

STALEX

СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЕРЛ

МОДЕЛЬ STALEX: MR-13B



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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.

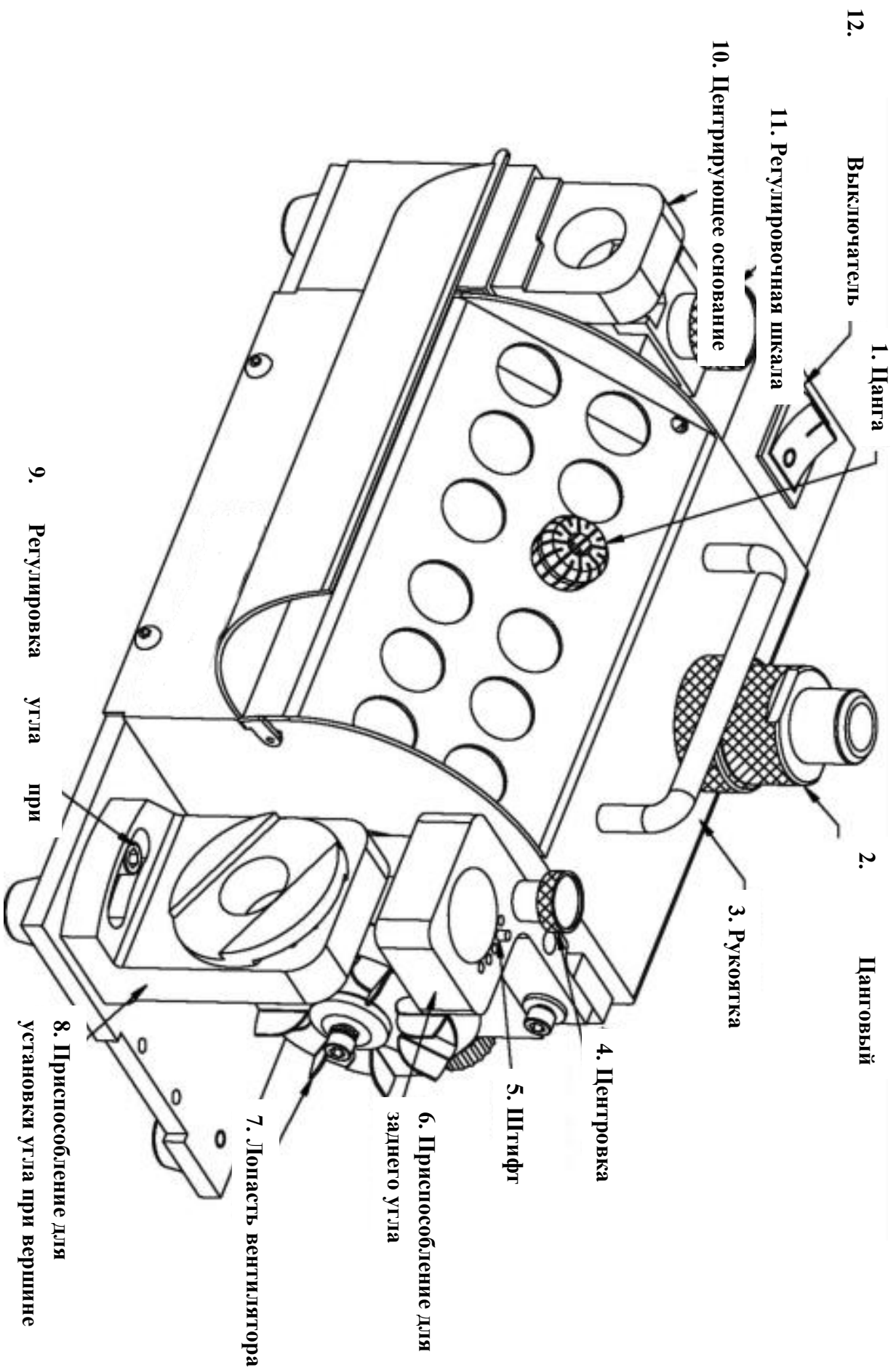
ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

В модели MR-13B предусмотрено четыре уровня обработки передней поверхности заднего угла, модель обладает более высокой точностью и более точным выравниванием.

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.

Диапазон шлифования	Угол при вершине	Мощность	Двигатель/скорость вращения	Масса	Размеры
ø3–13 мм	100°(95°)-135°	230 В, 50 Гц	120 Вт / 4400 об/мин	10 кг	32×18×19 см
Стандартное оборудование	Шлифовальный круг: CBN (для HSS) ×1 шт.				
	11 цанг ER20: ø3–13				
	Цанговый патрон (ER20) ×1 шт.				
	Электрический провод: 1 шт.				
	Шестигранный ключ (3,5 мм) 2 шт.				
Дополнительное оборудование	Шлифовальный круг: SD (для твердых сплавов)				
	Цанга ER20: ø3,5 ø4,5 ø5,5				



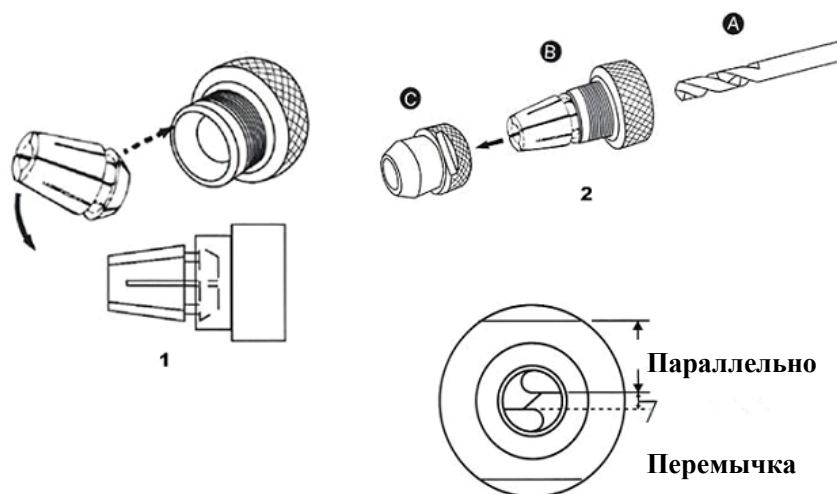
ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

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.

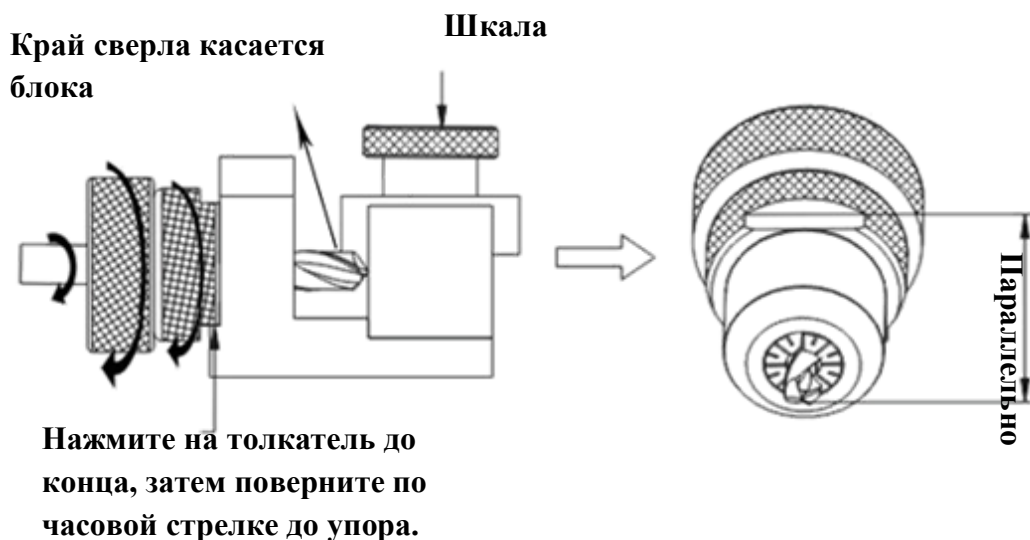
✂ Не затягивайте зажимную гайку цанговым патроном до упора, оставьте возможность регулировки сверла.



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 перемены. 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 перемены. Если направлена вверх, необходимо уменьшить значение шкалы приспособления для регулировки перемены.

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 перемены 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.

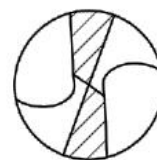
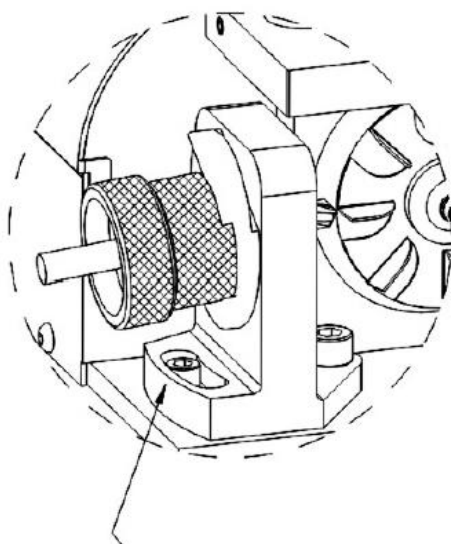
Прорезь зажимной гайки должна быть совмещена с двумя штифтами шлифовального приспособления. Аккуратно вставьте сверло в шлифовальное приспособление до контакта со шлифовальным кругом.

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 от 95° до 135°.

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



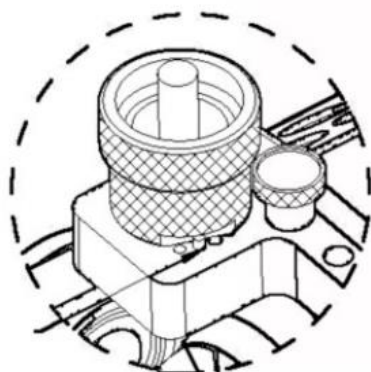
Пример заточки



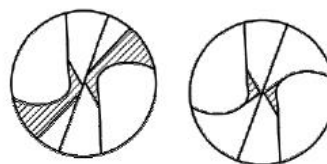
Угол при вершине можно регулировать от 95° до 135°

D. Заточка и подточка

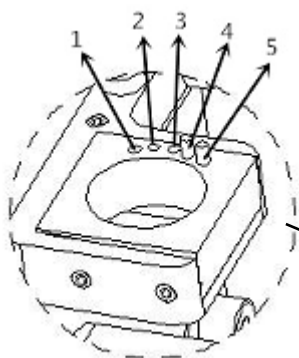
Установите патрон в приспособление для подточки. Прорезь зажимной гайки должна быть совмещена со штифтом шлифовального приспособления. Аккуратно вставьте сверло в шлифовальное приспособление до контакта со шлифовальным кругом. Заточите сверло, перемещая его влево и вправо до исчезновения скрежета. Поверните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



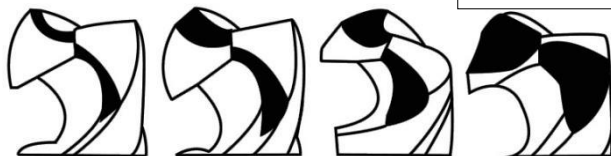
Штифт



Пример заточки



Примечание: Задний угол регулируется путем перемещения штифта до другого отверстия. Наш стандарт – минимальный размер (в положениях №4 и 5) для шлифовки передней поверхности заднего угла. Если требуется большой размер передней поверхности заднего угла, поместите штифт рядом с шлифовальным кругом, затем отшлифуйте. Предусмотрено четыре положения: № 4 и 5, № 3 и 4, № 3, № 1 и 2.



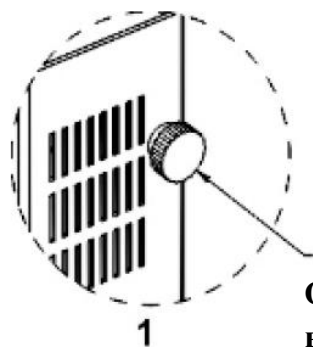
Четыре типа передней поверхности заднего угла

ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

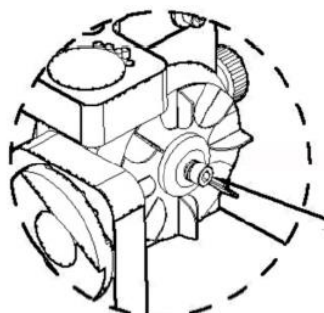
Для очистки всего станка, в частности отверстий, до и после использования используйте продувочный пистолет.

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

А. Откройте крышку шлифовального круга.



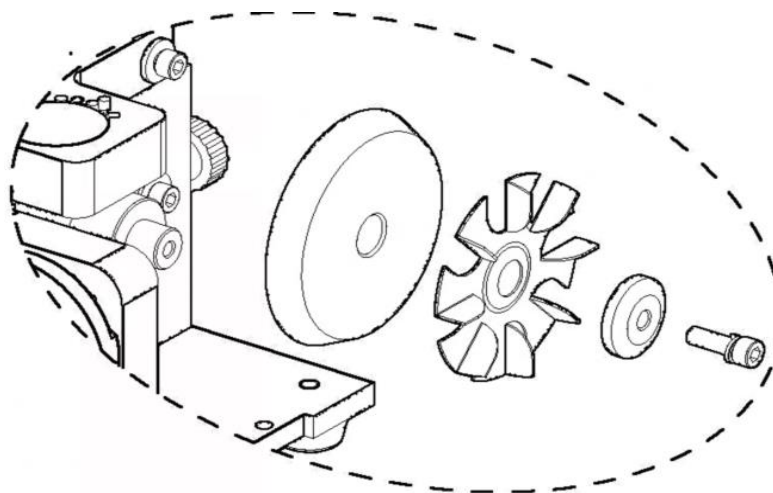
Ослабьте
винтовую
гайку



Ослабьте винт

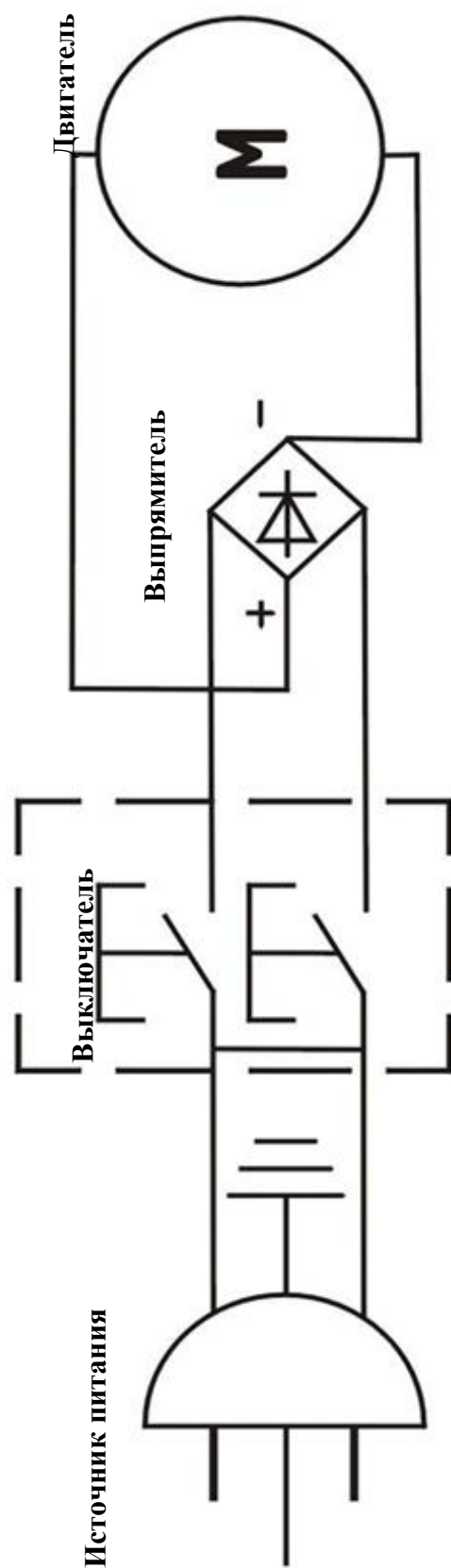
1. Убедитесь, что шнур питания отсоединен.
2. Затем с помощью шестигранного ключа на 4 мм ослабьте винт и откройте крышку.

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.



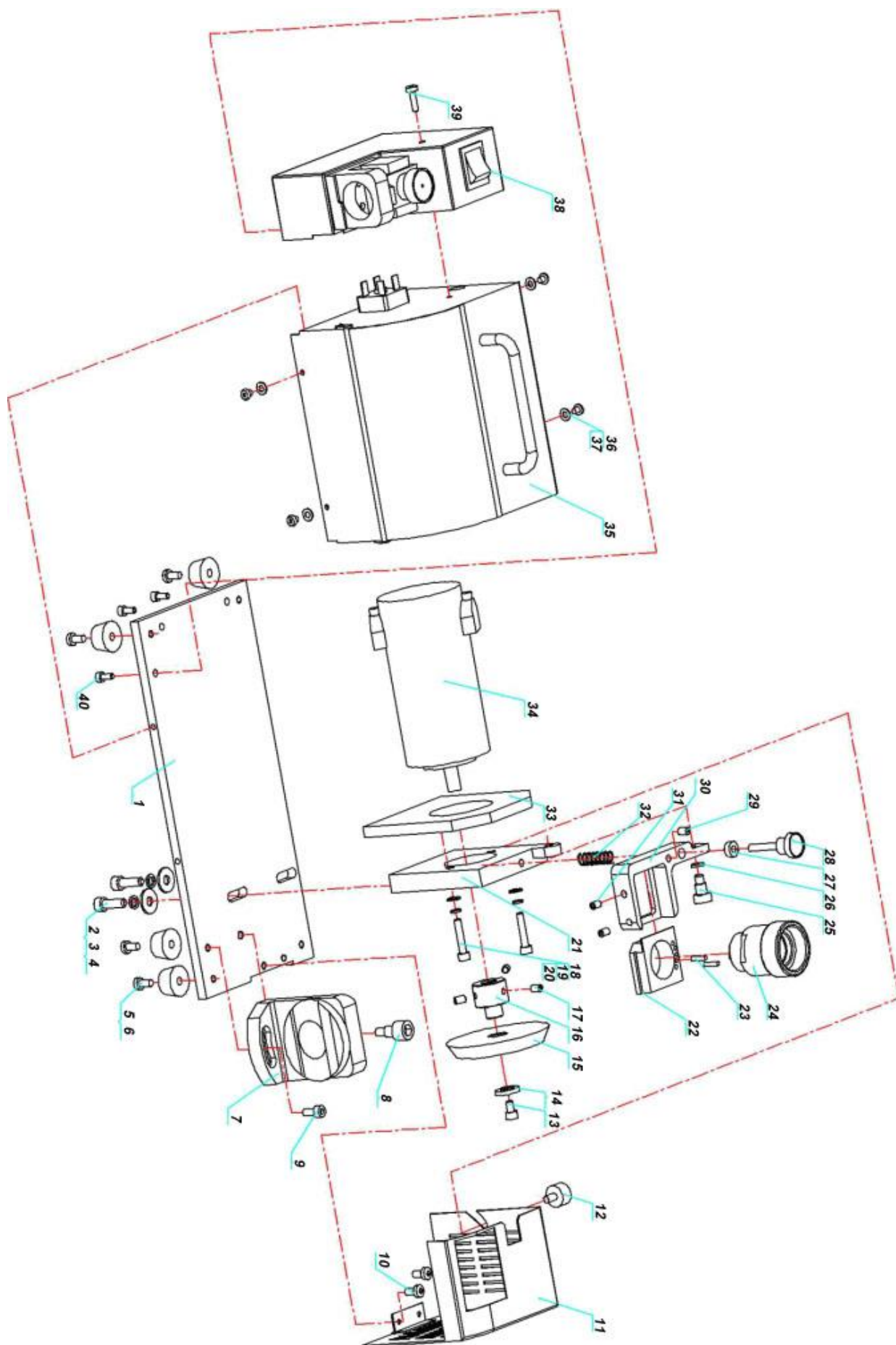
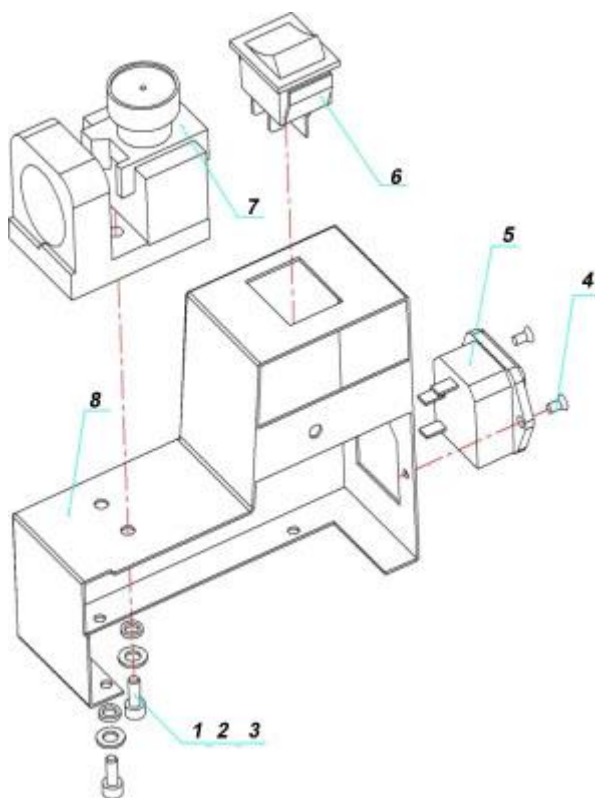


Таблица компонентов

№ п/п	Наименование	Кол-во	№ п/п	Наименование	Кол-во
B1	Соединительная пластина	1	B21	Панель двигателя	1
B2	Винт М6×20	2	B22	Ползунок	1
B3	Пружинная шайба 6	2	B23	Цилиндрический штифт 3×12	2
B4	Плоский вкладыш 6	2	B24	Набор заклепок	1
B5	Винт М5×10	4	B25	Регулировочные несъемные винты	1
B6	Подкладка под стойку	4	B26	Пружинная шайба 8	1
B7	Приспособление для установки угла при вершине	1	B27	Подшипник F5-11М	1
B8	Винт шлифовального блока	1	B28	Удлиненный винт	1
B9	Винт М5×16	1	B29	Винт М5×12	1
B10	Винт М5×10	2	B30	Диафрагма с одним отверстием	1
B11	Кожух шлифовального круга	1	B31	Винт М5×6	2
B12	Винт кожуха шлифовального круга	1	B32	Регулировочная пружина	1
B13	Винт М5×12	1	B33	Грязезащитная шайба	1
B14	Прокладка шлифовального круга	1	B34	Двигатель	1
B15	Шлифовальный круг	1	B35	Узел основного корпуса	1
B16	Алюминиевый сердечник	1	B36	Винт М4×8	4
B17	Винт М5×8	3	B37	Плоский вкладыш 4	4
B18	Винт М5×25	2	B38	Узел корпуса	1
B19	Пружинная шайба 5	2	B39	Винт М4×8	1
B20	Плоский вкладыш 5	2	B40	Винт М4×12	3

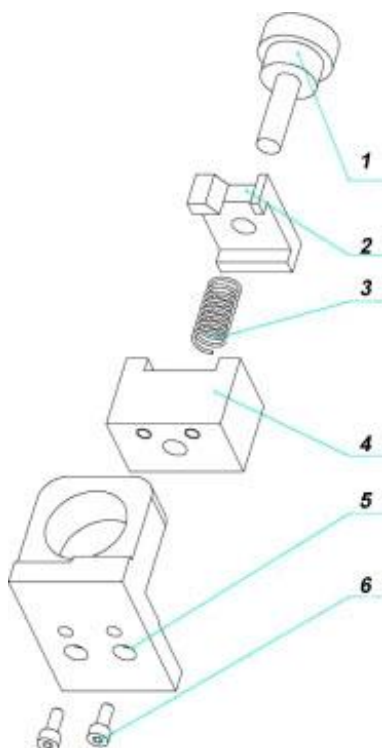
Приложение:

1. Узел корпуса:



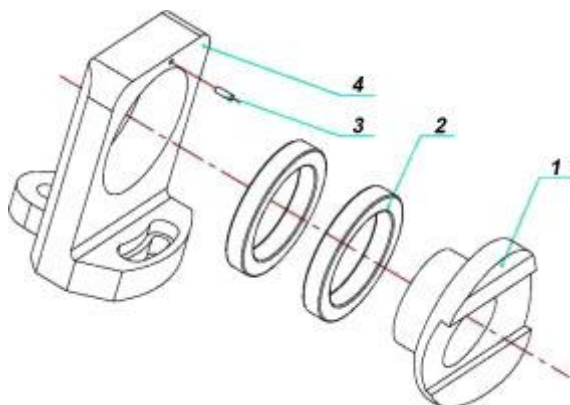
№ п/п	Наименование	Кол-во
BA1	Винт М4×12	2
BA2	Вкладыш 4	2
BA3	Плоский вкладыш 4	2
BA4	Винт М3×5	2
BA5	Модуль подключения питания	1
BA6	Выключатель	1
BA7	Основание для выравнивания	1
BA8	Корпус	1

2. Основание для выравнивания:



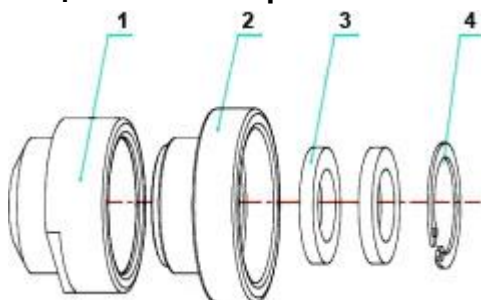
№ п/п	Наименование	Кол-во
BB1	Винт настройки инструментов	1
BB2	Боковой блок устройства настройки инструментов	1
BB3	Пружина инструмента	1
BB4	Центральный блок устройства настройки инструментов	1
BB5	Устройство настройки инструментов	1
BB6	Винт М4×12	2

3. Приспособление для угла при вершине:



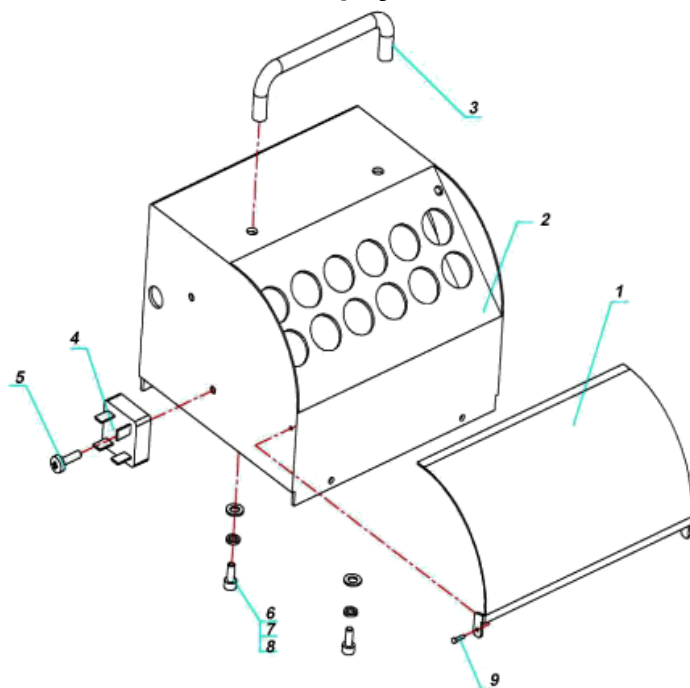
№ п/п	Наименование	Кол-во
BC1	Эксцентриковая втулка	1
BC2	Подшипник	2
BC3	Подпружиненный штифт 4×12	1
BC4	Шлифовальное основание	1

4. Цанговый патрон:



№ п/п	Наименование	Кол-во
BD1	Патрон	1
BD2	Блокировка патрона	1
BD3	Подшипник	2
BD4	Пружина с зажимом для 24 отверстий	1

5. Узел основного корпуса:



№ п/п	Наименование	Кол-во
BE1	Защелка основного корпуса	1
BE2	Основной корпус	1
BE3	Рукоятка	1
BE4	Мостовой выпрямитель	1
BE5	Винт М4×18	1
BE6	Винт М4×12	2
BE7	Пружинная шайба 6	2
BE8	Плоский вкладыш 4	2
BE9	Заклепка	2