

---

# **DEWALT**

---

577688 - 57 RUS/UA

**DE6210**  
**DE6212**  
**DE6215**

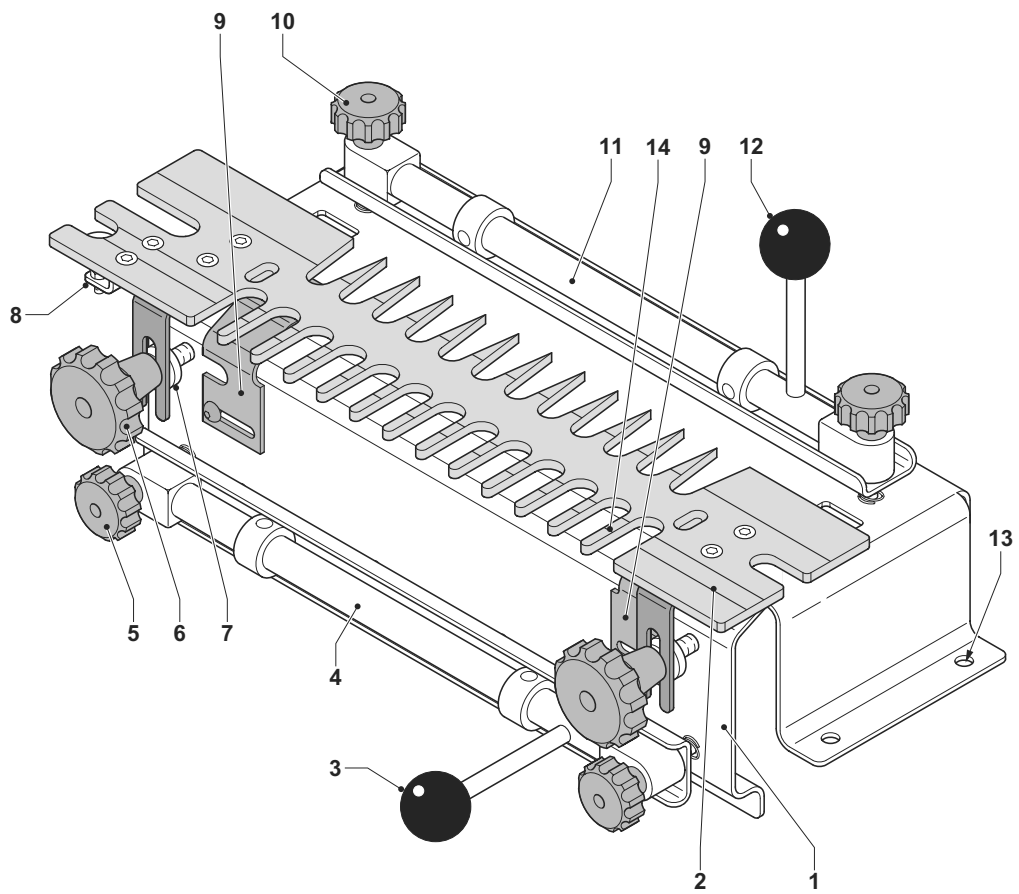


Рис. А1

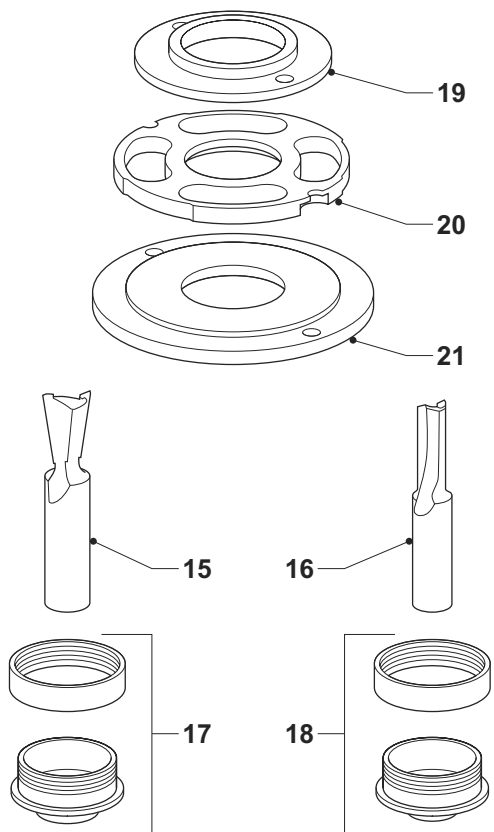


Рис. А2

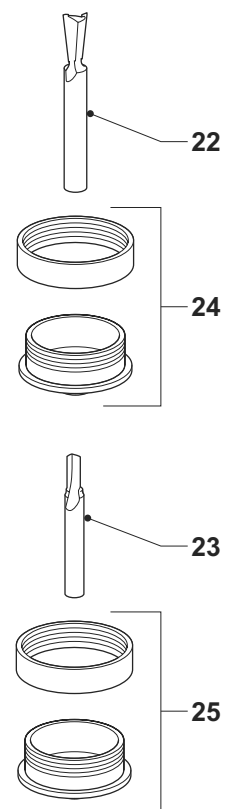


Рис. А3

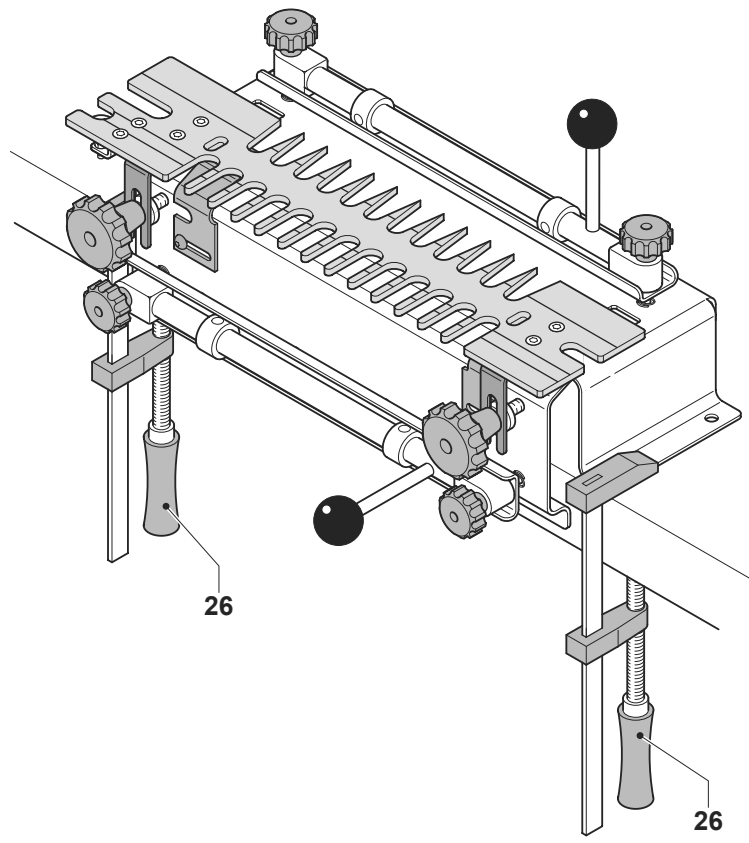


Рис. В

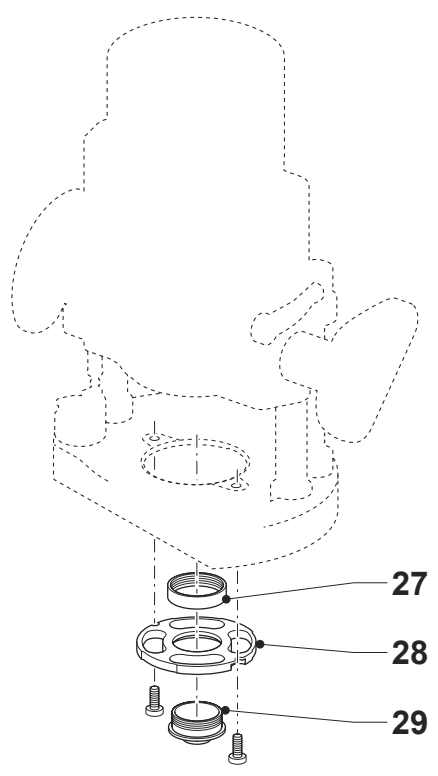


Рис. С

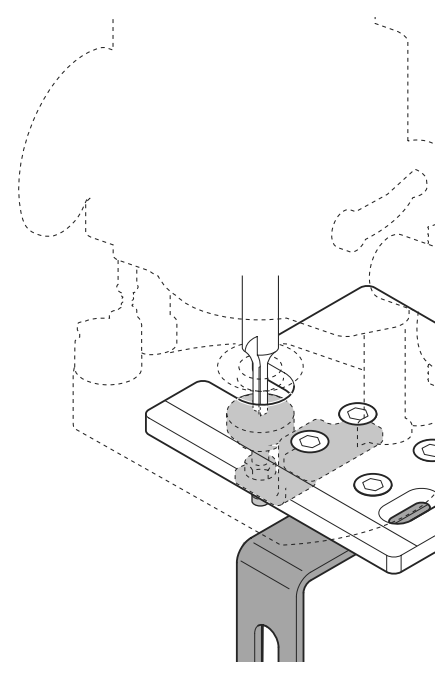


Рис. D1

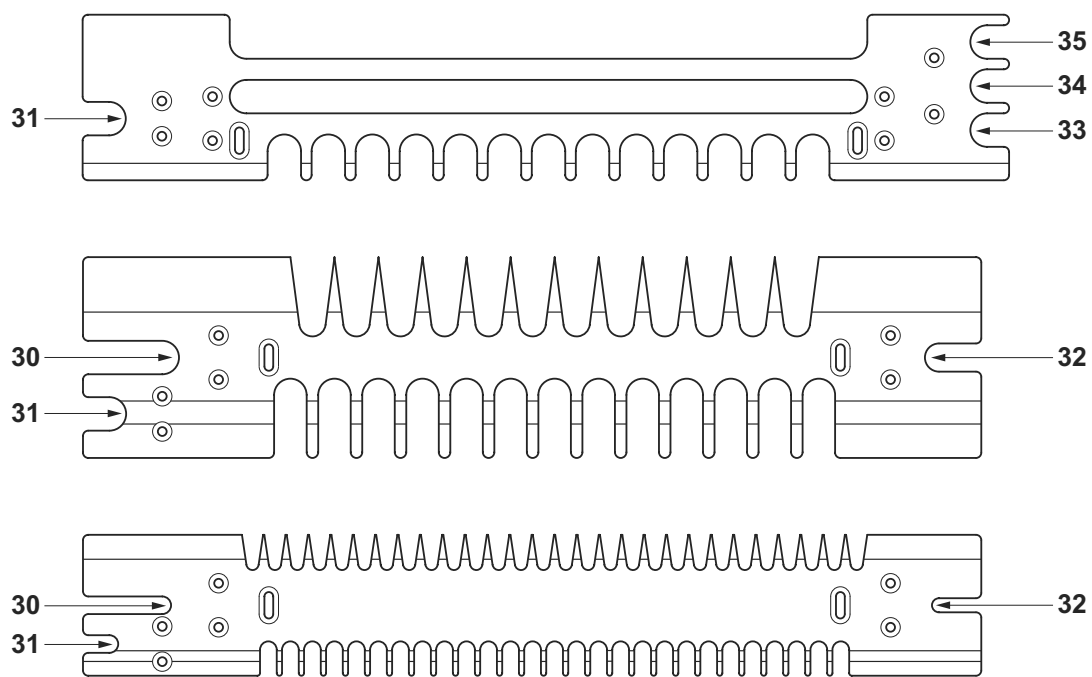


Рис. D2

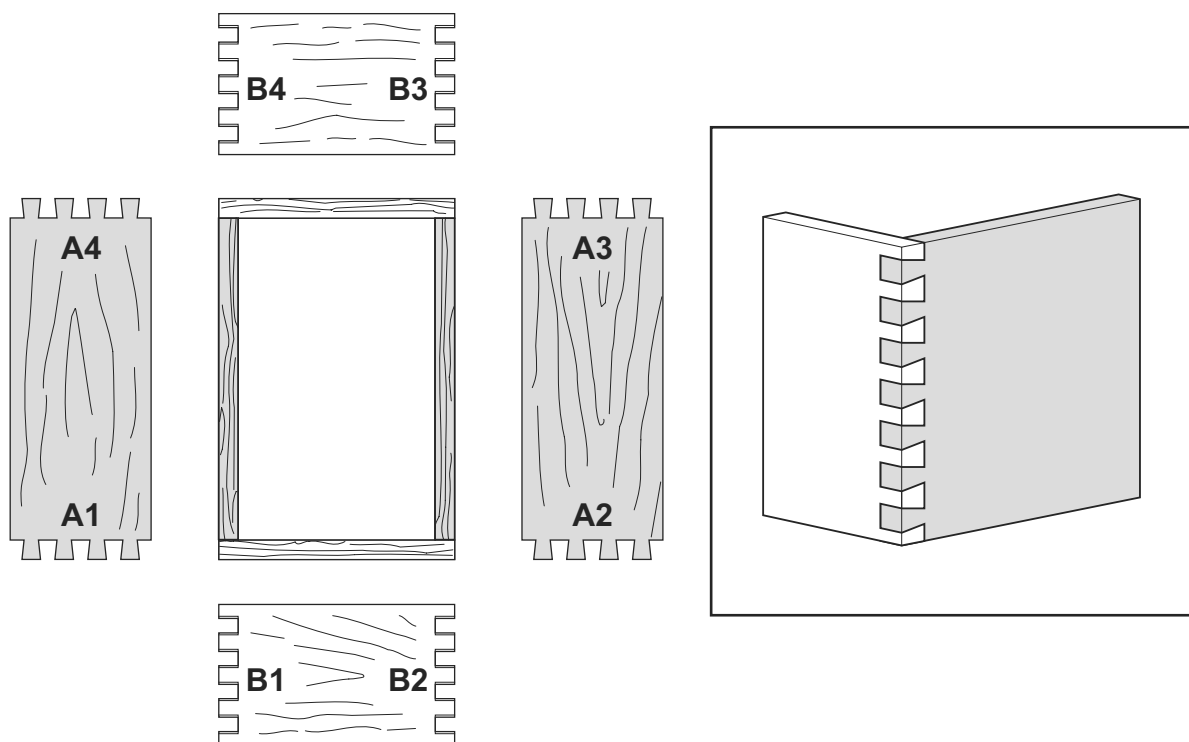


Рис. E1

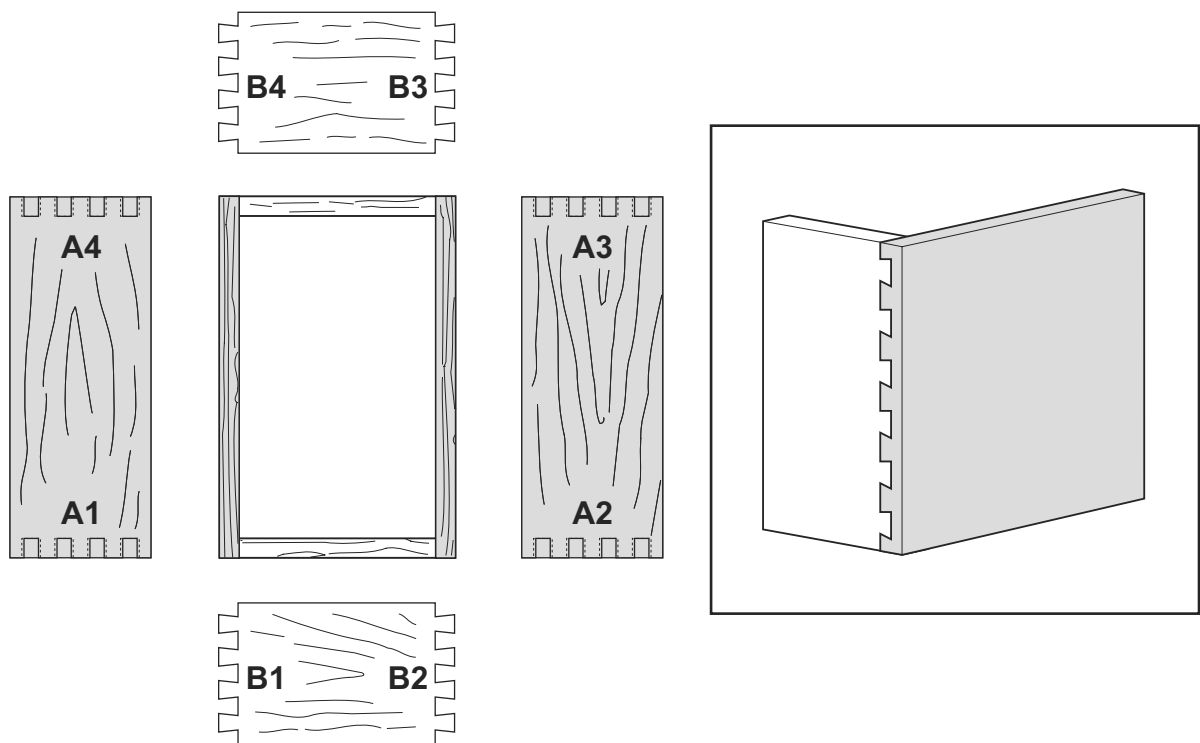


Рис. E2

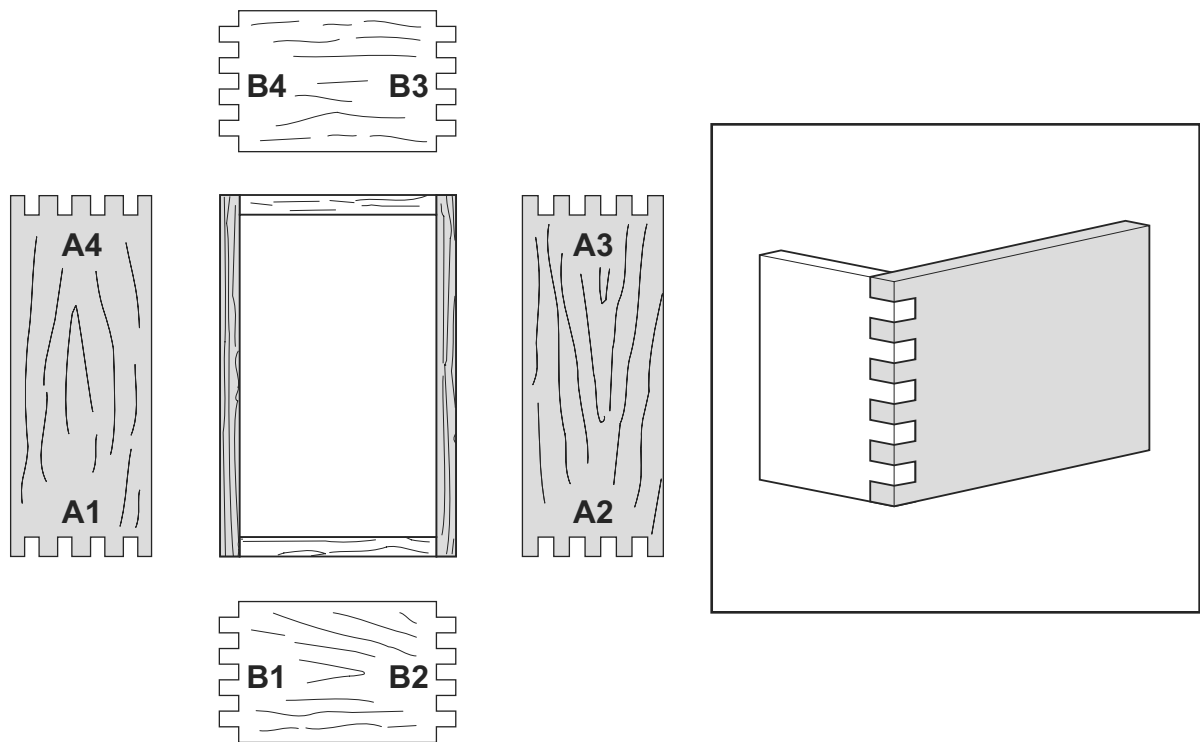


Рис. E3

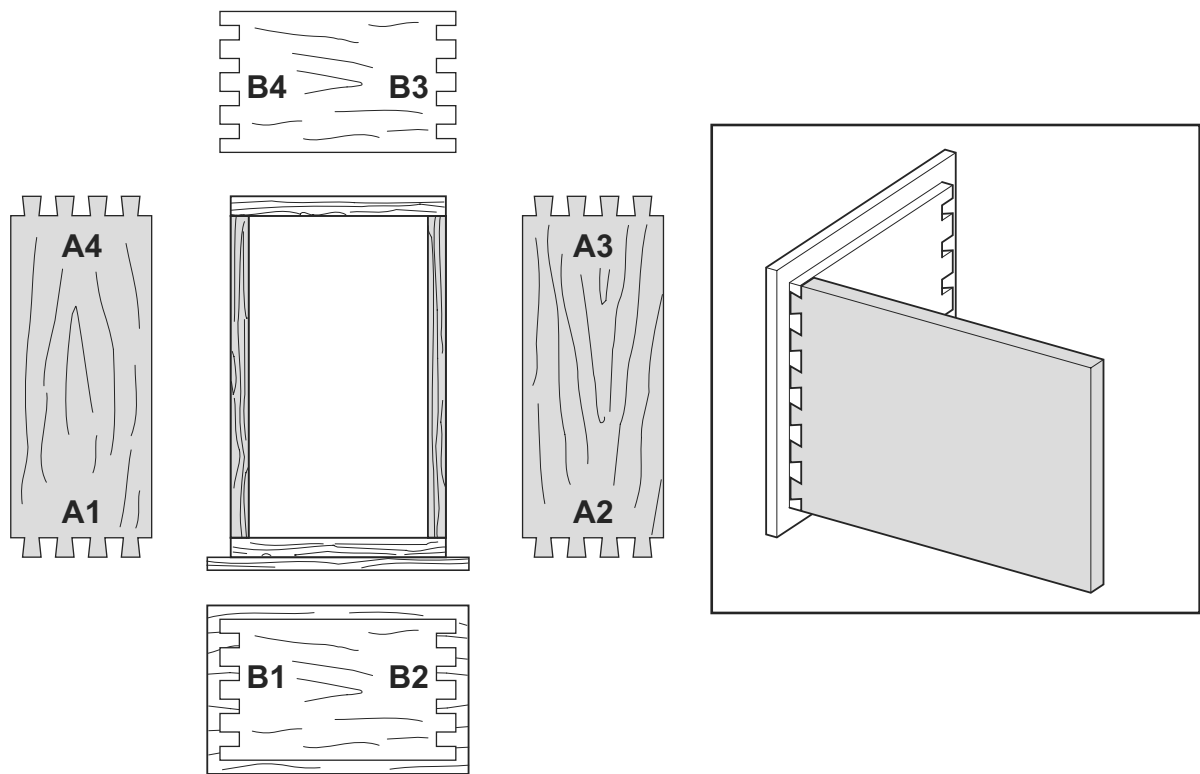


Рис. F1

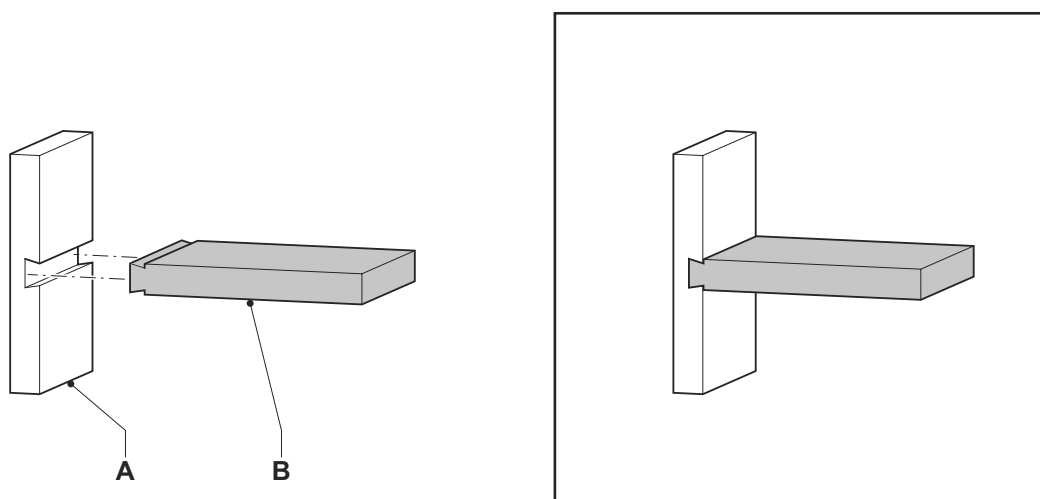


Рис. F2

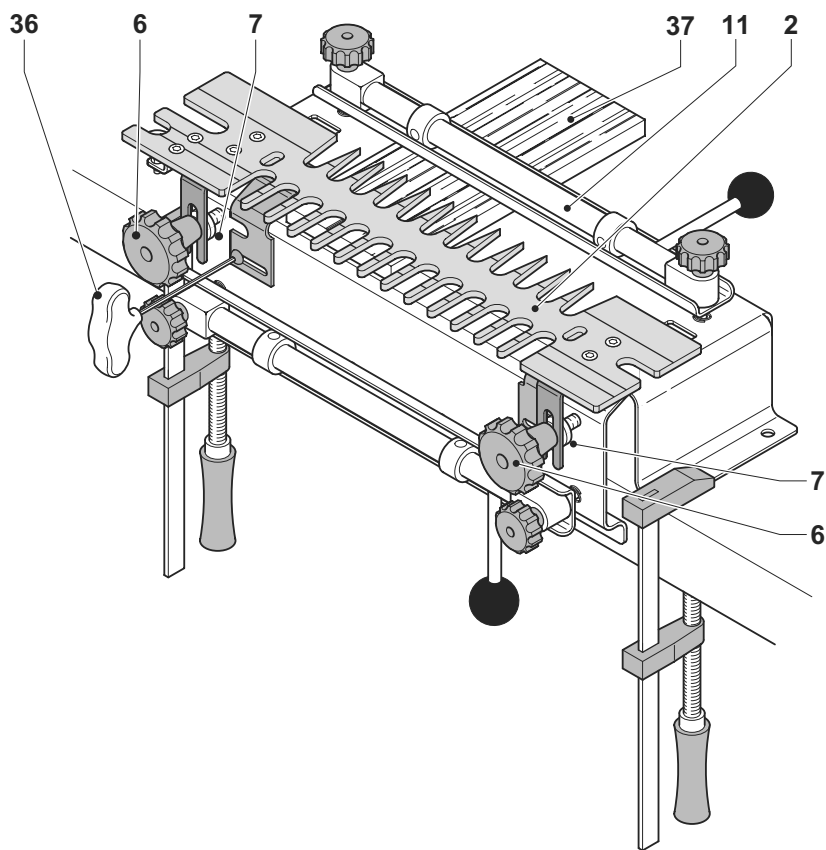


Рис. G1

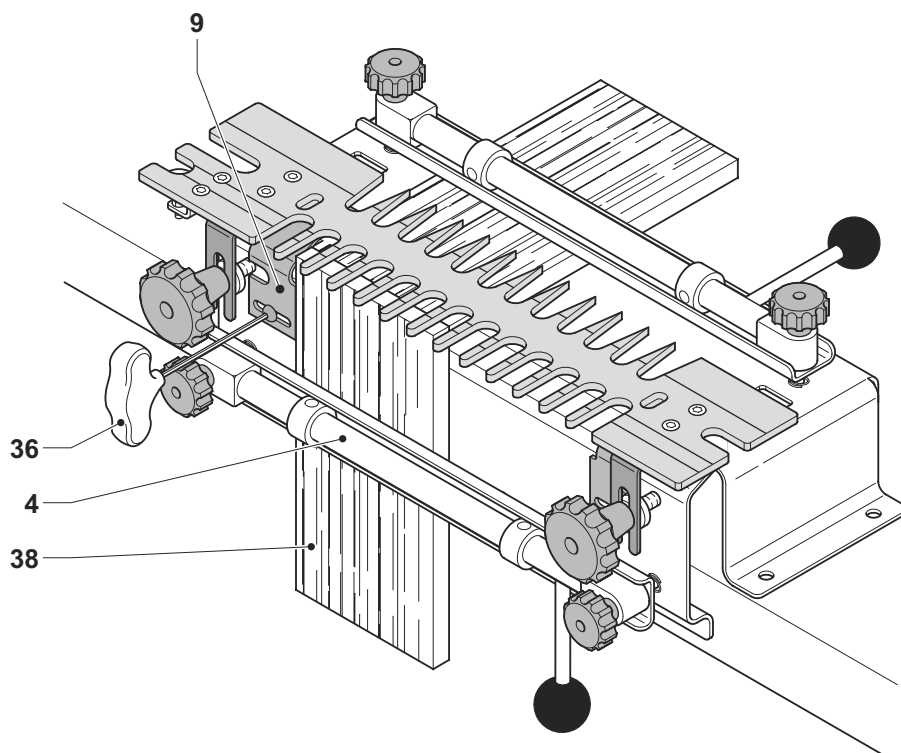


Рис. G2

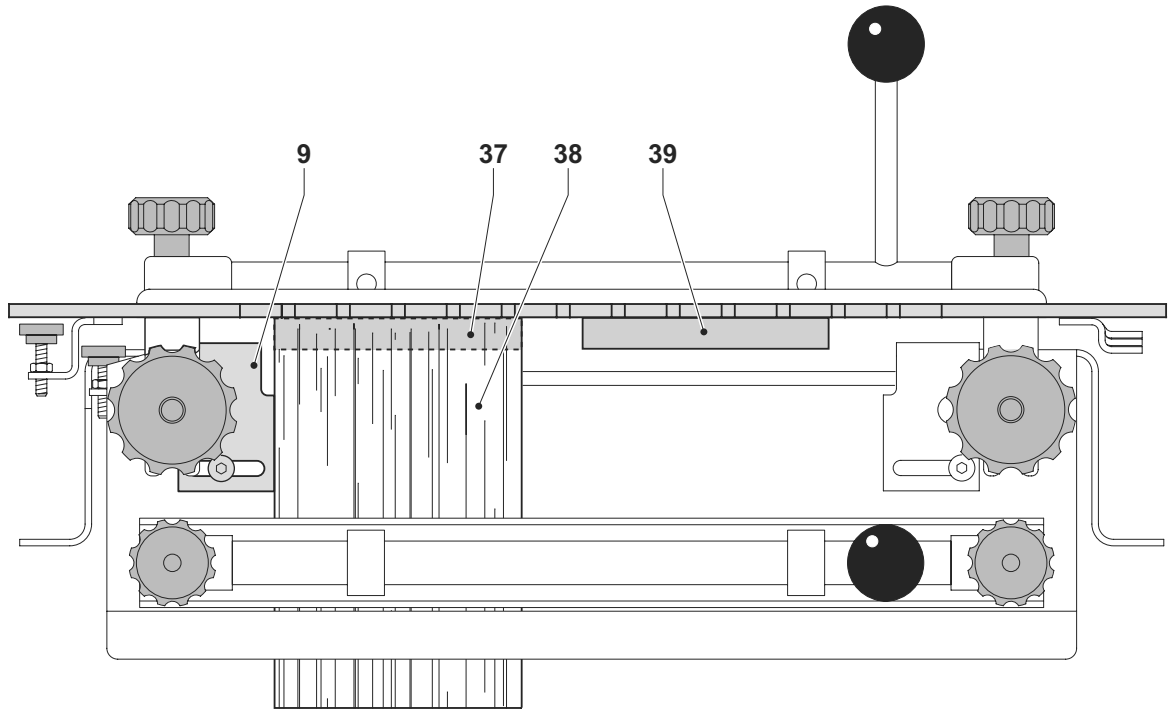


Рис. G3

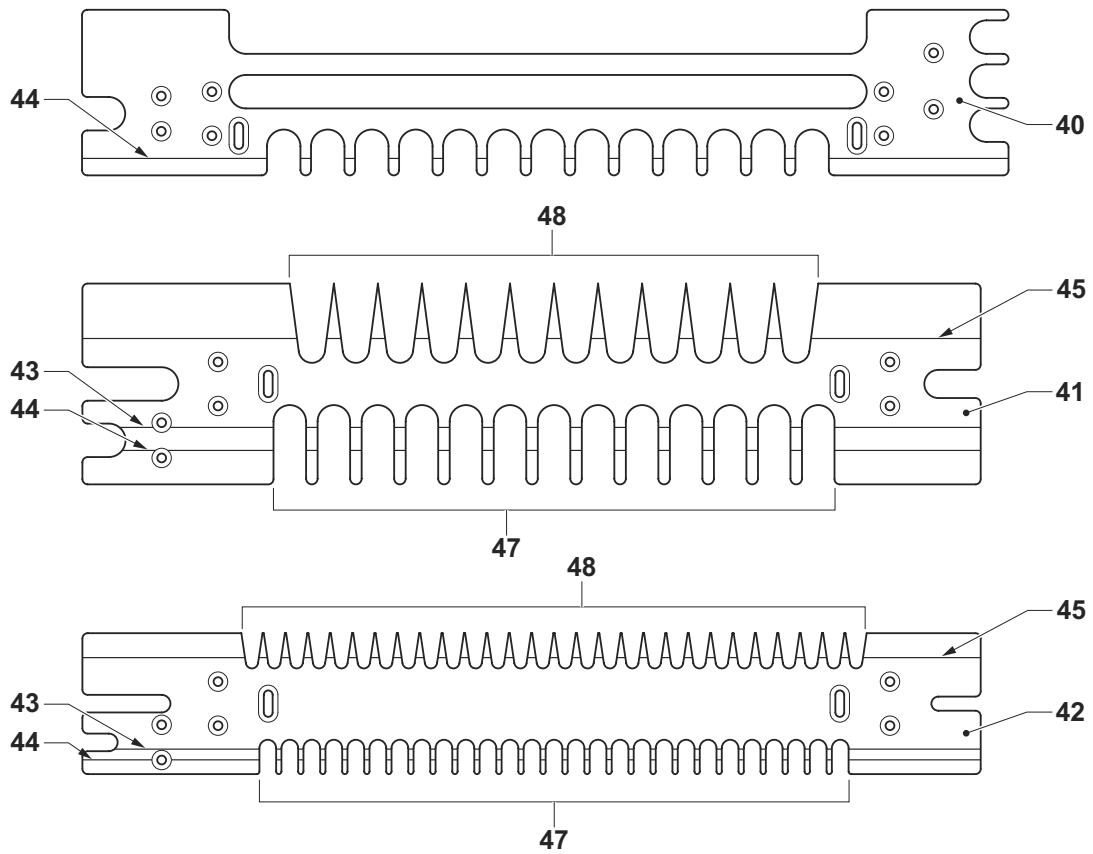


Рис. H1



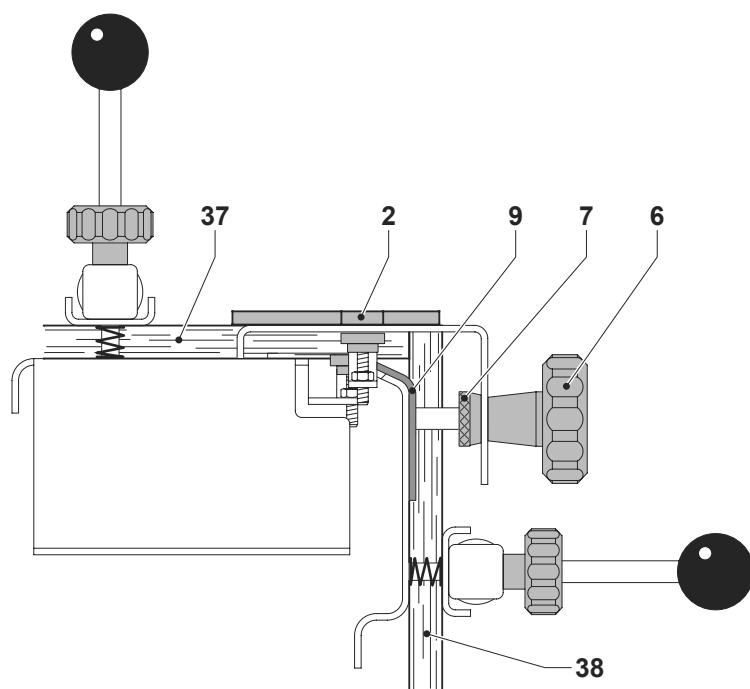


Рис. Н2

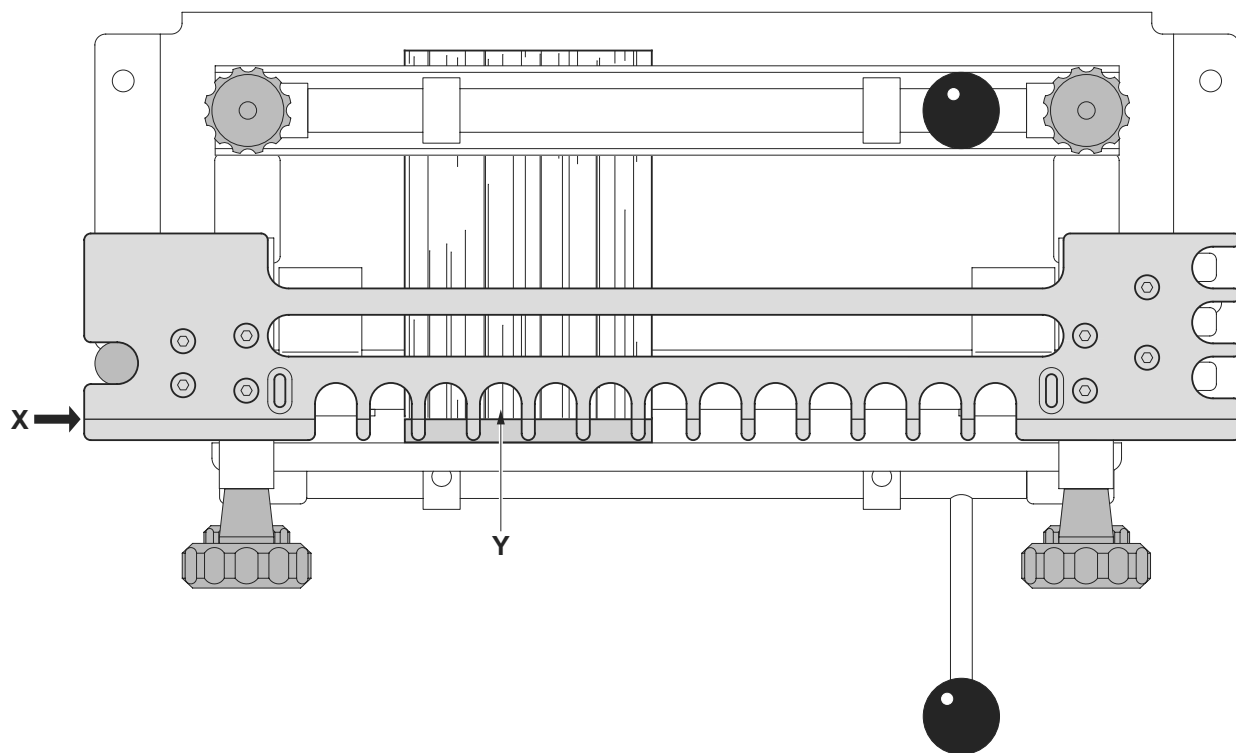


Рис. Н3

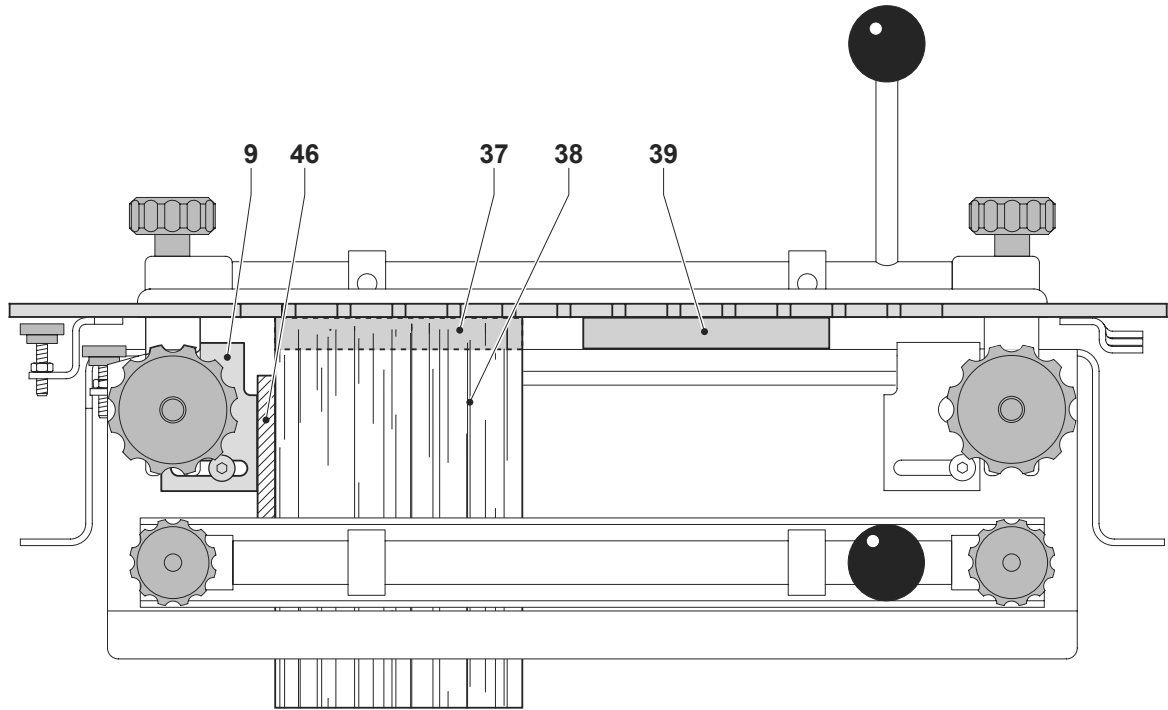


Рис. I

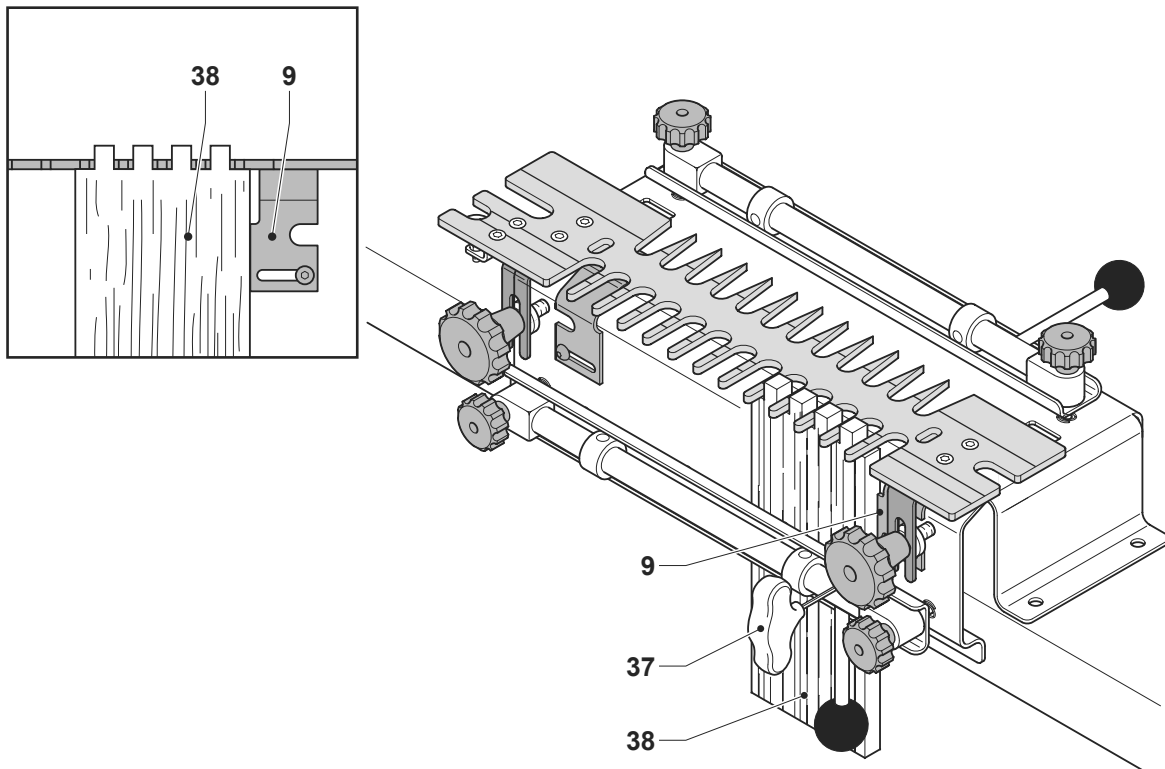


Рис. J

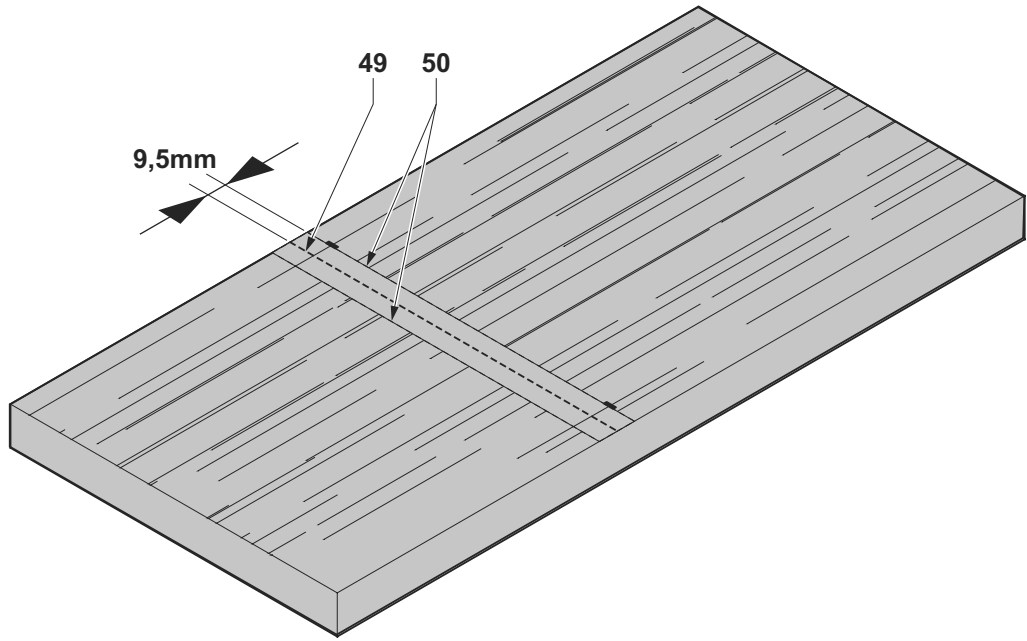


Рис. К1

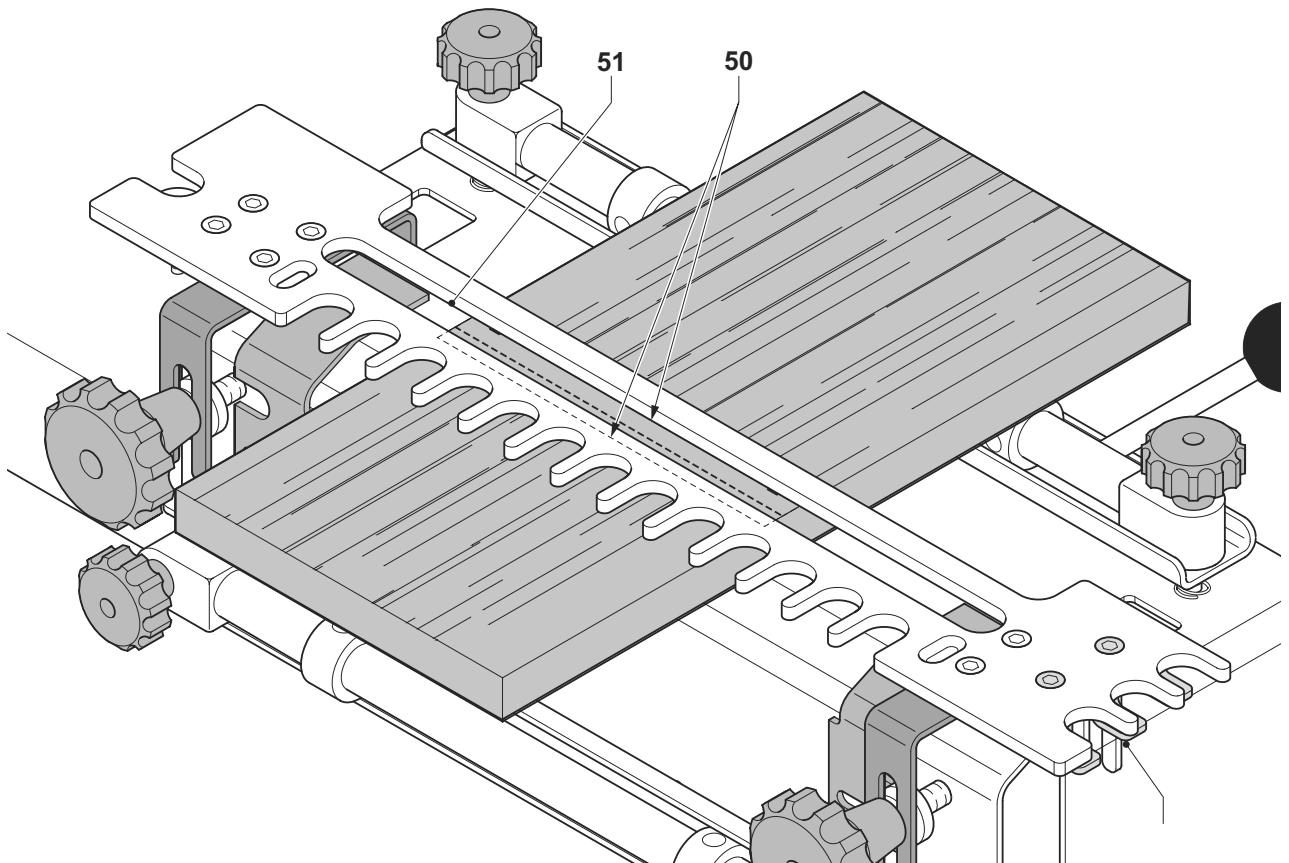


Рис. К2

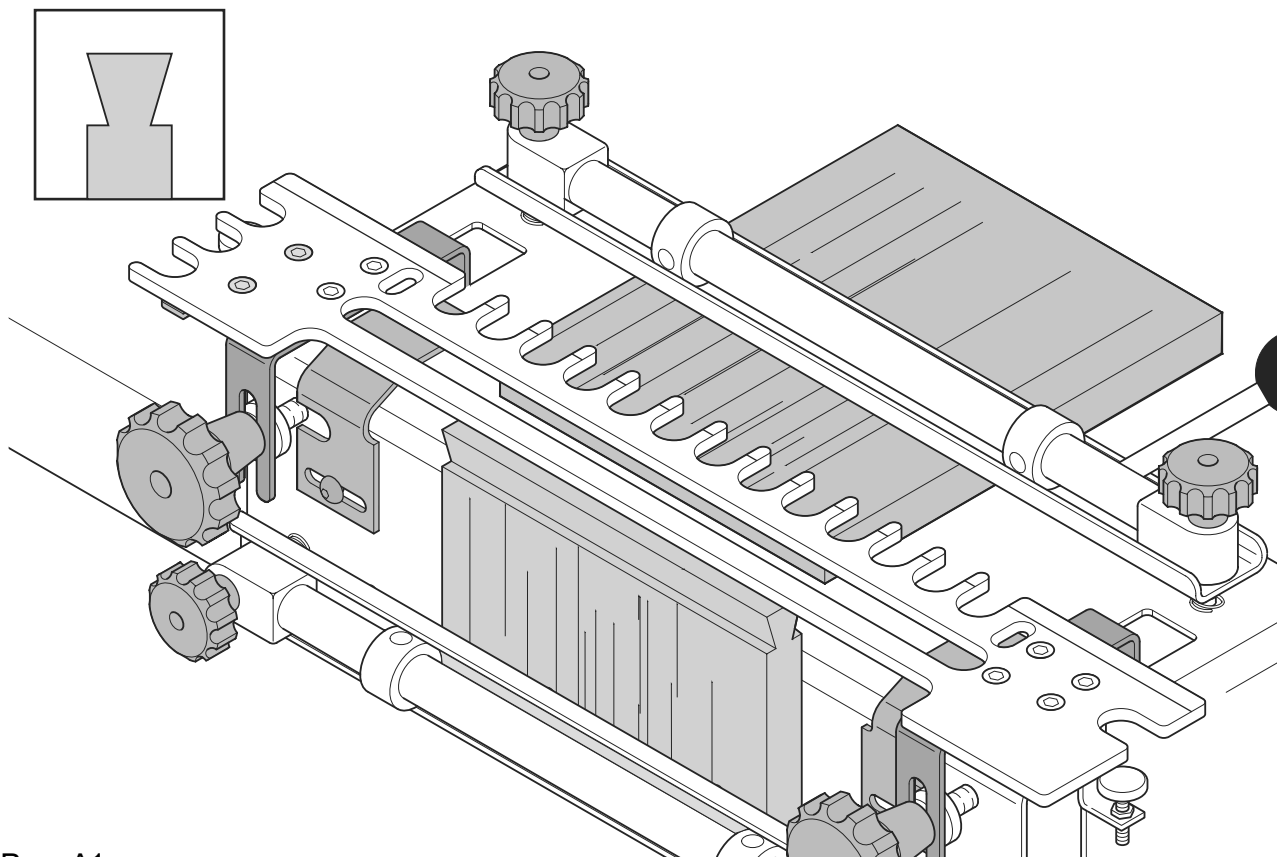


Рис. А1

# ШИПОВАЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

## DE6210/DE6212/DE6215

### Поздравляем Вас!

Вы выбрали электрический инструмент фирмы DeWALT. Тщательная разработка изделий, многолетний опыт фирмы по производству электроинструментов, различные усовершенствования сделали электроинструменты DeWALT одними из самых надежных помощников для профессионалов.

### Технические характеристики

		DE6210	DE6212	DE6215
Шаг шипов	мм	25,4	25,4	12,7
Макс. ширина заготовки	мм	305	305	305
Толщина заготовки	мм	6...30	6...30	6...30
Диаметр хвостовика фрезы	мм	6,35	6,35	6,35
Вес	кг	9	9	1

В данном руководстве по эксплуатации используются следующие символы:



Существует опасность для жизни, возможно получение травмы, возможно повреждение электроинструмента вследствие несоблюдения указаний данного руководства по эксплуатации!

### Декларация соответствия ЕС



#### DE6210/DE6212/DE6215

DeWALT заявляет, что данное изделие разработано в полном соответствии со стандартом 98/37/ЕС.

Прежде чем приступить к эксплуатации данного изделия необходимо убедиться, что электроинструмент, который будет использоваться с данным изделием, соответствует стандарту 98/37/ЕС (наличие на электроинструменте маркировки соответствия CE).

Управляющий  
Хорст Гроссманн (Horst Großmann)

DeWALT, Richard-Klinger Straße 11  
D-65510, Idstein, Germany

### Правила безопасности

**Строго соблюдайте правила техники безопасности, указанные в руководстве по эксплуатации электроинструмента, который будет применяться совместно с данным приспособлением. Также соблюдайте все применимые дополнительные меры безопасности. Перед началом эксплуатации данного приспособления, внимательно прочтите следующие ниже требования.**

**Храните данное руководство по эксплуатации в надежном месте!**

#### Общие требования

##### 1 Соблюдайте чистоту и порядок на рабочем месте!

Беспорядок в рабочей зоне и на рабочем столе может привести к несчастному случаю.

##### 2 Не подпускайте близко детей!

Не позволяйте детям прикасаться к электроинструменту или его принадлежностям. Не допускайте нахождения посторонних лиц в рабочей зоне.

##### 3 Одевайтесь соответствующим образом!

Не носите свободную одежду или украшения. Они могут быть захвачены движущимися деталями. При работе вне помещения, надевайте резиновые перчатки и обувь на нескользящей подошве. Убирайте длинные волосы под специальный головной убор.

##### 4 Всегда надевайте защитные очки!

Также пользуйтесь защитной маской или респиратором, если в процессе работы образуется много пыли или летучих твердых частиц.

##### 5 Учитывайте максимальное звуковое давление!

Принимайте соответствующие меры по защите органов слуха, если звуковое давление превышает 85 дБ(А).

##### 6 Будьте внимательны!

Следите за тем, что Вы делаете. Руководствуйтесь здравым смыслом. Не пользуйтесь электроинструментом, если Вы устали.

##### 7 Используйте электроинструмент по назначению!

Используйте данный электроинструмент

по назначению, указанному в данном руководстве по эксплуатации. Не заставляйте электроинструменты или принадлежности малых размеров выполнять работу электроинструментов для тяжелых работ. Инструмент работает надежно и безопасно только при соблюдении параметров, указанных в его технических характеристиках.

Осторожно! Использование любых принадлежностей или приспособлений, а также выполнение данным инструментом любых видов работ, не рекомендованных данным руководством по эксплуатации, может привести к несчастному случаю.

#### **8 Ремонтуйте Ваше приспособление к электроинструменту в авторизованном сервисном центре DeWALT!**

Ремонт Вашего приспособления требует особой точности и умения, всегда ремонтуйте его в вашем авторизованном сервисном центре DeWALT.

#### **DE6210/DE6212 - Комплект поставки**

Упаковка содержит:

- 1 Шиповальное приспособление
  - 1 Сменный шаблон (полупотайные и скользящие соединения „ласточкин хвост“)
  - 1 Сменный шаблон (сквозные соединения „ласточкин хвост „ и соединения прямоугольными шипами) (DE6212)
  - 1 Фреза для пазов „ласточкин хвост“, тип А (13,5 мм, угол заточки 7 град.)
  - 1 Прямозубая фреза, тип В (10,4 мм) (DE6212)
  - 1 Направляющая гильза и стопорная гайка, тип А (19 мм)
  - 1 Направляющая гильза и стопорная гайка, тип В (15,9 мм) (DE6212)
  - 1 Промежуточная шайба для крепления направляющих гильз к DW613/DW614/DW615
  - 1 Промежуточная шайба для крепления направляющих гильз к DW620/DW621/DW626
  - 1 Промежуточная шайба для крепления направляющих гильз к DW624/DW625E/DW629
  - 1 Ключ-шестигранник с Т-образной рукояткой
  - 1 Руководство по эксплуатации
- Перед началом эксплуатации внимательно прочитайте и усвойте содержание данного руководства.

#### **Описание (Рис. А1 и А2)**

Шиповальное приспособление DE6210/DE6212/DE6215 позволит Вам создавать соединения „ласточкин хвост“ профессионального качества с использованием Вашего фрезера.

#### **Рис. А1**

- 1 Основание
- 2 Шаблон для соединений „ласточкин хвост“
- 3 Стопорный рычаг переднего прижимного устройства
- 4 Переднее прижимное устройство
- 5 Ручки регулировки переднего прижимного устройства
- 6 Ручки фиксации положения шаблона
- 7 Ручки регулировки положения шаблона
- 8 Упор ограничения глубины
- 9 Ограничители смещения
- 10 Ручки регулировки верхнего прижимного устройства
- 11 Верхнее прижимное устройства
- 12 Стопорный рычаг верхнего прижимного устройства
- 13 Установочные отверстия
- 14 Шипы шаблона

#### **Поставляемые принадлежности (Рис. А2)**

В комплект поставки приспособления входят следующие принадлежности:

- 15 Фреза для пазов „ласточкин хвост“, тип А
- 16 Прямозубая фреза, тип В (DE6212)
- 17 Направляющая гильза и стопорная гайка, тип А
- 18 Направляющая гильза и стопорная гайка, тип В (DE6212)
- 19 Промежуточная шайба для крепления направляющих гильз к DW613/DW614/DW615
- 20 Промежуточная шайба для крепления направляющих гильз к DW620/DW621/DW626
- 21 Промежуточная шайба для крепления направляющих гильз к DW624/DW625E/DW629

#### **Дополнительные принадлежности**

Фрезы, входящие в комплект поставки приспособления, должны подходить к цанге 8 мм. Имеются следующие цанги:

- DE6951 (для DW613/DW614/DW615/DW620/DW621)
- DE6273 (для DW624/DW625E/DW629)
- DE6261 (для DW626)

По вопросу приобретения дополнительных принадлежностей обращайтесь к Вашему дилеру.

## Сборка и регулировка



Также обращайтесь к руководству по эксплуатации Вашего фрезера.

### Подготовка шиповального приспособления к работе (Рис. А и В)

- Закрепите шиповальное приспособление на верстаке винтами соответствующего размера. Для этой цели в основании предусмотрены установочные отверстия (13). Передняя кромка приспособления должна выступать за край верстака.
- Другой способ крепления – временно закрепите шиповальное приспособление на верстаке при помощи струбцин (26) как показано на Рис. В.



Всегда закрепляйте приспособление на устойчивой поверхности.

### Подготовка фрезера к работе (Рис. С)

Чтобы подготовить фрезер DeWALT к работе с шиповальным приспособлением, на его платформе необходимо установить промежуточные шайбы для крепления направляющих гильз. Для фрезеров других производителей может потребоваться отдельная подложка.



Мы рекомендуем пользоваться фрезером, имеющим интегрированный регулятор для точного задания глубины фрезерования, или оборудовать Ваш фрезер подходящим точным регулятором глубины.

- Прикрепите промежуточную шайбу (27) к платформе фрезера.
- Вставьте направляющую гильзу (28) в промежуточную шайбу как показано на рисунке.
- Закрепите направляющую гильзу в промежуточной шайбе стопорной гайкой (29).
- Вставьте в цангу требуемую фрезу.
- Отрегулируйте фрезу, как описывается ниже.



Всегда используйте направляющие гильзы, которые поставляются вместе с приспособлением, для ведения фрезера по контуру шипов шаблона. Чтобы выбрать направляющую гильзу, оптимальную для конкретного типа соединения, вставьте направляющую гильзу в вырез установки глубины на левой стороне соответствующего шаблона. Направляющая гильза должна точно вписываться в вырез.

### Регулировка глубины фрезы (Рис. D1 и D2)

Упоры ограничения глубины на шаблоне отрегулированы на заводе-изготовителе для стандартных соединений, но могут регулироваться в соответствии с Вашими потребностями.

- Опустите фрезу чуть ниже кромки направляющей гильзы.
- Вставьте направляющую гильзу фрезера в вырез установки глубины, который соответствует типу создаваемого соединения. Это всегда вырез, расположенный с левой стороны используемых шипов шаблона.

- 30 ПАЗЫ/ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ШИПЫ для соединений „ласточкин хвост“ и соединений прямоугольными шипами
- 31 ПОЛУПОТАЙНОЕ для полупотайного соединения „ласточкин хвост“
- 32 ШИПЫ для соединений „ласточкин хвост“ шипами
- 33 1/2“ ВЫБОРКА для скользящих соединений „ласточкин хвост“ (12,7мм, стационарные)
- 34 3/8“ ВЫБОРКА для скользящих соединений „ласточкин хвост“ (9,5мм, стационарные)
- 35 1/4“ ВЫБОРКА для скользящих соединений „ласточкин хвост“ (6,35мм, стационарные)
- Опускайте каретку фрезера, пока фреза не придет в контакт с упором ограничения глубины (8). Зафиксируйте каретку в этом положении.

## **Маркировка и закрепление заготовок (Рис. Е...G)**

Ваше шиповальное приспособление может создавать разнообразные соединения, в их числе:

- Сквозные соединения „ласточкин хвост“ (Рис. Е1)
  - Полупотайные соединения „ласточкин хвост“ (Рис. Е2)
  - Полупотайные соединения в четверть „ласточкин хвост“ (Рис. F1)
  - Скользящие соединения „ласточкин хвост“ (Рис. F2)
- 
- Аккуратно разметьте ответные детали предмета как показано на Рис. Е...F.
  - Ослабьте левый ограничитель смещения (9) ключом-шестигранником с Т-образной рукояткой. Сдвиньте ограничитель в крайнее левое положение.
  - Положите на верстак горизонтальную заготовку (37) и зафиксируйте её на месте верхним зажимным устройством (11) (Рис. G1). Край заготовки не должен выступать за край шиповального приспособления.
  - Вставьте выступы шаблона (2) между регулировочными ручками (7) и стопорными ручками (6). Прижимайте шаблон одной рукой, а другой затягивайте стопорные ручки.
  - Поместите вертикальную заготовку (38) посередине между последним шипом левой части и первым шипом правой части шаблона (Рис. G2). Край заготовки должен быть вровень с нижней поверхностью шаблона. Зафиксируйте заготовку на месте передним прижимным устройством (4).
  - Сдвигайте левый ограничитель смещения (9) вправо, пока он не прижмется к вертикальной заготовке. Зафиксируйте ограничитель смещения ключом-шестигранником с Т-образной рукояткой (36).
  - Ослабьте верхнее прижимное устройство. Передвигайте горизонтальную заготовку (37), пока она не прижмется к вертикальной заготовке (38) и левому ограничителю смещения (9) (Рис. G3). Затяните верхнее прижимное устройство.



- Установите отбракованный обрезок материала (39) с толщиной, равной толщине заготовки, чтобы прижимные устройства и шаблоны не прогибались.
- Крепко прижмите отбракованный отрезок материала к заготовке, чтобы минимизировать риск раскалывания заготовки фрезой.

## **Установка и регулировка шаблона (Рис. H1...H3)**

Для создания разных типов соединений шаблон может использоваться с обеих сторон (Рис. H1).

- 40 для полупотайных и скользящих соединений „ласточкин хвост“
  - 41 для сквозных соединений „ласточкин хвост“ и соединений прямоугольными шипами (DE6212)
  - 42 для сквозных соединений „ласточкин хвост“ миниатюрными шипами и соединений прямоугольными шипами (DE6212)  
Символы и текст на шаблоне указывают сторону шаблона и выравнивающая линия, которая должна использоваться для создания каждого соединения.
  - 43 ПАЗЫ/ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ШИПЫ для сквозных соединений „ласточкин хвост“ и соединений прямоугольными шипами
  - 44 ПОЛУПОТАЙНОЕ для полупотайных соединений „ласточкин хвост“
  - 45 ШИПЫ для сквозных соединений „ласточкин хвост“ шипами
- 
- Вставьте выступы шаблона (2) между регулировочными ручками (7) и стопорными ручками (6). (Рис. H2).
  - Чтобы совместить заготовку с шаблоном, перегните через заготовку и посмотрите прямо на выравнивающую линию (Рис. H2).
  - Поворачивайте регулировочные ручки (6) для совмещения выравнивающей линии X с соединением Y двух заготовок.
  - Зафиксируйте шаблон в соответствующем положении, затянув стопорные ручки (7).



## Эксплуатация



Всегда следуйте указаниям действующих норм и правил безопасности.



Также обращайтесь к руководству по эксплуатации Вашего фрезера.

### Выбор материала

Основным материалом для получения соединений „ласточкин хвост“ является натуральная древесина и ламинаты. Высококачественная древесина твердых пород даёт превосходные результаты и минимизирует риск раскалывания.

Правильная подготовка материала для вашей заготовки является ключевым условием получения привлекательного и надёжного соединения. Для достижения оптимальных результатов заготовки должны быть точно обрезаны под прямым углом. Заготовки должны иметь гладкую поверхность, без следов коробления. Располагайте деревянные доски так, чтобы торцевое волокно одной доски стыковалось с торцевым волокном другой, и Вы получите плотное соединение.

### Оптимальная ширина материала

Шаблоны позволяют делать соединения шириной до 305 мм. Однако, одна ширина позволяет получить более привлекательное соединение, чем какая-либо другая, поскольку стыковочный шов будет включать целое число шипов и пазов, нарезанных по всей ширине заготовки.

Оптимальная ширина материала является кратной 25,4 мм плюс 6,35 мм (например, 31,75 мм, 57,15 мм).

Если Вы используете шаблон для соединений „ласточкин хвост“ миниатюрными шипами, оптимальная ширина является кратной 12,7 мм плюс 3,2 мм (например, 15,9 мм, 28,6 мм).

На другой ширине материала также можно формировать соединение, но в этом случае привлекательный результат достигается точным центрированием заготовки относительно шипов шаблона.

### Соединение „ласточкин хвост“

- Поместите фрезер на шипы шаблона
- Включите фрезер
- Выполните первый проход поперек вертикальной заготовки, перемещая фрезер справа налево. В вертикальной заготовке образуется острый заплечик,

который будет минимизировать риск раскалывания в дальнейшей работе.

- Для формирования соединения, перемещайте фрезер с направляющей гильзой по контуру шаблона, обводя шипы слева направо, и следите, чтобы направляющая гильза находилась в постоянном контакте с кромкой шаблона.



- Ни в коем случае не выводите работающий фрезер из шаблона, это может привести к поломке шаблона и фрезы.
- Всегда выключайте фрезер, прежде чем вставить его в шаблон или вывести его из шаблона.

### Пробные проходы

Рекомендуется всегда выполнять пробный проход на отбракованном обрезке материала с целью проверки регулировок.

- Состыкуйте две пробные доски и проверьте соединение.
- Если соединение „ласточкин хвост“ слишком слабое, слегка увеличьте точным регулятором глубину фрезерования.
- Если соединение „ласточкин хвост“ слишком затянуто, слегка уменьшите точным регулятором глубину фрезерования.
- Если соединение „ласточкин хвост“ неглубокое, сдвиньте шаблон немного назад.
- Если соединение „ласточкин хвост“ слишком глубокое, сдвиньте шаблон немного вперед.

## Основные типы соединений

### Вырезание шипов и пазов полупотайного соединения „ласточкин хвост“ (Рис. А2, D2, E2, G и H)

Полупотайное соединение „ласточкин хвост“ (Рис. E2) является одним из наиболее распространенных типов соединений и, наряду с полупотайными соединениями в четверть, представляет собой идеальный выбор для изготовления выдвижных ящиков. В классической полупотайной конструкции выдвижного ящика соединение не видно при взгляде спереди и не видно, когда ящик задвинут.

Пазы и шипы нарезаются в один приём. Шипы нарезаются в горизонтальном положении, пазы выбираются в вертикальном положении.

- Установите заготовку, которая будет

использоваться как деталь с шипами, в горизонтальное положение (Рис. G1). Наружная поверхность заготовки должна быть обращена к основанию приспособления.

- Установите шаблон для полупотайных/скользящих соединений „ласточкин хвост“ (40) (Рис. Н1). Сторона шаблона с шипами должна быть обращена к оператору.
- Отцентрируйте деталь с шипами относительно шага шипов шаблона (Рис. G2) с помощью левого ограничителя смещения (9). См. раздел „Разметка и закрепление заготовок“.
- Зафиксируйте левый ограничитель смещения на месте входящим в комплект поставки ключом-шестигранником с Т-образной рукояткой (36).
- Установите заготовку, которая будет использоваться как деталь с пазами, в вертикальное положение (Рис. G2). Наружная поверхность заготовки должна быть обращена к основанию приспособления.
- Закрепите заготовки так, чтобы они были прижаты к левому ограничителю смещения (Рис. G3).
- Выставьте шаблон по выравнивающей линии „ПОЛУПОТАЙНОЕ“ (44) (Рис. Н1 и Н3).
- Закрепите на фрезере фрезу для пазов типа „ласточкин хвост“, тип А (15) и направляющую гильзу, тип А (17) через промежуточную шайбу (Рис. А2)..
- Отрегулируйте глубину фрезы по вырезу установки глубины „ПОЛУПОТАЙНОЕ“ (31) (Рис. D1).
- Выполните первый проход, перемещая фрезер справа налево поперек лицевой поверхности вертикальной заготовки для снижения риска раскалывания.
- Нарезайте шипы и пазы. Завершив операцию, освободите заготовки.
- Проверьте соединение.
- Если требуется регулировка, выполните следующее:
  - Для уменьшения перекрытия в соединении, сдвиньте шаблон в сторону оператора.
  - Для увеличения перекрытия в соединении, сдвиньте шаблон назад от оператора.
  - Для получения более плотного соединения, опустите фрезу, насколько это необходимо.
  - Для получения менее натянутого соединения, поднимите фрезу, насколько это необходимо.

### **Соединение „ласточкин хвост“ на потайной передней панели (Рис. D...F)**

Соединения „ласточкин хвост“ на потайных передних панелях (Рис. F1) являются предпочтительными для получения соединений „впотай“ (Рис. E), особенно в конструкции выдвижных ящиков.

- Глубина выборки для стыка должна превышать глубину, заданную на вырезе установки глубины „ПОЛУПОТАЙНОЕ“ (31) (Рис. D2).

### **Вырезание полупотайных соединений „ласточкин хвост“ в четверть (Рис. А2, D2 и G...I)**

- Измерьте глубину выборки в заготовке, которая будет использоваться как деталь с пазами.
- Изготовьте прокладку шириной, равной измеренной глубине выборки.

### **Выборка пазов**

- Установите отбракованный обрезок материала в горизонтальное положение (Рис. G1). Убедитесь, что обрезок имеет толщину, достаточную для предотвращения контакта фрезы с основанием приспособления.
- Установите шаблон для полупотайных/скользящих соединений „ласточкин хвост“ (40) (Рис. Н1). Сторона шаблона с шипами должна быть обращена к оператору.
- Установите заготовку, которая будет использоваться как деталь с пазами, в вертикальное положение (Рис. G2). Наружная поверхность заготовки должна быть обращена к основанию приспособления.
- Отцентрируйте деталь с пазами относительно шага шипов шаблона (Рис. G2). См. раздел „Разметка и закрепление заготовок“.
- Закрепите заготовку на месте.
- Поместите изготовленную ранее проставку (46) впритык к левому торцу детали с пазами (Рис. I). Сдвигайте левый ограничитель смещения вправо, пока он не прижмется к проставке. Зафиксируйте ограничитель (9).
- Закрепите отбракованный обрезок материала на месте так, чтобы он находился вровень с деталью с пазами.
- Выставьте шаблон по выравнивающей линии „ПОЛУТАЙНОЕ“ (44) (Рис. Н1 и Н3).
- Закрепите на фрезере фрезу для пазов „ласточкин хвост“, тип А (15) и

направляющую гильзу, тип А (17) через промежуточную шайбу (Рис. А2)..

- Отрегулируйте глубину фрезы, используя вырез установки глубины „ПОЛУПОТАЙНОЕ“ (31) (Рис. D2).
- Выполните первый проход, перемещая фрезер справа налево поперек лицевой поверхности вертикальной заготовки для снижения риска раскалывания.
- Выбирайте пазы. Завершив операцию, освободите заготовку и отбракованный обрезок материала.

## Вырезание шипов

- Установите заготовку, которая будет использоваться как деталь с шипами, в горизонтальное положение, впритык к левому ограничителю смещения (Рис. G1). Наружная поверхность заготовки должна быть обращена к основанию приспособления.
- Установите шаблон для полупотайных/скользящих соединений „ласточкин хвост“ (40) (Рис. H1). Сторона шаблона с шипами должна быть обращена к оператору.
- Закрепите заготовку на месте.
- Совместите шаблон с внутренней кромкой выборки на детали с шипами по выравнивающей линии „ПОЛУТАЙНОЕ“ (44) (Рис. H1 и H3).
- Нарезайте шипы, перемещая фрезер слева направо. Завершив операцию, освободите заготовку.
- Проверьте точность соединения.
- При необходимости регулировки, выполните процедуру регулировки полупотайных соединений „ласточкин хвост“.

## Вырезание сквозных соединений „ласточкин хвост“ (A2, D2, E1, G и H)

Соединение сквозным „ласточкиным хвостом“ выглядит очень привлекательно, особенно в конструкции ящиков и шкафчиков. Пазы и шипы нарезаются в вертикальном положении в определенном порядке.

## Выборка пазов

- Установите отбракованный обрезок материала с толщиной, равной толщине заготовки, которая будет использоваться как деталь с шипами, в горизонтальное положение (Рис. G1).
- Установите шаблон для сквозного соединения „ласточкин хвост“/соединений прямоугольными шипами (41) (Рис. H1). Сторона шаблона с

пазами должна быть обращена к оператору.

- Установите заготовку, которая будет использоваться как деталь с пазами, в вертикальное положение (Рис. G2).
- Отцентрируйте деталь с шипами относительно шага шипов шаблона (Рис. G2) левым ограничителем смещения (9). См. раздел „Разметка и закрепление заготовок“.
- Зафиксируйте ограничитель на месте входящим в комплект поставки ключом-шестигранником (36).
- Закрепите заготовку на месте.
- Закрепите отбракованный обрезок материала на месте впритык к заготовке, чтобы предотвратить смещение шаблона в процессе вырезания соединения.
- Выставьте шаблон по выравнивающей линии „ПАЗЫ/ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ШИПЫ“ (43) (Рис. H1 и H3).
- Закрепите на фрезере фрезу для пазов типа „ласточкин хвост“, тип А (15) и направляющую гильзу, тип А (17) через промежуточную шайбу (Рис. А2).
- Отрегулируйте глубину фрезы, используя вырез установки глубины „ПАЗЫ“ (30) (Рис. D2).
- Выбирайте пазы. Завершив операцию, освободите заготовку.

## Вырезание шипов

- Установите отбракованный обрезок материала с толщиной, равной толщине заготовки, которая будет использоваться как деталь с пазами, в горизонтальное положение (Рис. G1).
- Поверните шаблон (41) на 180 град., чтобы сторона с шипами (48) была обращена к оператору
- Закрепите заготовку в вертикальном положении (Рис. G2). Заготовка должна быть прижата к левому ограничителю смещения.
- Закрепите отбракованный обрезок материала на месте впритык к заготовке, чтобы предотвратить смещение шаблона в процессе вырезания соединения.
- Выставьте шаблон по выравнивающей линии „ШИПЫ“ (43) (Рис. H1 и H3).
- Закрепите на фрезере прямозубую фрезу, тип В (16) и направляющую гильзу, тип В (18) через промежуточную шайбу (Рис. А2).
- Отрегулируйте глубину фрезы, используя вырез установки глубины „ШИПЫ“ (31) (Рис. D2).
- Нарезайте шипы. Завершив операцию,

- освободите заготовку.
- Проверьте соединение.
- При необходимости регулировки выполните следующее:
  - Для получения более плотного соединения сдвиньте шаблон в сторону оператора.
  - Для получения менее плотного соединения сдвиньте шаблон назад от оператора.

### **Вырезание соединений прямоугольными шипами (Рис. А2, D2, E3, G, H и J)**

Данное соединение формируется прямоугольными шипами, которые вводятся в зацепление и склеиваются вместе. Большая поверхность склеивания обеспечивает прочность, необходимую для крупных предметов.

Обе секции соединения вырезаются в вертикальном положении и по отдельности, первая секция с использованием левого ограничителя смещения и вторая, правого ограничителя смещения.

Прямоугольные шипы соединения вырезаются входящей в комплект поставки прямозубой фрезой 12,7мм.

### **Вырезание первой секции соединения**

- Установите отбракованный обрезок материала с толщиной, равной толщине заготовки, предназначенной для второй секции соединения, в горизонтальное положение (Рис. G1).
- Закрепите шаблон для сквозных соединений „ласточкин хвост“/соединений прямоугольными шипами (41) (Рис. H1). Сторона шаблона с шипами (47) должна быть обращена к оператору.
- Установите первую заготовку в вертикальное положение (Рис. G2). Наружная поверхность заготовки должна быть обращена к основанию приспособления.
- Отцентрируйте деталь с шипами относительно шага шипов шаблона левым ограничителем смещения (9) (Рис. G2). См. раздел „Разметка и закрепление заготовок“.
- Зафиксируйте ограничитель смещения на месте входящим в комплект поставки ключом-шестигранником (36).
- Закрепите заготовку на месте.
- Закрепите отбракованный обрезок материала на месте впритык к заготовке, чтобы шаблон не мог сместиться в процессе вырезания соединения.

- Выставьте шаблон по выравнивающей линии „ПАЗЫ/ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ШИПЫ“ (43) (Рис. H1 и H3).
- Закрепите на фрезере прямозубую фрезу 12,7мм и направляющую гильзу, тип А (17) через промежуточную шайбу (Рис. A2).
- Отрегулируйте глубину фрезы, используя вырез установки глубины „ПАЗЫ“ (30) (Рис. D2).
- Выбирайте пазы, проходя направляющей гильзой по левой стороне шипов шаблона на всю их глубину. Небольшое давление, прикладываемое к левой стороне, позволяет избегать слабых соединений.
- Завершив работу, освободите заготовку.

### **Вырезание второй секции соединения**

- Установите отбракованный обрезок материала с толщиной, равной толщине первой заготовки, в горизонтальное положение (Рис. G1).
- Закрепите шаблон (41). Сторона шаблона с шипами (47) должна быть обращена к оператору.
- Ослабьте крепление правого ограничителя смещения (9) ключом-шестигранником с Т-образной рукояткой (36). Переместите ограничитель в крайнее правое положение (Рис. J).
- Установите первую секцию соединения в вертикальное положение на правой стороне основания. Пазы должны выступать между шипами шаблона (Рис. J).
- Поместите пазы первой секции соединения по центру между шипами шаблона. Закрепите заготовку на месте передним зажимным устройством.
- Сдвигайте правый ограничитель смещения влево, пока он не прижмётся к заготовке. Зафиксируйте ограничитель (9).
- Снимите первую секцию соединения.
- Закрепите вторую заготовку в вертикальном положении (Рис. G2). Заготовка должна быть прижата к шаблону и правому ограничителю смещения. Наружная поверхность заготовки должна быть направлена к оператору.
- Закрепите отбракованный обрезок материала на месте впритык к заготовке, чтобы шаблон не мог смещаться в процессе вырезания соединения.

- При необходимости, отрегулируйте глубину фрезы, используя вырез установки глубины „ПАЗЫ“ (30) (Рис. D2).
- Вырезайте шипы, проходя направляющей гильзой по левой стороне шипов шаблона на всю их глубину. Небольшое давление, прикладываемое к левой стороне, позволяет избегать слабых соединений.
- Завершив работу, освободите заготовку.
- Соберите соединение.
- Плотность соединения может регулироваться давлением, прикладываемым к левой стороне в процессе работы.

### **Вырезание скользящих соединений „ласточкин хвост“ (Рис. А2, D2, F2, Н1 и К1...К3)**

Скользящие соединения „ласточкин хвост“ (также известные как соединение „ласточкин хвост“ паз) используются, в основном, в конструкции полок и шкафов. Шиповальное приспособление имеет 3 упора для задания глубины выборки: 6,35мм, 9,5мм и 12,7мм (Рис. D2). Кроме того, Вы можете вручную установить требуемую глубину выборки паза, отрегулировав глубину фрезерования на Вашем фрезере.

### **Выборка паза в фронтальной доске (А на Рис. F2)**

- Следите, чтобы фреза не контактировала с основанием приспособления.
- Разметьте осевую линию (49) положения паза на заготовке, которая будет использоваться как фронтальная доска.
- Проведите две параллельные линии (50), по одной с каждой стороны от осевой линии на расстоянии 9,5мм.
- Установите заготовку в горизонтальное положение. Разметка должна быть обращена к оператору.
- Установите шаблон (40). Сторона с шипами должна быть обращена к оператору.
- Точно совместите две размеченные линии с кромками прорези в шаблоне (51).
- Закрепите на фрезере фрезу для пазов „ласточкин хвост“, тип А (15) и направляющую гильзу, тип А (17) через промежуточную шайбу (Рис. А2).

- Отрегулируйте глубину фрезы, используя выбранный вырез установки глубины (33) (Рис. D2). Или же установите требуемую глубину паза на Вашем фрезере.
- Осторожно ведите фрезу по кромке прорези слева направо.
- Закончив операцию, освободите заготовку.



Если Вам нужно вырезать глубокий паз, сначала сделайте проход прямоугольной фрезой, а затем фрезой для паза „ласточкин хвост“.

### **Вырезание шипа в доске для полки (В на Рис. F2)**

Рекомендуется сначала выполнить пробный проход на отбракованном обрезке материала, чтобы отрегулировать установки.

- Установите отбракованный обрезок материала с толщиной, равной толщине доски с выбранным пазом, в горизонтальное положение (Рис. К3).
- Установите заготовку, которая будет использоваться как доска с шипом, в вертикальное положение. Кромка заготовки должна быть прижата к нижней стороне шаблона.
- Выполните первый неглубокий проход справа налево поперек лицевой стороны доски, чтобы снизить риск раскалывания.
- Выполните второй проход, перемещая фрезер и направляющую гильзу по кромке шаблона справа налево чтобы сформировать профиль.
- Снимите доску с шипом и поверните её на 180 град. Теперь сторона доски с вырезанным шипом будет обращена к основанию приспособления.
- Повторите вышеуказанные операции.
- Выполнив работу, освободите заготовку.
- Проверьте соединение.
- Если требуется регулировка, выполните следующие шаги:
  - Если соединение слишком плотное, сдвиньте шаблон назад от оператора и сделайте второй проход по доске с шипом.
  - Если соединение слишком слабое, сдвиньте шаблон к оператору и вырежьте шип на новой доске.

## **DE6215 Шаблон для вырезания миниатюрных шипов “ласточкин хвост”**

Этот шаблон позволяет использовать шиповальное приспособление для создания соединений миниатюрными шипами “ласточкин хвост”. Шаблон предназначен для получения сквозных, полупотайных соединений и соединений прямоугольными шипами с шагом ровно в 2 раза меньшим, чем шаг стандартных шаблонов.

Упаковка содержит:

- 1 Шипорезный шаблон
- 2 Держателя
- 1 Фреза для пазов “ласточкин хвост”, тип С (7,14мм); угол заточки 7 град.)
- 1 Прямозубая фреза, тип D (7,95мм)
- 1 Направляющая гильза и стопорная гайка, тип С (9,5мм)
- 1 Направляющая гильза и стопорная гайка, тип D (7,95мм)
- 1 Держатель упора установки глубины
- 2 Ограничителя смещения, серебряные
- 1 Ручка регулировки глубины
- 1 Шестигранная гайка
- 6 Винтов
- 1 Ключ-шестигранник

Вместе с шаблоном поставляются следующие принадлежности (Рис. А3):

- 22 Фреза для пазов “ласточкин хвост”, тип С
- 23 Прямозубая фреза, тип D
- 24 Направляющая гильза и стопорная гайка, тип С
- 25 Направляющая гильза и стопорная гайка, тип D

Чтобы собрать шаблон:

- Закрепите держатели на шаблоне винтами.  
Затяните винты входящим в комплект поставки ключом-шестигранником.
- Закрепите упор установки глубины на шаблоне винтами.  
Затяните винты входящим в комплект поставки ключом-шестигранником.

Для подготовки шиповального приспособления:

- Замените стандартные ограничители смещения чёрного цвета серебряными ограничителями.

Для использования шиповального приспособления с шаблоном для миниатюрных шипов (Н1):

В эксплуатации шаблон (42) не отличается от стандартных шипорезных шаблонов.

Однако, Вы должны заменить следующие детали:

- Для выборки пазов для сквозных соединений “ласточкин хвост” используйте сторону “ПАЗЫ” (47) шаблона, фрезу для пазов “ласточкин хвост”, тип С и направляющую гильзу, тип С. Выставляйте заготовки по выравнивающей линии “ПАЗЫ/ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ШИПЫ” (43).
- Для вырезания шипов для сквозных соединений “ласточкин хвост” используйте сторону “ШИПЫ” (48) шаблона, фрезу для пазов “ласточкин хвост”, тип D и направляющую гильзу, тип D.
- Для создания полупотайных соединений “ласточкин хвост” и полупотайных соединений “ласточкин хвост” с выборкой в четверть используйте сторону “ПАЗЫ” (47) шаблона, фрезу для пазов “ласточкин хвост”, тип С и направляющую гильзу, тип С. Выставляйте заготовки по выравнивающей линии “ПОЛУПОТАЙНОЕ” (44).
- Для создания соединений прямоугольными шипами требуется прямозубая фреза 6,35мм. Используйте сторону “ПАЗЫ” (47) шаблона, прямозубую фрезу 6,35мм и направляющую гильзой, тип С.

## **Техническое обслуживание**

Ваше шиповальное приспособление рассчитано на работу в течение продолжительного периода времени при минимальном техническом обслуживании. Срок службы инструмента и его надежность увеличивается при правильном уходе за ним и регулярной его очистке.



## **Смазка**

Ваше приспособление не требует дополнительной смазки.

## **Защита окружающей среды**



Раздельный сбор  
Данное изделие нельзя утилизировать вместе с обычными бытовыми отходами.

Если однажды Вы захотите заменить Ваш электроинструмент DeWALT или Вы больше в нем не нуждаетесь, не выбрасывайте его вместе с бытовыми отходами. Отнесите изделие в специальный приемный пункт.



Раздельный сбор изделий с истекшим сроком службы и их упаковок позволяет пускать их в переработку и повторно использовать. Использование переработанных материалов помогает защищать окружающую среду от загрязнения и снижает расход сырьевых материалов.

Местное законодательство может обеспечить сбор старых электроинструментов отдельно от бытового мусора на муниципальных свалках отходов, или Вы можете сдавать их в торговом предприятии при покупке нового изделия.

Фирма DeWALT обеспечивает прием и переработку отслуживших свой срок изделий. Чтобы воспользоваться этой услугой, Вы можете сдать Ваше изделие в любой авторизованный сервисный центр, который собирает их по нашему поручению.

Вы можете узнать место нахождения Вашего ближайшего авторизованного сервисного центра, обратившись в Ваш местный офис DeWALT по адресу, указанному в данном руководстве по эксплуатации. Кроме того, список авторизованных сервисных центров DeWALT и полную информацию о нашем послепродажном обслуживании и контактах Вы можете найти в интернете по адресу: [www.2helpU.com](http://www.2helpU.com).

## ДеВОЛТ

гарантийные условия

Уважаемый покупатель!

1. Поздравляем Вас с покупкой высококачественного изделия ДеВОЛТ и выражаем признательность за Ваш выбор.
  - 1.1. Надежная работа данного изделия в течение всего срока эксплуатации - предмет особой заботы наших сервисных служб. В случае возникновения каких-либо проблем в процессе эксплуатации изделия рекомендуем Вам обращаться только в авторизованные сервисные организации, адреса и телефоны которых Вы сможете найти в Гарантийном талоне или узнать в магазине. Наши сервисные станции - это не только квалифицированный ремонт, но и широкий выбор запчастей и принадлежностей.
  - 1.2. При покупке изделия требуйте проверки его комплектности и исправности в Вашем присутствии, инструкцию по эксплуатации и заполненный Гарантийный талон на русском языке. При отсутствии у Вас правильно заполненного Гарантийного талона мы будем вынуждены отклонить Ваши претензии по качеству данного изделия.
  - 1.3. Во избежание недоразумений убедительно просим Вас перед началом работы с изделием внимательно ознакомиться с инструкцией по его эксплуатации.
2. Правовой основой настоящих гарантийных условий является действующее Законодательство и, в частности, Закон "О защите прав потребителей".
3. Гарантийный срок на данное изделие составляет 12 месяцев и исчисляется со дня продажи. В случае устранения недостатков изделия, гарантийный срок продлевается на период, в течение которого оно не использовалось.
4. Производитель рекомендует проводить периодическую проверку изделия на сервисной станции.
5. В течение 12 месяцев со дня продажи производитель гарантирует бесплатную проверку изделия и рекомендации по замене нормально изнашиваемых частей.
6. Срок службы изделия - 5 лет (минимальный, установленный в соответствии с Законом "О защите прав потребителей").
7. Наши гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными или конструктивными факторами.
  8. Гарантийные обязательства не распространяются:
    - 8.1. На неисправности изделия, возникшие в результате:
      - 8.1.1. Несоблюдения пользователем предписаний инструкции по эксплуатации изделия.
      - 8.1.2. Механического повреждения, вызванного внешним ударным или любым иным воздействием.
      - 8.1.3. Применения изделия не по назначению.
      - 8.1.4. Стихийного бедствия.
      - 8.1.5. Неблагоприятных атмосферных и иных внешних воздействий на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды, несоответствие параметров питающей электросети указанным на инструменте.
      - 8.1.6. Использования принадлежностей, расходных материалов и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем.
      - 8.1.7. Проникновения внутрь изделия посторонних предметов, насекомых, материалов или веществ, не являющихся отходами, сопровождающими и применение по назначению, такими как стружка опилки и пр.
    - 8.2. На инструменты, подвергавшиеся вскрытию, ремонту или модификации вне уполномоченной сервисной станции.
    - 8.3. На принадлежности, запчасти, вышедшие из строя вследствие нормального износа, и расходные материалы, такие как приводные ремни, угольные щетки, аккумуляторные батареи, ножи, пилки, абразивы, пыльные диски, сверла, буры и т. п. .
    - 8.4. На неисправности, возникшие в результате перегрузки инструмента, повлекшей выход из строя электродвигателя или других узлов и деталей. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов электродвигателя под воздействием высокой температуры.

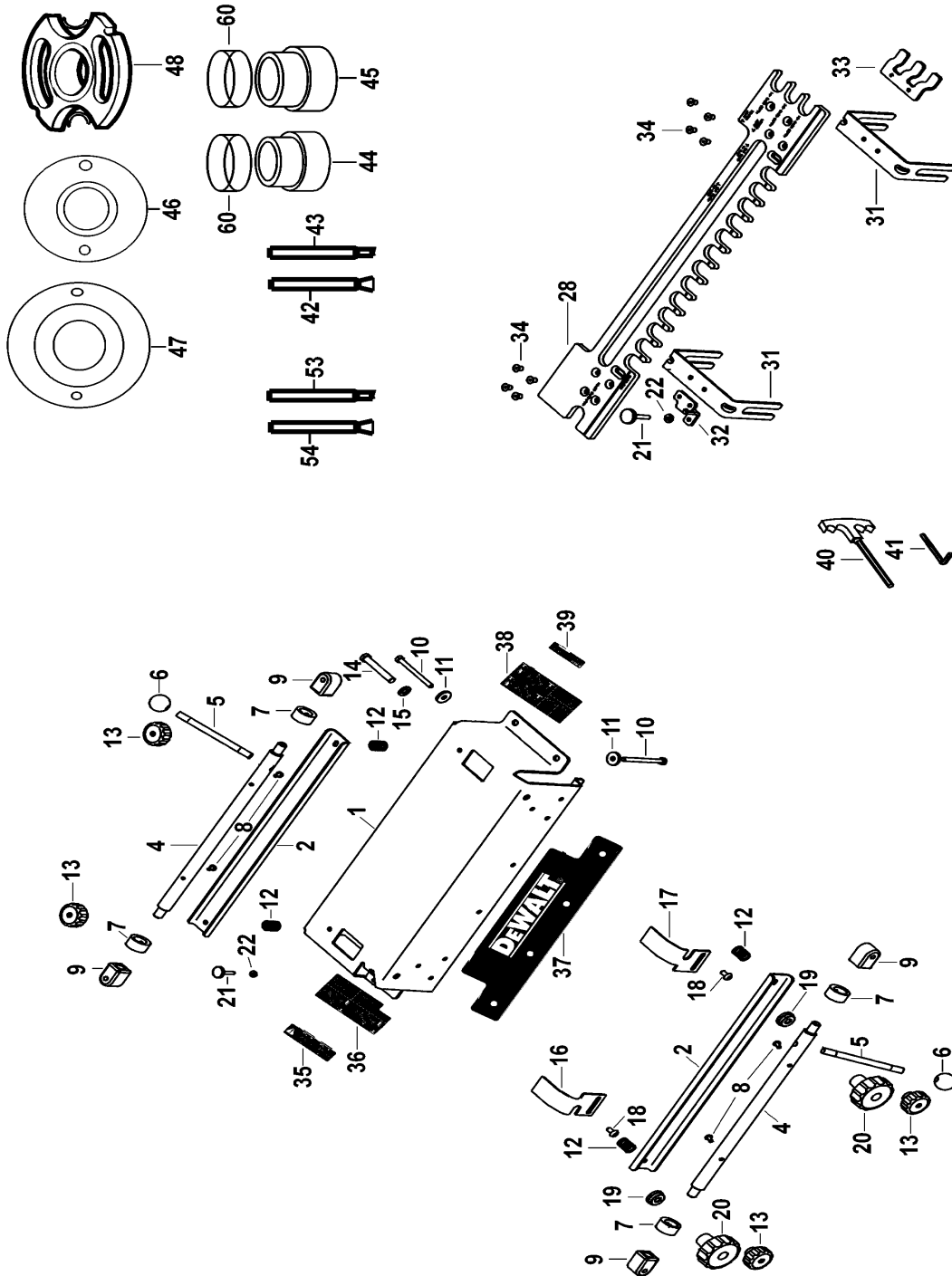


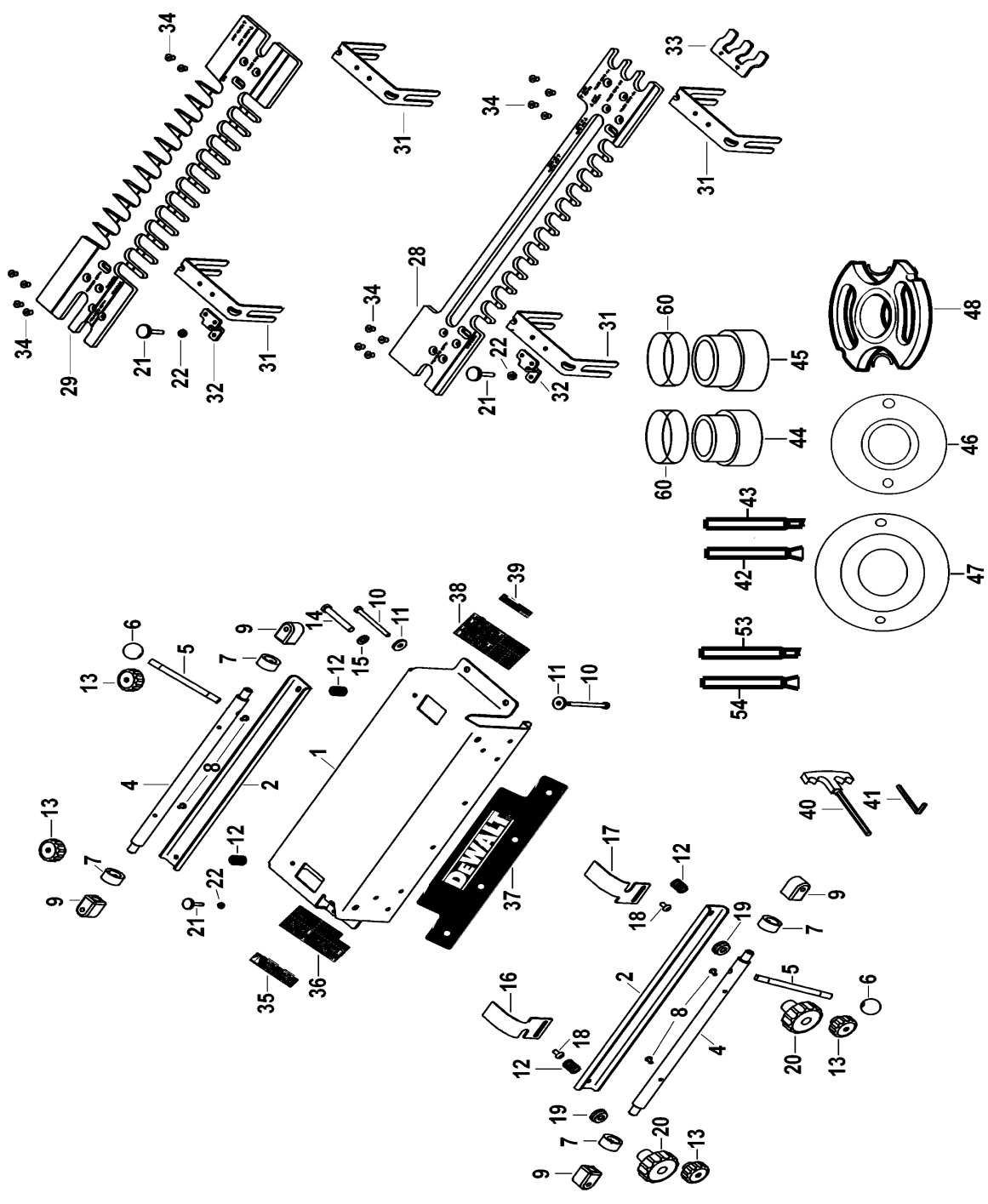
Блэк энд Деккер ГмбХ, Блэк энд Деккер  
Штрассе, 40, 65510 Идштайн, Германия.

ME 77

**03 июня 1999 года**











№ 1

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Date of receipt/Дата выдачи/Дата видання

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру



№ 1

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 2

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Date of receipt/Дата выдачи/Дата видання

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 2

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 3

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Date of receipt/Дата выдачи/Дата видання

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 3

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 4

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Date of receipt/Дата выдачи/Дата видання

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 4

Order No. / Заказ № / Замовлення №

Date of receipt/Дата поступления/Дата прийому

Stamp and signature of the service centre/  
Печать и подпись сервисного центра/  
Печатка та підпис сервісного центру

№ 4

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

Дата выдачы/Беру күні/Кайтарыб берилган күни

№ 3

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

Дата выдачы/Беру күні/Кайтарыб берилган күни

№ 2

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

Дата выдачы/Беру күні/Кайтарыб берилган күни

№ 1

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

Дата выдачы/Беру күні/Кайтарыб берилган күни

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

№ 4

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

№ 3

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

№ 2

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни

№ 1

Заказ №/Тапсырыс №/Буюртма №

Дата прывёмкі/Кабылдау күні/Кабул килинган күни



Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

Пячатка і подпіс сэрвіснага цэнтра/  
Сервис орталыгының мөрі мен қолтанбасы/  
Сервис марказининг мухр ва имзоси

BY

KZ

UZ

**GB** WARRANTY CARD

**BY** ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

**RUS** ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

**KZ** КЕПІЛДІК ТАЛОН

**UA** ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН

**UZ** ГАРАНТИЯ ЧИПТАСИ



**GB** months

**RUS** месяцев

**UA** місяців

**12**

**BY** месяцаў

**KZ** ай

**UZ** ой

<b>GB</b> Serial No.	Date of sale	Selling stamp, Signature
<b>RUS</b> Серийный номер	Дата продажи	Печать и подпись торговой организации
<b>UA</b> Серійний номер	Дата продажу	Печатка та підпис торгівельної організації
<b>BY</b> Серыйны нумар	Дата продажы	Пячатка і подпіс гандлёвай установы
<b>KZ</b> Сериялық нөмір	Сату күні	Сауда ұйымының мөрі мен қолтанбасы
<b>UZ</b> Серия сони	Сотилган куни	Савдо корхонанинг мухр ва имзоси

## АВТОРИЗОВАННЫЕ СЕРВИСНЫЕ ЦЕНТРЫ DEWALT

RUS

Россия, 121471, г. Москва,  
ул. Гвардейская, д. 3, корп. 1  
тел.: (495) 444 10 70  
737 80 41

UA

Украина, 04073, г. Киев,  
ул. Сырецкая, 33-ш  
тел.: (044) 581 11 25

KZ

Казахстан, 050060, г. Алматы,  
ул. Тажибаевой, д. 155/1  
тел.: (727) 250 21 21  
244 64 44

BY

Беларусь, 220015, г. Минск,  
ул. Берута, д. 22, к. 1  
тел.: (37517) 251 43 07  
251 30 72

GE

Грузия, 0193, г. Тбилиси,  
ул. Тамарашвили, д. 12  
тел.: (99532) 33 35 86

Сервисная сеть DEWALT постоянно расширяется.  
Информацию об обслуживании в других городах Вы можете получить по телефонам  
в Москве: (495) 258 39 81/2/3,  
в Киеве: (044) 507 05 17  
<http://www.dewalt.ru>

---

Исправный и полностью укомплектованный товар получил(а), с гарантийными условиями ознакомлен(а)/  
Справний та повністю укомплектований товар отримав(ла), с гарантійними зобов'язаннями ознайомлен(а)/  
Спраўны і поўнасцю укомплектаваны тавар атрымаў(ла), з гарантійнымі умовамі азнаёмлены(а)/  
Тұзу және толық жинақталған тауар қабылдадым, кепілдік шарттарымен таныстым/  
Тузатилган ва тулик комплектли махсулотни олдим, гарантия шартлари билан танишиб чикдим“