

STALEX

СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЕРЛ

МОДЕЛЬ STALEX: MR-G3



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВВЕДЕНИЕ

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Здравый смысл и осторожность — это факторы, которые невозможно встроить ни в одно изделие. Эти факторы должен учитывать оператор.

ПАМЯТКА

1. При использовании электроинструментов, станков и оборудования всегда соблюдайте основные правила техники безопасности для снижения риска пореза, поражения электротоком и получения травм.
2. Содержите рабочую зону в чистоте. Беспорядок в рабочих зонах представляет опасность травмирования.
3. Учитывайте условия на рабочем месте. Запрещается использовать станки или электроинструменты во влажных, сырых или ненадлежащим образом освещенных помещениях. Не допускайте воздействия на оборудование дождя, обеспечьте надлежащее освещение на рабочем месте. Запрещается использовать 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 охладителей.
6. Сохраняйте бдительность. Строго запрещается работать на станке в состоянии усталости.
7. Запрещается осуществлять эксплуатацию под воздействием алкоголя или препаратов. Прочтите предупреждающие надписи на табличках, чтобы определить вероятность ухудшения оценки или реакции.
8. Запрещается работать в свободной одежде и украшениях, которые могут быть затянуты подвижными деталями.
9. Для защиты длинных волос используйте защитную сетку. Используйте средства защиты органов зрения и слуха.
10. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
11. Не тянитесь через работающий станок.

Подготовка к эксплуатации

1. Перед подключением к сети убедитесь, что выключатель установлен в положение «ВЫКЛ.».
2. Запрещается использовать не соответствующие требованиям насадки для превышения возможностей инструмента. Одобренные принадлежности можно приобрести у торгового агента или производителя станка.
3. Проверьте наличие поврежденных деталей, перед использованием инструмента необходимо тщательно проверить деталь с признаками повреждения и убедиться, что она исправна и надлежащим образом выполняет предназначенную функцию.
4. Проверьте выравнивание и крепление всех подвижных деталей, деталей, подверженных повреждению, или монтажных приспособлений, а также любые другие условия, которые могут повлиять на надлежащую работу. Любая поврежденная деталь должна быть заменена квалифицированным специалистом.

5. Запрещается использовать инструмент, если какой-либо переключатель не выключается и не включается должным образом.

МАТЕРИАЛ:

- Алмазный шлифовальный круг CBN подходит для шлифования материала HSS.
- Шлифовальный круг SD подходит для шлифования твердых сплавов.

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Запатентованная модель MR-G3 позволяет выполнять заточку передней режущей кромки сверла, заднего угла и угла при вершине, также предусмотрена возможность произвольного контроля центрального пятна вместо центровочного сверла, удаления стружки без труда, сверления без усилий.
2. Алмазный шлифовальный круг, произведенный в Тайване, обеспечивает точный угол и длительный срок службы.
3. Мощный двигатель постоянного тока с электрическим управлением: стабильная частота, высокая мощность и длительный срок службы.

Диапазон шлифования	Угол при вершине	Мощность	Двигатель/скорость вращения	Масса	Размеры (длина × ширина × высота)
ø3–26(32)	95°–135°	220 В, 50/60 ГЦ	250 Вт / 4400 об/мин	36 кг	40×28×33 см
Стандартное оборудование	Шлифовальный круг: SD (для твердых сплавов) ×1 шт.				
	24 цанги: ø3–26				
	Цанговый патрон (ER20) 1 шт.				
	Цанговый патрон (ER40) 1 шт.				
	Электрический провод: 1 шт.				
Дополнительное оборудование	Шестигранные ключи, 6 шт. (3, 4, 5, 6, 8, 10 мм), ключ (17–19 мм) ×1				
	Шлифовальный круг: CBN (для HSS)				
	Цанга ER20: ø2,5; ø3,5; ø4,5; ø5,5; ø27; ø28; ø29; ø30; ø31; ø32				
		Цанговый патрон: ø32 мм			

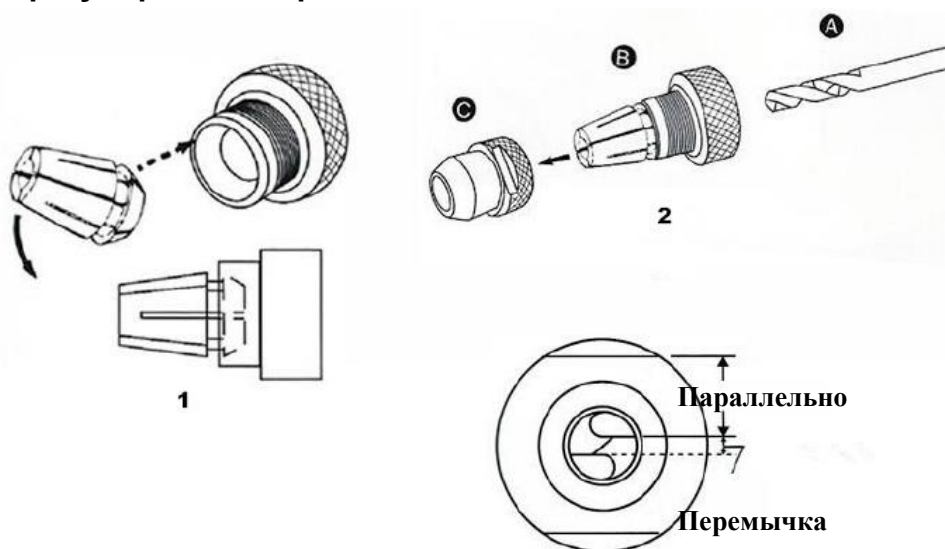
ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

А. Установите сверло в цанговый патрон ER.

*Выполните шаги 1 и 2, чтобы установить сверло в патрон (не затягивая его).

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

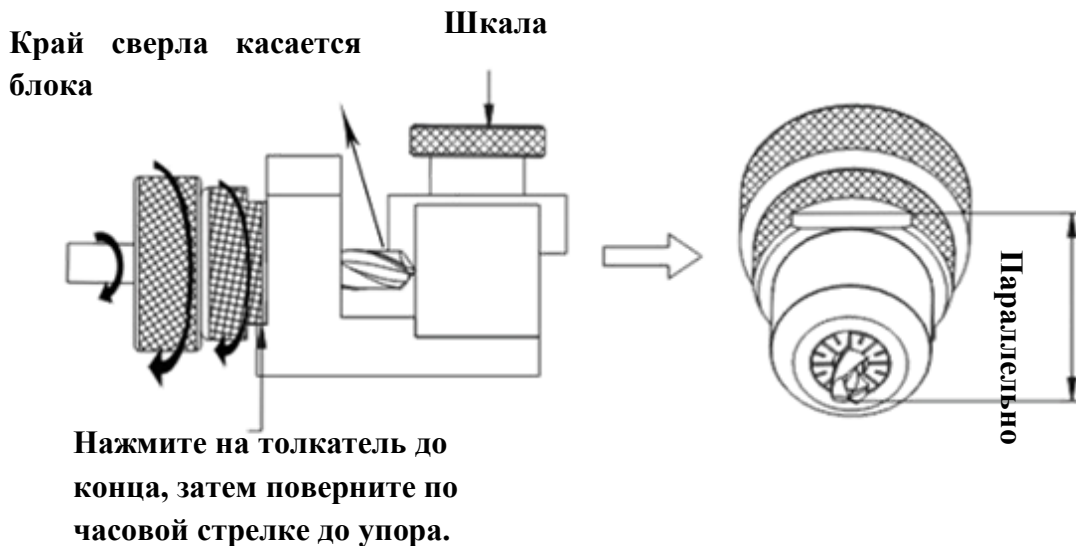
✂ Не затягивайте зажимную гайку цанговым патроном до упора, оставьте возможность регулировки сверла.



В. Выравнивание сверла

1. Выполните сброс кольцевой шкалы: поверните кольцо до упора по часовой стрелке, а затем поверните его против часовой стрелки до числа, соответствующего размеру сверла (в соответствии с первым кругом).
2. Установите патрон в устройство регулировки перемычки. Затем плотно соедините его. Поверните по часовой стрелке до упора.
3. Вставьте сверло до упора и поверните по часовой стрелке до упора.
4. Поверните патрон по часовой стрелке до упора и затяните
5. Немного поверните патрон против часовой стрелки и осторожно извлеките.

✂ Перед началом шлифования убедитесь, что режущая кромка сверла расположена параллельно прорези зажимной гайки. Если параллельность не достигнута, отрегулируйте заново.



Внимание: Если режущая кромка направлена вниз, необходимо увеличить значение шкалы приспособления для регулировки перемычки. Если направлена вверх, необходимо уменьшить значение шкалы приспособления для регулировки перемычки. При уменьшении длины канавки сверла толщина стенки сверла увеличивается. Таким образом, для сверл одинакового диаметра, чем короче длина сверла, тем выше значение шкалы приспособления для регулировки перемычки необходимо устанавливать.

С. Шлифовка угла при вершине

Включите питание и подождите, пока вращение двигателя не станет стабильным (около 10 секунд). Установите патрон на полку для шлифовки угла при вершине.

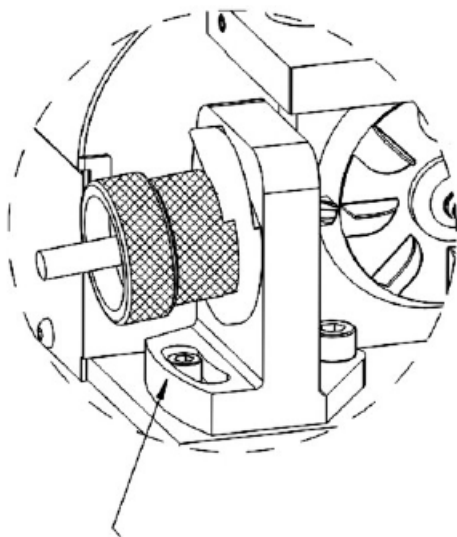
Прорезь зажимной гайки должна быть совмещена с двумя штифтами шлифовального приспособления. Аккуратно вставьте сверло в шлифовальное приспособление до контакта со шлифовальным кругом.

Заточите сверло, перемещая его влево и вправо до исчезновения скрежета. Затем переверните другой стороной, выполните аналогичную процедуру, чтобы заточить сверло.

*Размер затачиваемого сверла составляет 2–13 мм (15 мм)

*Угол при вершине сверла составляет от 95° до 135°.

*Во время заточки не удерживайте хвостовик сверла, чтобы не повлиять на точность.



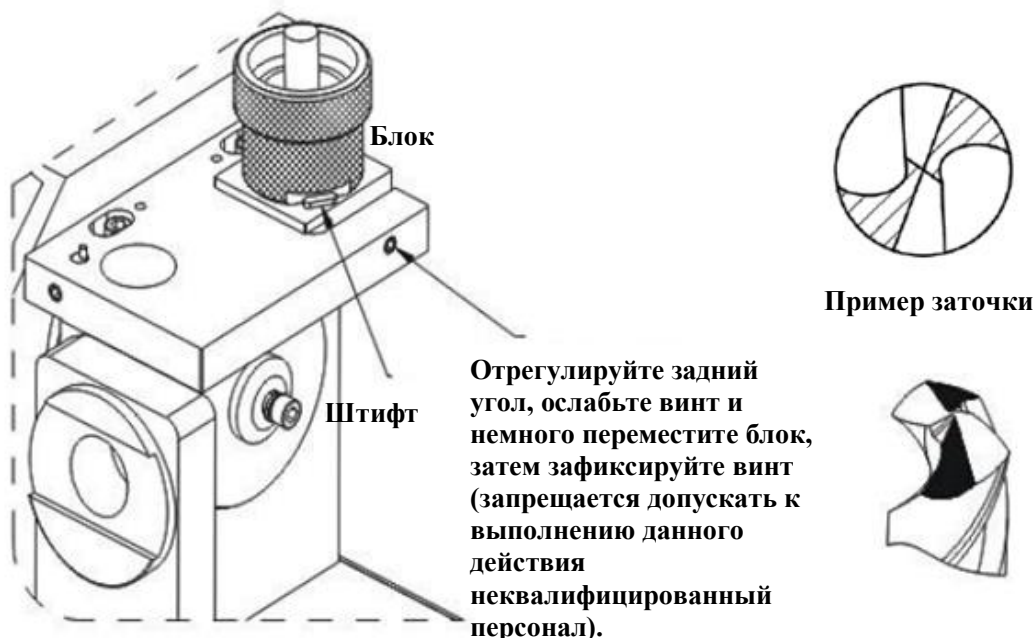
Пример заточки



Угол при вершине можно регулировать от 95° до 135°

D. Заточка заднего угла

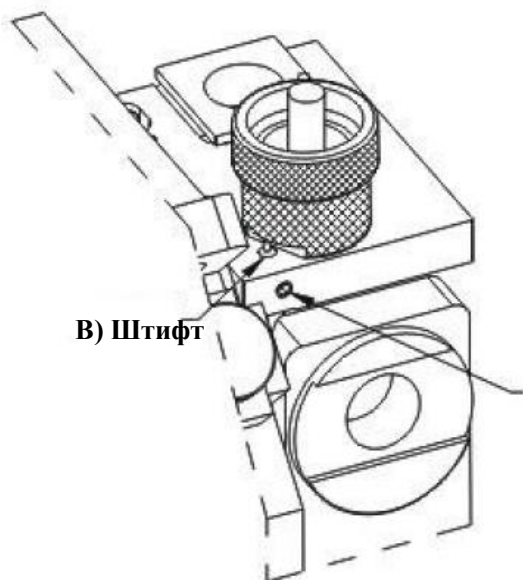
Установите патрон в устройство шлифования заднего угла. Прорезь зажимной гайки должна быть совмещена со штифтом шлифовального приспособления. Аккуратно вставьте сверло в шлифовальное приспособление до контакта со шлифовальным кругом. Заточите сверло, перемещая его влево и вправо до исчезновения скрежета. Затем переверните другой стороной, выполните аналогичную процедуру, чтобы заточить сверло.



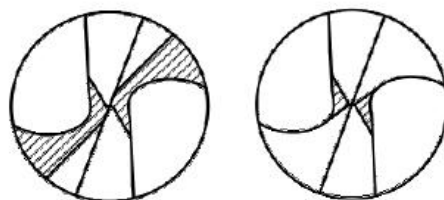
E. Заточка и подточка

Установите патрон в приспособление для подточки. Прорезь зажимной гайки должна быть совмещена со штифтом (B) шлифовального приспособления. Аккуратно вставьте сверло в шлифовальное приспособление до контакта со шлифовальным кругом. Заточите сверло, перемещая его влево и вправо до исчезновения скрежета. Поверните обратно к центру штифта (B) и извлеките, затем переверните другой стороной и выполните аналогичную процедуру, чтобы заточить сверло.

Примечание: При необходимости для выполнения данного действия используйте 3-мм гаечный ключ. Чем ближе к шлифовальному кругу, тем эффективнее шлифование, чем дальше штифт от круга, тем слабее шлифование.



В) Штифт



Пример заточки

А) Ослабьте винт, поверните штифт (В) и зафиксируйте винт (запрещается допускать к выполнению данного действия неквалифицированный персонал).

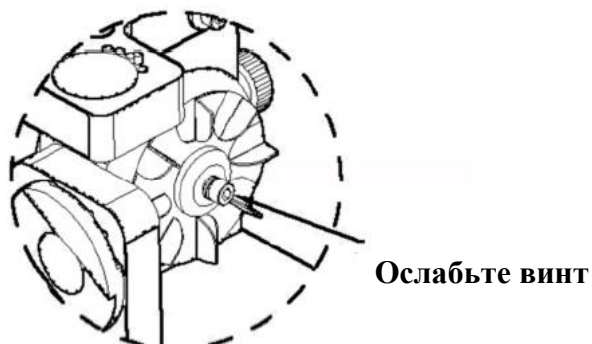
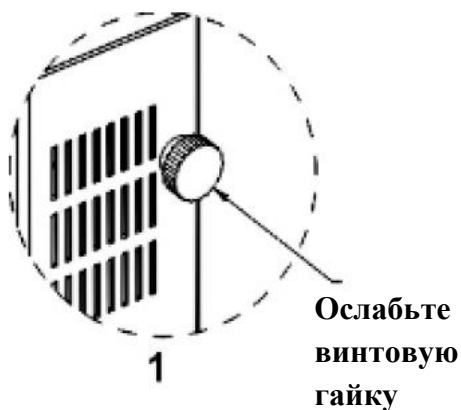


ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для очистки всего станка, в частности отверстий, до и после использования используйте продувочный пистолет.

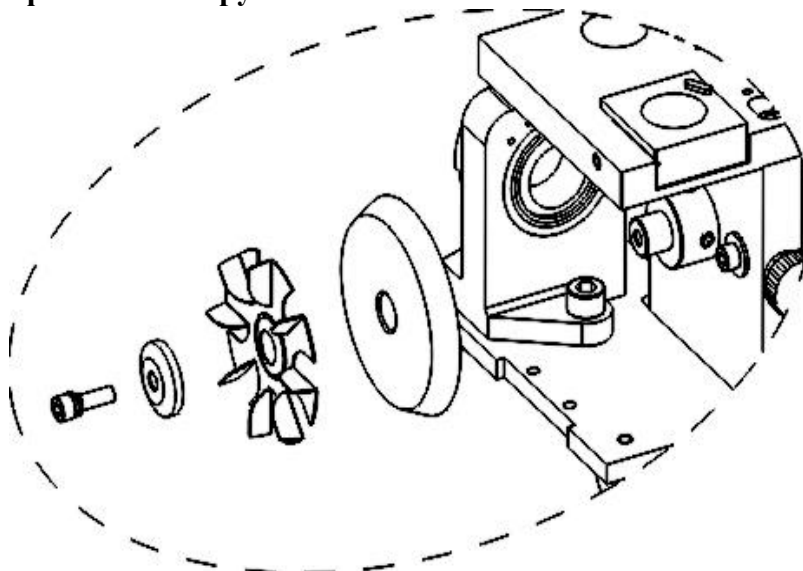
ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

А. Откройте крышку шлифовального круга.



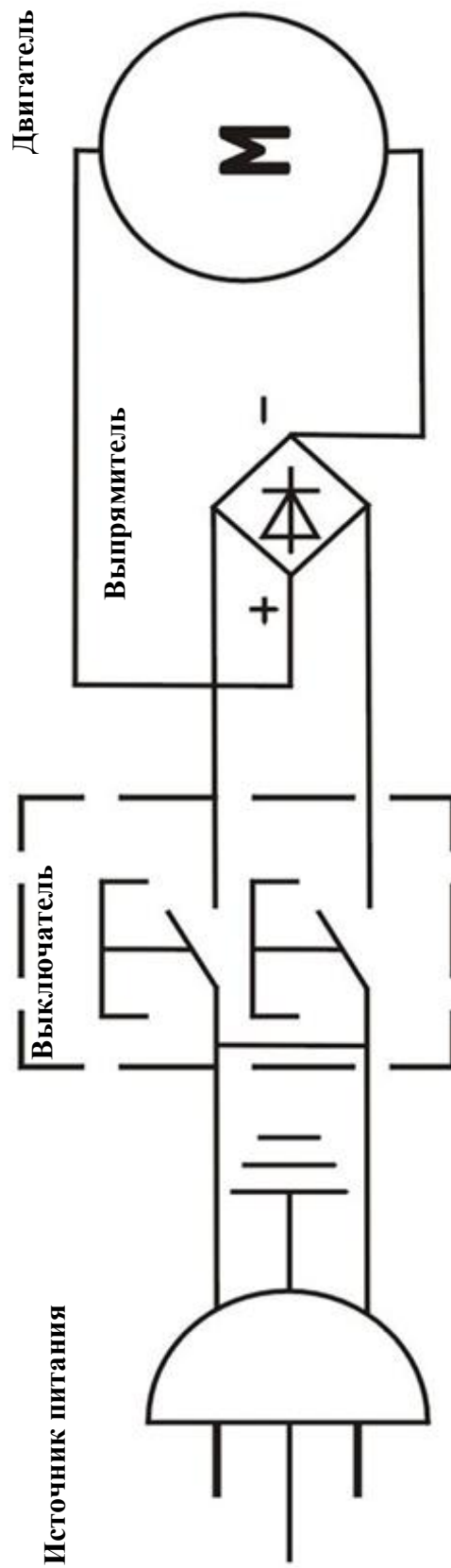
1. Убедитесь, что шнур питания отсоединен.
2. Затем с помощью шестигранного ключа на 4 мм ослабьте винт и откройте крышку.

В. Извлечение шлифовального круга



1. Очистите станок щеткой, затем протрите поверхность сухой тканью.
2. Если станок только что использовался, подождите 3 минуты после падения температуры шлифования.
3. Удерживайте круг левой рукой, затем правой рукой с помощью шестигранного ключа на 4 мм ослабьте винт против часовой стрелки.
4. Извлеките алмазный шлифовальный круг из станка.
5. Установите новый шлифовальный круг.
6. Вставьте круг в главную ось двигателя и затяните винт и крышку круга.

Примечание: Главная ось двигателя, является высокоточной, неправильно выполненная операция может привести к повреждению, что повлияет на положение шлифовального круга.



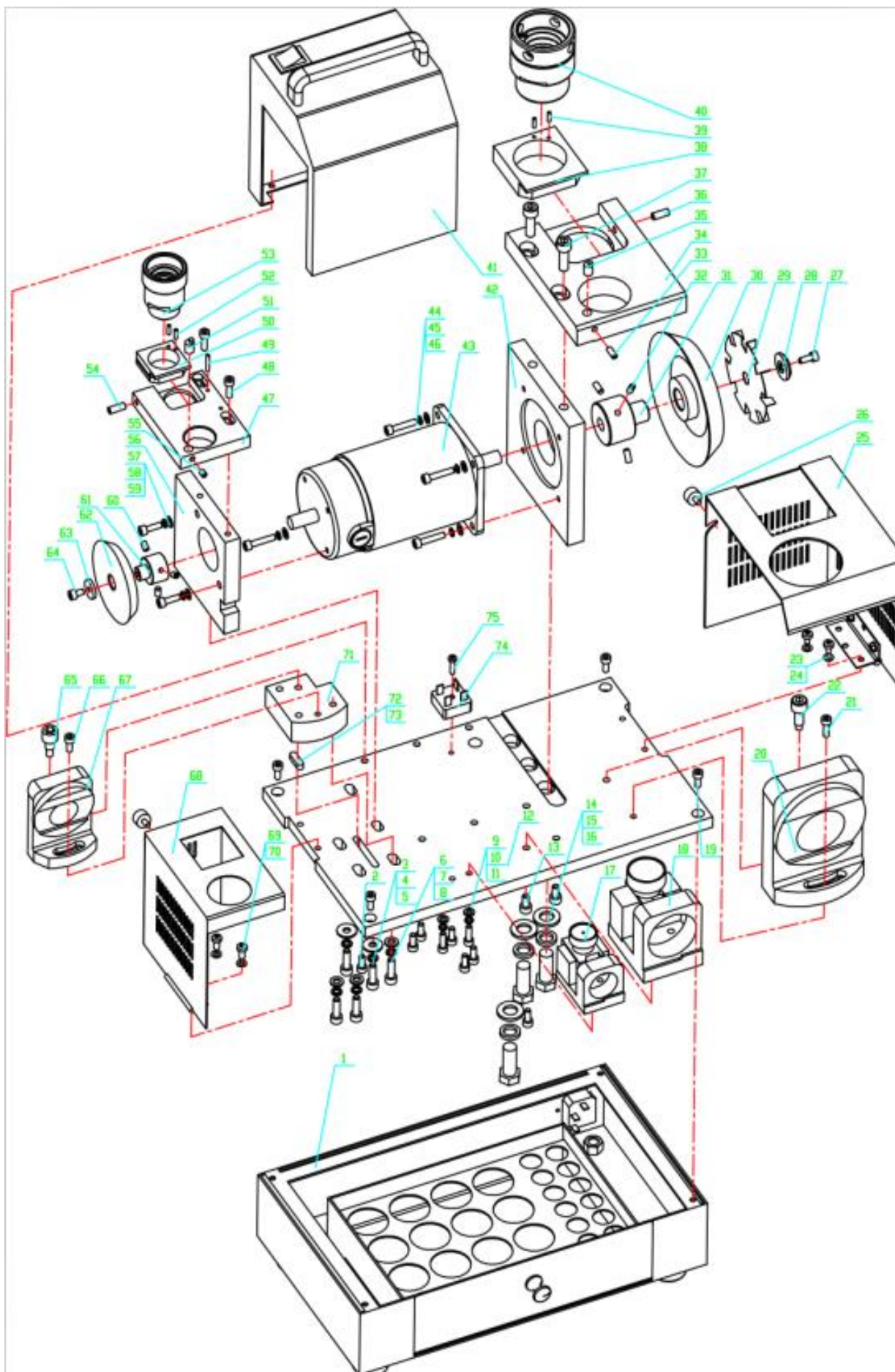


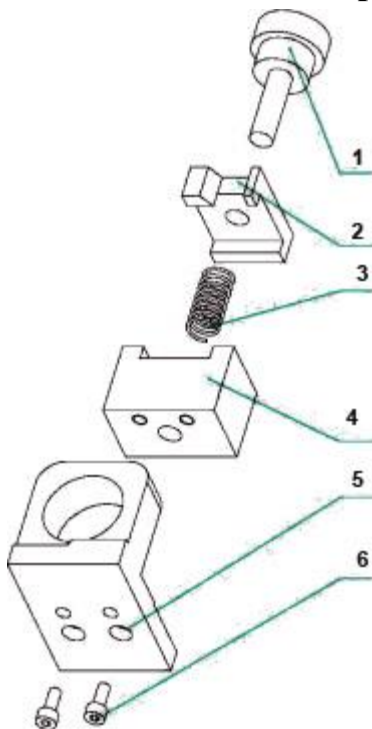
Таблица компонентов

№ п/п	Наименование	Кол-во	№ п/п	Наименование	Кол-во
G1	Узел нижнего корпуса	1	G24	Плоский вкладыш 5	2
G2	Винт М5×16	6	G25	Кожух шлифовального круга Ø 12,1-32 мм	1
G3	Большой плоский вкладыш 6	2	G26	Винт кожуха шлифовального круга	2
G4	Пружинная шайба 6	2	G27	Винт М5×16	1
G5	Винт М6×20	2	G28	Прокладка шлифовального круга	1
G6	Плоский вкладыш 6	3	G29	Лопасть рассеяния тепла	1
G7	Пружинная шайба 6	3	G30	Шлифовальный круг	1
G8	Винт М6×20	3	G31	Алюминиевый сердечник	1
G9	Плоский вкладыш 4	2	G32	Винт М5×12	3
G10	Пружинная шайба 4	2	G33	Винт М5×12	1
G11	Винт М4×12	2	G34	Пластина с двумя отверстиями	1
G12	Соединительная пластина	1	G35	Эксцентриковый штифт	1
G13	Винт М6×12	2	G36	Винт М6×16	1
G14	Большой плоский вкладыш 12	3	G37	Винт М8×25	2
G15	Пружинная шайба 12	3	G38	Ползунок	1
G16	Винт М12×30	3	G39	Подпружиненный штифт 3×10	2
G17	Основание для выравнивания Ø 2-12 мм	1	G40	Цанговый патрон Ø 12,1-32 мм	1
G18	Основание для выравнивания Ø 12,1-32 мм	1	G41	Узел основного корпуса	1
G19	Винт М5×12	4	G42	Панель двигателя	1
G20	Приспособление установки угла при вершине Ø 12,1-32 мм	1	G43	Двигатель	1
G21	Винт М5×16	1	G44	Плоский вкладыш 5	4
G22	Винт шлифовального блока	1	G45	Пружинная шайба 5	4
G23	Винт М5×10	2	G46	Винт М5×25	4
G47	Левая пластина с двумя отверстиями	1	G62	Шлифовальный круг	1
G48	Винт М5×16	2	G63	Прокладка шлифовального круга	1
G49	Цилиндрический штифт 3×20	1	G64	Антизубцовый винт М5×12	1
G50	Левый ползунок	1	G65	Винт приспособления для установки угла при вершине	1
G51	Эксцентриковый штифт	1	G66	Винт М5×16	1
G52	Подпружиненный штифт 3×10	2	G67	Узел приспособления для угла при вершине Ø 2–12 мм	1
G53	Цанговый патрон Ø 2–12 мм	1	G68	Левый кожух шлифовального круга	1

G54	Винт М5×16	1	G69	Винт М5×10	2
G55	Винт М5×6	1	G70	Плоский вкладыш 5	2
G56	Левая панель двигателя	1	G71	Левая пластина	1
G57	Плоский вкладыш 5	2	G72	Шпонка 6×20	1
G58	Пружинная шайба 5	2	G73	Подпружиненный штифт 3×10	1
G59	Винт М5×25	2	G74	Мостовой выпрямитель	1
G60	Винт М5×8	3	G75	Винт М4×18	1
G61	Левый алюминиевый сердечник				

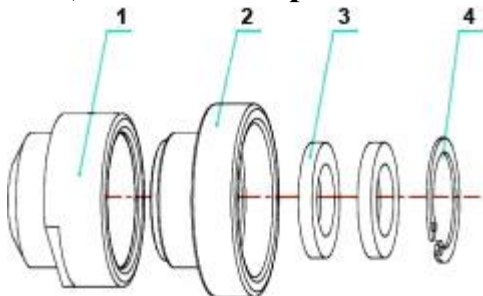
Приложение:

1. Основание для выравнивания (Ø 2-12 мм):



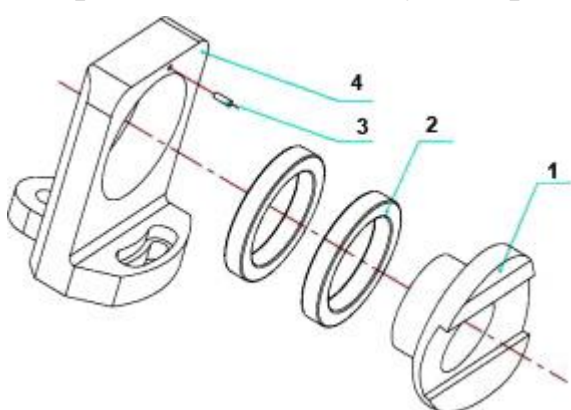
№ п/п	Наименование	Кол-во
GA1	Винт настройки инструментов	1
GA2	Боковой блок устройства настройки инструментов	1
GA3	Пружина инструмента	1
GA4	Центральный блок устройства настройки инструментов	1
GA5	Устройство настройки инструментов	1
GA6	Винт М4×12	2

2. Цанговый патрон Ø 2-12 мм:



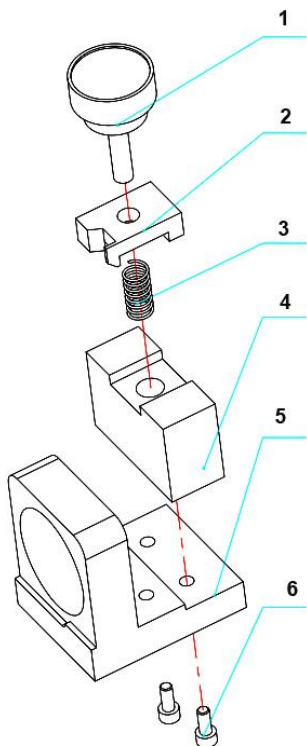
№ п/п	Наименование	Кол-во
GB1	Патрон	1
GB2	Блокировка патрона	1
GB3	Подшипник	2
GB4	Пружина с зажимом для 24 отверстий	1

3. Приспособление для угла при вершине Ø 2-12 мм:



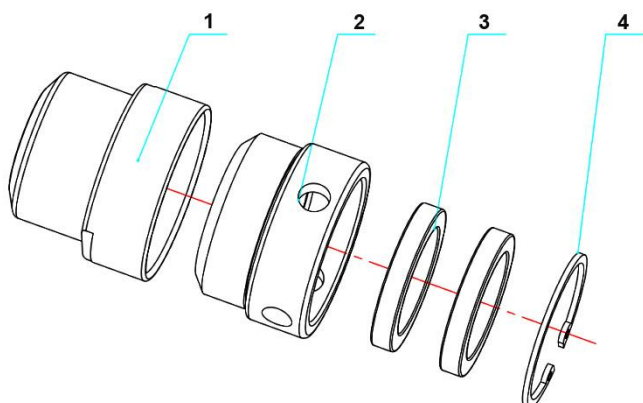
№ п/п	Наименование	Кол-во
GC1	Эксцентриковая втулка	1
GC2	Подшипник	2
GC3	Подпружиненный штифт 4×12	1
GC4	Шлифовальное основание	1

4. Основание для выравнивания $\varnothing 12,1-32$ мм:



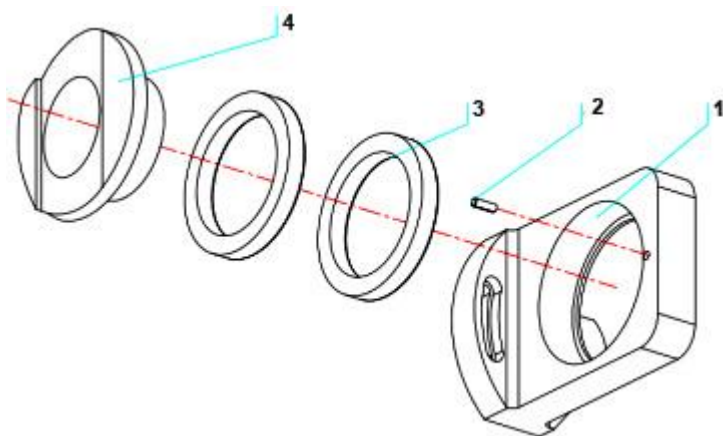
№ п/п	Наименование	Кол-во
GD1	Винт настройки инструментов	1
GD2	Боковой блок устройства настройки инструментов	1
GD3	Пружина инструмента	1
GD4	Центральный блок устройства настройки инструментов	1
GD5	Устройство настройки инструментов	1
GD6	Винт M5×12	2

5. Цанговый патрон $\varnothing 12,1-32$ мм:



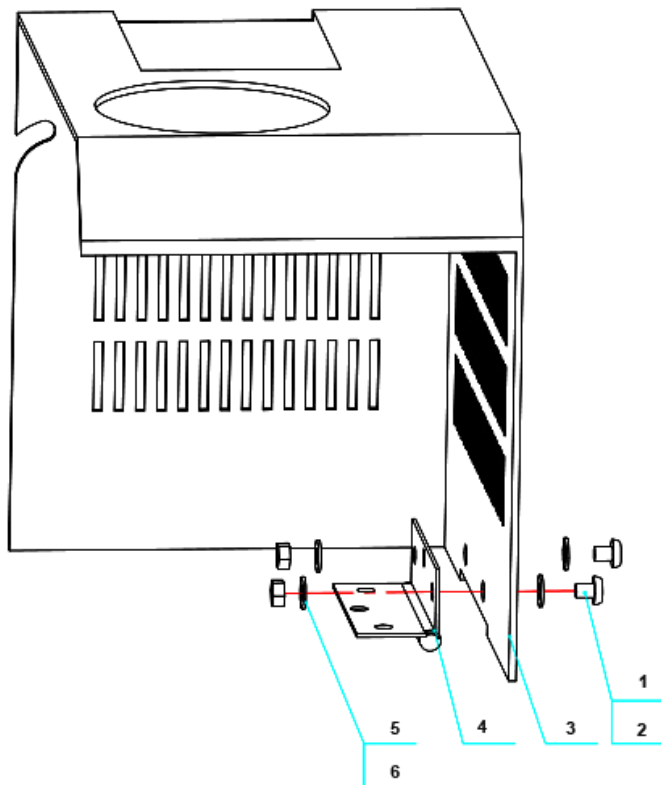
№ п/п	Наименование	Кол-во
GE1	Патрон	1
GE2	Блокировка патрона	1
GE3	Подшипник	2
GE4	Пружина с зажимом для 47 отверстий	1

6. Приспособление для угла при вершине $\varnothing 12,1-32$ мм:



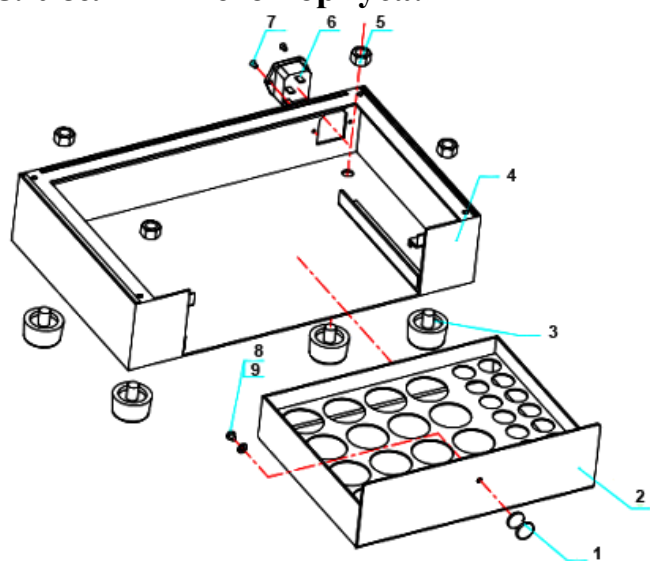
№ п/п	Наименование	Кол-во
GF1	Шлифовальное основание	1
GF2	Подпружиненный штифт 4×12	1
GF3	Подшипник	2
GF4	Эксцентриковая втулка	1

7. Кожух шлифовального круга $\varnothing 12,1-32$ мм:



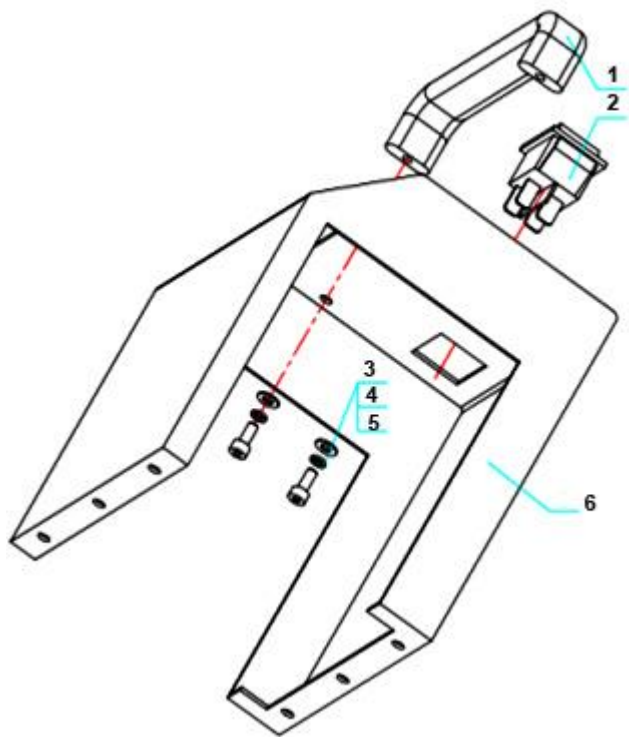
№ п/п	Наименование	Кол-во
GG1	Винт М4×8	2
GG2	Плоский вкладыш 4	2
GG3	Кожух шлифовального круга	1
GG4	Петля	1
GG5	Плоский вкладыш 4	2
GG6	Гайка крышки	1

8. Узел нижнего корпуса:



№ п/п	Наименование	Кол-во
GH1	Рукоятка секции	1
GH2	Секция	1
GH3	Подкладка под стойку	4
GH4	Нижний корпус	1
GH5	Гайка крышки М10	4
GH6	Модуль подключения питания	1
GH7	Винт М3×5	2
GH8	Винт М4×8	1
GH9	Плоский вкладыш	1

9. Узел основного корпуса:



№ п/п	Наименование	Кол-во
GI1	Рукоятка	1
GI2	Выключатель	1
GI3	Плоский вкладыш 4	2
GI4	Пружинная шайба 6	2
GI5	Винт М4×12	2
GI6	Основной корпус	1