

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 повреждениям, 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.

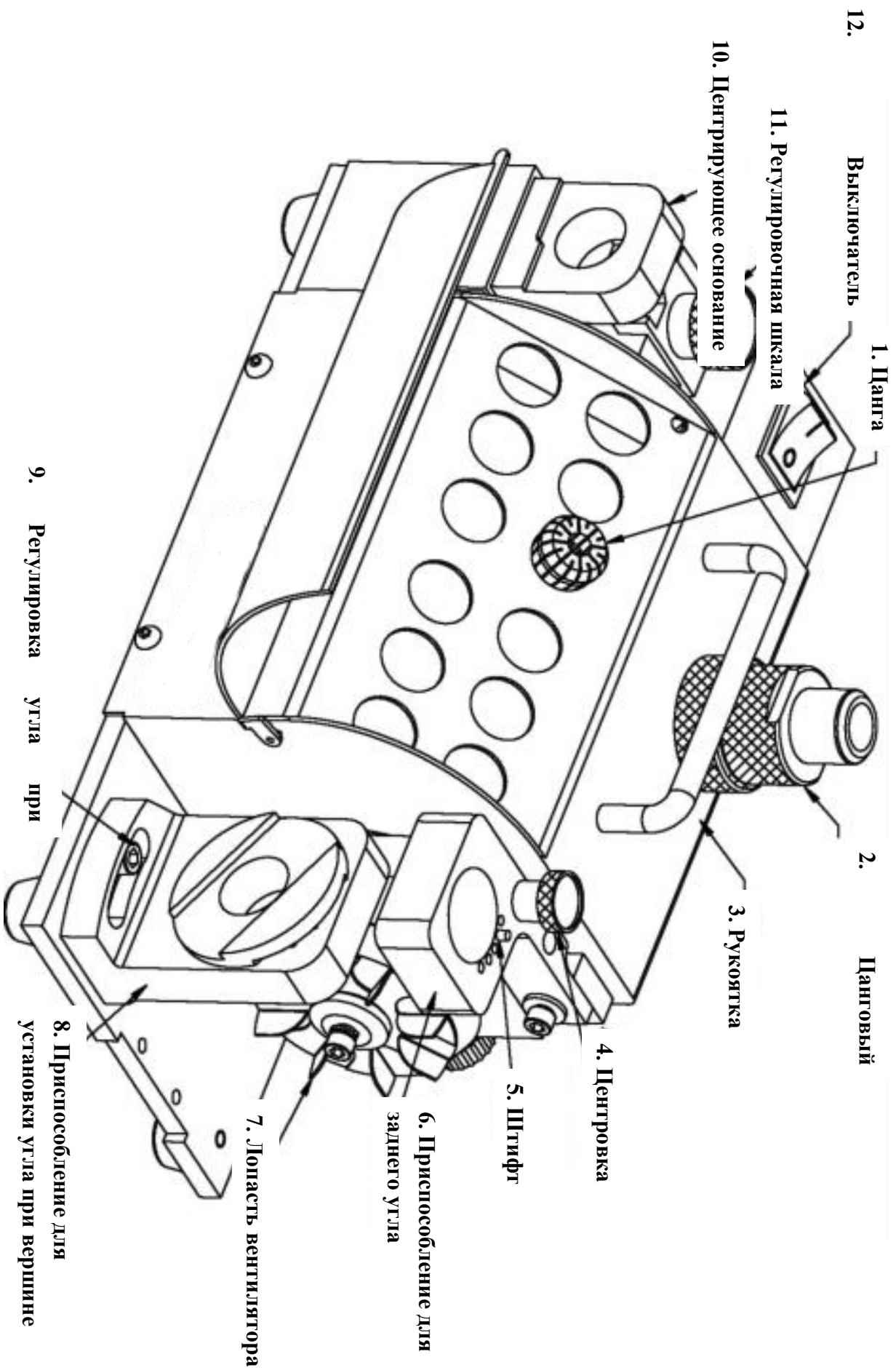
ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

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. | | | | |
| Дополнительное оборудование | Шестигранный ключ (3,5 мм) 2 шт. | | | | |
| | Шлифовальный круг: SD (для твердых сплавов) | | | | |
| | Цанга ER20: ø3,5 ø4,5 ø5,5 | | | | |



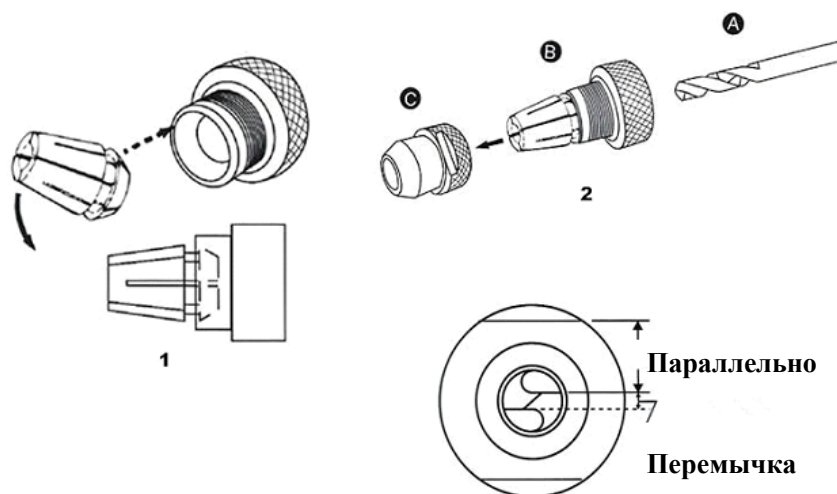
ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

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.

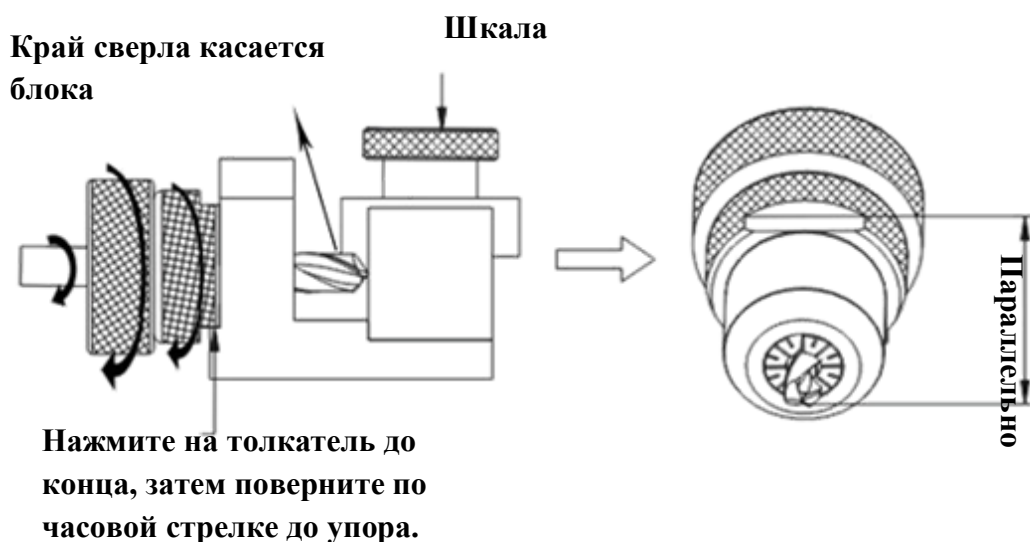
✂ Не затягивайте зажимную гайку цанговым патроном до упора, оставьте возможность регулировки сверла.



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

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 переменычки 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.

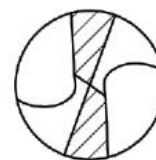
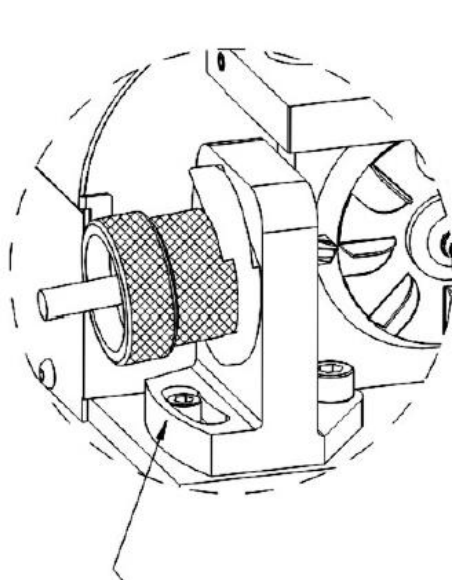
Прорезь зажимной гайки должна быть совмещена с двумя штифтами шлифовального приспособления. Аккуратно вставьте сверло в шлифовальное приспособление до контакта со шлифовальным кругом.

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

*Размер заточиваемого 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.



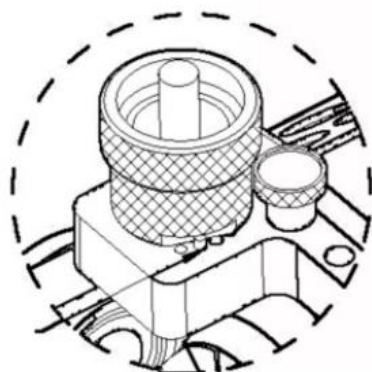
Пример заточки



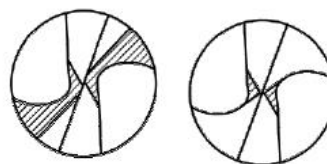
Угол при вершине можно регулировать от 95° до 135°

D. Заточка и подточка

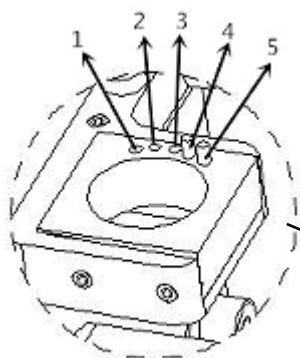
Установите патрон в приспособление для подточки. Прорезь зажимной гайки должна быть совмещена со штифтом шлифовального приспособления. Аккуратно вставьте сверло в шлифовальное приспособление до контакта со шлифовальным кругом. Заточите сверло, перемещая его влево и вправо до исчезновения скрежета. Поверните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



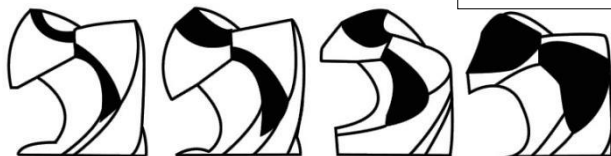
Штифт



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.



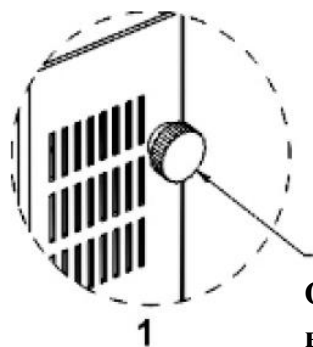
Четыре типа передней поверхности заднего угла

ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

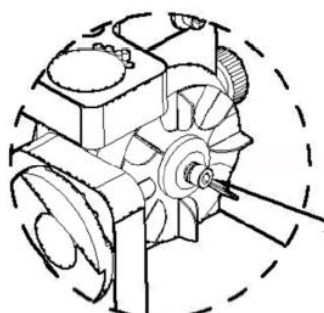
Для очистки всего станка, в частности отверстий, до и после использования используйте продувочный пистолет.

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

А. Откройте крышку шлифовального круга.



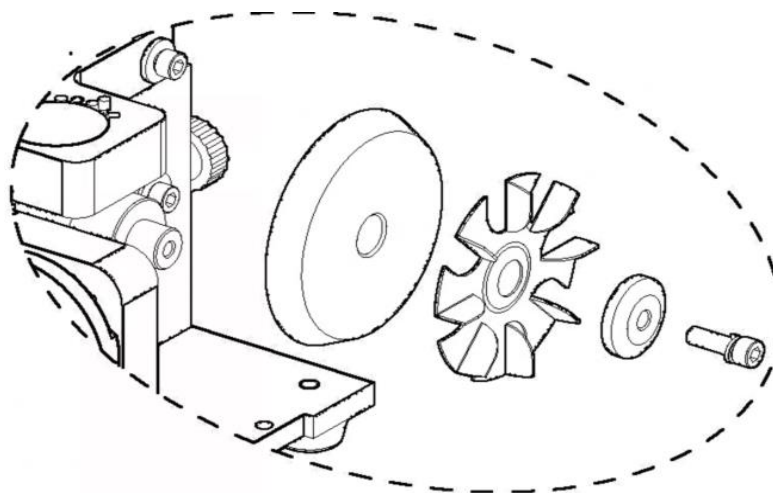
Ослабьте
винтовую
гайку



Ослабьте винт

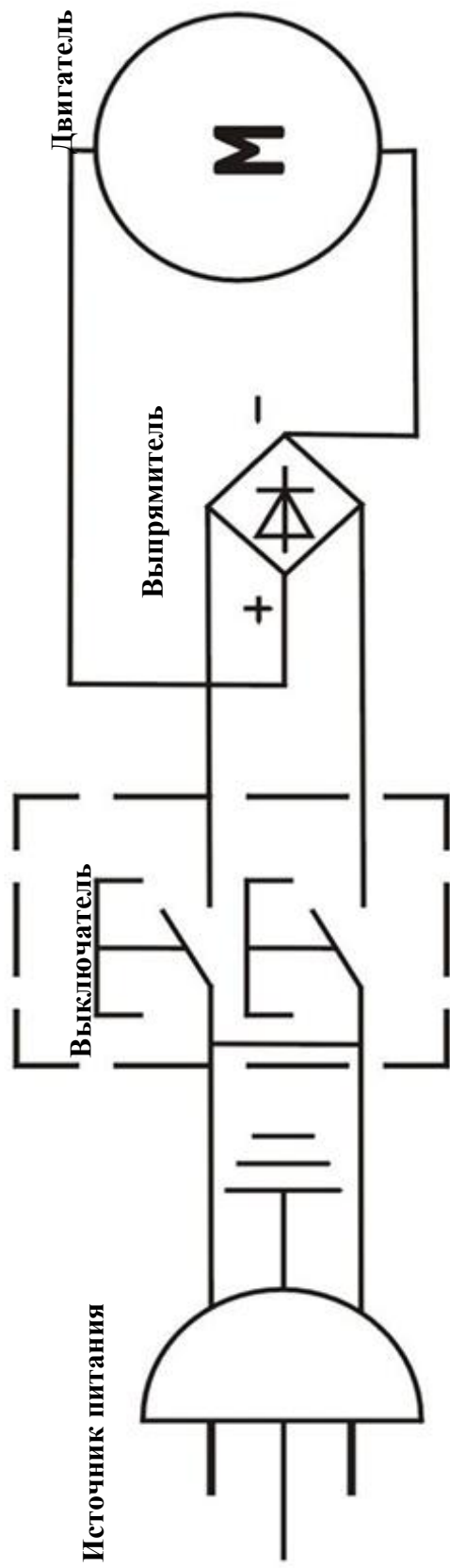
1. Убедитесь, что шнур питания отсоединен.
2. Затем с помощью шестигранного ключа на 4 мм ослабьте винт и откройте крышку.

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.



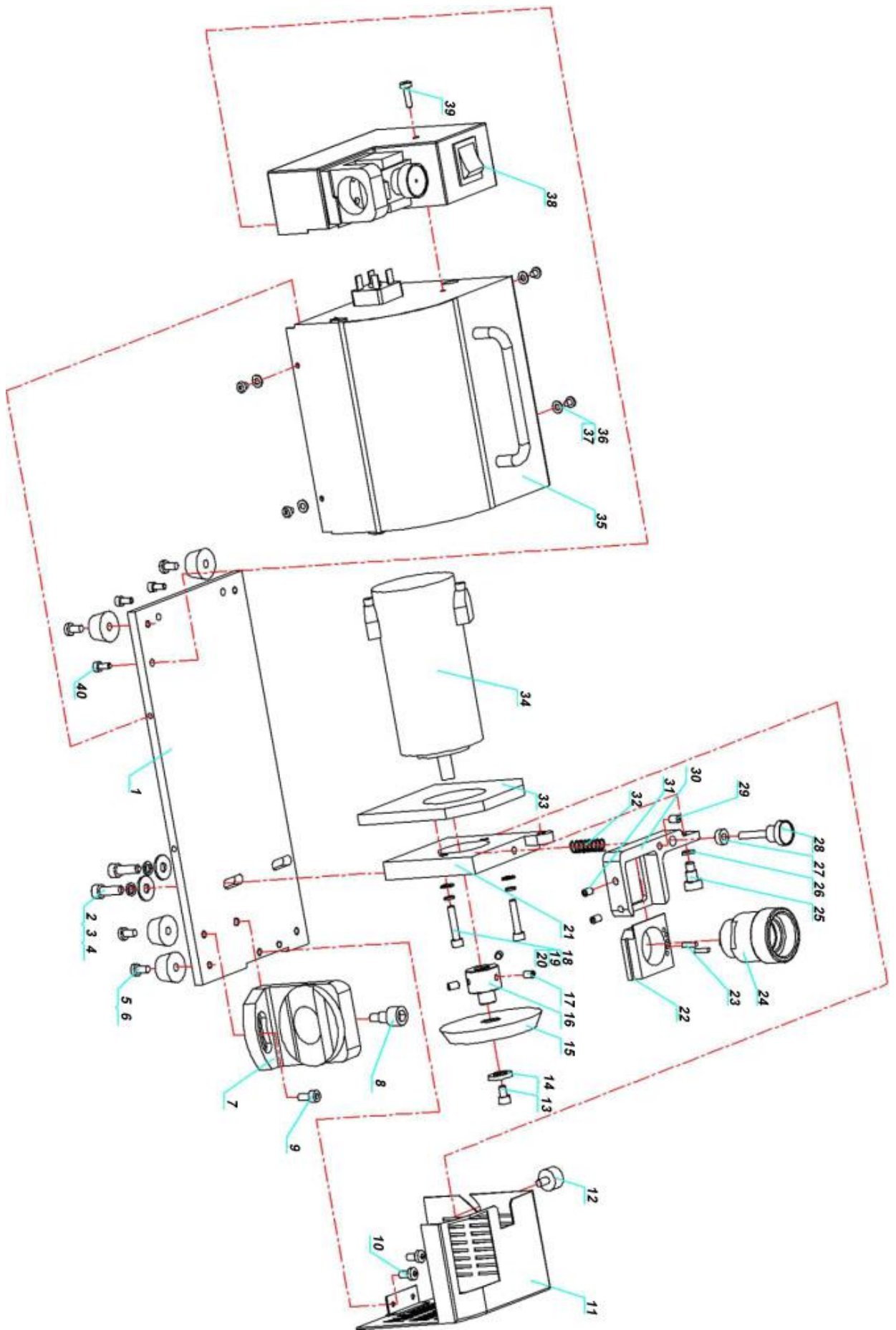
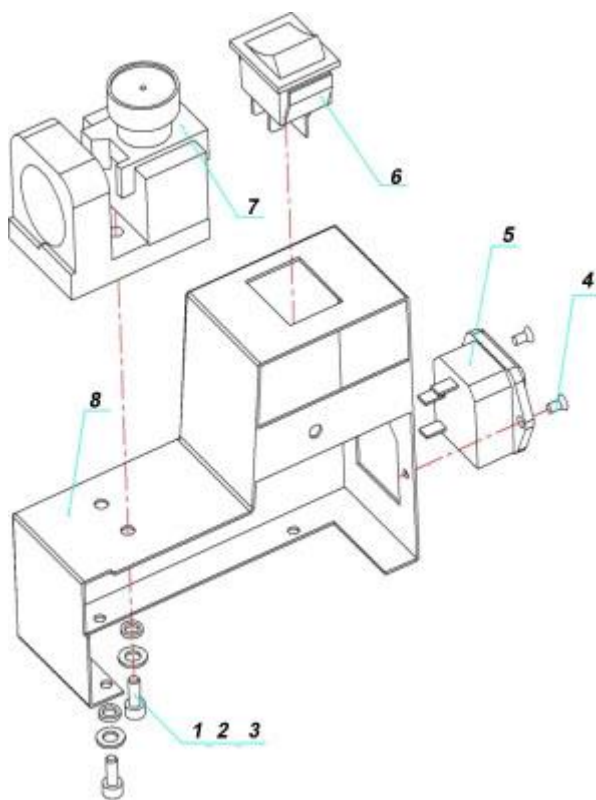


Таблица компонентов

| № 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 |

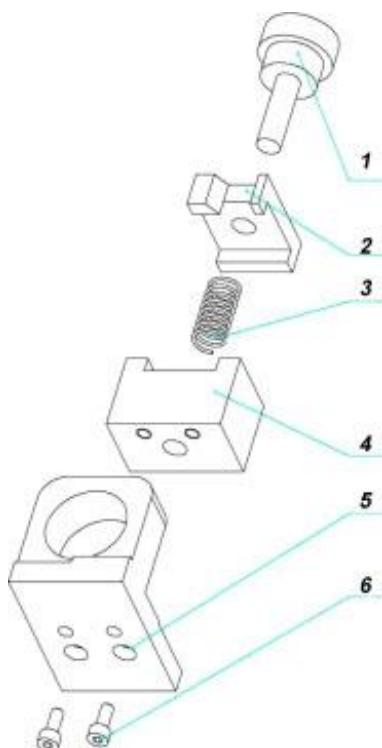
Приложение:

1. Узел корпуса:



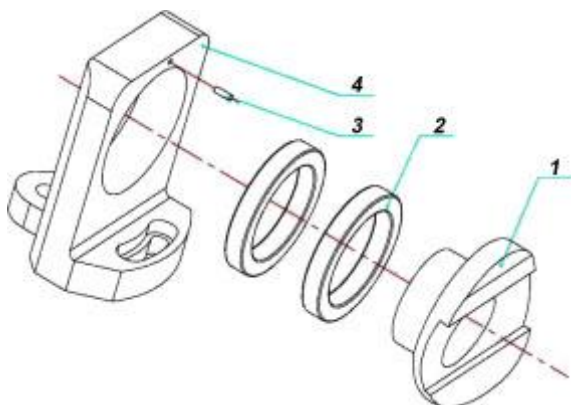
| № п/п | Наименование | Кол-во |
|-------|----------------------------|--------|
| BA1 | Винт М4×12 | 2 |
| BA2 | Вкладыш 4 | 2 |
| BA3 | Плоский вкладыш 4 | 2 |
| BA4 | Винт М3×5 | 2 |
| BA5 | Модуль подключения питания | 1 |
| BA6 | Выключатель | 1 |
| BA7 | Основание для выравнивания | 1 |
| BA8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

2. Основание для выравнивания:



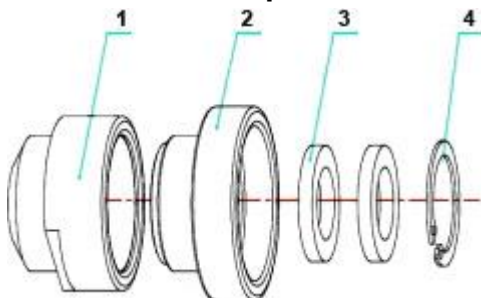
| № п/п | Наименование | Кол-во |
|-------|--|--------|
| BB1 | Винт настройки инструментов | 1 |
| BB2 | Боковой блок устройства настройки инструментов | 1 |
| BB3 | Пружина инструмента | 1 |
| BB4 | Центральный блок устройства настройки инструментов | 1 |
| BB5 | Устройство настройки инструментов |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

3. Приспособление для угла при вершине:



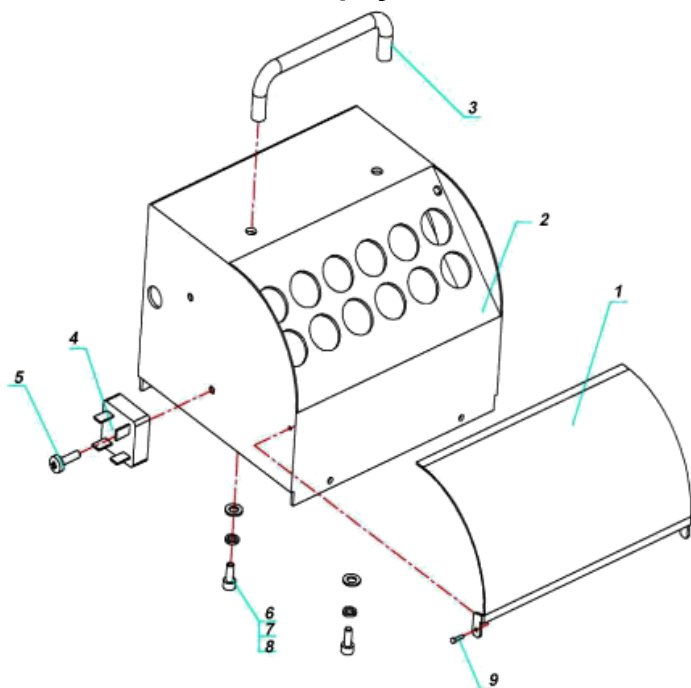
| № п/п | Наименование | Кол-во |
|-------|---------------------------|--------|
| BC1 | Эксцентриковая втулка | 1 |
| BC2 | Подшипник | 2 |
| BC3 | Подпружиненный штифт 4×12 | 1 |
| BC4 | Шлифовальное основание | 1 |

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 |