

AR-MR F6



**КОМПЛЕКСНЫЙ
ЗАТОЧНЫЙ СТАНОК
ФРЕЗЫ И СВЕРЛА
модель F6**



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пожалуйста, помните:

1. При использовании электроинструментов, машин или оборудования всегда следует соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск пожара, поражения электрическим током и травм персонала.
2. Содержите рабочее место в чистоте. Загроможденные помещения могут привести к травмам
3. Учитывайте условия рабочей зоны. Не используйте станки или электроинструменты во влажных или плохо освещенных помещениях. Не подвергайте оборудование воздействию дождя, обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны. Не используйте инструменты в присутствии легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
4. Держите детей подальше, всех несовершеннолетних следует держать подальше от рабочей зоны.
5. Предохраняйтесь от поражения электрическим током. Не допускайте телесного контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты и корпуса холодильников.
6. Оставайтесь начеку. Никогда не работайте, если вы устали.
7. Не пользуйтесь устройством, находясь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения. Прочтите предупреждающие надписи на рецептах принимаемых вами лекарств, чтобы определить, может ли это повлиять на быстроту вашей реакции и внимательность.
8. Не носите свободную одежду или украшения, так как они могут зацепиться за движущиеся части.
9. Носите ограничивающее приспособление для волос, чтобы скрыть длинные волосы. Используйте средства защиты глаз и ушей.
10. Всегда поддерживайте правильную опору и равновесие.
11. Не протягивайте руки через работающие машины.

Перед началом работы

1. Убедитесь, что выключатель выключен, когда он не используется, и перед подключением к сети.
2. Не пытайтесь использовать неподходящие насадки в попытке превысить возможности инструмента. Одобренные аксессуары можно приобрести у дилера или производителя оборудования.
3. Проверьте, нет ли 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 состояния, которые могут повлиять на правильную работу. Любая поврежденная деталь должна быть полностью отремонтирована или заменена квалифицированным специалистом.
5. Не используйте инструмент, если какой-либо переключатель не выключается и не включается должным образом.

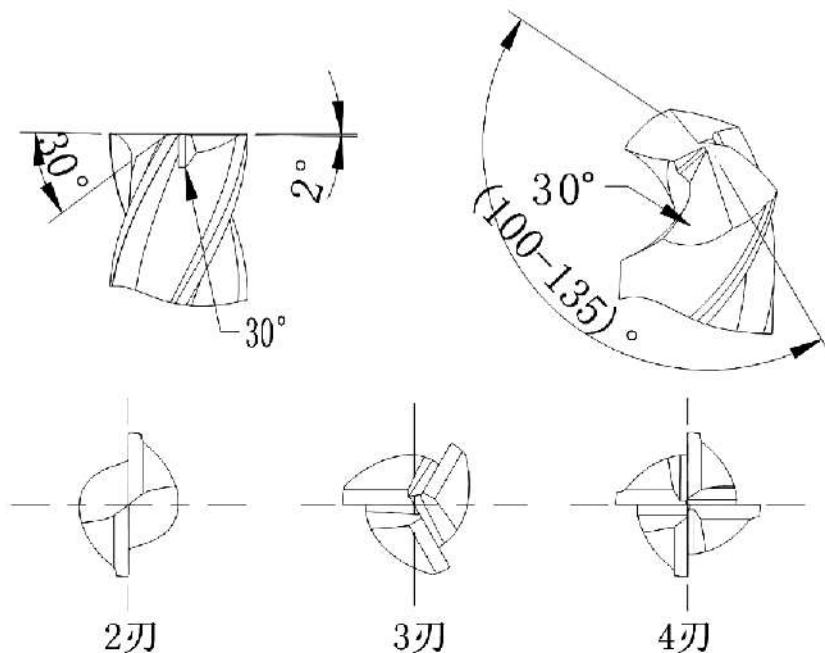
Основное применение и характеристики

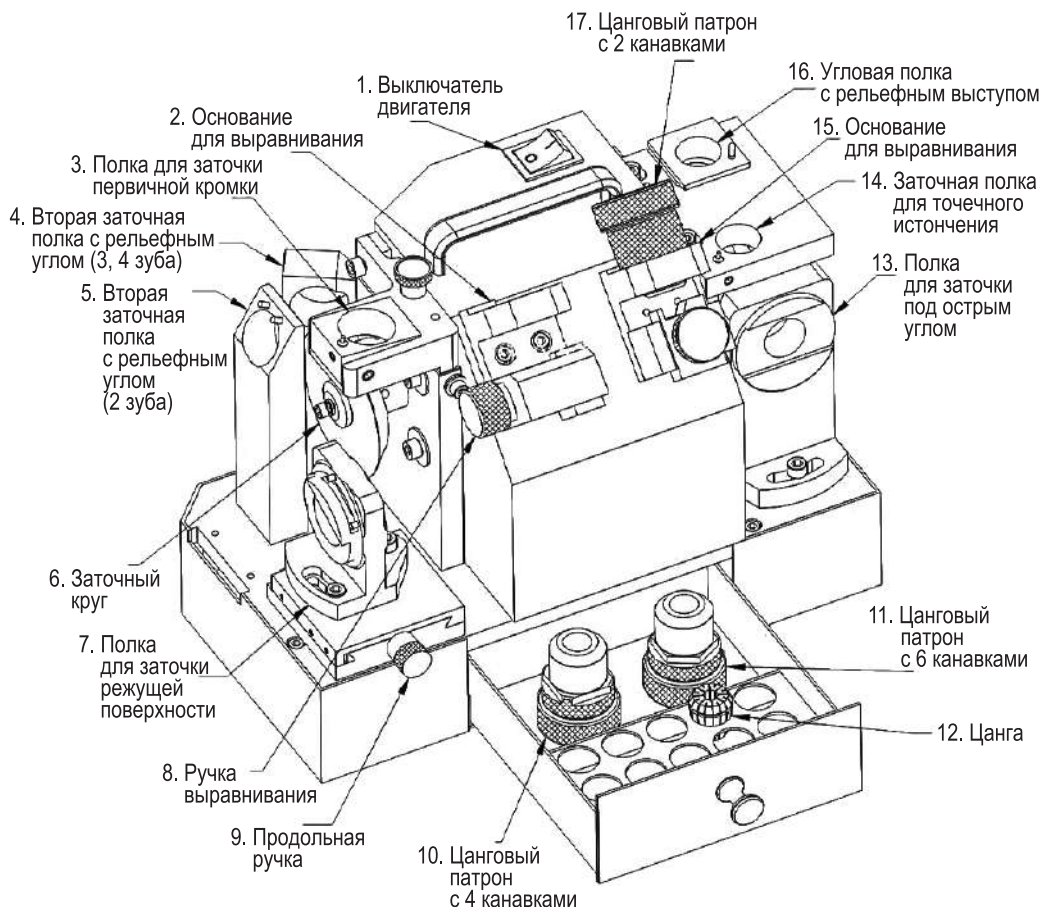
1. Комплексная заточка сверл и фрез, машина двойного назначения, сокращающая количество станков, простая в использовании и конкурентоспособная цена.
2. Благодаря тайваньскому алмазному заточному кругу он может быть оснащен непосредственно точным углом наклона и длительным сроком службы.
3. Шлифовальная часть для фрезы может обрабатывать фрезы с двумя зубьями, четырьмя и шестизубые фрезы.
4. Шлифовальная часть для сверла может затачивать передний угол сверла, задний угол и переднюю режущую кромку (передний угол), вы также можете произвольно регулировать центральную точку вместо центрального сверла, легко удаляя стружку, сверля легко.

Ф6	Диапазон заточки	Точечный угол	Сила	Двигатель/Скорость	Вес	Измерение
Сверла	Ø13 - Ø30 (32)	95° - 135°	220 В, 50 Гц	250 Вт/ 4400 об/мин	48 кг	45×34×38 см
Фрезы	Ø12 - Ø30	0°-3°				

Стандартное оборудование	Заточный круг: CBN (для HSS) × 1 шт для сверла SD (для твердосплавных материалов) ×1 шт для фрезы
	18 цанг: Ø13-Ø30
	Три цанговых патрона: 4 канавки (зуба) × 1 штука; 6 канавок (зубьев) × 1 штука; 2 канавки (зуба) × 1 штука
	Электрический провод: 1 штука
	5 шт шестигранный ключ (3,4,5,6,8 мм)
Дополнительное оборудование	Заточный круг: SDC (для твердосплавных изделий) CBN (для HSS)
	Цанга ER40 (F8-F30)

1. Высокая эффективность, высококачественное проскальзывание при заточке, хороший эффект заточки.
2. Гарантия качества: 0,02 мм
3. Простота в эксплуатации, удобные приборы для экстренной помощи и быстрота.





ОПЕРАЦИИ

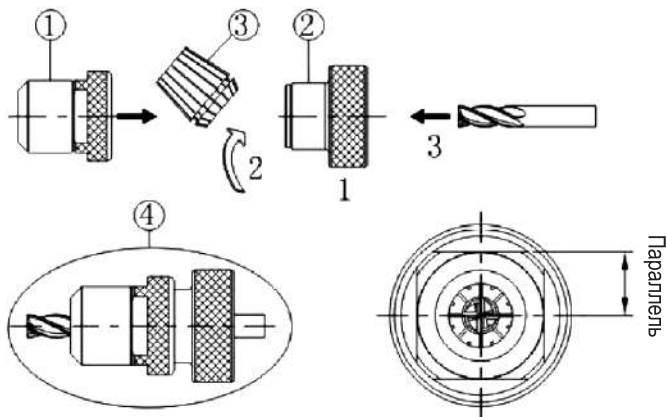
ЗАТОЧНАЯ КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА

А. Установите концевую фрезу на цанговый патрон ER

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

1. Определите диаметр и количество зубьев 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 отверните гайки примерно на 35 мм от цангового патрона.
4. Поместите канавку ребром над центральной точкой так, чтобы она была параллельна контрольной насечке.

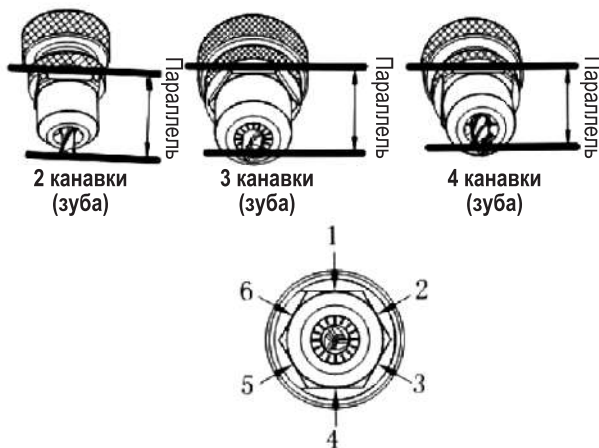
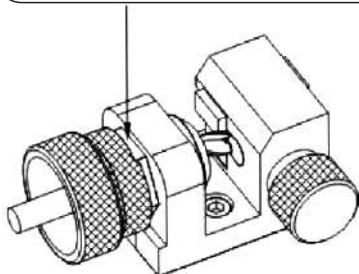
- ♦ Для заточки фрез с зубьями 2, 4, пожалуйста, выберите цанговый патрон (знак 10)
 При заточке фрез с зубьями 3, 6, пожалуйста, выберите цангу (знак 11)



В. Выровнять концевую фрезу

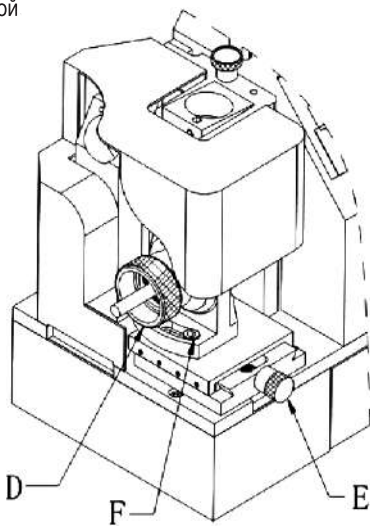
5. Вставьте зажимную гайку в основание центровки, после полного касания поверните в нужное положение вращением по часовой стрелке.
6. После установки торцевой фрезы в нижнюю часть ослабьте регулировочную ручку и переместите регулировочный блок на нужное число, соответствующее размеру торцевой фрезы (например, диаметр торцевой 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, поднимите патрон вверх после того, как убедитесь, что канавка параллельна выемке. Если она не параллельна, пожалуйста, повторите шаги по выравниванию. Контрольная отметка.

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



С. Заточка режущей поверхности

Перед заточкой вставьте зажимную гайку в держатель (D), поверните продольную ручку (E) в нужное положение, чтобы центр фрезы касался боковой поверхности заточного круга. Включите выключатель двигателя (сигнал З), нажмите на гайку зажима, чтобы коснуться заточного круга, пока звук скрежета не исчезнет. Затем перейдите к другой кромке и затачивайте до тех пор, пока звук не исчезнет. Затем завершите заточку другой режущей поверхности той же процедурой



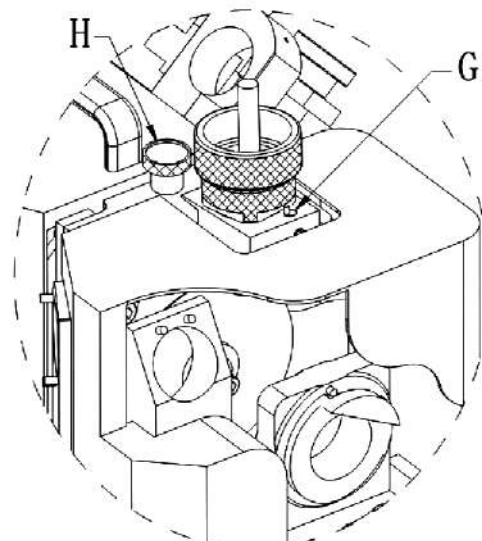
Образец для измельчения



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

D. Заточка основной кромки

Вставьте зажимную гайку в полочку для заточки основной кромки (знак 11), закройте до щелчка и касайтесь заточного круга до тех пор, пока звук скрежета не исчезнет. Затем завершите заточку другой режущей поверхности той же процедурой.



Образец для измельчения

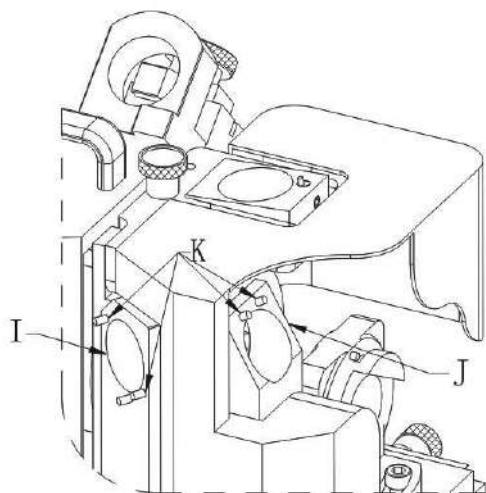


Обратите внимание:

регулировочной ручки H можно управлять центром торцевой фрезы, которая сломана или «подседа». Например, при заточке соединенной канавки 1,3, пожалуйста, поверните ручку H на 0 градусов; при заточке сломанной канавки 2,4, пожалуйста, поверните ручку H на 90 градусов и 135 градусов.

Е. Заточка второго рельефного угла

Вставьте цанговую гайку во вторую выступающую угловую полку (I или J, в зависимости от номера зубьев). Например, концевая фреза с 2 зубьями подходит для J; концевая фреза с 3, 4 зубьями подходит для I). Нажимайте на гайку зажима так, чтобы она касалась заточного круга, пока звук скрежета не исчезнет. Затем завершите заточку другого рельефного угла той же процедурой.



Образец для измельчения



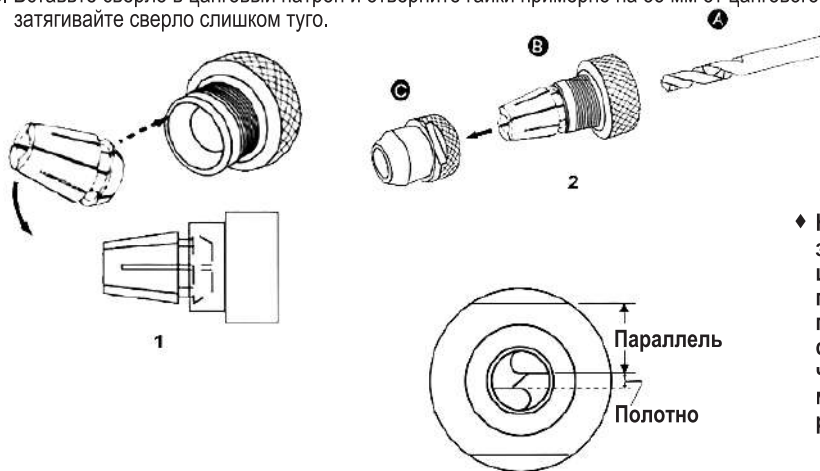
◆ Выберите правильную полку в соответствии с количеством зубьев концевой фрезы.

ЗАТОЧКА СВЕРЛ

А. Установите сверло на цанговый патрон ER

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

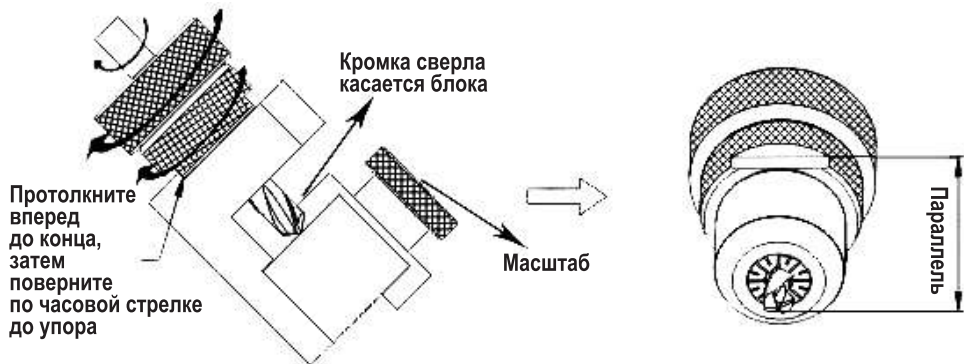
1. Определите диаметр вашего сверла, а затем выберите подходящую цангу и цанговый патрон.
2. Вставьте цангу в цанговый патрон под углом 45° и слегка затяните гайку.
3. Вставьте сверло в цанговый патрон и отверните гайки примерно на 35 мм от цангового патрона, но не затягивайте сверло слишком туго.



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

В. Выровняйте сверло

1. Сбросьте кольцо шкалы: поверните кольцо до упора по часовой стрелке, а затем поверните его против часовой стрелки на число, совпадающее с размером сверла.
 2. Вставьте набор зажимных патронов в регулировочную полку полотна. Затем плотно соедините его. Поверните его по часовой стрелке до конца.
 3. Вставьте сверло в розетку до конца и поверните ее по часовой стрелке до конца.
 4. Поверните патрон по часовой стрелке до конца и затяните его
 5. Немного поверните патрон против часовой стрелки и аккуратно извлеките его.
- ♦ **Перед началом заточки убедитесь, что режущая кромка сверла параллельна пазу зажимной гайки. Если он не параллелен, отрегулируйте его еще раз.**



Внимание: если режущая кромка направлена вниз, необходимо увеличить масштаб полки для регулировки полотна. Если она направлена вверх, пожалуйста, уменьшите масштаб полки для регулировки полотна. Когда длина канавки сверла становится короче, толщина полотна сверла становится толще. Таким образом, при одинаковом диаметре сверл, чем короче длина сверла, тем больший масштаб полки для регулировки полотна необходимо увеличить.

С. Заточка угла при вершине

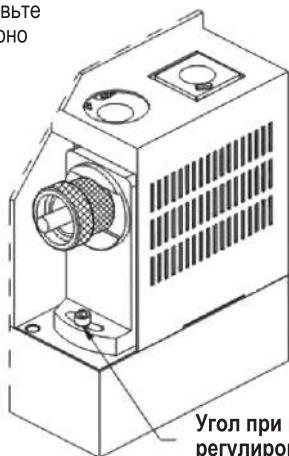
Включите питание и подождите, пока вращение двигателя не станет стабильным (около 10 секунд), затем установите патрон на полку для угловой заточки. Паз зажимной гайки должен совпадать с двумя штифтами заточной полки. Аккуратно вставьте сверло в заточную полку до тех пор, пока оно не достигнет заточного круга.

Затачивайте сверло, перемещая его влево и вправо до тех пор, пока звук скрежета не исчезнет. А затем переверните на другую сторону, сделайте то же самое, чтобы заточить сверло.

* Размер заточки сверла составляет 2 мм-13 мм

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

* Во время заточки не держите сверло за стержень, это повлияет на точность.

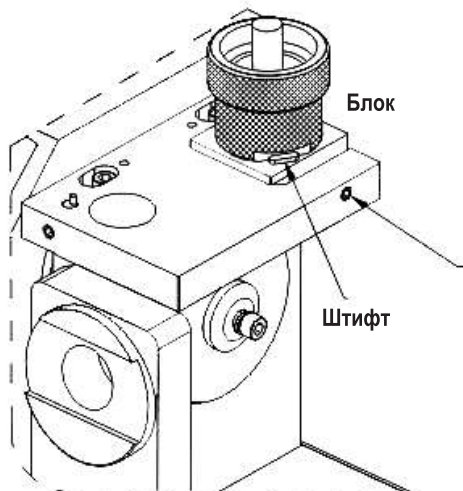


Образец для измельчения

D. Отшлифуйте угол рельефа кромки

Вставьте набор патронов в полку для угловой заточки с рельефным выступом.

Паз зажимной гайки должен совпадать со штифтом заточной полки. Аккуратно вставьте сверло в заточную полку до тех пор, пока оно не достигнет заточного круга. Затачивайте сверло, перемещая его влево и вправо до тех пор, пока звук скрежета не исчезнет. А затем переверните на другую сторону, проделайте то же самое, чтобы заточить сверло.



Отрегулируйте угол наклона, ослабьте винт и немного передвиньте блок, после чего винт должен быть зафиксирован. (непрофессионалы ограничены в выполнении этого шага)

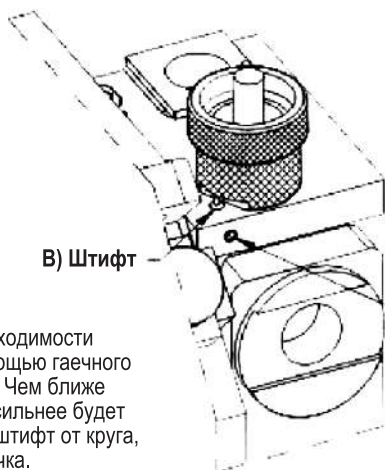
Образец для заточки



E. Заточка перемычки

Установите набор патронов на полку для точечного перемычки. Паз зажимной гайки должен совпадать со штифтом (B) заточной полки. Аккуратно вставьте сверло в заточную полку до тех пор, пока оно не достигнет заточного круга.

Затачивайте сверло, перемещая его влево и вправо до тех пор, пока звук скрежета не исчезнет. Поверните обратно к центру штифта (B) и выньте, затем поверните на другую сторону, проделайте то же самое, чтобы заточить сверло.



Примечание: при необходимости выполните шаг А с помощью гаечного ключа диаметром 3 мм. Чем ближе к заточному кругу, тем сильнее будет заточка, а чем дальше штифт от круга, тем меньше будет заточка.

А) Ослабьте винт, поверните штифт (B) и зафиксируйте винт. (доступ к этой установке ограничен для непрофессионалов.)



Образец для заточки

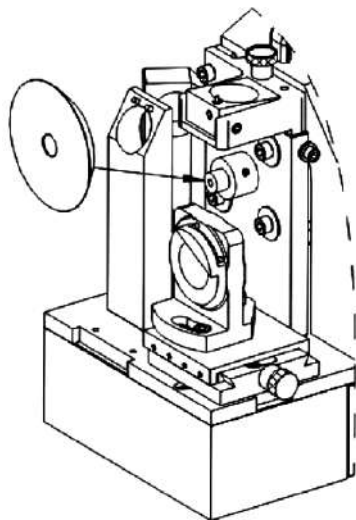
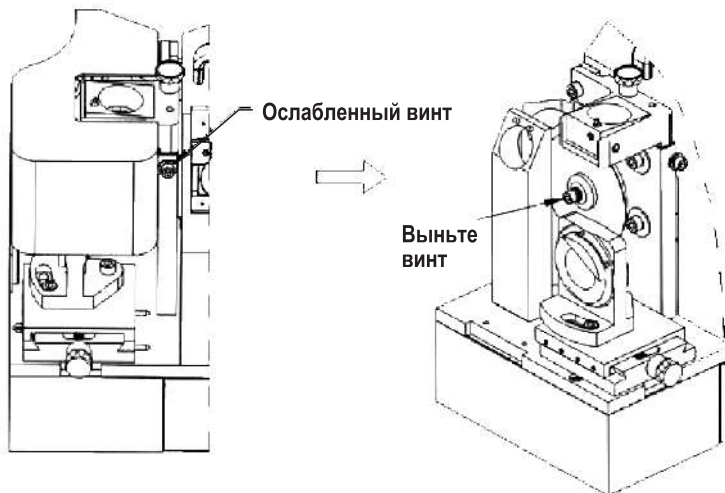
ЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Пожалуйста, очистите все устройство с помощью пистолета для выдувания воздуха, особенно отверстия до и после использования.

ЗАМЕНА КРУГА

А. Откройте крышку круга

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



В. Выньте заточный круг

1. Снимите крышку и почистите машину щеткой, затем протрите поверхность сухой тканью.
2. Если вы просто используете машину, пожалуйста, подождите 3 минуты после снижения температуры круга.
3. Удерживайте колесо левой рукой, затем правой рукой с помощью шестигранного ключа диаметром 4 мм открутите винт против часовой стрелки.
4. Выньте алмазный заточный круг из станка.
5. Замените новый заточный круг.
6. Установите диск на главную ось двигателя и затяните винт и крышку диска до конца.

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

