



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Уважаемый покупатель! Вы приобрели фрезу дисковую пазовую 60x16x1,2 мм (далее фреза, инструмент) (арт. 23494) из быстрорежущей стали, изготовленную в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

1. НАЗНАЧЕНИЕ, ТИПОРАЗМЕРЫ

1.1. Дисковые фрезы из быстрорежущей стали предназначены для прорезки прямых шлицев, пазов и отрезных работ в изделиях из стали и черных металлов.

1.2. Фреза по металлу предназначена для обработки заготовок из металла и устанавливается через оправку МТЗ/16 (арт. 23497). Оправка предназначена для установки на фрезерный станок по металлу «Корвет» и крепления на ней дисковых фрез по металлу с посадочным диаметром 16 мм. Оправка имеет посадочный конус МТЗ для установки на станок фрезерный по металлу «Корвет».

Наименование	Размеры, мм		
	Диаметр фрезы	Посадочный диаметр	Ширина
Фреза дисковая пазовая	60	16	1,2

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации на станок, на котором будет установлена фреза.

2.1. Изучите требования техники безопасности на станок, на котором вы будете работать.

2.3. Работайте фрезой на станке только с применением СОЖ (смазочно-охлаждающая жидкость).

ВНИМАНИЕ! Невыполнение правил техники безопасности может стать причиной тяжелой травмы.

3. РАБОТА ИНСТРУМЕНТОМ

3.1. Ознакомьтесь с назначением, конструкцией и правильными приемами работы фрезой.

3.2. Перед каждым применением инструмент должен быть осмотрен. Инструмент не должен иметь дефектов, которые приводят к снижению механической прочности. Убедитесь в том, что инструмент не имеет видимых повреждений корпуса: на режущих кромках не должно быть следов выкрашиваний, сколов, трещин и т. п.

ВНИМАНИЕ! Используйте фрезу только по назначению.

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

4.1. По окончании работы фрезу нужно протереть ветошью.

4.2. Храните инструмент в помещении, в специальных местах, оградив его от воздействий агрессивной среды, повышенной влажности, температуры.

4.3. Для транспортировки фрезы на дальние расстояния используйте заводскую или иную упаковку, исключающую повреждение инструмента во время транспортировки.

Группа условий хранения 2 по ГОСТ 15150-69.

5. ПРЕДЕЛЬНОЕ СОСТОЯНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

5.1. Критерием предельного состояния фрезы является состояние, при котором ее дальнейшая эксплуатация недопустима: повреждения, следы выкрашиваний на режущих кромках, трещины и глубокая коррозия.

5.2. Поломанные фрезы необходимо сдавать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте поломанный инструмент в бытовые отходы!

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ ПРОДАЖЕ

Фреза соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признана годной к эксплуатации.

Дата изготовления _____
(месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____
(число, месяц прописью, год)

Продавец _____
(подпись или штамп)

(Штамп магазина)

Средний предел стойкости не менее 70 минут.

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД. Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33, E-mail: opt@enkor.ru

Декларация о соответствии ТС N RU Д-СН.АЯ60.В.01810, срок действия с 18.05.2015 г. по 18.05.2018 г.