



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Уважаемый покупатель! Вы приобрели фрезу концевую металлорежущую двухперьевую, набор концевых фрез, твердосплавную концевую фрезу, изготовленных в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Фрезы (инструмент) предназначены для обработки заготовок из металла на станках «Корвет».

1.2. Фрезы «ЭНКОР» изготавливаются из высококачественных материалов режущей кромки.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры инструмента, набора и его применение на станках «Корвет», в соответствии с типом и размерами:

- **артикулы: 23451-23457** Концевые 2-х перьевые фрезы с цилиндрическим хвостовиком и диаметром рабочей части от 4 до 16 мм. Данные фрезы предназначены для установки в цанги на станках «Корвет» 407, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418.

- **артикул: 23450** Набор состоит из семи концевых фрез с цилиндрическим хвостовиком. Фрезы изготовлены из быстрорежущей стали. Размеры фрез: 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм. Данные фрезы предназначены для установки в цанги на станках «Корвет» 407, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418.

- **артикул: 23458** Концевая фреза с твердосплавными режущими пластинами предназначена для обработки металлических заготовок на фрезерных станках «Корвет» 407, 413, 414, 415, 416, 417, 418. Диаметр фрезы 30 мм. Фреза имеет конический хвостовик МТЗ и резьбовое отверстие, для крепления фрезы в конусе шпинделя станка при помощи крепежной шпильки (шомпола).

3. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно и до конца изучите руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности станка (оборудования), на котором используется данный режущий инструмент: фреза.

3.1. Работайте только исправным инструментом.

ВНИМАНИЕ: Работать поврежденным инструментом категорически запрещается!

3.2. Не допускается самостоятельное проведение модификаций инструмента, а также использование инструмента для работ, на которые он не рассчитан. **ВНИМАНИЕ:** Используйте режущий инструмент только по назначению.

3.3. Одевайтесь правильно. При работе на станке не надевайте лишние свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные части станка. Всегда работайте в нескользящей обуви и уберите длинные волосы под головной убор.

3.4. Всегда работайте в защитных очках; обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

3.5. Контролируйте исправность применяемого инструмента, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Неисправный инструмент должен немедленно ремонтироваться или заменяться.

3.6. Содержите инструмент в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.

3.7. Установку, настройку, замену инструмента производите согласно руководству на оборудование, на котором вы будете работать инструментом.

3.8. Используйте только заточенный режущий инструмент, соответствующий предполагаемой операции.

ВНИМАНИЕ! Невыполнение правил техники безопасности фрезерных работ может стать причиной тяжелой травмы и выхода инструмента из строя.

4. РАБОТА ИНСТРУМЕНТОМ

4.1. Ознакомьтесь с назначением, конструкцией и правильными приемами работы инструментом на используемом станке.

4.2. Перед каждым применением инструмент должен быть осмотрен. Инструмент не должен иметь дефектов, которые приводят к снижению механической прочности.

4.3. Режущие кромки фрезы регулярно контролируйте на сколы, которые возникают из-за небрежного обращения.

4.4. **ВНИМАНИЕ! Не работайте тупыми фрезами!**

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1. Ежедневно удаляйте загрязнения на рабочих частях фрез используя керосин, уайтспирит, другие очистители и растворители.

5.2. Хвостовик фрезы, для установки в цанги на станках или в шпинделе станка без дополнительных приспособлений, должен быть свободен от загрязнений. Очищайте при помощи простого очистителя/растворителя и обычного инструментального масла.

5.3. Храните инструмент в помещении, оградив его от воздействий агрессивной среды, повышенной влажности.

5.4. Транспортировка инструмента на дальние расстояния допускается транспортом любого вида. Используйте заводскую или иную упаковку, предохраняющую инструмент от механических повреждений и воздействия влаги.

Группа условий хранения 2 по ГОСТ 15150-69.

6. ПРЕДЕЛЬНОЕ СОСТОЯНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

6.1. Критерием предельного состояния инструмента является состояние, при котором его дальнейшая эксплуатация недопустима: разрушение, трещины и глубокая коррозия.

6.2. Поломанный и не подлежащий ремонту инструмент необходимо сдать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте поломанный инструмент в бытовые отходы!

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Фрезы концевые двухперьевые, набор, фреза концевая твердосплавная соответствуют требованиям технического регламента таможенного союза: ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

Дата изготовления _____
(месяц, год)

Установленные пределы стойкости от 6 до 24 минут в соответствии с диаметром фрезы (ГОСТ 17024-82 таблица 1а).

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД. Оф. 339, д. 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, КНР

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394018, Воронеж, ул. Текстильщиков д. 2д. кабинет 17.

Тел./факс: (473) 239-03-33, E-mail: opt@enkor.ru

Декларация о соответствии: ЕАЭС N RU Д-СН.АЯ60.В.04598, срок действия с 15.05.2018 г. по 14.05.2023 г.