

# STALEX

**Станок заточной STALEX для концевых фрез,  
Модель: MR-X1**



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



## **ПАМЯТКА**

1. При использовании электроинструментов, станков и оборудования всегда соблюдайте основные правила техники безопасности для снижения риска пореза, поражения электрическим током и получения травм.
2. Содержите рабочую зону в чистоте. Беспорядок – источник несчастных случаев.
3. Руководствуйтесь условиями на рабочем месте. Не используйте станки или электроинструменты во влажных, сырых или плохо освещенных местах. Следите, чтобы оборудование не подвергалось воздействию дождя, и рабочее место было хорошо освещено. Не используйте инструменты в присутствии легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
4. Не допускайте детей к рабочей зоне.
5. Используйте защиту от поражения электрическим током. Избегайте непосредственного контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты и корпуса холодильников.
6. Будьте внимательны. Строго запрещается работать на станке в состоянии усталости.
7. Запрещается работать на станке в состоянии алкогольного опьянения и под воздействием препаратов. Прочтите инструкцию по применению лекарственного средства, чтобы определить его влияние на сознание и реакции.
8. Не носите свободную одежду и украшения, которые могут быть затянуты движущимися частями.
9. Убирайте длинные волосы. Используйте защиту для глаз и ушей.
10. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
11. Не тянитесь через работающий станок.

### **Перед началом работы**

1. Перед подключением к сети убедитесь, что переключатель выключен.
2. Не используйте неподходящие приспособления, пытаясь превысить возможности инструмента. Одобренные приспособления можно приобрести у дилера или производителя станка.
3. Проверьте наличие поврежденных деталей. Перед использованием любого инструмента необходимо тщательно проверить любую поврежденную деталь, и убедиться, что она будет работать нормально и выполнять предназначенную функцию.
4. Проверьте выравнивание и крепление всех подвижных частей, наличие сломанных деталей или монтажных приспособлений, а также любые другие условия, которые могут повлиять на надлежащую работу. Любая поврежденная деталь должна быть заменена квалифицированным специалистом.
5. Не используйте инструмент, если любой из переключателей не выключается и не включается должным образом.

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- X1 позволяет выполнять шлифование торцевой поверхности концевой фрезы.
- Станок предназначен для заточки концевых фрез, он может шлифовать фрезы с 2, 3 и 4 канавками. Можно также напрямую открыть режущую кромку вольфрамового стержня. Это точный и быстрый инструмент, простой в эксплуатации, не требующий навыков шлифования. Это также может сэкономить затраты и повысить эффективность работы.
- Алмазный шлифовальный круг обеспечивает точный угол и длительный срок службы.
- Мощный двигатель постоянного тока с электрическим управлением: стабильная частота, высокая мощность и длительный срок службы.

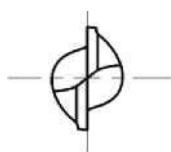
## МАТЕРИАЛ

1. Шлифовальный круг CBN подходит для шлифования материалов из быстрорежущей стали (HSS).
2. Шлифовальный круг SDC подходит для шлифования твердых сплавов.

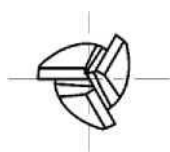
Модель X1	Двигатель/скорость: 200 Вт/4400 об/мин
Диаметр затачиваемой фрезы: Ø4-Ø14	
Питание: <input type="checkbox"/> 220 В, 50/60 Гц	<input type="checkbox"/> 110 В, 50/60 Гц
Масса: 12,6 кг	Размер: 35×23×24 см

Стандартное оборудование:	Шлифовальный круг:	<input type="checkbox"/> CBN (для HSS) × 1 шт.
		<input type="checkbox"/> SDC (для твердых сплавов) × 1 шт.
	Шесть цанг: Ø4, Ø6, Ø8, Ø10, Ø12, Ø14	
	Два цанговых патрона: 4 канавки × 1 штука; 6 канавок × 1 шт.	
	Электрический провод: 1 шт.	
Дополнительное оборудование	Шестигранный ключ (3, 4, 5, 6 см) 4 шт.	
	Шлифовальный круг: CBN (для HSS)	
	Шлифовальный круг: SDC (для твердых сплавов)	

1. Высокая эффективность, высокое качество скольжения и хороший эффект шлифования.
2. Простота в эксплуатации, удобные и быстрые устройства для экстренных случаев.



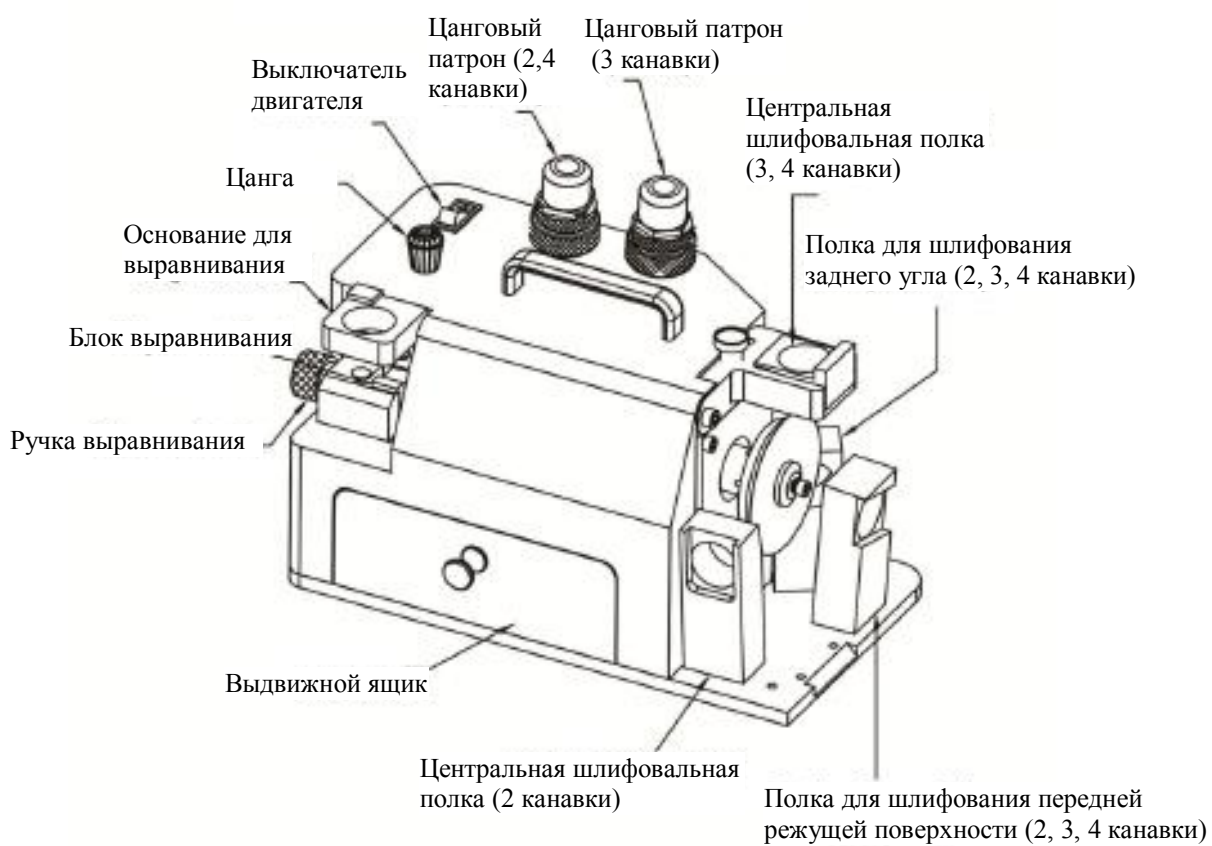
2 канавки



3 канавки



4 канавки



## РЕЖИМ РАБОТЫ

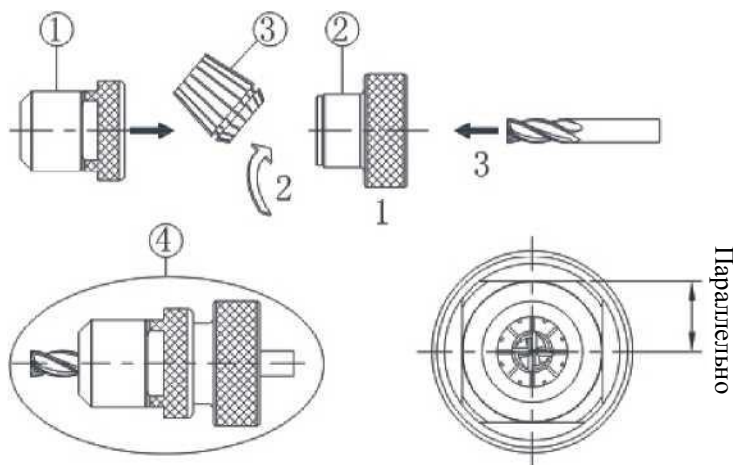
### А. Установите концевую фрезу в цанговый патрон ER.

- \* \* P Выполните шаги 1, 2, 3, 4 чтобы установить концевую фрезу в патрон (не затягивая его).
1. Определите диаметр и канавку 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 с краем над центральной точкой так, чтобы она была параллельна контрольной выемке.

#### Примечание:

При шлифовании 2, 4 канавок выберите патрон для 4 канавок.

При шлифовании 3, 6 канавок выберите патрон для 6 канавок.

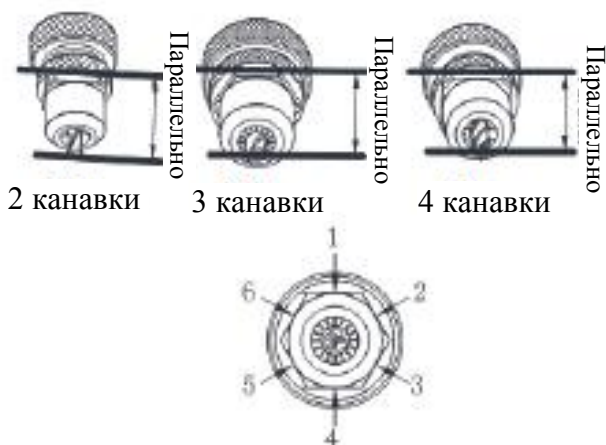
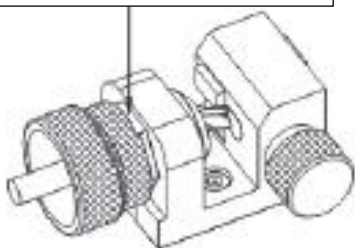


### В. Выравнивание концевой фрезы

5. Вставьте гайку патрона в центрирующее основание, после полного касания установите ее в правое положение, повернув по часовой стрелке.
6. Вставив концевую фрезу в нижнюю часть, ослабьте регулировочную ручку и переместите установочный блок на номер, соответствующий размеру концевой фрезы (например, диаметр концевой фрезы 8 мм, установите шкалу на 8 мм). Затем зафиксируйте ручку выравнивания.

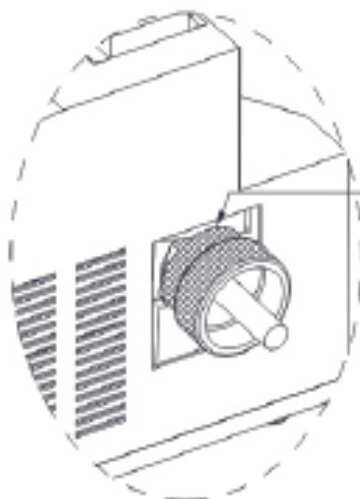
7. В конце операции поверните патрон вправо, затяните гайку ER так, чтобы концевая фреза удерживалась, но при этом свободно вращалась. Извлеките патрон, вращая против часовой стрелки, затяните патрон, убедившись, что канавка параллельна выемке. Если они не параллельны, повторите шаги выравнивания. Контрольная выемка

Примечание: при выравнивании 3 канавок запомните номер.  
 Например: 1, 3, 5 как нечетное число или 2, 4, 6 как четное число.



### С. Шлифование передней режущей поверхности

1. Включите двигателя.
2. Поместите гайку патрона в шлифовальную полку передней режущей поверхности, как показано на следующем рисунке. Нажмите на гайку патрона так, чтобы она коснулась шлифовального круга. Выполняйте шлифование, пока скрежущий звук не исчезнет. Затем поверните к другой канавке и шлифуйте ее, пока звук не исчезнет. Извлеките патрон, затем повторите процедуру и выполните шлифование другой режущей поверхности.



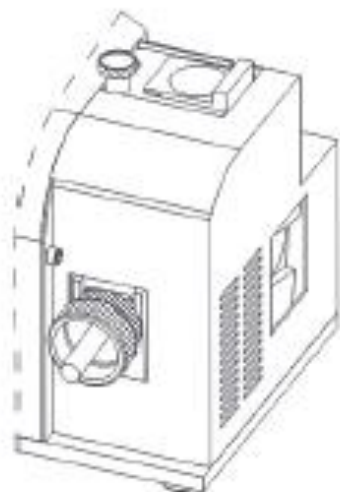
Примечание: при шлифовании концевой фрезы с 3 канавками номер должен совпадать с номером выравнивающей фрезы, запомните номер.  
 Например: когда номер выравнивания равен 1, 3, 5, шлифовка также 1, 3, 5.

#### Пример заточки



#### **Д. Шлифование по центру (концевая фреза с 2 канавками)**

1. Включите двигателя.
2. Установите гайку патрона в центральной шлифовальной полке (2 канавки), как показано на следующем рисунке. Нажмите на гайку патрона, чтобы коснуться шлифовального круга. Выполняйте шлифование, пока скрежущий звук не исчезнет. Извлеките патрон, поверните на 180 градусов и повторите процедуру.



**Пример заточки**



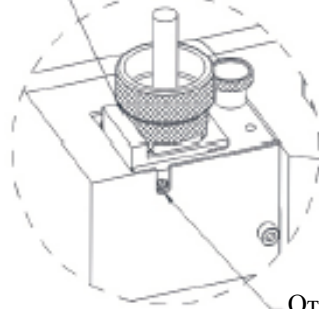
2 канавки

#### **Е. Шлифование по центру (концевая фреза с 3, 4 канавками)**

Установите гайку патрона в центральную шлифовальную полку (3, 4 канавки), как показано на следующем рисунке. Нажмите на гайку патрона, чтобы коснуться шлифовального круга. Выполняйте шлифование, пока скрежущий звук не исчезнет. Извлеките патрон, затем повторите процедуру, выполнив чистое шлифование другого центра.



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



### Пример заточки

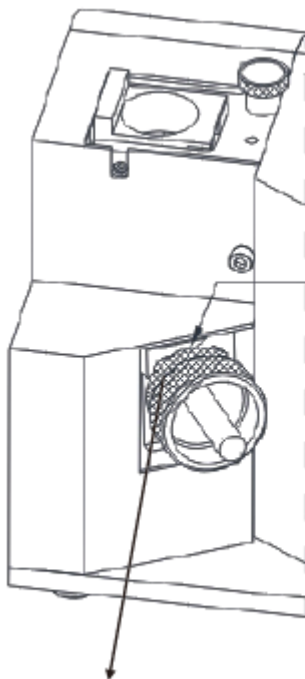


3 канавки      4 канавки

Отрегулируйте толщину по центру, ослабьте винт, чтобы отрегулировать центральную полку, и зафиксируйте винт.  
(выполнение данного шага должно осуществляться только специалистами.)

## Г. Шлифование заднего угла (концевая фреза с 2, 3, 4 канавками)

Поместите гайку патрона в полку для шлифования заднего угла (2,3,4 канавки), как показано на следующем рисунке. Нажмите на гайку патрона, чтобы она коснулась шлифовального круга, несколько раз поверните патрон вперед и назад, пока скрежущий звук не исчезнет. Извлеките патрон, поверните на 90 градусов (концевая фреза с 4 канавками) или на 180 градусов (концевая фреза с 2 канавками) и повторите процедуру.



Винт А

При шлифовании фрезы с 3 канавками верхнее число находится напротив номера выравнивания. Например, номер выравнивания — 1, 3, 5, а номер верхнего патрона — 2, 4, 6. Поверните патрон вперед и назад.

### Пример заточки

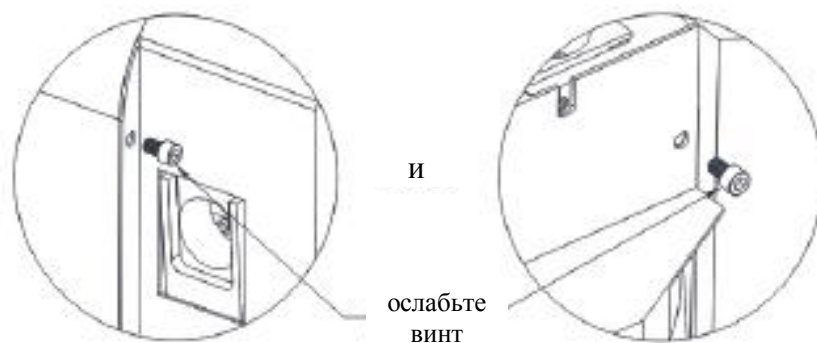


2 канавки      3 канавки      4 канавки

**Примечание:**

- \* По окончании шлифования выключите двигатель.  
Двигатель не может работать без остановки более часа.
- \* Глубину шлифования можно регулировать с помощью винта А.

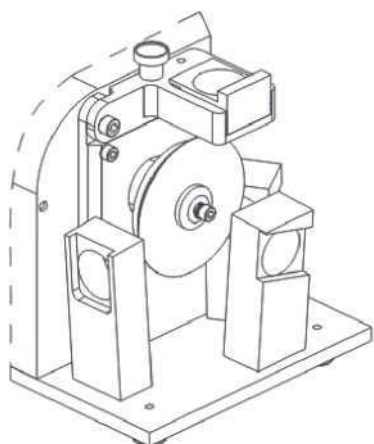
**ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА**



**1. Снимите крышку шлифовального круга.**

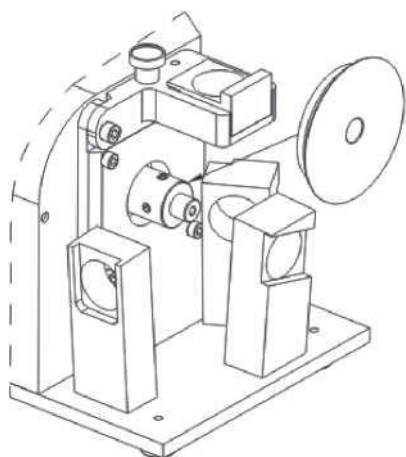
- Убедитесь, что шнур питания отсоединен.
- Затем с помощью шестигранного ключа на 4 мм ослабьте винт и откройте крышку.

## 2. Извлечение шлифовального круга



- После снятия крышки круга очистите его от пыли с помощью пневматического пистолета или щетки, затем очистите поверхность сухой тканью. (Если шлифование только что закончено, подождите несколько минут, пока температура круга не упадет).
- Удерживайте круг левой рукой, затем правой рукой с помощью шестигранного ключа на 4 мм ослабьте винт против часовой стрелки.
- Извлеките алмазный шлифовальный круг из станка.

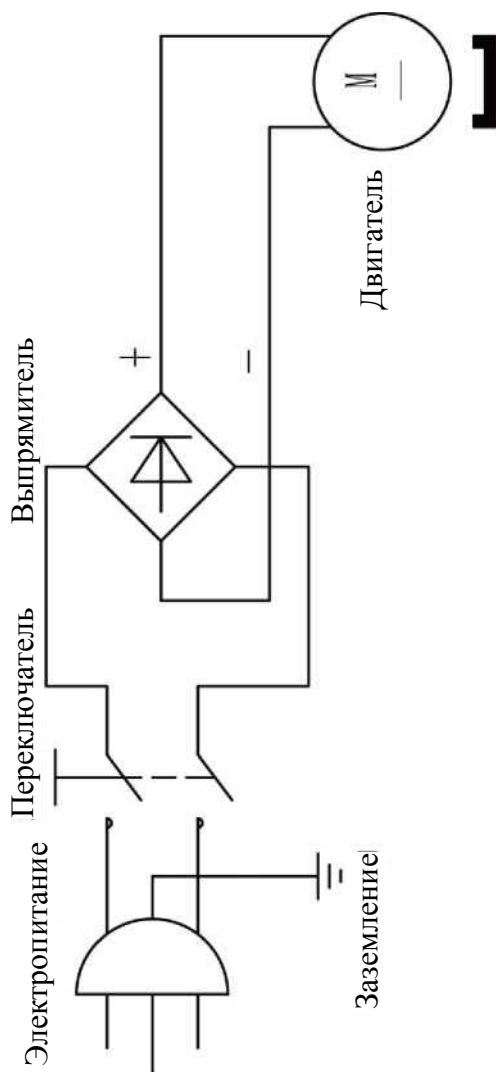
## 3. Замена шлифовального круга

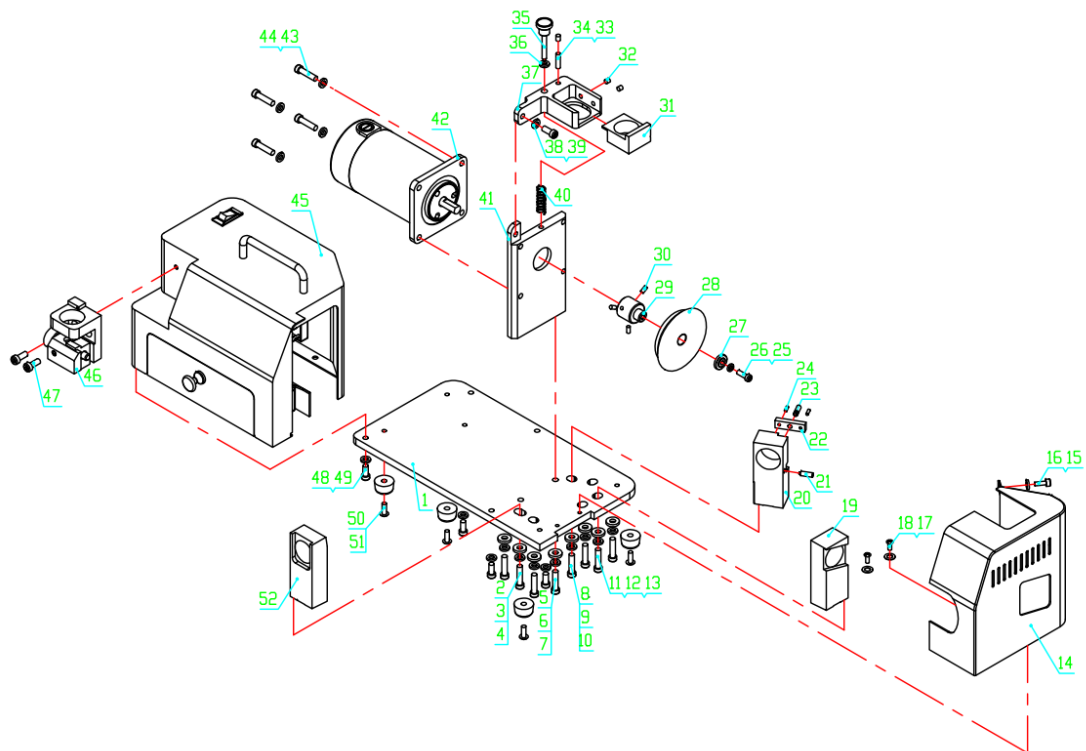


- После снятия крышки круга очистите его от пыли с помощью пневматического пистолета или щетки, затем очистите поверхность сухой тканью. (Если шлифование только что закончено, подождите несколько минут, пока температура круга не упадет).
- Удерживайте круг левой рукой, затем правой рукой с помощью шестигранного ключа на 4 мм ослабьте винт против часовой стрелки.
- Извлеките алмазный шлифовальный круг из станка.

## ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Очищайте весь станок с помощью продувочного пистолета, особенно отверстия, до и после использования.





№	Наименование	Количество
1	Плита основания X1	1
2	Винт М6×25	2
3	Шайба 6	2
4	Утолщенная прокладка 6	2
5	Винт М6×25	2
6	Шайба 6	2
7	Утолщенная прокладка 6	2
8	Винт М6×25	2
9	Шайба 6	2
10	Утолщенная прокладка 6	2
11	Винт М6×25	2
12	Шайба 6	2
13	Утолщенная прокладка 6	2

14	Кожух шлифовального круга X1	1
15	Винт М6×8	1
16	НЕЙЛОНОВАЯ ШАЙБА 6	1
17	Винт М4×8	2
18	Плоская прокладка 4	2
19	Приспособление для шлифования торцевой части X1	1
20	Приспособление для шлифования заднего угла X1	1
21	Регулировочный винт 1 приспособления для шлифования заднего угла X1	1
22	Блок регулировки шлифования заднего угла X1	1
23	Регулировочный винт 2 приспособления для шлифования заднего угла X1	1
24	Штифт 3×8	2
25	Винт М5×16	1
26	Шайба 5	1
27	Прокладка шлифовального круга, тип 13	1
28	Шлифовальный круг X1	1
29	Алюминиевый сердечник X1	1
30	Винт М5×8	3
31	Ползунок X1	1
32	Винт М5×6	2
33	Винт М5×6	1
34	Винт М5×12	1
35	Удлиненный винт X1	1

36	Подшипник F5-11M	1
37	Диафрагма с одним отверстием X1	1
38	Винт M6×12	1
39	Шайба 6	1
40	Регулируемая пружина X1	1
41	Панель двигателя X1	1
42	Двигатель 83S X1	1
43	Винт M6×25	4
44	Шайба 6	4
45	Компонент основного корпуса X1	1
46	Узел держателя инструмента X1	1
47	Винт M6×12	2
48	Винт M5×16	4
49	Шайба 5	4
50	Подкладка под стойку, тип 13	4
51	Винт M5×12	4
52	2 канавки, приспособление центрального шлифования X1	1