



СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ФРЕЗ AR MR-X5 12-30 мм



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Важно

1. При использовании электроинструментов, станков или оборудования всегда следует соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск возникновения пожара, поражения электрическим током и травм.
2. Содержите рабочее место в чистоте.
3. Учитывайте условия на рабочем месте. Не используйте станки или электроинструменты во влажных или плохо освещенных помещениях. Не допускайте попадания воды на оборудование, следите за тем, чтобы рабочее место было хорошо освещено.
Не используйте станки в присутствии легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
4. Не допускайте детей к рабочей зоне.
5. Не допускайте контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты и холодильные камеры.
6. Будьте бдительны. Никогда не работайте, если вы устали.
7. Не работайте с станком в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
8. Не носите свободную одежду или украшения, так как они могут зацепиться за движущиеся части.
9. Надевайте защитную маску для волос, чтобы волосы не были длинными. Используйте средства защиты глаз и ушей.
10. Всегда поддерживайте правильную опору и равновесие.
11. Не протягивайте руки через включенный станок.

Перед началом работы

1. Перед подключением к сети убедитесь, что выключатель выключен.
2. Не используйте неподходящие насадки, чтобы превысить мощность инструмента. Разрешенные принадлежности можно приобрести у дилера или производителя станка.
3. Проверьте, нет ли поврежденных деталей. Перед использованием станка, любая деталь, которая кажется поврежденной, должна быть тщательно проверена, чтобы убедиться, что она будет работать должным образом и выполнять свои функции по назначению.
4. Проверьте, выровнены ли и закреплены ли все движущиеся части, не повреждены ли детали или крепежные приспособления. Любая поврежденная деталь должна быть полностью отремонтирована или заменена квалифицированным специалистом.
5. Не используйте станок, если какой-либо переключатель не включается должным образом.

Применение и характеристики

Станок специализируется на заточке двухперых, трехперых, четырехперых концевых фрез, а также можно заточить пятиперую фрезу (можно затачивать и шестиперые фрезы диаметром более 12 мм). Восстанавливает режущие кромки и геометрию изношенных фрез.

Точное и быстрое управление станком, не требующее специальных навыков.

В комплект входит заточный круг, отличающийся высокой точностью и длительным сроком службы.

Мощный двигатель постоянного тока с электрическим управлением: стабильная частота, высокая мощность и длительный срок службы.

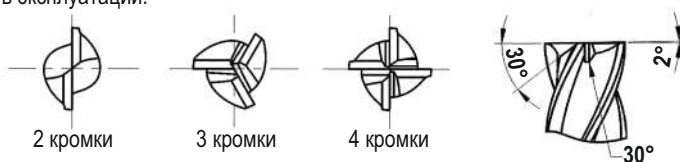
Заточные круги

1. Заточный круг CBN подходит для обработки материалов из HSS (быстрорежущей стали).
2. Заточный круг SD подходит для обработки твердосплавных материалов.

Диапазон затачивания	Мощность	Двигатель/ Обороты	Вес	Габариты
Ø 12-30 мм	220 В 50/60 Гц	250 Вт 4400 об/мин	26 кг	40×28×31 см

Комплект поставки	Заточной круг SD (для твердого сплава) ×2 шт
	10 цанг диаметром 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 мм
	2 цанговых патрона: 2,4 грани ×1 шт; 3,6 граней × 1 шт
	Электрический провод 1 шт
	Шестигранный ключ 4 шт (3, 4, 5, 6 мм)
Опционально	Заточной круг: CBN (для HSS)
	Заточной круг: SD (для твердого сплава)

1. Высокоэффективность, отличное скольжение при обработке, качественная заточка.
2. Простота в эксплуатации.



Эксплуатация

А. Установка фрезы в патрон ER

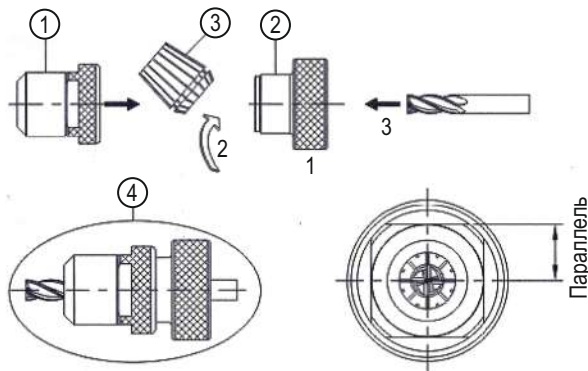
* Выполните шаги 1, 2, чтобы установить фрезу в патрон (без затяжки)

1. Определите диаметр фрезы, а затем выберите подходящую цангу и зажимной патрон.
2. Вставьте цангу в патрон и слегка затяните гайку.
3. Вставьте фрезу в патрон и закрутите гайки примерно на расстоянии 35 мм от патрона.
4. Поместите кромку ребром в центральную точку так, чтобы она была параллельна граням.

Примечание.

Для заточки 2, 4 кромок выбирайте цанговый патрон с маркировкой 1

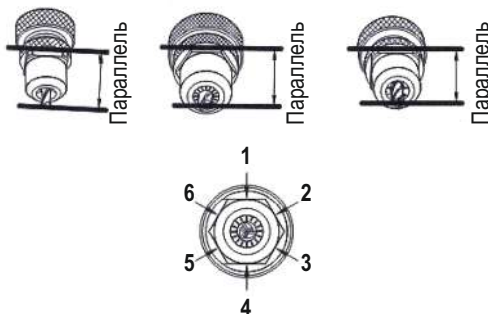
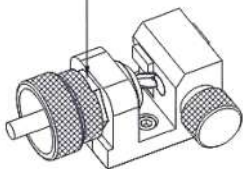
Для заточки канавок 3, 6 мм, пожалуйста, выбирайте цанговый патрон с маркировкой 2



В. Центровка фрезы

1. Вставьте патрон в основание для выравнивания, после полного касания поверните гайку в нужное положение по часовой стрелке.
2. После установки фрезы в нижнюю часть, ослабьте регулировочную ручку и переместите регулировочный блок на нужное число, соответствующее размеру концевой фрезы (например, диаметр концевой фрезы 8 мм, установите шкалу на 8 мм). Затем зафиксируйте регулировочную ручку.
3. Поверните патрон вправо до упора, затяните гайку крепления до тех пор, пока фреза не встанет на опору, но не будет свободно поворачиваться. Вытяните патрон против часовой стрелки, и затяните гайку, убедившись, что кромки параллельны выемке. Если она не параллельна повторите выравнивание.

Обратите внимание: при выравнивании трехпелер фрезы запомните номер. Например: 1, 3, 5 - нечетное число или 2, 4, 6 - четное число.

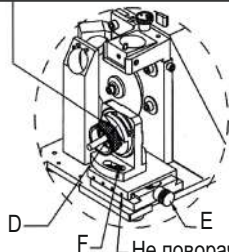


С. Затачивание

Перед заточкой вставьте патрон в держатель (D), поверните продольную ручку (E) в нужное положение, чтобы край фрезы касался боковой поверхности заточного круга. Включите двигатель (3), и затачивайте, пока звук не исчезнет. Затем поверните к другой кромке и затачивайте до тех пор, пока звук не исчезнет.

Затачивание фрез с 2, 3, 4 кромками:
количество кромок должно совпадать
с номером выравнивания.
Например: если номер выравнивания
равен 1, 3, 5, то и кромок должно быть 1, 3, 5.

Режущие кромки



Не поворачивайте винт пластины

Примечание:

- * Торцевой угол стандартной фрезы равен 2 градусам. Ослабьте винт F, чтобы отрегулировать угол.
- * При регулировке продольной ручки (E) не доводите пластину до конца.

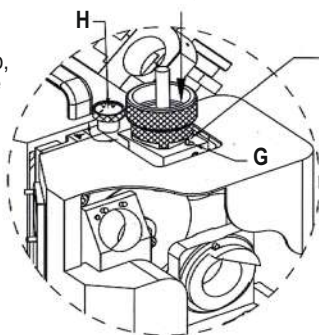
D. Заточка основной кромки

Следующие действия применимы для трех видов концевой фрезы:

- * Каждый раз, после установки патрона в точильном отверстии, место для заготовки должно наблюдаться сверху, таким образом, что стержень G может быть закреплен в позиции 1/4 слева, пример изображен на рис. 1

Нельзя ослаблять шкалу (0-180) сильно, когда поворачиваете колесико по часовой стрелке до конца.

Рисунок 1



При заточке 3-пазовой концевой фрезы (рядом со стержнем G), патрон должен стоять в положении, противоположному регулировке. Например, если число регулирования равно 1, 3, 5, то стержень должен быть 2, 4, 6. При заточке 2-, 4-пазовых концевых фрез положение патрона должно совпадать с регулировкой.

Стержень G

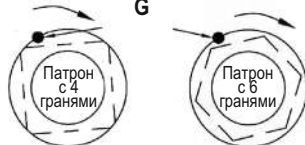


Рисунок 1



Шкала H, 0 градусов

*Отрегулируйте число на шкале H, показатель должен соответствовать указательной линии на месте подгонки.

1. Заточка двухперой фрезы

- ① Сначала, поверните индикатор (Н) до конца по часовой стрелке. Поверните индикатор (Н) на 90 градусов, установите зажимной болт в отверстие для заточки близко к стрелке Г и поверните по часовой стрелке, чтобы начать срезать край, пока звук заточки не исчезнет. Затем слегка поверните влево, чтобы вытащить зажимной болт. После этого, окончите заточку другого режущего края следуя аналогичным действиям.
- ② Потом поверните индикатор (Н) на ноль градусов, установите стержень Г и поворачивайте против часовой стрелки, чтобы окончить центральную заточку. После этого, окончите заточку другого режущего края следуя аналогичным действиям.



2 канавки

2. Заточка трехперой фрезы

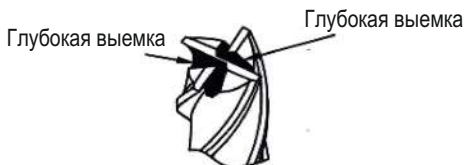
- ① Сначала, поверните индикатор (Н) до конца по часовой стрелке. Поверните индикатор (Н) на 180 градусов, установите патрон в отверстие для заточки близко к стрелке Г и поверните по часовой стрелке, чтобы начать срезать край, пока звук заточки не исчезнет. Затем слегка поверните влево, чтобы вытащить зажимной патрон. Поверните патрон на 120 градусов, повторите вышеуказанное действие для окончания заточки остальных двух кромок.
- ② Потом поверните индикатор (Н) на ноль градусов, установите стержень Г и повторите все вышеуказанные действия. Во время заточки концевой фрезы затачивайте исключительно две режущий кромки, и не затачивайте центр.



3 канавки

3. Заточка четырехперой фрезы

- ① Сначала, поверните индикатор (Н) до конца по часовой стрелке. Поверните индикатор (Н) на 180 градусов, установите патрон в отверстие для заточки близко к стрелке Г и поверните по часовой стрелке, чтобы начать затачивать край. Затем слегка поверните влево, чтобы вытащить патрон. Заточите оставшиеся три паза следуя вышеуказанным действиям.
- ② Потом поверните индикатор (Н) на ноль градусов. Чистовая заточка возможна в том случае, если видны кромки 4 паза. Установите патрон в отверстие для заточки близко к стрелке Г и поверните по часовой стрелке. Затем слегка поверните влево, чтобы вытащить патрон. Поверните патрон на 180 градусов, повторите вышеуказанные действия для окончания заточки.



4 канавки

Е. Заточка второго заднего угла

Установите патрон в корпус для второго заднего угла (I или J), в соответствии с количеством кромок. Например, 2-канавочная фреза подходит для J, 3-, 4-канавочные фрезы подходят для I. Подтолкните патрон к заточному кругу, и обработайте. После этого, окончите заточку другого заднего угла следуя аналогичным действиям.



Примечание

- * Выбирайте правильно патрон в соответствии с количеством канавок фрезы.
- * Болт L регулирует размер заднего угла:

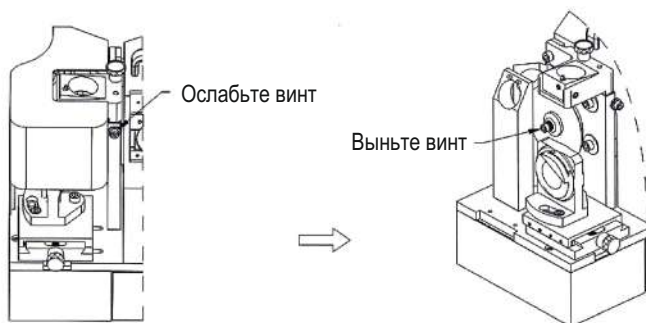


Чистка и обслуживание

Рекомендуется чистить конструкцию при помощи продувочного пистолета, особенно ее отверстия, как до, так и после использования.

Замена заточного круга

А. Открытие крышки круга



1. Убедитесь в том, что станок не подключен к электричеству.
2. Затем используйте 4-мм ключ для того, чтобы ослабить болты и снять крышку.

В. Замена заточного круга

1. Почистите станок щеткой, затем протрите поверхность сухой тканью.
2. Если вы недавно использовали станок, то подождите примерно 3 минуты, чтобы снизилась температура двигателя.
- 3.левой рукой возьмитесь за заточный круг, затем правой рукой с помощью шестигранного ключа открутите винт против часовой стрелки.
4. Выньте круг из станка.
5. Замените круг новым.
6. Установите круг на главную ось двигателя и затяните винт и крышку шлифовального круга до упора.

Обратите внимание: основная ось двигателя расположена очень точно, поэтому неправильная работа может привести к повреждению, что повлияет на положение заточного круга.

