


Памятка по использованию аппаратов и микромоторов Marathon


I. РЕКОМЕНДАЦИИ ПЕРЕД ПЕРВЫМ ЗАПУСКОМ

(предварительно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации, где указано расположение кнопок)


1 Убедитесь, что переключатель напряжения установлен на 220 В




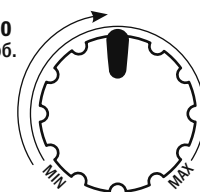
2 Включите блок аппарата кнопкой «OFF/ON»



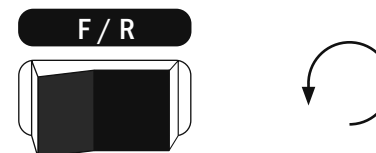
3 Установите переключатель направления вращения в положение F (Forward)



4 Плавно поворачивайте регулятор оборотов до середины (15–20 тыс. оборотов). При первом запуске микромотор и блок управления должны поработать с тест-бором 25–30 мин. (без нагрузки с насадкой)





5 После первого этапа обкатки выключите аппарат и дайте ему остыть, затем повторите операцию (4) в течение 25–30 мин, предварительно установив переключатель направления вращения в положение R (Reverse – обратное вращение)



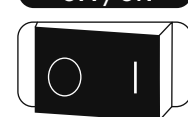
ВАШ АППАРАТ ГОТОВ К РАБОТЕ.

II. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АППАРАТОВ И МИКРОМОТОРОВ


А Расстояние между наконечником микромотора и рабочей частью насадки **ВСЕГДА** должно быть не менее 2мм.





Б При прерывании работы и при смене насадок необходимо выключать блок кнопкой «OFF/ON». Не оставляйте аппарат включенным.





В При смене направления вращения и при смене насадок, регулятор оборотов должен быть в положении 0 (MIN).



Г В цанге микромотора **ВСЕГДА** должна быть насадка или тест-бор (во избежание поломки микромотора).



Д При работе используйте **ТОЛЬКО** сухие фрезы, без следов влаги, смазки, коррозии/ржавчины. Нельзя работать с погнутыми, неотцентрированными фрезами.



Используйте сетевой фильтр со стабилизатором напряжения для подключения к электросети.

Соблюдайте скоростной режим, устанавливайте скорость вращения только в соответствии с таблицей скоростей в зависимости от типа насадки и ее диаметра.