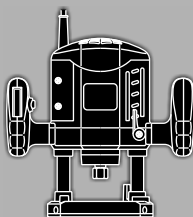


DWT®



OF-1050 V
OF-2100 V

<i>Deutsch</i>	13	... 17
<i>English</i>	18	... 22
<i>Français</i>	23	... 27
<i>Italiano</i>	28	... 32
<i>Español</i>	33	... 37
<i>Português</i>	38	... 42
<i>Türkçe</i>	43	... 47
<i>Polski</i>	48	... 52
<i>Česky</i>	53	... 57
<i>Slovensky</i>	58	... 62
<i>Română</i>	63	... 67
<i>Ελληνικά</i>	68	... 72
<i>Русский</i>	73	... 77
<i>Українська</i>	78	... 82
<i>Lietuviškai</i>	83	... 87
<i>Қазақ тілі</i>	88	... 93

Технические характеристики электроинструмента

Вертикально-фрезерная машина		OF-1050 V	OF-2100 V
Код электроинструмента	[127 В ~50/60 Гц] [230 В ~50/60 Гц]	510339 510421	510353 510445
Номинальная мощность	[Вт]	1050	2100
Выходная мощность	[Вт]	460	750
Сила тока при напряжении	127 В [А] 230 В [А]	8 4.50	15 9
Число оборотов холостого хода	[мин ⁻¹]	12000-30000	8000-23000
Внутренний Ø цангового зажима	[мм] [дюймы]	8 5/16"	12 15/32"
Внутренний Ø втулки-вставки	[мм] [дюймы]	—	8 5/16"
Высота хода фрезерного блока	[мм] [дюймы]	50 1-31/32"	60 2-23/64"
Вес	[кг] [фунты]	3,20 7.05	6,50 14.33
Класс безопасности		□ / II	□ / II
Звуковое давление	[dB(A)]	87	83
Акустическая мощность	[dB(A)]	98	94
Вибрация	[м/с ²]	6,60	2,80

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 и на производстве. 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 Кнопка блокировки включателя / выключателя
- 2 Включатель / выключатель
- 3 Рукоятка
- 4 Опорная плита
- 5 Барашковый винт
- 6 Вентиляционные отверстия

- 7 Регулятор точной установки глубины фрезерования
- 8 Зажимной рычаг
- 9 Крышка для удаления пыли *
- 10 Патрубок для удаления пыли
- 11 Фиксатор шпинделя
- 12 Гайка цангового зажима
- 13 Регулятор оборотов
- 14 Ограничитель глубины фрезерования
- 15 Указатель
- 16 Маховик
- 17 Зажимной винт
- 18 Контргайка
- 19 Регулировочный винт
- 20 Ступенчатый упор
- 21 Втулка *
- 22 Переходник для подключения пылесоса *
- 23 Крепежные винты копировальной втулки *
- 24 Копировальная втулка *
- 25 Ключ рожковый *
- 26 Параллельный упор (в сборе) *
- 27 Шкала
- 28 Цанга
- 29 Шпиндель
- 30 Стопорное кольцо
- 31 Крепежные винты крышки для удаления пыли *

Русский

- 32 Крепежные элементы параллельного упора *
- 33 Упор *
- 34 Регулировочный винт параллельного упора *
- 35 Крепежные винты накладки опорной плиты
- 36 Накладка опорной плиты

*Принадлежности

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

Рекомендуемые принадлежности DWT

Рекомендуемые принадлежности **DWT** вы можете найти на странице номер 96-97 в инструкции. Широкий выбор принадлежностей поможет вам эффективно выполнить необходимые виды работ.

Назначение электроинструмента DWT

Электроинструменты предназначены для фрезерования пазов и отверстий, а также обработки кромок заготовок из древесных материалов, пластика и др.

Использование специальных принадлежностей позволяет также выполнять копировальное фрезерование, обрабатывать кромки заготовок имеющих криволинейный профиль, производить фрезерование вдоль кромки заготовки, а также фрезеровать круговые пазы (некоторые принадлежности, позволяющие выполнять вышеперечисленные работы, не входят в комплект поставки).

Указания по технике безопасности

Перед началом работы

- При обработке не укладывайте заготовку на прочную поверхность (бетон, сталь, камень и т.п.) - при прохождении фрезы сквозь заготовку Вы можете повредить фрезу, а также утратить контроль над электроинструментом.
- Используйте фрезы, допустимое число оборотов которых превышает число оборотов шпинделя электроинструмента. Соблюдайте рекомендации производителей по использованию фрез. Не применяйте фрезы, не отвечающих техническим требованиям, включенным в данное руководство.
- Используйте только острые, не имеющие дефектов фрезы. Погнутые, затупленные или имеющие трещины фрезы необходимо заменить.
- Диаметр хвостовика фрезы должен точно соответствовать внутреннему диаметру цанги электроинструмента.
- Никогда не используйте фрезы, если диаметр ее режущей части больше диаметра отверстия в опорной плите.

- Прежде чем приступить к распиловке заготовок, удалите из них гвозди и другие металлические объекты.
- Перед началом работы необходимо выяснить расположение скрытой электропроводки, водопроводных и газовых труб. При повреждении электропроводки или бытовых коммуникаций возможны тяжелые последствия для жизни и здоровья работающего.

При работе

- При включении и во время работы держите электроинструмент обеими руками за обе рукоятки, а также сохраняйте устойчивую позу - это позволит сохранять необходимый контроль над электроинструментом.
- Держите руки на безопасном расстоянии от вращающейся фрезы. Помните, иногда при обработке заготовки конец фрезы выступает за нижнюю часть заготовки и ничем не защищен - прикосновение к нему повлечет тяжелые травмы. Никогда не прикасайтесь руками к вращающейся фрезе.
- При работе, следите за положением токоведущего кабеля (он всегда должен находиться позади электроинструмента). Не допускайте обматывания им ног или рук.
- Никогда не начинайте обработку, пока фреза не разовьет полную скорость.
- Подводите фрезу к заготовке только во включенном состоянии, в противном случае возможно заклинивание фрезы в заготовке или возникновение отдачи и утрата контроля над электроинструментом.
- При обработке мелких заготовок, используйте зажимные приспособления. Если заготовки настолько малы, что их невозможно надежно зафиксировать - не обрабатывайте их.
- Категорически запрещается удалять опилки при включенном двигателе электроинструмента.
- Запрещается обрабатывать заготовки содержащие асбест. Асбест является канцерогеном
- Избегайте остановки двигателя электроинструмента под нагрузкой.
- Не допускайте перегрева электроинструмента при длительном использовании.
- При работе всегда используйте защитные очки и пылезащитную маску. Пыль, образующаяся во время работы, вызывает раздражение слизистых оболочек глаз и дыхательных путей, а вдыхание пыли может нанести серьезный ущерб здоровью.
- Пыль, образующаяся во время работы, может быть вредной для здоровья, легковоспламеняющейся или взрывоопасной, необходимо своевременно производить уборку рабочего места, и использовать средства индивидуальной защиты. Всегда используйте устройства для удаления / сбора пыли
- Не работайте электроинструментом выше уровня головы.

После окончания работы

- Электроинструмент можно убирать с рабочего места только после выключения и полной остановки фрезы.

- Категорически запрещается замедлять вращение фрезы по инерции, при помощи фиксатора шпинделя - это выведет из строя электроинструмент и лишит вас права на гарантийное обслуживание.
- При работе фреза сильно нагревается - не прикасайтесь к ней до ее охлаждения.
- После окончания работ, уборка на рабочем месте должна производиться лицами, имеющими вышеперечисленные средства индивидуальной защиты.

Монтаж и регулировка элементов электроинструмента

Перед проведением всех процедур электроинструмент обязательно отключить от сети.



Монтаж / демонтаж / настройка некоторых элементов аналогична для всех моделей электроинструментов, в этом случае на пояснительном рисунке конкретная модель не указывается.



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

Установка/замена принадлежностей (см. рис. 1-2)



При длительном использовании фреза может сильно нагреться - извлекайте ее, надев перчатки. Это также снизит риск ранения о режущие кромки.

- Переверните электроинструмент.
- Нажмите и удерживайте в нажатом положении фиксатор шпинделя **11** (см. рис. 1).
- При помощи рожкового ключа **25** ослабьте гайку **12**.

При смене цанги 28 или установке втулки 21 (см. рис. 2):

[OF-1050 V]

- Открутите гайку **12**;
- Замените цангу **28**;
- Накрутите гайку **12** на шпиндель **29**.

[OF-2100 V]

- Открутите гайку **12**;
- Для извлечения цанги **28** из гайки **12**, предварительно разожмите стопорное кольцо **30**;
- Если Вы желаете использовать фрезы с хвостовиком диаметра 8 мм - вставьте в цангу **28** втулку **21**;
- Накрутите гайку **12** на шпиндель **29**.

При установке или замене фрезы:

- Установите / замените фрезу, при этом необходимо учитывать, что хвостовик фрезы должен быть вставлен в цангу **28** не менее чем на 20 мм.
- При помощи рожкового ключа **25** затяните гайку **12**. **Внимание: никогда не затягивайте гайку 12 без фрезы - Вы можете повредить цангу 28.**
- После завершения всех операций отпустите фиксатор шпинделя **11**.

Система пылеотсоса (см. рис. 3-4)

- Установите крышку **9** как показано на рисунках 3-4.
- Установите переходник **22** как показано на рисунках 3-4.
- Подключите к переходнику **22** внешнее устройство для пылеотсоса (если необходимо, используйте подходящий адаптер).

Монтаж / демонтаж копировальной втулки (см. рис. 5-6)

- Установите копировальную втулку **24** в опорную плиту **4** и зафиксируйте ее при помощи винтов **23** (см. рис. 5-6).
- Демонтаж производите в обратной последовательности.

Сборка / настройка / установка параллельного упора (см. рис. 7-9)

- Произведите сборку параллельного упора **26** как показано на рисунках 7 и 8.
- Установите параллельный упор **26** в опорную плиту **4** и зафиксируйте его при помощи барашковых винтов **5**.
- Параллельный упор **26** для модели **OF-2100 V** имеет регулировочный винт **34**, при помощи которого возможно осуществлять точную настройку (см. рис. 9).
- Демонтаж производите в обратной последовательности.

Ввод в эксплуатацию электроинструмента

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

Включение / выключение электроинструмента

Включение:
Для включения электроинструмента нажмите кнопку блокировки **1**, и удерживая в этом положении, нажмите кнопку включателя / выключателя **2**.

Выключение:
Отпустите включатель / выключатель **2**.

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. Пылесос может быть подключен к переходнику **22** при помощи специального адаптера.

Конструктивные особенности электроинструмента

Регулятор скорости

При помощи регулятора скорости **13**, выставляется необходимое число оборотов (в том числе и в процессе работы).

Нужное число оборотов зависит от обрабатываемого материала, условий работы и может быть установлено практическим тестированием.

При продолжительной работе на низких оборотах необходимо охладить электроинструмент, в течение 3 минут, для этого установите максимальное число оборотов и оставьте электроинструмент работать на холостом ходу.

Плавный пуск

Плавный пуск (система ограничения пускового тока) позволяет плавно включать электроинструмент - фреза раскручивается постепенно без рывка и отдачи, также в момент включения не создается скачкообразной нагрузки на электросеть.

Система стабилизации скорости вращения

Система стабилизации поддерживает заданное число оборотов как на холостом ходу, так и под нагрузкой. Это обеспечивает плавность подачи электроинструмента при работе.

Рекомендации при работе электроинструментом

Установка глубины фрезерования (см. рис. 10-14)



Перед настройкой глубины фрезерования отключите электроинструмент от сети.

[OF-1050 V]

- Установите электроинструмент на ровную горизонтальную поверхность.
- Поверните ступенчатый упор **20** таким образом, чтобы под ограничителем глубины **14** находилась его самая нижняя ступень (см. рис. 10.1).
- Ослабьте зажимной винт **17** (см. рис. 10.2).

- Переместите рычаг **8** вверх (см. рис. 10.3) - это даст возможность перемещать корпус электроинструмента.
- Опустите корпус электроинструмента вниз, так чтобы конец фрезы коснулся поверхности заготовки и переместите рычаг **8** вниз, чтобы зафиксировать положение корпуса электроинструмента (см. рис. 10.4).
- Переместите ограничитель глубины **14**, так чтобы его конец коснулся поверхности ступени упора **20** (см. рис. 11.1). Таким образом, Вы зафиксировали "нулевое положение".
- Чтобы установить глубину фрезерования, переместите ограничитель глубины **14** вверх, ориентируясь по показаниям указателя **15** на шкале **27**, после чего затяните зажимной винт **17**, чтобы зафиксировать установленную глубину фрезерования (см. рис. 11.2). Теперь при касании концом ограничителя глубины **14** нижней ступени упора **20** будет достигаться установленная глубина фрезерования (см. рис. 11.3). При необходимости достичь желаемой глубины фрезерования можно за несколько проходов, для этого вращайте ступенчатый упор **20**, так чтобы конец ограничителя глубины **14** поочередно опирался на более высокие ступени упора **20**.
- После окончания работ переместите рычаг **8** вверх и плавно поднимите корпус в крайнее верхнее положение, удерживая электроинструмент за обе рукоятки **3**.

[OF-2100 V]

- Установите электроинструмент на ровную горизонтальную поверхность.
- Поверните ступенчатый упор **20** таким образом, чтобы под ограничителем глубины **14** находилась его самая нижняя ступень (см. рис. 12.1).
- Ослабьте зажимной винт **17** (см. рис. 12.2).
- Переместите рычаг **8** вверх (см. рис. 12.3) - это даст возможность перемещать корпус электроинструмента.
- Опустите корпус электроинструмента вниз, так чтобы конец фрезы коснулся поверхности заготовки и переместите рычаг **8** вниз, чтобы зафиксировать положение корпуса электроинструмента (см. рис. 13.1).
- Переместите ограничитель глубины **14** (для этого вращайте маховик **16**), так чтобы конец регулировочного винта **19** коснулся поверхности нижней ступени упора **20**. При необходимости отпустите контргайку **18** и выкрутите регулировочный винт **19** (так чтобы его конец коснулся упора **20**), после чего затяните контргайку **18** (см. рис. 13.2 и 13.4). Таким образом, Вы зафиксировали "нулевое положение".
- Переместите указатель **15** на отметку "0" шкалы ограничителя глубины **14** (см. рис. 13.3).
- Чтобы установить глубину фрезерования переместите ограничитель глубины **14** вверх, ориентируясь по разметке шкалы, после чего затяните зажимной винт **17**, чтобы зафиксировать установленную глубину

фрезерования (см. рис. 14.1-14.3). Теперь при касании концом регулировочного винта **19** нижней ступени упора **20** будет достигаться установленная глубина фрезерования (см. рис. 14.4). При необходимости достичь желаемой глубины фрезерования можно за несколько проходов, для этого вращайте ступенчатый упор **20**, так чтобы конец регулировочного винта **19** поочередно опирался на более высокие ступени упора **20**.

- При помощи регулятора **7** возможно производить более точную настройку глубины фрезерования.
- После окончания работ переместите рычаг **8** вверх и плавно поднимите корпус в крайнее верхнее положение, удерживая электроинструмент за обе рукоятки **3**.

Направление фрезерования (см. рис. 15)



Фрезерование всегда производите против направления вращения фрезы (см. рис. 15). В противном случае электроинструмент будет подвержен рывкам, что может привести к потере контроля над ним.

Общие рекомендации при работе (см. рис. 16)

- Разметьте и закрепите обрабатываемую заготовку.
- Установите желаемую глубину фрезерования, как описано выше.
- Включите электроинструмент.
- Переместите рычаг **8** как показано на рисунке 16 (это даст возможность перемещать корпус электроинструмента). Медленно и плавно опустите корпус электроинструмента вниз, пока не будет достигнута установленная глубина фрезерования. Зафиксируйте корпус в этом положении, переместив рычаг **8** как показано на рисунке 16.
- Выполните фрезерование с равномерной подачей, соблюдая рекомендации относительно направления фрезерования. Удерживайте электроинструмент двумя руками за обе рукоятки **3**. Не прилагайте избыточного усилия - для выполнения операции требуется некоторое время. Избыточное усилие не ускорит процесс выполнения работы, но перегрузит электроинструмент.
- После окончания процесса фрезерования поднимите корпус электроинструмента в крайнее верхнее положение.
- Выключите электроинструмент.

Параллельное фрезерование

Использование вспомогательного упора (см. рис. 17)

При помощи струбцин Вы можете закрепить на обрабатываемой заготовке доску, и

использовать ее в качестве вспомогательного упора. Произведите фрезерование, перемещая электроинструмент вдоль этого упора, прижимая ровную боковую поверхность опорной плиты **4** к боковой поверхности доски (см. рис. 17).

Использование параллельного упора (см. рис. 18)

Параллельный упор **26** позволяет производить фрезерование вдоль прямолинейной боковой поверхности заготовки.

- Установите и отрегулируйте параллельный упор **26** как описано выше.
- Произведите фрезерование, прижимая параллельный упор **26** к боковой поверхности заготовки (см. рис. 18).

Копировальное фрезерование (см. рис. 19)

Копировальная втулка **24** позволяет производить фрезерование по шаблону (в том числе и по криволинейному).

- Установите копировальную втулку **24** как описано выше.
- Произведите фрезерование, прижимая копировальную втулку **24** к боковой поверхности шаблона (см. рис. 19).



Внимание: толщина шаблона должна быть не менее 8 мм, также при изготовлении шаблона необходимо учитывать, что фреза повторяет контур шаблона с некоторым отступом (расстояние "b" на рисунке 19).

Обслуживание / профилактика электроинструмента

Перед проведением всех процедур электроинструмент обязательно отключить от сети.

Чистка канала для пылеотсоса (см. рис. 20-21)

- Выкрутите винты **35** и снимите накладку **36**, как показано на рисунках 20-21.
- Очистите канал при помощи мягкой кисточки.
- Установите накладку **36** и вкрутите винты **35**.

Чистка электроинструмента

Обязательным условием для долгосрочной и безопасной эксплуатации электроинструмента является содержание его в чистоте. Регулярно продувайте электроинструмент сжатым воздухом через вентиляционные отверстия **6**.

Оговаривается возможность внесения изменений.

Русский



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

