



Станок
для заточки фрез
AR MR-X3A 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. 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

- Он может шлифовать торцевую поверхность фрезы
- Станок специализируется на повторной заточке концевой фрезы, он может шлифовать 2-канавки, 3-канавки и 4-канавки, а также может шлифовать 5-канавок концевой фрезы (больше ф 12 мм может шлифовать 6-канавки концевой фрезы). Также можно непосредственно открыть 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: ХЗА

Двигатель / Скорость: 200 Вт / 4400 об/мин

Диапазон шлифования:

ф4-ф20

Мощность: 220 В, 50/60 Гц

110 В, 50/60 Гц

Вес: 15,3 кг

Размер: 35x23x24 см

Стандартное оборудование	Шлифовальный круг: <input type="checkbox"/> CBN (для HSS) × 2 штуки <input checked="" type="checkbox"/> SD (для карбида) × 2 штуки
	Девять цанг: ф4, ф6, ф8, ф10, ф12, ф14, ф16, ф18, ф20
	Четыре цанги-патрона: 2,4 канавки (ф4-ф14) × 1 штука; 3 канавки (ф4-ф14) × 1 штука; 2,4 канавки (ф16-ф20) × 1 штука; 3 канавки (ф16-ф20) × 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)

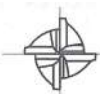
1. Высокая эффективность, высококачественное проскальзывание шлифования, хороший эффект шлифования.
2. Простота в эксплуатации, удобные приборы для аварийной ситуации и быстрота.



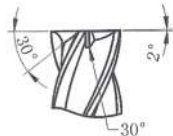
2 канавки

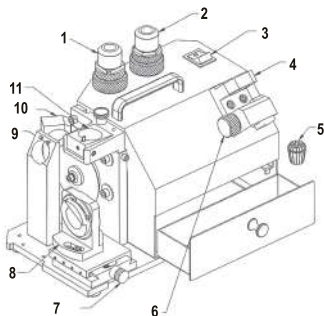


3 канавки



4 канавки





1. Цанговый патрон с 4 канавками
2. Цанговый патрон с 6 канавками
3. Выключатель двигателя
4. Основание выравнивания
5. Цанга
6. Ручка выравнивания
7. Продольная ручка
8. Режущий торцевой шлифовальный выступ
9. Второй рельефный угловой шлифовальный выступ (2 канавки)
10. Второй угловой шлифовальный выступ с рельефным углом (3,4 канавки)
11. Выступ для шлифования первичной кромки

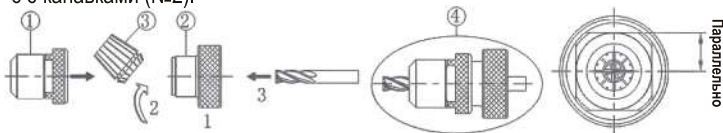
ОПЕРАЦИИ

А. Установка концевой фрезы на цанговый патрон ER

* Пожалуйста, выполните шаги 1,2, 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 (№1). При шлифовании 3,6 канавок, пожалуйста, выберите патрон с 6 канавками (№2).



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.

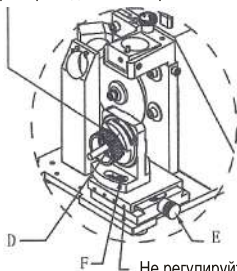


Обратите внимание: при выравнивании 3-канавки, запомни номер. Например: 1,3,5 как нечетное число или 2,4,6 как четное число.

С. Шлифование режущей поверхности

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

Шлифование концевой фрезы с канавками 2,3,4: число канавок должно совпадать с центровкой. Например: Когда число выравнивания равно 1, 3, 5, а шлифовка также равна 1, 3, 5.



Не регулируйте винт в пластине

Образец шлифования



2 канавки

3 канавки

4 канавки

Внимание:

* Угол торца стандартной концевой фрезы составляет 2 градуса. Ослабьте винт F, можно отрегулировать угол наклона торца.

* При регулировке продольной ручки (E) не допускайте, чтобы вышеуказанная пластина доходила до конца, чтобы избежать выхода пластины из-под контроля и невозможности возврата назад.

D. Шлифование первичной кромки

Следующая операция - это три типа концевых фрез:

* При каждом вставлении гайки патрона в шлифовальное отверстие положение находится под видом сверху, так что штифт G может быть выполнен в цифровом положении плоского квадрата 1/4 слева, вид показан на рис. 1

когда шкала (0-180 градусов) повернется по часовой стрелке до конца, отрегулируйте диапазон примерно на половину круга.

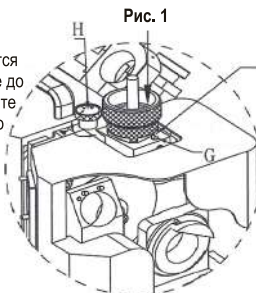
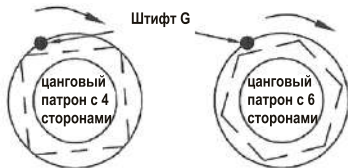


Рис. 1

При шлифовании концевой фрезы с 3 канавками число (рядом с цифрой) в патроне должно быть противоположно центровке.

Например: Если номер выравнивания равен 1, 3, 5, номер рядом с кольцом для шлифования должен быть 2, 4, 6. Шлифование концевой фрезой с 2, 4 канавками, номер рядом со штифтом G должно совпадать с выравниванием.

Рис. 1



1. Шлифование концевой фрезы с 2 канавками

1. Сначала поверните шкалу по часовой стрелке (H) до конца. Способ шлифования двух соединенных канавок заключается в том, чтобы повернуть шкалу (H) против часовой стрелки на 90 градусов, вставить гайку патрона в шлифовальное отверстие (положение должно соответствовать штифту G в положении 1/4 цифровой плоскости слева), закрыть штифт G и повернуть по часовой стрелке, чтобы отрезать кромку до тех пор, пока не исчезнет скрежещущий звук. Затем немного поверните назад, чтобы вынуть гайку патрона. Затем завершите шлифование другой кромки с помощью той же процедуры.

2. Во-вторых, поверните шкалу по часовой стрелке (H) на 0 градусов, наденьте гайку патрона, не поворачивайте по часовой стрелке, замкнутую на кольцо, и поверните против часовой стрелки, чтобы закончить шлифование центра. Затем завершите шлифование другой кромки с помощью той же процедуры.



2 канавки соединены

2. Шлифование концевой фрезы с 3 канавками

1. Сначала поверните шкалу по часовой стрелке (Н) до конца. Шлифуя ломанные 3 канавки, поверните шкалу против часовой стрелки (Н) на 180 градусов, вставьте гайку патрона в шлифовальное отверстие, закрытое штифтом G, и поворачивайте по часовой стрелке, чтобы обрезать кромку, пока не исчезнет звук скрежета. Затем немного поверните назад, чтобы вынуть гайку патрона. Поверните цанговую гайку на 120 градусов, повторите описанный выше шаг, чтобы закончить шлифование двух других канавок.

2. Во-вторых, поверните шкалу по часовой стрелке (Н) на 0 градусов, установите гайку патрона, повторите описанные выше действия. Только для шлифования двух режущих кромок, чтобы они имели глубокую насечку и сохраняли центр при шлифовании концевой фрезой.



3 канавки ломаных

3. Шлифование концевой фрезы с 4 канавками

1. Сначала поверните шкалу по часовой стрелке (Н) до конца. При шлифовании 4 соединенных канавок поверните шкалу (Н) против часовой стрелки на 180 градусов, замкнутую на кольцо, и поворачивайте по часовой стрелке, чтобы обрезать кромку, пока не исчезнет звук шлифования. Затем немного поверните назад, чтобы вынуть гайку патрона. Заточите остальные три канавки с помощью тех же шагов.

2. Во-вторых, поверните шкалу по часовой стрелке (Н) на 0 градусов.

*Если края 4 канавок все еще видны, требуется тонкая шлифовка. Вставьте цанговую гайку в шлифовальное отверстие, дайте глубокой насечке коснуться шлифовального круга, замкнутого на штифт G, и поворачивайте по часовой стрелке, чтобы обрезать кромку, пока не исчезнет звук скрежета. Затем немного поверните назад, чтобы вынуть гайку патрона. Поверните цанговую гайку на 180 градусов, повторите описанный выше шаг, чтобы закончить шлифование двух канавок, соединенных в концевой фрезе с 4 канавками.

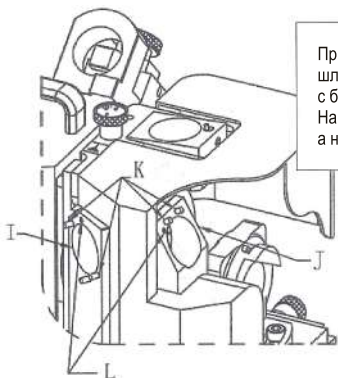
Глубокий вырез



4 канавки соединены

Е. Шлифовка второго угла рельефа

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



При шлифовании концевой фрезы с 3 канавками в шлифовальном отверстии I номер в патроне рядом с буквой L должен быть противоположен центровке. Например, когда номер выравнивания равен 1, 3, 5, а номер рядом с буквой L должен быть 2, 4, 6.

Образец шлифования



Внимание:

* Выберите правильный выступ в соответствии с канавками концевой фрезы.

* Винт L предназначен для регулировки размера угла рельефа, например, результата:



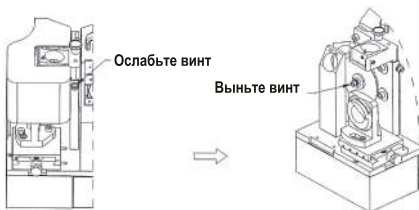
ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

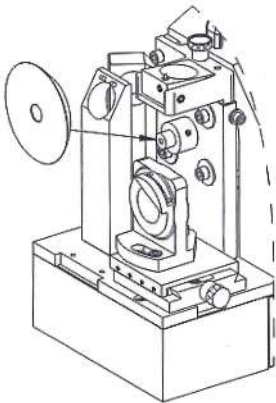
Пожалуйста, очистите все устройство с помощью пневматического пистолета, особенно отверстия до и после использования.

ЗАМЕНА КОЛЕСА

A. 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. 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 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.

