



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

**Руководство по эксплуатации**

# Руководство по эксплуатации

## 1. Общие сведения, назначение и принцип работы

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

Насадка предназначена для эксплуатации в бытовых условиях.

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

## 2. Комплект поставки

№	Наименование	К	Примечание
1	База офсетная для фрезерования, шт	1	
2	Шкив ведущий	1	
3	Ключ шестигранный	1	
4	Руководство по эксплуатации	1	
5	Упаковка	1	

## 3. Технические характеристики

№	Наименование параметра	Показатель
1	Масса, кг, не более	0,5
2	Габаритные размеры, мм, не более длина, ширина, высота	168, 152, 115
3	Срок службы, лет	5

## 4. Указания по технике безопасности

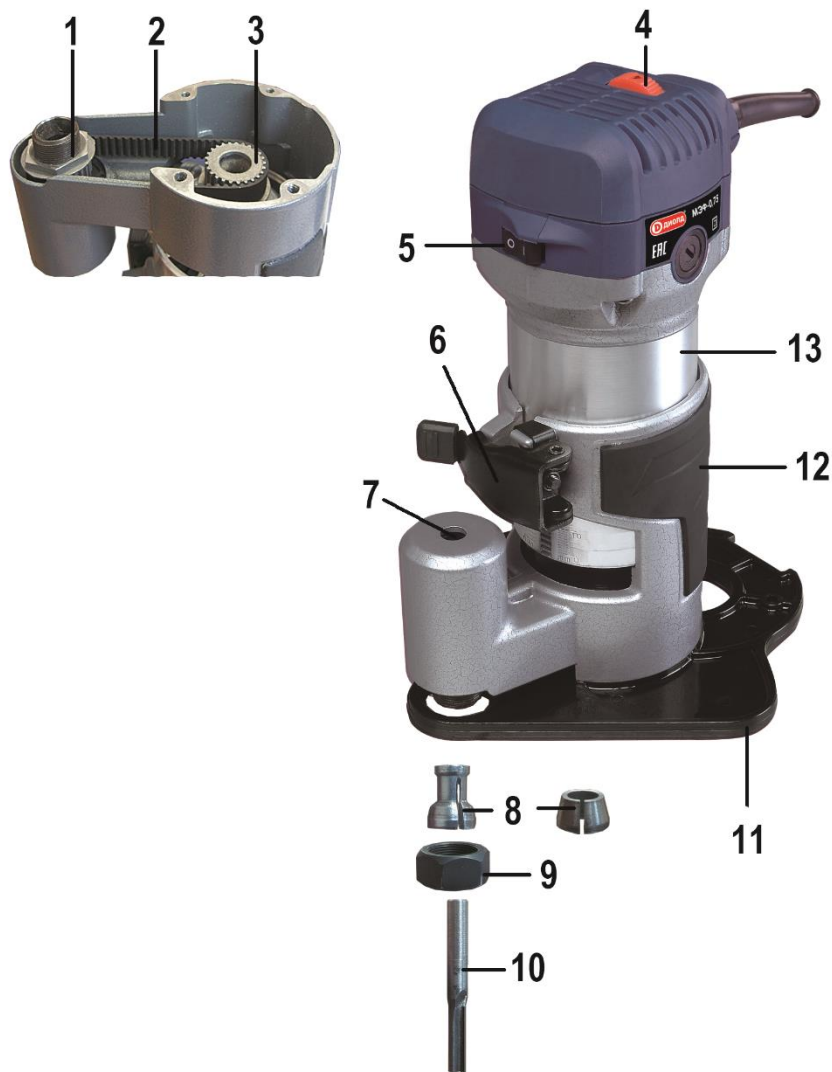
4.1. Внимание! Перед началом работы с базой ознакомьтесь с указаниями по технике безопасности на машину фрезервальную МЭФ-0,75.

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

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

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

- 1 – ведомый шкив;  
 2 – ремень;  
 3 – ведущий шкив;  
 4 – регулятор скорости;  
 5 – выключатель;  
 6 – рычаг;  
 7 – хвостовик ведомого шкива;  
 8 – цанга;  
 9 – гайка;  
 10 – рабочий инструмент;  
 11 – основание базы;  
 12 – база офсетная;  
 13 – рабочий блок МЭФ-0,75 с электродвигателем
- Рис. 1**



## 5. Порядок работы

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

5.2. Подготовка машины к работе.

5.2.1. Установите ведущий шкив поз. 3 на шпindelь рабочего блока МЭФ-0,75 с электродвигателем поз. 13. Для установки ведущего шкива необходимо нажать на стопор шпинделя блока (см. руководство по эксплуатации на МЭФ-0,75) и накрутить на шпindelь шкив поз. 3 (при этом необходимо удерживать шпindelь в неподвижном состоянии).

Зафиксировать положение шкива на шпинделе. После установки шкива убедитесь в том, что стопор шпинделя находится в отжатом состоянии и не фиксирует движение шпинделя.

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

5.2.2. Открутите от базы офсетной основание поз. 11. Установите на рабочий блок с электродвигателем поз. 13 базу поз. 12. Оденьте на ведущий шкив поз. 3 ремень поз. 2. Зафиксируйте положение базы при помощи рычага поз. 6. Установите основание базы поз. 1 на прежнее место.

5.2.3. Для установки фрезы необходимо шестигранным ключом через хвостовик поз. 7 застопорить вращение ведомого шкива. Установить на шпindelь ведомого шкива цангу поз. 8 требуемого диаметра и от руки на 2-3 оборота накрутите гайку поз. 9.

Никогда не затягивайте цанговый патрон без фрезы, это приведёт к его повреждению, деформации или поломке.

Установить фрезу поз.10 с посадочным размером, соответствующим диаметру зажимной цанги, и затем закрутить гайку с помощью ключа, входящего в комплект поставки блока (при этом необходимо удерживать шпиндель в неподвижном состоянии).

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

### 5.3. Порядок работы:

5.3.1. Убедитесь, что заготовка надежно закреплена. Все зажимные винты машины и базы зажаты.

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

5.3.3. Во время работы необходимо двигать машину с правильной скоростью, иначе фрезерование будет низкого качества. Слишком большая скорость движения вызывает повреждение фрезы и неровную резку. Слишком низкая скорость движения может вызвать возгорание и перегрев фрезы.

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

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

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

## 6. Транспортирование, хранение и утилизация

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

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

Храните изделие в упаковочной коробке в сухом месте.

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

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

**Россия**

**214031, г. Смоленск**

**ул. Индустриальная - 2**

**ЗАО «Диффузион Инструмент»**

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

**Вопросы по гарантии:**

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

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

**звонок по России бесплатный.**

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

**Рэспубліка Беларусь**

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

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

**ТАА «СІБ-Інструмент»**

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