



Станок для заточки
спиральных сверл
AR MR-13B 3-13 мм

ПОЖАЛУЙСТА, ПОМНИТЕ

1. При использовании электроинструментов, машин или оборудования всегда следует соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск пожара, поражения электрическим током и получения травм.
2. Содержите рабочую зону в чистоте. Загроможденные участки могут привести к травмам.
3. Учитывайте условия рабочей зоны. Не используйте машины или электроинструменты во влажных, сырых или плохо освещенных местах. Не подвергайте оборудование воздействию дождя, держите рабочую зону хорошо освещенной. Не используйте инструменты в присутствии легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
4. Детей следует держать подальше от рабочей зоны.
5. Предохраняйтесь от поражения электрическим током. Не допускайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты и корпуса холодильников.
6. Будьте начеку. Никогда не работайте, если вы устали.
7. Не используйте устройство, если вы находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
8. Не носите свободную одежду или украшения, так как они могут зацепиться за движущиеся части.
9. Используйте средства защиты глаз и ушей.
10. Всегда сохраняйте правильную опору и равновесие.
11. Не протягивайте руки над работающими машинами или поперек них.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

1. Убедитесь, что выключатель выключен, когда он не используется, и перед подключением к сети.
2. Не пытайтесь использовать неподходящие приспособления в попытке превысить возможности инструментов. Одобренные аксессуары можно приобрести у дилера или производителя оборудования.
3. Проверьте наличие поврежденных деталей перед использованием любого инструмента, 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 выравнивание и крепление всех движущихся частей, сломанных деталей или крепежных приспособлений, а также любые другие условия, которые могут повлиять на правильную работу. Любая поврежденная деталь должна быть полностью заменена квалифицированным специалистом.
5. Не используйте инструмент, если какой-либо переключатель не включается и не выключается должным образом.

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. По сравнению с 13А, 13В имеет четыре эффекта шлифования рельефной поверхности кромки, более высокую точность и более точное выравнивание.
2. Он непосредственно может быть оснащен алмазным шлифовальным кругом с точным углом и длительным сроком службы.
3. Электрически управляемый и мощный двигатель постоянного тока: стабильная частота, высокая мощность и длительный срок службы.

МАТЕРИАЛ

1. Шлифовальный круг CBN подходит для шлифования материала HSS (быстрорежущая сталь).
2. Шлифовальный круг SD подходит для шлифования твердосплавного материала.

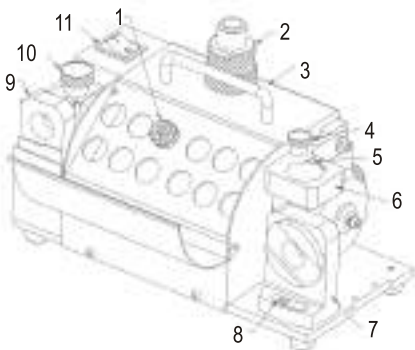
Модель: 13В Двигатель / Скорость: 120 Вт / 4400 об/мин

Угол наклона точки: 100° (95°)-135° Диапазон шлифования: ф3-ф13

Мощность: 220 В, 50/60 Гц 110 В, 50/60 Гц

Вес: 9 кг Размер: 32x18x19 см

Стандартное оборудование	Шлифовальный круг: <input checked="" type="checkbox"/> CBN (для HSS) x1 штука <input type="checkbox"/> SD (для карбида) x1 штука
	Цанги 11ER20: ф3-ф13
	Цанговый патрон (ER20) x1 шт.
	Электрический провод: 1 штука
	2 шт. шестигранный ключ (2,5, 4 мм)
Дополнительное оборудование	Шлифовальный круг: CBN (для HSS)
	Шлифовальный круг: SD (для карбида)
	Цанга ER20: ф3,5 ф4,5 ф5,5



1. Цанга
2. Цанговый патрон
3. Ручка
4. Регулировка центра
5. Штифт
6. Место с рельефным углом наклона кромки
7. Точечное угловое сиденье
8. Регулировка угла наклона точки
9. Основание выравнивания
10. Шкала регулировки
11. Переключатель

ОПЕРАЦИИ

А. Установка сверла на цанговый патрон ER

*Пожалуйста, выполните шаг 1,2, чтобы установить сверло в патрон (без затяжки).

1. Определите диаметр вашего сверла, а затем выберите подходящую цангу и цанговый патрон.
2. Вставьте цангу в цанговый патрон под углом 45° и слегка затяните гайку.
3. Вставьте сверло в цанговый патрон и отверните гайки примерно на 35 мм от цангового патрона, но не затягивайте сверло слишком туго.

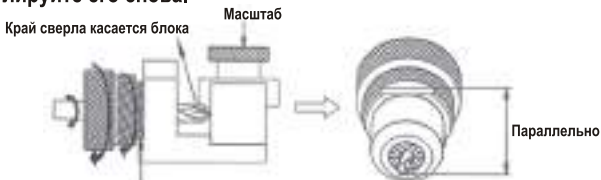
***Не затягивайте зажимную гайку цанговым патроном полностью, следите за тем, чтобы сверло можно было регулировать.**



В. Выровняйте буровое долото

1. Установите кольцо шкалы на место: поверните кольцо до упора по часовой стрелке, а затем поверните его против часовой стрелки на число, совпадающее с размером сверла (в соответствии с первым кругом).
2. Вставьте набор патронов в уступ для регулировки полотна. Затем плотно соедините его. Поверните его по часовой стрелке до конца.
3. Выдвиньте сверло до конца и поверните его по часовой стрелке до конца.
4. Поверните патрон, установленный по часовой стрелке до конца и затяните его.
5. Немного поверните патрон против часовой стрелки и осторожно извлеките его.

***Перед началом шлифования убедитесь, что режущая кромка сверла параллельна пазу зажимной гайки. Если он не параллелен, отрегулируйте его снова.**



Протолкните вперед до конца, затем поверните по часовой стрелке до упора

Внимание: Если режущая кромка направлена вниз, необходимо увеличить масштаб выступа регулировки полотна. Если он направлен вверх, пожалуйста, уменьшите масштаб выступа регулировки полотна. Когда длина канавки сверла становится короче, толщина полотна сверла становится толще. Таким образом, для сверл одного и того же диаметра, чем короче длина сверла, тем большую шкалу регулировки полотна необходимо увеличить.

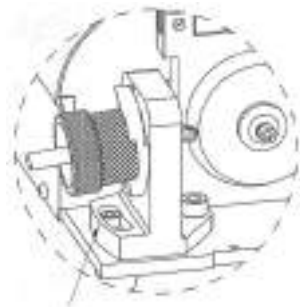
С. Отшлифуйте острый угол

Включите выключатель питания и подождите, пока вращение двигателя не станет стабильным (около 10 секунд), вставьте патрон в уступ для точечного углового шлифования. Паз зажимной гайки должен совпадать с двумя штифтами шлифовального уступа. Аккуратно вставьте сверло в шлифовальный уступ, пока не достигнете шлифовального круга. Шлифуйте сверло, перемещая его влево и вправо, пока не исчезнет звук скрежета. А затем, перевернув его на другую сторону, сделайте то же самое, чтобы заточить сверло.

* Размер заточки сверла составляет 3 мм-13 мм (15 мм)

* Угол заточки сверла составляет от 95 ° до 135 °.

* Во время шлифования не держите стержень сверла, это повлияет на точность.



Образец шлифования



Угол наклона точки можно регулировать от 95° до 135°

D. Точечное шлифование, точечное расщепление

Установите набор патронов в уступ для точечного разделения. Паз зажимной гайки должен совпадать со штифтом шлифовального уступа. Аккуратно вставьте сверло в шлифовальный уступ, пока не достигнете шлифовального круга. Шлифуйте сверло, перемещая его влево и вправо, пока не исчезнет звук скрежета. Поверните обратно к центру штифта и выньте, затем поверните на другую сторону, сделайте то же самое, чтобы заточить сверло.



Штифт

Образец шлифования

Обратите внимание: Угол наклона выступа регулируется путем вынимания штифта из других отверстий. Наш стандарт - самый маленький (в позиции №4 и 5) для шлифования рельефной поверхности губ. Если нужен большой размер для рельефной поверхности, поместите штифт рядом со шлифовальным кругом, затем отшлифуйте. Есть четыре позиции, такие как: №4 и 5, №3 и 4, №3, №1 и 2.



Четыре типа поверхности рельефа кромки

ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Пожалуйста, очистите все устройство с помощью пневматического пистолета, особенно отверстия до и после использования.

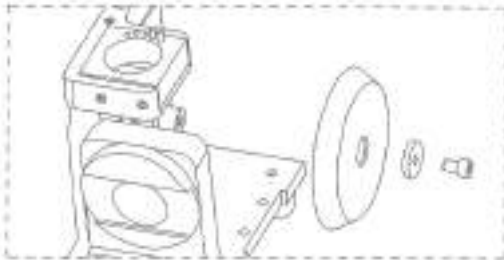
ПРИ ЗАМЕНЕ КОЛЕСА

А. Откройте крышку колеса



1. Убедитесь, что шнур питания отсоединен от розетки.
2. Затем с помощью шестигранного ключа 4 мм ослабьте винт, чтобы открыть крышку.

В. Выньте шлифовальный круг



1. Очистите машину щеткой, затем протрите поверхность сухой тканью.
2. Если вы просто используете машину, пожалуйста, подождите 3 минуты после того, как температура шлифования упадет.
- 3.левой рукой удерживайте колесо, затем правой рукой с помощью шестигранного ключа 4 мм ослабьте винт против часовой стрелки.
4. Выньте алмазный шлифовальный круг из станка.
5. Замените новый шлифовальный круг.
6. Установите колесо на главную ось двигателя и затяните винт и крышку колеса до конца.

Примечание: главная ось двигателя очень точная, неправильная работа может привести к повреждению, что повлияет на положение шлифовального круга.

