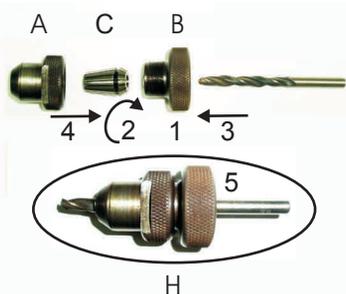


ЗАТОЧКА СВЕРЛ

на станках

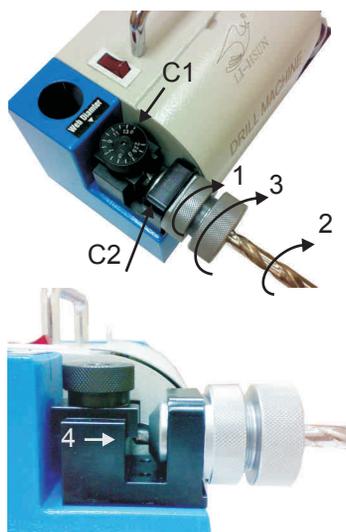
DM213 (диаметр сверл 2.5-13 мм)

DM1226 (диаметр сверл 13-26 мм)



А. Подготовка перед заточкой:

1. Выберите соответствующую цангу под нужный диаметр сверла.
2. Вставьте выбранную цангу в Цанговый Держатель (В).
3. Вставьте сверло в соединенную с держателем цангу так, чтобы 35-мм длины тела сверла вышли вперед.
4. Накрутите Цанговую Гайку (А) на Цанговый Зажим (В) в который вставлена Цанга (С), и зажмите так, чтобы сверло могло немного вращаться в Цанговом Зажиме.
5. Закончите вышеупомянутые шаги, таким образом, чтобы Цанговый Зажим выглядел следующим образом (Н).



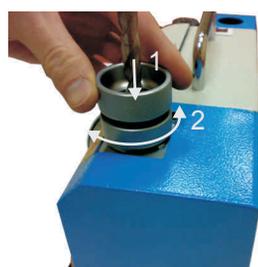
В. Настройка длины сверла и его позиции в цанговом зажиме:

1. Сделайте обнуление Ручки-колеса (С1): поверните колесо полностью по часовой стрелке до нуля или упора, и затем крутите его обратно до необходимого размера сверла, обозначенного на С1.
2. Вставьте Цанговый Зажим (см. Поз.1) в специальное гнездо (С2) до упора. При этом сверло должно упереться в стенку под колесом, а Цанговый Зажим в окружность гнезда.
3. Поверните Цанговый Зажим по часовой стрелке, пока он не упрется в уступ расположенный на гнезде (см.поз.2), и поворачивайте сверло по часовой стрелке, пока оно не коснется пером лезвия верхнего упора (см.поз.4).
4. Поверните винт Цангового Зажима (см.поз.3) по часовой стрелке и надежно зажмите сверло в Цанговом Зажиме.
5. Извлеките Цанговый Зажим, чтобы проверить, параллельно ли кромка лезвия сверла выемке в Гайке Зажима. Если это не так, то пожалуйста, повторите вышеупомянутые шаги.
6. Внимание: Если сверло за время его эксплуатации стало короче на 1/4 длины, то желательно устанавливать диаметр сверла на Ручке-Кольце на 0.1-0.2 больше от номинального.



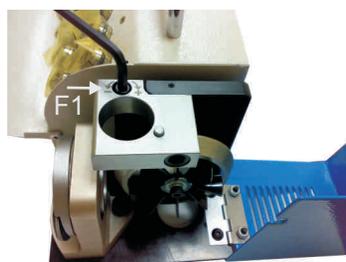
С. Процесс заточки:

1. Вставьте Цанговый Зажим в Гнездо для заточки (см.поз.1), и уприте грани выемки Гайки зажима в специальные шпильки Гнезда. Но не упирайте сверло в алмазный круг.
2. Включите машину (алмазный круг начнет вращаться в указанном на корпусе направлении). Слегка подайте Цанговый Зажим вперед (см.поз.2), и вы услышите соответствующий звук. Поверните его по часовой стрелке до упора, и затем обратно до упора пока не исчезнет звук.
3. Выньте Цанговый Зажим и поверните его на 180 градусов относительно сверла. Повторите Шаги 1 и 2, чтобы закончить заточку для двух перьев сверла с их затыловкой.



Д. Заточка наконечника сверла:

1. Вставьте Цанговый Зажим (см.поз.1) в верхнее вертикальное Гнездо для заточки и уприте выемку Гайки Зажима в шпильку (см.поз.2).
2. Вертикально вниз подавайте Цанговый Зажим и слегка коснитесь круга. Поверните Цанговый Зажим по часовой стрелке, а затем назад, пока шум не исчезнет.
3. Выньте Цанговый Зажим, вращайте его на 180 градусов и повторите Шаги 1 и 2, чтобы закончить заточку.



Е. Выбор угла заточки при вертикальном варианте :

1. Чтобы получить больший угол заточки - поверните Винт F1 по часовой стрелке.
2. Чтобы получить меньший угол заточки - поворачивают Винт F1 против часовой стрелки.