



Станок  
для заточки фрез  
AVR MR-X1 4-14 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.

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- X1 может шлифовать торцевую поверхность фрезы.
- Станок специализируется на повторной заточке концевой фрезы, он может шлифовать 2-канавки, 3-канавки и 4-канавки,. Также может непосредственно открывать режущую кромку вольфрамового бруска. Это точное и быстрое, простое управление, для шлифования не требуется никаких навыков. Это также может сэкономить затраты, повысить эффективность работы.
- С алмазным шлифовальным кругом он отличается точностью и длительным сроком службы.
- Мощный двигатель постоянного тока с электрическим управлением: стабильная частота, высокая мощность и длительный срок службы.

## МАТЕРИАЛ

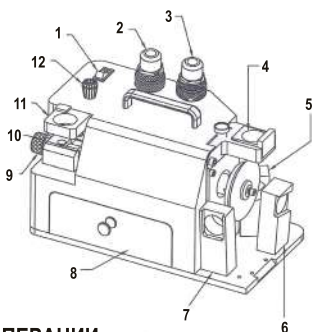
1. Шлифовальный круг CBN подходит для шлифования материала HSS (быстрорежущая сталь).
2. Шлифовальный круг SD подходит для шлифования твердосплавного материала.

Модель: X1 Двигатель / Скорость: 200 Вт / 4400 об/мин  
 Диапазон шлифования: — ф4-ф14  
 Мощность:  220 В, 50/60 Гц  110 В, 50/60 Гц  
 Вес: 15 кг Размер: 35x23x24 см

Стандартное оборудование	Шлифовальный круг: <input type="checkbox"/> CBN (для HSS) × 1 штука <input checked="" type="checkbox"/> SD (для карбида) × 1 штука
	Шесть цанг: ф4, ф6, ф8, ф10, ф12, ф14
	Два цанг-патрона: 4 канавки × 1 штука; 6 канавок × 1 штука
	Электрический провод: 1 штука
	4 шт. шестигранный ключ (3,4,5,6 мм)
Дополнительное оборудование	Шлифовальный круг: CBN (для HSS)
	Шлифовальный круг: SD (для твердосплавных)

1. Высокая эффективность, высококачественное проскальзывание шлифования, хороший эффект шлифования.
2. Простота в эксплуатации, удобные приборы для аварийной ситуации и быстрота.





1. Выключатель двигателя
2. Цанговый патрон (2,4-канавки)
3. Цанговый патрон (3-канавки)
4. Центральная шлифовальная полка (3,4-канавки)
5. Рельефный угловой шлифовальный выступ (2,3,4-канавка)
6. Режущий торцевой шлифовальный выступ (2,3,4-канавка)
7. Центральный шлифовальный выступ (2 канавки)
8. Ящик
9. Ручка выравнивания
10. Блок выравнивания
11. Основание выравнивания
12. Цанга

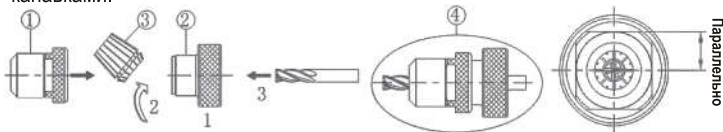
## ОПЕРАЦИИ

### А. Установка концевой фрезы на цанговый патрон ER

\* Пожалуйста, выполните шаги 1,2,3,4, чтобы установить концевую фрезу в патрон (без затяжки).

1. Определите диаметр и канавку вашей концевой фрезы, а затем выберите подходящую цангу и цанговый патрон.
2. Вставьте цангу в цанговый патрон и слегка затяните гайку.
3. Вставьте концевую фрезу в цанговый патрон и выверните гайки примерно на 35 мм из цангового патрона.
4. Поместите канавку ребром над центральной точкой так, чтобы она была параллельна контрольной выемке.

**Внимание:** При шлифовании 2,4 канавок, пожалуйста, выберите патрон с 4 канавками. При шлифовании 3,6 канавок, пожалуйста, выберите патрон с 6 канавками.



### В. Выравнивание концевой фрезы

5. Вставьте гайку патрона в центровочное основание, после полного касания поверните в нужное положение вращением по часовой стрелке.
6. После установки концевой фрезы в нижнюю часть, ослабьте ручку выравнивания и переместите блок выравнивания на нужное число, соответствующее размеру концевой фрезы (например, диаметр концевой фрезы 8 мм, установите шкалу на 8 мм). Затем зафиксируйте ручку выравнивания.

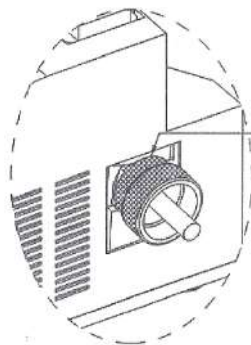
7. В конце поверните патрон вправо, затяните гайку ER до тех пор, пока концевая фреза не будет поддерживаться, но свободно поворачиваться. Вытяните патрон против часовой стрелки, затяните патрон после того, как убедитесь, что канавка параллельна выемке. Если он не параллелен, пожалуйста, повторите шаги выравнивания. Контрольная отметка.



Обратите внимание: при выравнивании 3-канавки, запомни номер. Например: 1,3,5 как нечетное число или 2,4,6 как четное число.

### С. Шлифование режущей поверхности

1. Включите выключатель двигателя.
2. Вставьте гайку патрона в выступ для шлифования режущей поверхности, как показано на следующем рисунке, нажимайте на гайку патрона, чтобы коснуться шлифовального круга, пока звук шлифования не исчезнет. Затем повернитесь к другой канавке и шлифуйте ее до тех пор, пока звук не исчезнет. Выньте патрон, затем завершите шлифование другой режущей поверхности с помощью той же процедуры.



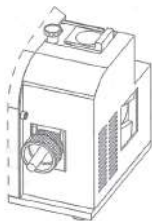
Примечание: при шлифовании концевой фрезы с 3 канавками номер должен совпадать с номером выравнивающей фрезы. пожалуйста, запомните номер. Например: когда число выравнивания равно 1,3,5, шлифовка также равна 1,3,5.

### Образец шлифования



## D. Шлифование по центру (торцевая фреза с 2 канавками)

1. Включите выключатель двигателя  
2. Вставьте гайку патрона в центральный шлифовальный выступ (2 канавки), как показано на рисунке, нажимайте на гайку патрона, чтобы коснуться шлифовального круга, пока звук скрежета не исчезнет. Выньте патрон, поверните на 180 градусов и повторите тот же процесс.



Образец шлифования



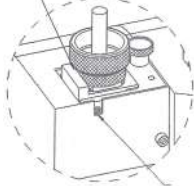
2 канавки

## E. Центровое шлифование (концевая фреза с 3, 4 канавками)

Вставьте гайку патрона в центральный шлифовальный выступ (канавка 3,4), как показано на следующем рисунке, нажимайте на гайку патрона, чтобы коснуться шлифовального круга, пока звук скрежета не исчезнет. Выньте патрон, затем завершите шлифование другого центра с помощью той же процедуры.

При шлифовании в фрезе с 3 канавками номер блока находится напротив номера выравнивания. Например, номер выравнивания равен 1,3,5, а номер закрытого блока равен 2,4,6.

Образец шлифования



3 канавки

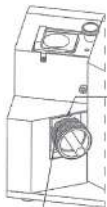


4 канавки

Отрегулируйте толщину центра, ослабьте винт, чтобы отрегулировать центральный выступ, и зафиксируйте винт. (непрофессионалы ограничены в выполнении этого шага.)

## F. Рельефное угловое шлифование (концевая фреза с 2,3,4 канавками)

Вставьте гайку патрона в рельефный угловой шлифовальный выступ (канавка 2,3,4), как показано на следующем рисунке, надавите на гайку патрона, чтобы она коснулась шлифовального круга, несколько раз поверните патрон взад и вперед, пока звук скрежета не исчезнет. Выньте патрон, поверните его на 90 градусов (торцевая фреза с 4 канавками) или на 180 градусов (торцевая фреза с 2 канавками) и повторите тот же процесс.



Винт А

При измельчении в мельнице с 3 канавками номер сверху находится напротив номера выравнивания. Например, номер выравнивания равен 1,3,5, а номер верхнего патрона равен 2,4,6. Поворачивайте патрон взад и вперед.

Образец шлифования



2 канавки



3 канавки



4 канавки

## Внимание:

\*Когда закончите шлифование, пожалуйста, выключите двигатель.

Двигатель не может работать без остановки более одного часа.

\*Если вы хотите отрегулировать глубину шлифования, вы можете отрегулировать винт А.

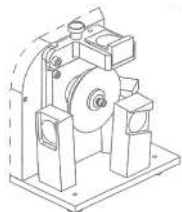
## ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА



### 1. Выньте корпус шлифовального круга

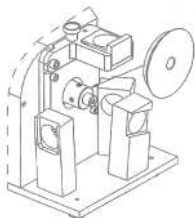
Убедитесь, что шнур питания отсоединен от розетки.

Затем с помощью шестигранного ключа 4 мм ослабьте винт, чтобы открыть корпус.



### 2. Выньте шлифовальный круг.

После извлечения корпуса колеса очистите его от пыли с помощью пневматического пистолета или щетки, затем протрите поверхность сухой тканью. (Если вы только что закончили шлифование, пожалуйста, подождите несколько минут, пока температура круга не упадет).левой рукой держите колесо, затем правой рукой с помощью шестигранного ключа 4 мм ослабьте винт против часовой стрелки. Выньте алмазный шлифовальный круг из станка.



### 3. Замена шлифовального круга

После извлечения корпуса колеса очистите его от пыли с помощью пневматического пистолета или щетки, затем протрите поверхность сухой тканью. (Если вы только что закончили шлифование, пожалуйста, подождите несколько минут, пока температура круга не упадет).левой рукой держите колесо, затем правой рукой с помощью шестигранного ключа 4 мм ослабьте винт против часовой стрелки. Выньте алмазный шлифовальный круг из станка.

## ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

