



Станок
для заточки фрез
AR MR-X6A 4-20 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. Держите детей 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. Всегда сохраняйте правильную опору и равновесие.
10. 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.

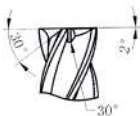
ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Х6А может шлифовать торцевую поверхность концевых фрез и периферийную режущую кромку.
- Станок специализируется на повторной заточке концевой фрезы, он может шлифовать 2-канавки, 3-канавки и 4-канавки, а также может шлифовать 5-канавки концевой фрезы (больше ф12 мм может шлифовать 6-канавки концевой фрезы, и больше ф6 мм может шлифовать периферийную режущую кромку). 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 можно использовать повторно, оно отличается точностью и длительным сроком службы.
- Мощный двигатель постоянного тока с электрическим управлением: стабильная частота, высокая мощность и длительный срок службы.

Модель: Х6А	Двигатель / Скорость: 160 Вт / 4400 об/мин
Диапазон шлифования:	ф4-ф20
Мощность: <input checked="" type="checkbox"/> 220 В, 50/60 Гц	<input type="checkbox"/> 110 В, 50/60 Гц
Вес: 25 кг	Размер: 510x250x310 мм

Стандартное оборудование	шлифовальный круг для торца: SDC230 (для карбида) ×1 шлифовальный круг для торца: SDC150 (для карбида) ×1 шлифовальный круг для стороны: SDC (для твердосплавных) ×1 9 цанг: ф4, ф6, ф8, ф10, ф12, ф14, ф16, ф18, ф20
	4 цанговых патрона: 2, 4 канавки (4-14 мм) × 1 штука; 3, 6 канавки (4-14 мм) ×1 штука 2, 4 канавки (16-20 мм) ×1 штука; 3, 6 канавки (16-20 мм) × 1 шт.
Дополнительное оборудование	шлифовальный круг для торца: CBN230 (для HSS) ×1 шлифовальный круг для торца: CBN150 (для HSS) ×1 шлифовальный круг для стороны: CBN (для HSS) ×1

1. Высокая эффективность, высококачественное скольжение шлифования, хороший эффект шлифования.
2. Гарантия качества: 0,02 мм
3. Простота в эксплуатации, удобные приборы для аварийной ситуации и быстрота.



2 канавки



3 канавки

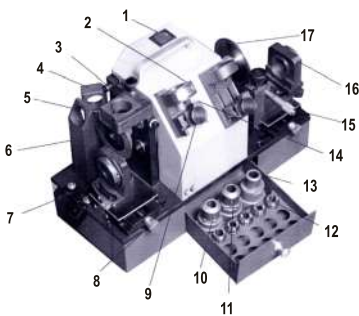


3 канавки



ВЫБОР ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

1. Пожалуйста, сначала проверьте материал ваших инструментов, если материал HSS, пожалуйста, выберите шлифовальный круг CBN; Если материал твердосплавный, пожалуйста, выберите шлифовальный круг SDC.
2. При шлифовании торцевой поверхности торцевой фрезы в качестве стандарта используются два типа шлифовальных кругов: один CBN230, который подходит для шлифования с ф4 по ф14, а другой CBN150, который подходит для шлифования с ф16 по ф20.



1. Выключатель питания
2. Основание выравнивания
3. Держатель для шлифования первичной кромки
4. 3-канавка, держатель для шлифования второго рельефного угла канавки
5. 2-канавка второго рельефного углового шлифовального станка с канавкой
6. Шлифовальный круг
7. Держатель для углового шлифования
8. Продольная ручка
9. Ручка выравнивания
10. 3-канавки, 6-канавочный патрон
11. 2-канавки, патрон для 4 канавок
12. Цанга
13. Патрон с боковой канавкой
14. Блок выравнивания
15. Микрометрический верньер
16. Держатель для шлифования периферийных режущих кромок
17. Шлифовальный круг

ОПЕРАЦИИ

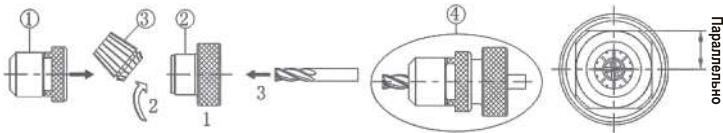
А. Установите концевую фрезу на цанговый патрон ER

* Пожалуйста, выполните шаги 1,2,3,4, чтобы установить концевую фрезу на 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.

Обратите внимание:

1. Существует два типа цанги, один - ER20, который шлифует концевую фрезу от 4 мм до 14 мм, другой тип - ER25, который шлифует концевую фрезу от 16 мм до 20 мм.
2. Цанга ER20 используется в цанговом патроне (4-0 14), а цанга ER25 используется в цанговом патроне (16-0 20).
3. Шлифование канавок 2,4, пожалуйста, выберите цанговый патрон (знак 11)
4. Шлифование канавок 3,6, пожалуйста, выберите цанговый патрон (знак 10)



В. Выровнять концевую фрезу

1. Вставьте гайку патрона в центровочное основание, после полного касания поверните в нужное положение вращением по часовой стрелке.

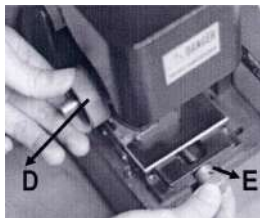
2. После установки концевой фрезы в нижнюю часть, ослабьте ручку выравнивания (знак 9) и переместите блок выравнивания (знак 14) на нужное число, соответствующее размеру концевой фрезы (например, диаметр концевой фрезы 8 мм, установите шкалу на 8 мм). Затем зафиксируйте ручку выравнивания (знак 9).

3. 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.



С. Шлифование режущей поверхности

Перед шлифованием вставьте гайку патрона в держатель (D), поверните продольную ручку (E) в нужное положение, чтобы центр фрезы касался боковой стороны шлифовального круга (знак 6). Включите выключатель питания (знак 1), нажмите на гайку патрона, чтобы коснуться шлифовального круга (знак 6), пока звук скрежета не исчезнет. Затем повернитесь к другой флейте и растрируйте ее до тех пор, пока звук не исчезнет. Затем завершите шлифование другой режущей поверхности с помощью той же процедуры.



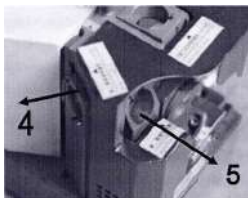
D. Шлифование первичной кромки

Вставьте цанговую гайку в держатель для шлифования основных кромок (знак 3) и прикасайтесь к шлифовальному кругу до тех пор, пока звук шлифования не исчезнет. Затем завершите шлифование другой режущей поверхности с помощью той же процедуры.



E. Шлифовка второго рельефного угла

Вставьте цанговую гайку во второй рельефный угол (знак 4 или знак 5, который соответствует номеру канавки. Например, концевая фреза с 2 канавками подходит для знака 5; концевая фреза с 3,4 канавками подходит для знака 4), нажимайте на гайку патрона, чтобы коснуться шлифовального круга (знак 6), пока звук скрежета не исчезнет. Затем завершите шлифование другого угла рельефа с помощью той же процедуры.

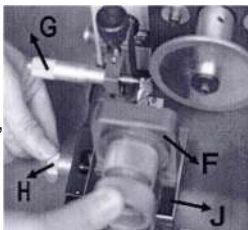


F. Шлифование периферийной режущей кромки

После завершения описанной выше операции выключите двигатель. Перед шлифованием верните продольную ручку (H) в исходное положение, затем переместите ее на соответствующую степень шлифования. Отрегулируйте длину концевой фрезы, которая требуется для заточки, вставьте ее в шлифовальный держатель (F), см. зазор с помощью настройки микрометра (G), затем отрегулируйте угол наклона. Включите переключатель, затем отрегулируйте ручку (H),



чтобы переместить строгальный станок (J), осторожно нажмите на гайку патрона, чтобы коснуться шлифовального круга, затем завершите шлифование другой кромки с помощью той же процедуры.



ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

ПРИ ЗАМЕНЕ КОЛЕСА

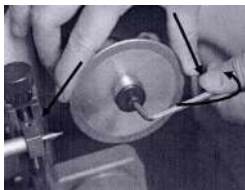
А. Откройте крышку колеса

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



В. Выньте шлифовальный круг

1. Снимите крышку и 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 диаметром 4 мм открутите винт против часовой стрелки.
4. Выньте алмазный шлифовальный круг из станка.



С. Замена шлифовального круга

1. Замените новый шлифовальный круг.
 2. Установите колесо на главную ось двигателя и затяните винт и крышку колеса до конца.
- *Главная ось двигателя очень точная, неправильная работа может привести к повреждению, что повлияет на положение шлифовального круга.

