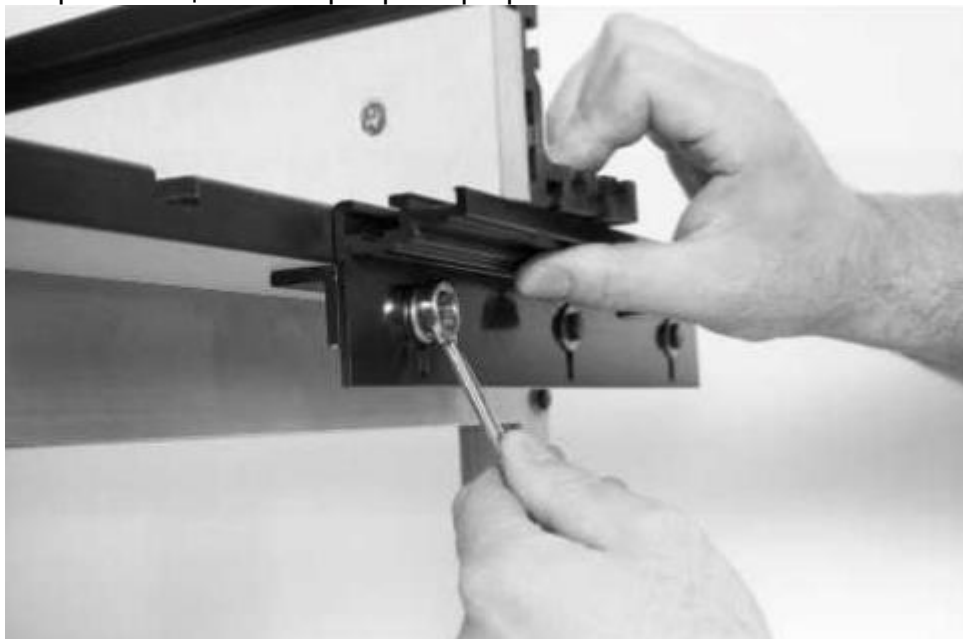


Крепление направляющих к столу.

Направляющие упора устанавливаются на столешницу, сверлить отверстия не придется, они уже рассверлены. Вам надо только прикрутить направляющие упора. Используйте шурупы по дереву размером 4,8X25мм.

Выравнивание направляющих упора

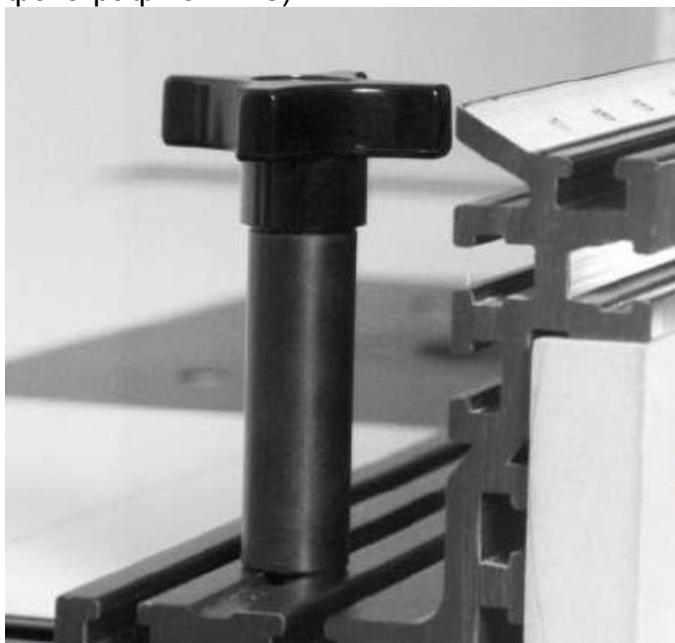
Положите упор на столешницу так, чтобы край упора выходил за край столешницы и пересекался с передним краем направляющей упора. Поднимите направляющую упора и прижмите её к выступающей нижней части упора. Ключом на 10мм затяните передний винт направляющий. Смотри фотографию ниже.



Сдвиньте упор в позицию над задним краем направляющей. Поднимите край направляющей до уровня упора и затяните задний винт. Далее, затяните средний винт направляющей. Повторите операцию аналогично на противоположенной стороне.

Крепление упора к направляющим

Вставьте в Т-паз направляющей гайку $\frac{3}{4}$ " и прикрутите упор фиксирующей ручкой. Ручка через отверстие в упоре вкручивается в гайку направляющей и фиксирует упор (см. фотографию ниже).



Выравнивание шкал направляющих

Для того чтобы, выровнять шкалу ослабьте нижний винт-фиксатор и сдвиньте линейку шкалы. Вы можете использовать шкалы для установки нулевой отметки, например от края фрезы, и затем смещать упор на заданную величину непосредственно по шкале.



Установка накладок упора

Накладки устанавливаются на упор с лицевой стороны. (см. фотографию ниже)



Совместите отверстия на упоре и отверстия накладок. Вставьте в отверстия винты 6X45 мм (см. фотографию ниже), и ...



...через шайбу затяните ручками фиксаторами. (см. фотографию ниже)

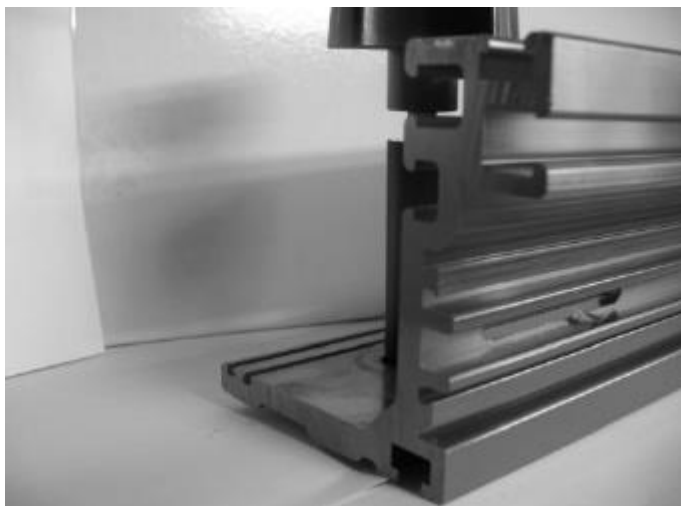


Настройка отступа накладки упора.

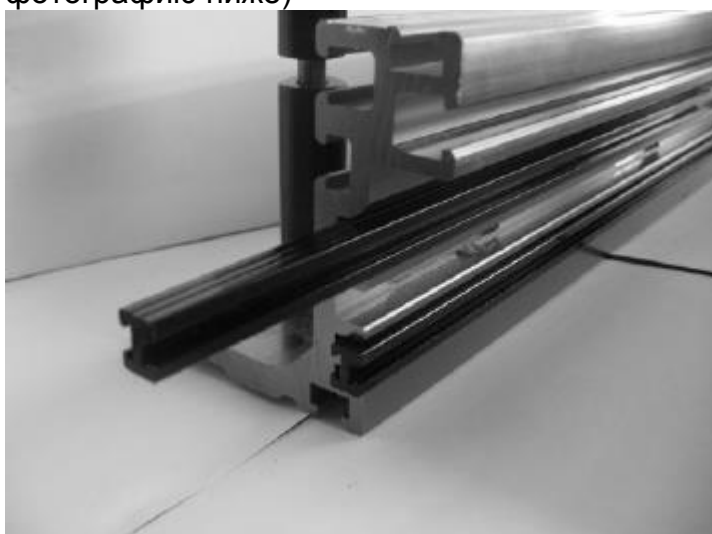
Упоры обоих типов укомплектованы профильными вставками для регулирования отступа накладки. С помощью вставок можно установить фиксированные отступы 0,8 мм и 1,6 мм. Профиль вставок сконструирован так что, позволяет установить их в паз на упоре, либо более узкой стороной с отступом 0,8 мм, либо более широкой стороной с отступом 1,6 мм. С задней стороны упора предусмотрен паз для хранения вставок, в то время когда они не используются (см. фотографию ниже).



На передней стороне упора в центре расположена пара пазов для установки вставок. (см. фотографию ниже)

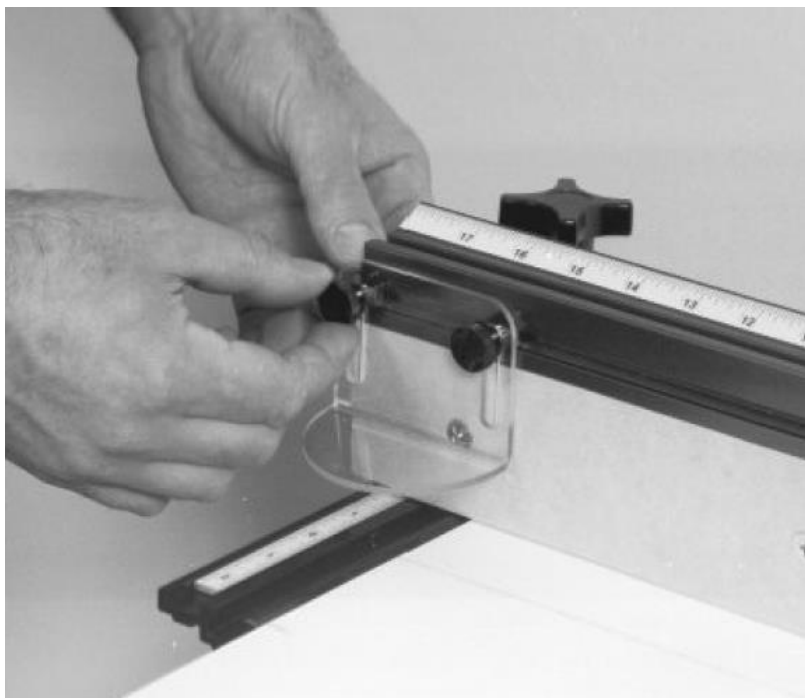


Вставки задвигаются в пазы, а сверху привинчивается накладка. Положением вставок (тем какой стороной они развернуты, узкой или широкой) регулируется отступ накладки. (см. фотографию ниже)



Установка защитный кожух фрезы

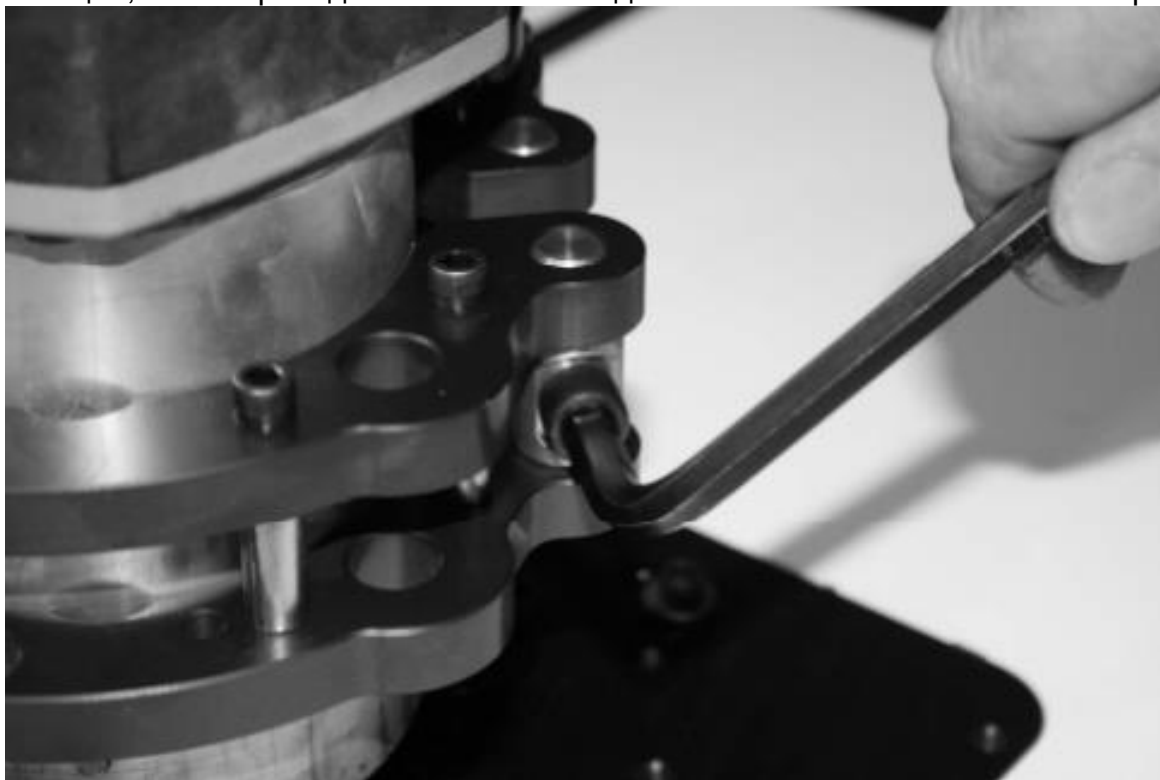
Возьмите прозрачный защитный кожух из поликарбоната, два винта с пластиковыми ручками и две гайки. Винты вставьте в отверстия на защитном кожухе и наживите гайки. На верхнем краю упора с передней стороны расположен Т-паз. Вставьте в Т-паз гайки защиты. (см. фотографию ниже)



Расположите защитный кожух по центру упора, непосредственно над фрезой. Кожух должен едва возвышаться над фрезой, и в случае изменения её положения или замены на другую фрезу всегда подстраиваться.

Установка фрезера

Вставьте ключ-подъемник в шестигранный паз лифта на верхней части крышки. Ключом поднимите каретку вверх, да её касания о крышку стола. Шестигранником 8мм ослабьте зажимы каретки и вставьте в неё фрезер (смотри фотографию ниже). Размер колец рассчитан под корпус фрезер Porter Cable 7518, для фрезеров с корпусом меньшего диаметра используйте кольца проставки. Поверните фрезер, добившись наиболее удобной позиции, затем приподнимите на 2мм над пластиной и затяните зажимы каретки.



Выравнивание лифта относительно крышки стола

По периметру пластины лифта расположено восемь резьбовых отверстий с настроечными винтами. Используя шестигранный ключ вращая винты настройки, по часовой стрелке поднимаем пластину, против часовой пластина опускается.

Настройку начинают с любого углового винта и далее по порядку. (Смотрите фотографию ниже) Настройкой винтов по высоте, добиваемся выравнивания пластины заподлицо со столешницей.

Крепление пластины к столешнице

Крепление пластины к столешнице осуществляется парой винтов вставленных в два раззенкованных отверстия на противоположенных угла пластины. и вкрученных в подшву.



Вставные кольца

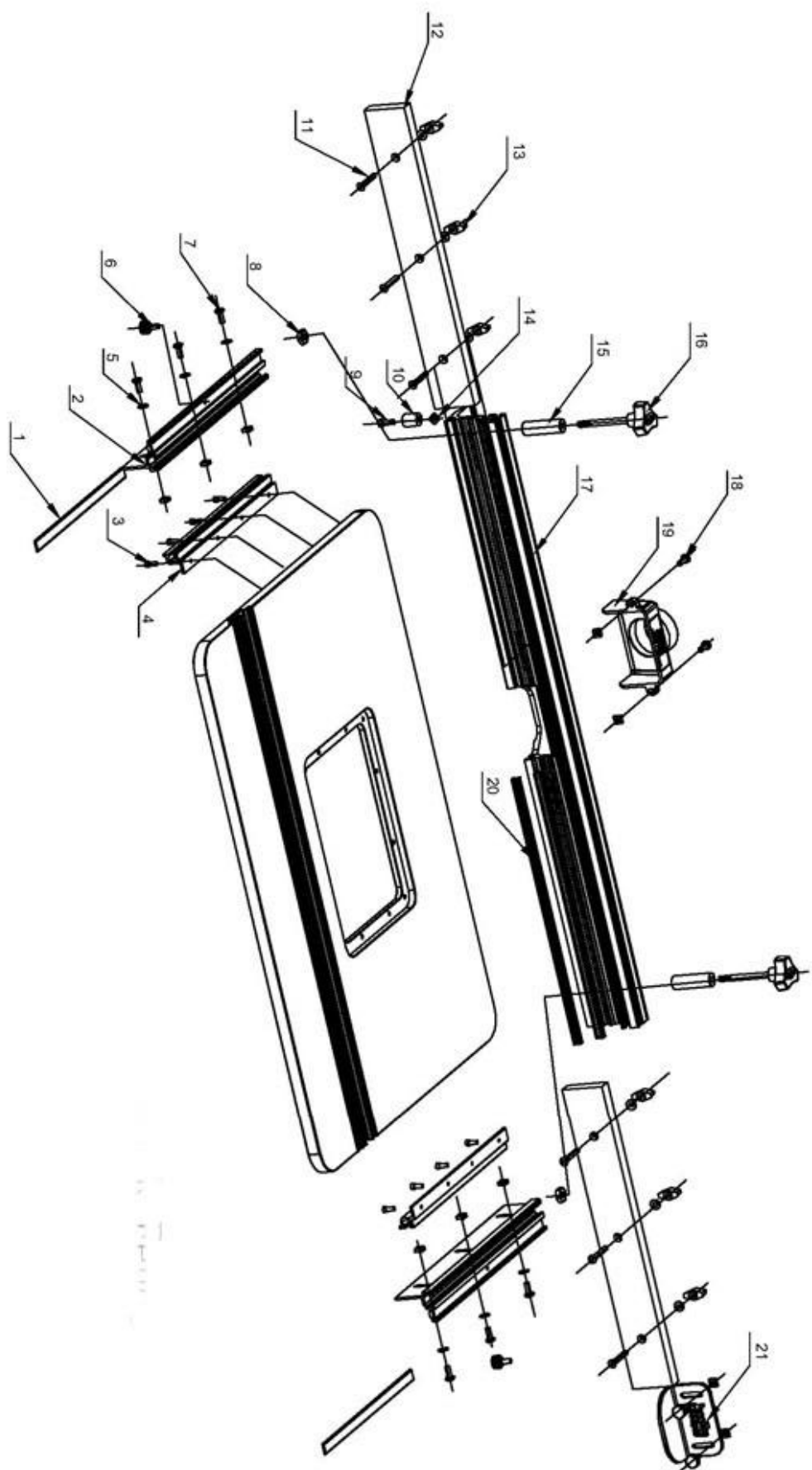
В пластину вы можете вставить пластиковые вставки кольца с различными внутренними диаметрами. Для установки колец вам понадобится специальный ключ идущий в комплекте с лифтом.

- 1) Поместите кольцо в центральное отверстие пластины.
- 2) Ключом поверните кольцо против часовой стрелки до упора.
- 3) Повернув ключом по часовой стрелке вы извлечете кольцо.

Использование лифта

Для подъема фрезера воспользуйтесь ключом-подъемником. Вращение по часовой стрелке поднимает фрезер. Вращение против часовой опускает. Один полный оборот ключа изменяет высоту положения фрезера на 1/16".

Описание компонентов параллельного упора				
Номер позиции	Партийный номер	описание	количество	Спецификация
1	04010-001	Scale Mounting Bar and Scale	2	
2	04010-002	Fence Track	2	
3	04010-003	Fence Bracket Mtg Track Screw	8	M5X12
4	04010-004	Track Mounting Angle	2	
5	04010-005	Flat Washer	12	6.5X14.5X1.2
6	04010-006	Fence Track Scale Locking Knob	4	
7	04010-007	Fence Track Mtg bolt	6	M6X16
8	04100-010	Fence Clamping Nut	2	M8
9	04010-009	Centering bushing bolt	1	M6X15
10	04010-010	1/2" Nylon Spacer	1	
11	04100-007	Fence Face Bolt	6	M6X45
12	04010-012	Fence Face	2	
13	04100-012	Clamping Knob	6	
14	04100-015	Centering bushing nut	11	M6
15	04100-011	Knob Extension	2	
16	04100-009	Fence Clamping Knob	2	M8
17	04010-017	Fence Extrusion	1	
18	04100-013	Vacuum Port/Dust Chute Screw	2	M6X20
19	04100-014	Vacuum Port/Dust Chute	1	
20	04010-020	Fence Shimming Bar	2	
21	04100-018	Fence Guard	1	
22	04100-015	Vacuum Port/Dust Chute nut	2	
23	04010-023	Fence Scale	1	



Для заметок

<u>Талон №1</u> на гарантийный ремонт Наименование станка _____ Серийный номер № _____ Причина обращения _____ _____ _____ Результат диагностики _____ _____ _____ Выполненные работы _____ _____ _____ Замененные детали _____ _____ _____ Дата выдачи: « » _____ 201__ г. Подпись представителя СЦ _____ Подпись покупателя _____ Печать (штамп) торг. организации	<u>Корешок талона №1</u> на гарантийный ремонт Наименование станка _____ Серийный номер № _____ Дата продажи: _____ ФИО покупателя: _____ _____ Контактный тел: _____ _____ Причина обращения _____ _____ _____ Результат диагностики _____ _____ Выполненные работы _____ _____ Замененные детали _____ _____ _____ Дата выдачи: « » _____ 201__ г. Подпись представителя СЦ _____ Подпись покупателя _____ Печать (штамп) торг. организации
<u>Талон №2</u> на гарантийный ремонт Наименование станка _____ Серийный номер № _____ Причина обращения _____ _____ _____ Результат диагностики _____ _____ _____ Выполненные работы _____ _____ _____ Замененные детали _____ _____ _____ Дата выдачи: « » _____ 201__ г. Подпись представителя СЦ _____ Подпись покупателя _____ Печать (штамп) торг. организации	<u>Корешок талона №2</u> на гарантийный ремонт Наименование станка _____ Серийный номер № _____ Дата продажи: _____ ФИО покупателя: _____ _____ Контактный тел: _____ _____ Причина обращения _____ _____ _____ Результат диагностики _____ _____ Выполненные работы _____ _____ Замененные детали _____ _____ _____ Дата выдачи: « » _____ 201__ г. Подпись представителя СЦ _____ Подпись покупателя _____ Печать (штамп) торг. организации

Для заметок

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



По всем техническим вопросам и обслуживанию данных изделий необходимо обращаться по телефону горячей линии:

Email:

Наименование станка _____

Серийный номер _____

Наименование торговой организации: _____

(подпись и фамилия)
Печать (штамп)
торгующей
организации

Дата продажи: « ____ » _____ 201 _ г.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен, изделие при продаже проверено, полностью укомплектовано и имеет безупречный внешний вид:

(подпись и фамилия покупателя)