



Верстат для заточення свердл
Станок для заточки свёрл
модель MF13AW



модель MF13DW



КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Керівництво з експлуатації

(копія оригіналу)

Зміст

1. Вступ	2
2. Технічні характеристики	2
3. Принципова будова верстата	3
4. Експлуатація	5
5. Технічне обслуговування	9

1. ВСТУП

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку верстата для заточення свердлів моделі MF13AW / MF13DW (далі - верстат) торговельної марки FDB Maschinen.

Даний верстат безпечний для обслуговуючого персоналу при заточенні свердлів.

Даний верстат пройшов передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.

Дане Керівництво є важливою частиною верстата. Воно не повинна бути загублене в процесі роботи. При продажі верстата воно повинне бути передане новому покупцеві.

Верстат призначений для заточення спіральних свердлів з різним кутом і діаметром.

Верстат призначений для широкого використання, як на виробництві, так і в побутових умовах.

Верстат призначений для роботи в сухих приміщеннях з температурою навколишнього середовища +5(3 ... +35(С и вологістю 20% ... 80%.

На верстаті застосовується попереджувачий знак безпеки:

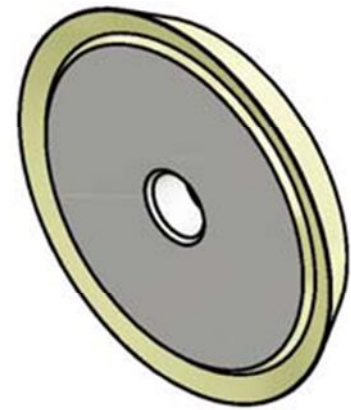
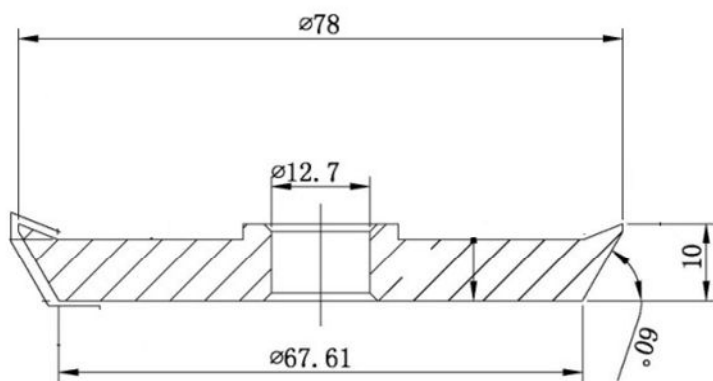


- небезпечна електрична напруга.

2. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	MF13AW	MF13DW*
Потужність двигуна напругою 220 В, кВт	0,180	
Швидкість обертання шпинделя, об/хв	4800	
Заточувальний диск, модифікація	13C-CBN#170/200	
Кут заточення, гради.	95°-135°	
Розмір спіральних свердлів, мм	Ø3-Ø13	
Габаритні розміри (ДхШхВ), мм	320x180x190	
Вага нетто \ брутто, кг	9,5/10	
Метод заточення задньої поверхні пера свердлів	одноплощинний	двухплощинний

*даний верстат додатково обладнаний настановним пристроєм для заточення задньої частини задньої поверхні пера свердла.



Мал. 1 Вид і розміри заточувального кола

3. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



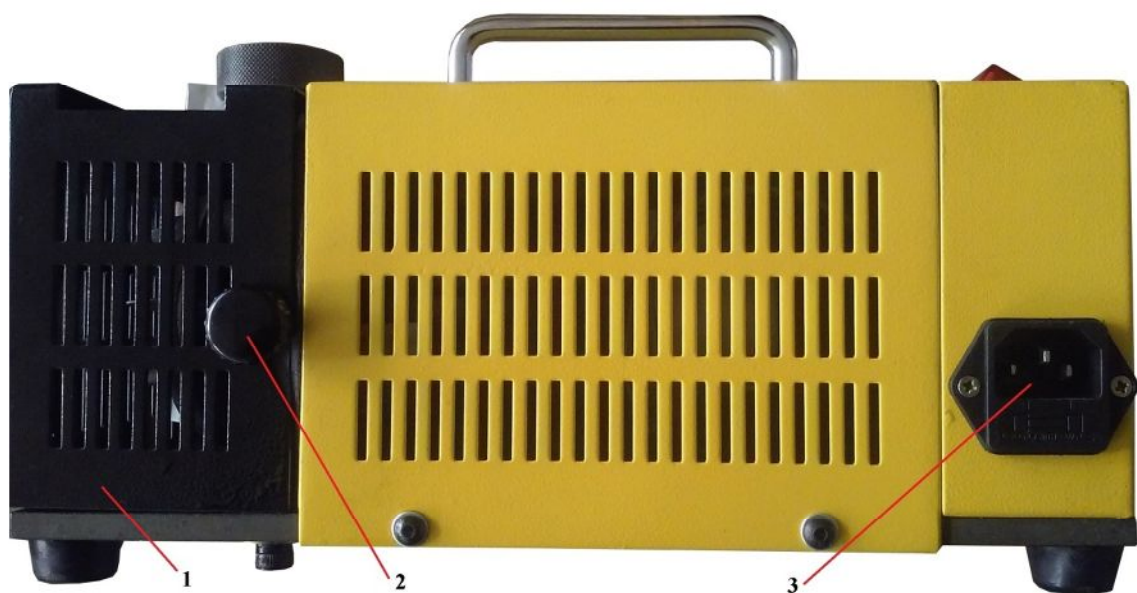
Мал. 2.1 Принципова будова верстата MF13AW:

- 1 – установлюючий пристрій регулювання свердла; 2 – установлюючий гвинт діаметра свердла;
- 3 – вимикач; 4 – відсік розміщення цанг; 5 – тримач цанги із затискним патроном;
- 6 – установлюючий пристрій для зміни поперечної ріжучої крайки свердла; 7 – захисний кожух;
- 8 – установлюючий пристрій для заточення задньої поверхні свердла; 9 – шкала вибору кута заточення задньої поверхні свердла



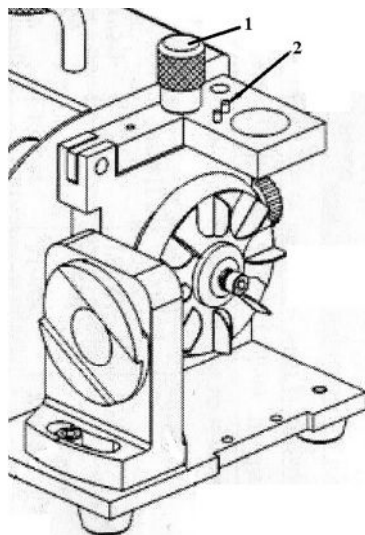
Мал. 2.2 Принципова будова верстата MF13DW:

- 1 – установлюючий пристрій регулювання свердла; 2 – установлюючий гвинт діаметра свердла;
- 3 – вимикач; 4 – відсік розміщення цанг; 5 – тримач цанги із затискним патроном;
- 6 – установлюючий пристрій для заточення задньої площини задньої поверхні пера свердла;
- 7 – захисний кожух; 8 – установлюючий пристрій для зміни поперечної ріжучої крайки свердла;
- 9 – установлюючий пристрій для заточення передньої площини задньої поверхні свердла;
- 10 – шкала вибору кута заточення задньої поверхні свердла

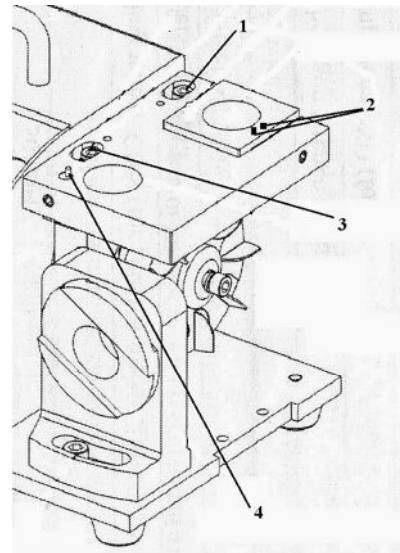


Мал. 2.3 Принципова будова верстата MF13DW, MF13AW:

- 1 – захисний кожух; 2 – гвинт кріплення захисного кожуха; 3 – штекер підключення до електричної мережі



MF13AW



MF13DW

Мал. 2.4 Принципова будова верстата:

1 – регулювальний гвинт обмежників установлюючого пристрою для зміни поперечної ріжучої крайки свердла; 2 – обмежники установлюючого пристрою для зміни поперечної ріжучої крайки свердла; 3 – регулювальний гвинт обмежника установлюючого пристрою для заточення задньої площини задньої поверхні пера свердла; 4 – обмежник установлюючого пристрою для заточення задньої площини задньої поверхні пера свердла



УВАГА!

Виробник залишає за собою право на зміну конструкції по вдосконаленню працездатності верстата й зміни його комплектації без повідомлення постачальника (споживача).

4. ЕКСПЛУАТАЦІЯ

Перед першим пуском верстата в роботу, а надалі перед кожним початком роботи на верстаті:

- очистіть робочий простір навколо верстата від сторонніх предметів;
- перевірте достатність освітлення робочої зони. Затінення зони різання не допускаються;
- перевірте надійність фіксування захисного кожуха (поз. 1 мал. 2.3) у закритому положенні;
- приєднайте верстат до електричної мережі (поз. 3 мал. 2.3);
- включіть верстат вимикачем (поз. 3 мал. 2.1. мал. 2.2) і дайте верстату попрацювати без навантаження (на «холостому ході») не менше 2 хвилин. Сторонні шуми, перебої в роботі не допускаються;
- відключіть верстат;
- підготуйте свердел до заточення.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Приєднувати верстат до електричної мережі й включати верстат у роботу при порушенні надійності кріплення вище перерахованих елементів верстата.

Починати роботу на верстаті при наявності сторонніх шумів, вібрації, заходу гару.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті:

- при наявності втоми, прийманні ліків, що знижують увагу, зосередженість і

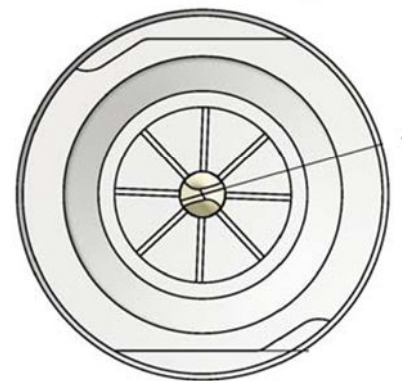
викликають сонливість, у стані алкогольного й наркотичного сп'яніння;
- зі знятим захисним кожухом.

Підготовка до заточення спірального свердла:

1. Виберіть цангу  по діаметру свердла 
2. Вставте цангу  у тримач цанги  
3. Пригвинтіть тримач із цангою  у затискний патрон   Тримач не затягуйте.
4. Вставте свердел  у цангу зібрану в тримачі з патроном 

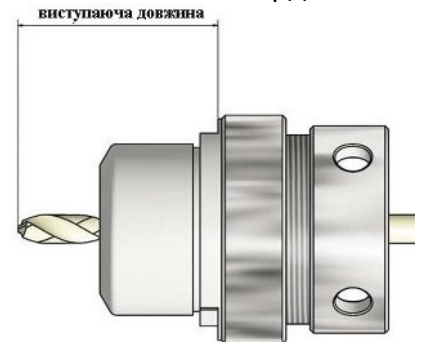


Виставте свердло, таким чином, щоб вісь задньої поверхні розташовувалася паралельно опорним поверхням затискного патрона (мал. 3). Підтягніть, але не затягуйте, тримач.



Мал. 3 Установка свердла

5. Відрегулюйте виступаючу довжину свердла залежно від діаметра свердла:



- 5.1. Установлюючим гвинтом (поз. 3 мал. 2.1)



виберіть діаметр свердла,

яке вставлене в цангу.

- 5.2. Вставте зібраний затискний патрон із тримачем

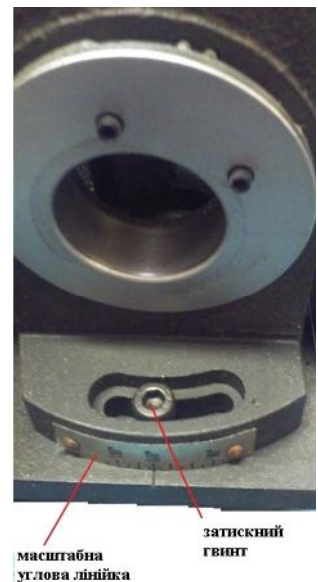


в установочний пристрій (поз. 2 мал. 2.1) і, повертаючи його по годинній стрілці, встановіть одну з опорних поверхонь затискного патрона на опорну поверхню установлюючого пристрою. Торцеві поверхні затискного патрона й установочного пристрою повинні щільно прилягати.



- 5.3. Притримуючи затискний патрон підсуньте свердло до упору в поверхню установлюючого пристрою й затягніть його тримачем.

6. Установіть необхідний кут заточення задньої поверхні пера свердла по масштабній кутовій лінійці (мал. 4)



Мал. 4 Установка кута заточення

7. Приєднайте верстат до електричної мережі кабелем (поз. 3 мал. 2.4) і включіть його вимикачем (поз. 3 мал. 2.1, мал. 2.2).

8. Установіть не поспішаючи зібраний затискний патрон із тримачем в установочний пристрій для заточення задньої поверхні свердла (поз. 8 мал. 2.1 або поз. 9 мал. 2.2).

9. Повертайте зібраний затискний патрон із тримачем в установочному пристрої за годинниковою стрілкою до упору опорної поверхні затискного патрона на опорну поверхню установочного пристрою.

ПРИМІТКА. Про початок заточення свердла буде свідчити характерний для шліфування шум. Про закінчення заточення буде свідчити відсутність характерного для шліфування шуму.

10. Вийміть зібраний затискний патрон із тримачем, поверніть його на 180° і знову встановіть не поспішаючи його в установочний пристрій (поз. 8 мал. 2.1 або поз. 9 мал. 2.2).

11. Перевірте якість заточення.

При не задовільному заточенні повторіть процес заточення свердла.

При якісному заточенні свердла відключіть верстат вимикачем (поз. 3 мал. 2.1, мал. 2.2) і вийміть кабель із розетки.



УВАГА!

Пам'ятайте, що якість заточення спіральних сверدل залежить від:

- правильності установки діаметра свердла установлюючим гвинтом (поз. 2 мал. 2.1, мал. 2.2);
- міцності кріплення свердла в зібраному затискному патроні із тримачем;
- правильності установки зібраного затискного патрона зі свердлом у тримачі в настановному пристрої (поз. 8 мал. 2.1 або поз. 9 мал. 2.2).



	УВАГА! Заточення спіральних сверدل діаметром більш 3 мм рекомендується виконувати двухплощинним методом - кожна із двох площин, що утворюють задню поверхню пера, заточується окремо для того щоб кінець пера не впирався в дно отвору, що просвердлюється.		
		передня площина задньої поверхні свердла	задня площина задньої поверхні свердла

Заточення передньої площини задньої поверхні свердла виконується як зазначено вище.

Для заточення задньої площини задньої поверхні свердла:

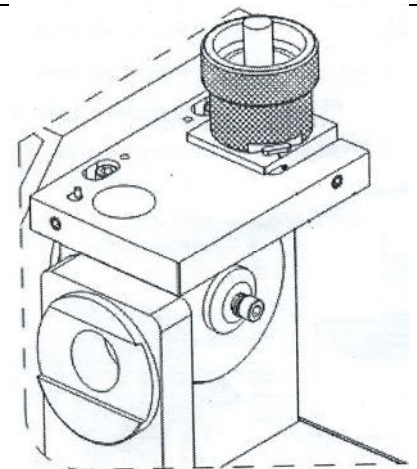
1. Приєднайте верстат до електричної мережі кабелем (поз. 3 мал. 2.3) і включите його вимикачем (поз. 3 мал. 2.2).

2. Установіть не поспішаючи зібраний затискний патрон із тримачем в установочний пристрій для заточення задньої площини задньої поверхні пера свердла (поз. 9 мал. 2.2).

3. Повертайте зібраний затискної патрон із тримачем в установлюючому пристрої за годинниковою стрілкою до упору в обмежники (поз. 2 мал. 2.4) установлюючого пристрою (поз. 6 мал. 2.2).

ПРИМІТКА. Про початок заточення свердла буде свідчити характерний для шліфування шум. Про закінчення заточення буде свідчити відсутність характерного для шліфування шуму.

ПРИМІТКА. Регулювання величини кута задньої площини задньої поверхні виконайте регулювальним гвинтом (поз. 1 мал. 2.4) обмежників (поз. 2 мал. 2.4) установлюючого пристрою (поз. 6 мал. 2.2)



4. Вийміть зібраний затискний патрон із тримачем, поверніть його на 180° і знову встановіть не поспішаючи його в установлюючий пристрій (поз. 6 мал. 2.2).

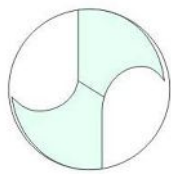
5. Перевірте якість заточення.

При не задовільному заточенні повторіть процес заточення свердла.

При якісному заточенні свердла відключіть верстат вимикачем (поз. 3 мал. 2.1, мал. 2.2) і вийміть кабель із розетки.

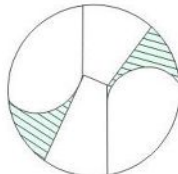
**УВАГА!**

Для певних цілей поперечна ріжуча кромка свердла повинна бути зменшена, наприклад, щоб мати можливість свердлити високоміцні або м'які матеріали. Рекомендована поперечна ріжуча крайка свердла:



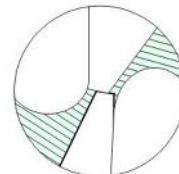
для твердих і грубих матеріалів.

Рекомендовані кут заточення $2\phi=130...140^\circ$



для високоміцних і звичайних сталей, чавуну.

Рекомендовані кут заточення $2\phi=116^\circ$



для м'яких матеріалів (наприклад, мідь, алюміній, пластик).

Рекомендовані кут заточення $2\phi=80...90^\circ$

Зміну величини поперечної ріжучої кромки свердла виконуйте після закінчення заточення свердла.

Для підготовки свердла до зміни величини поперечної ріжучої крайки:

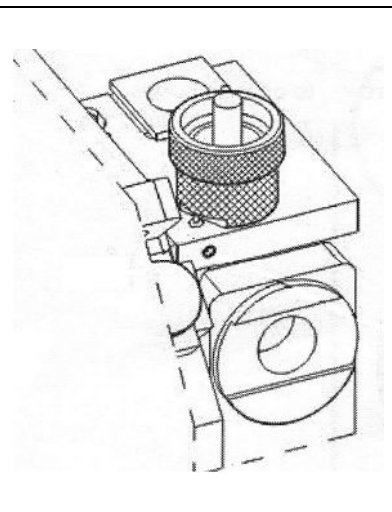
1. Приєднайте верстат до електричної мережі кабелем (поз. 3 мал. 2.3) і включите його вимикачем (поз. 3 мал. 2.2).

2. Установите не поспішаючи зібраний затискної патрон із тримачем у настановний пристрій для зміни величини поперечної ріжучої крайки свердла (поз. 6 мал. 2.1 або поз. 8 мал. 2.2).

3. Повертайте зібраний затискної патрон із тримачем у настановному пристрої за годинниковою стрілкою до упору в обмежник (поз. 4 мал. 2.4) настановного пристрою (поз. 6 мал. 2.1 або поз. 8 мал. 2.2).

ПРИМІТКА. Про початок заточення свердла буде свідчити характерний для шліфування шум. Про закінчення заточення буде свідчити відсутність характерного для шліфування шуму.

ПРИМІТКА. Регулювання величини кута задньої площини задньої поверхні виконаєте регулювальним гвинтом (поз. 3 мал. 2.4) обмежника (поз. 4 мал. 2.4) настановного пристрою (поз. 6 мал. 2.1 або поз. 8 мал. 2.2)



4. Вийміть зібраний затискної патрон із тримачем, поверніть його на 180° і знову встановите не поспішаючи його в настановний пристрій (поз. 6 мал. 2.1 або поз. 8 мал. 2.2).

5. Перевірте якість заточення.

При не задовільному заточенні повторите процес заточення свердла.

При якісному заточенні свердла відключите верстат вимикачем (поз. 3 мал. 2.1, мал. 2.2) і вийміть кабель із розетки.

5. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

**УВАГА!**

Перед початком будь-яких робіт з очищення верстата від пилу, технічному обслуговуванню й ремонту верстата виключіть й від'єднайте його від електричної мережі.

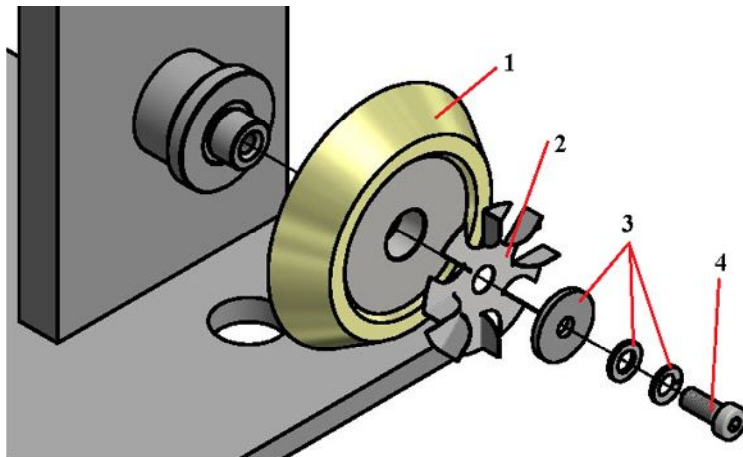
**УВАГА!**

Від своєчасного виконання технічного обслуговування залежить оптимальні результати заточення свердла.

Щодня після закінчення роботи очищайте верстат від абразивного пилу. Для очищення

верстата використовуйте пиросос.

Для заміни заточувального кола відгвинтіть гвинт (поз. 4 мал. 5), зніміть шайби (поз. 3 мал. 5) і крильчатку (поз. 2 мал. 5). Замініть заточувальний круг (поз. 1 мал. 5). Установіть крильчатку й шайби, затягніть гвинт.



Мал.. 5 Схема зміни заточувального кола:
1 – заточувальне коло; 2 – крильчатка; 3 – шайби; 4 – гвинт

При необхідності виконання ремонтних робіт у період гарантійного строку експлуатації звернете в сервісну організацію ТОВ «Демікс».

ТОВ «Демікс» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.

Руководство по эксплуатации

(копия оригинала)

Содержание

1. Введение	11
2. Технические характеристики	11
3. Принципиальное устройство станка	12
4. Эксплуатация	14
5. Техническое обслуживание	18

1. ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку станка для заточки свёрл модели MF13AW / MF13DW (далее - станок) торговой марки FDB Maschinen.

Данный станок безопасен для обслуживающего персонала при заточке свёрл.

Данный станок прошёл предпродажную подготовку и соответствует заявленным параметрам по качеству и мерам безопасности.

Данное Руководство является важной частью станка. Оно не должна быть утеряно в процессе работы. При продаже станка оно должно быть передано новому покупателю.

Станок предназначен для заточки спиральных свёрл с различным углом и диаметром.

Станок предназначен для широкого использования, как на производстве, так и в бытовых условиях.

Станок предназначен для работы в сухих помещениях с температурой окружающей среды +5°C ... +35°C и влажностью 20% ... 80%.

На станке применяется предупреждающий знак безопасности:



- опасное электрическое напряжение.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	MF13AW	MF13DW*
Мощность двигателя напряжением 220 В, кВт	0,180	
Скорость вращения шпинделя, об/мин	4800	
Заточной круг, модификация	13C-CBN#170/200	
Угол заточки, град.	95°-135°	
Размер спиральных свёрл, мм	Ø3-Ø13	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	320x180x190	
Вес нетто \ брутто, кг	9,5/10	
Метод заточки задней поверхности пера свёрл	одноплоскостной	двухплоскостной

* данный станок дополнительно оборудован установочным устройством для заточки задней части задней поверхности пера свёрла.

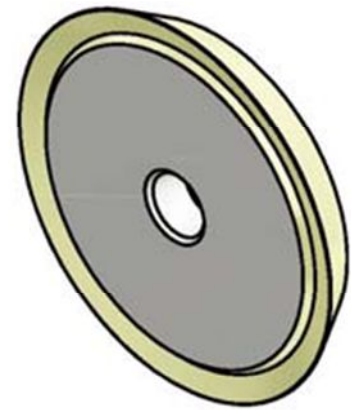
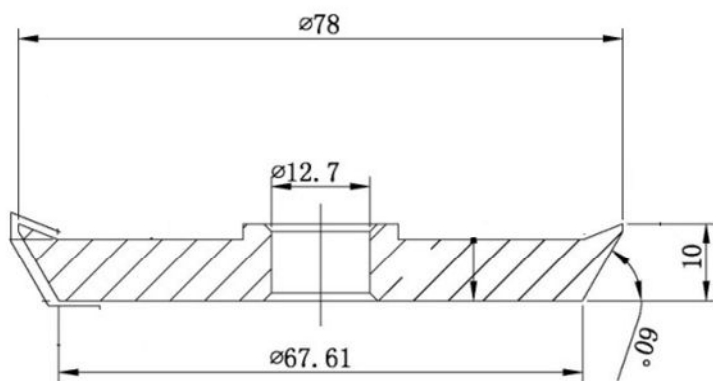


Рис. 1 Вид и размеры заточного круга

3. ПРИНЦИПИАЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО СТАНКА



Рис. 2.1 Принципиальное устройство станка MF13AW:

- 1 – установочное устройство регулировки сверла; 2 – установочный винт диаметра сверла;
- 3 – выключатель; 4 – отсек размещения цанг; 5 – держатель цанги с зажимным патроном;
- 6 – установочное устройство для изменения поперечной режущей кромки сверла;
- 7 – защитный кожух; 8 – установочное устройство для заточки задней поверхности сверла;
- 9 – шкала выбора угла заточки задней поверхности сверла



Рис. 2.2 Принципиальное устройство станка MF13DW:

- 1 – установочное устройство регулировки сверла; 2 – установочный винт диаметра сверла;
- 3 – выключатель; 4 – отсек размещения цанг; 5 – держатель цанги с зажимным патроном;
- 6 – установочное устройство для заточки задней плоскости задней поверхности пера сверла;
- 7 – защитный кожух; 8 – установочное устройство для изменения поперечной режущей кромки сверла;
- 9 – установочное устройство для заточки передней плоскости задней поверхности сверла;
- 10 – шкала выбора угла заточки задней поверхности сверла

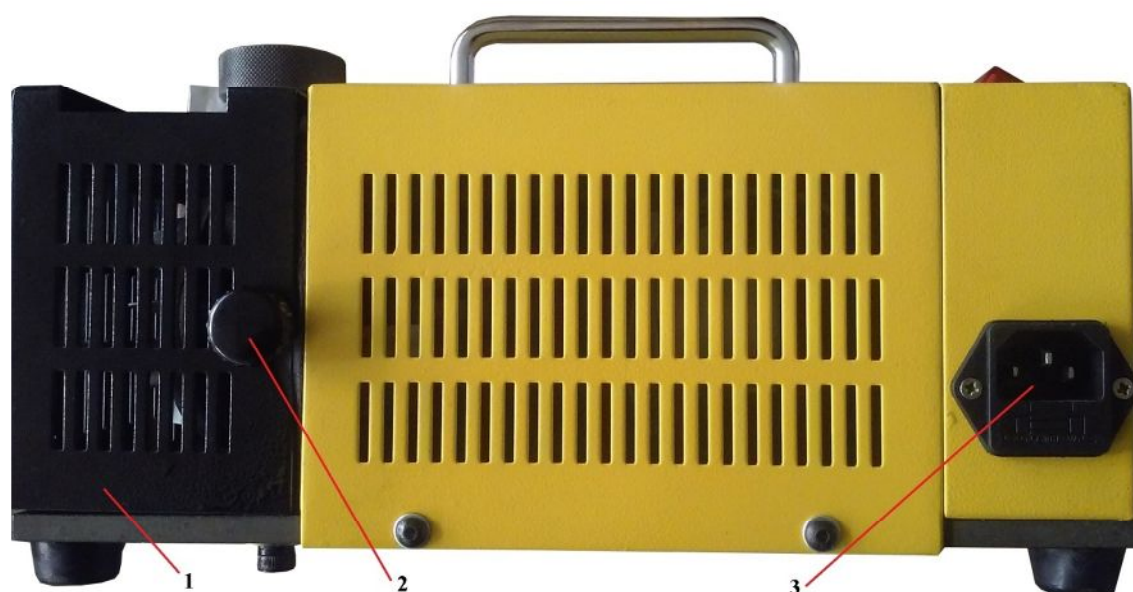
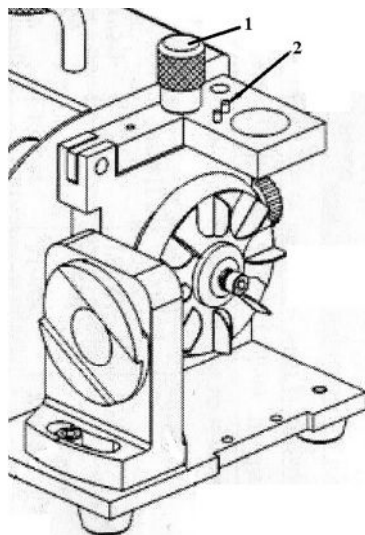
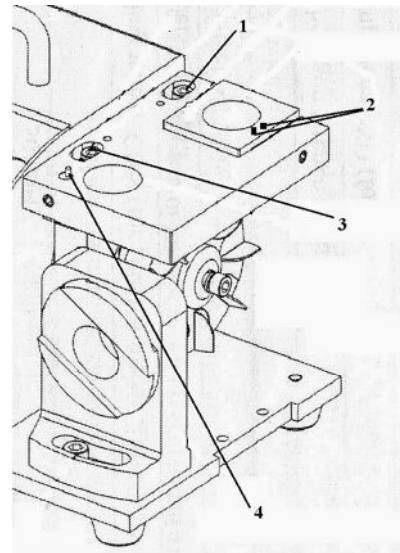


Рис. 2.3 Принципиальное устройство станка MF13DW, MF13AW:

- 1 – защитный кожух; 2 – винт крепления защитного кожуха; 3 – штекер подключения к электрической сети



MF13AW



MF13DW

Рис. 2.4 Принципиальное устройство станка:

1 – регулировочный винт ограничителей установочного устройства для изменения поперечной режущей кромки сверла; 2 – ограничители установочного устройства для изменения поперечной режущей кромки сверла; 3 – регулировочный винт ограничителя установочного устройства для заточки задней плоскости задней поверхности пера сверла; 4 – ограничитель установочного устройства для заточки задней плоскости задней поверхности пера сверла



ВНИМАНИЕ!

Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции по усовершенствованию работоспособности станка и изменения его комплектации без уведомления поставщика (потребителя).

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед первым пуском станка в работу, а в дальнейшем перед каждым началом работы на станке:

- очистите рабочее пространство вокруг станка от посторонних предметов;
- проверьте достаточность освещения рабочей зоны. Затенение зоны резания не допускаются;
- проверьте надёжность фиксирования защитного кожуха (поз. 1 рис. 2.3) в закрытом положении;
- подсоедините станок к электрической сети (поз. 3 рис. 2.3);
- включите станок выключателем (поз. 3 рис. 2.1. рис. 2.2) и дайте станку поработать без нагрузки (на «холостом ходу») не менее 2 минут. Посторонние шумы, перебои в работе не допускаются;
- отключите станок;
- подготовьте сверло к заточке.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Подсоединять станок к электрической сети и включать станок в работу при нарушении надёжности крепления выше перечисленных элементов станка.

Начинать работу на станке при наличии посторонних шумов, вибрации, запаха гари.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работать на станке:

- при наличии усталости, приёме лекарств, снижающих внимание, сосредоточенность и

вызывающих сонливость, в состоянии алкогольного и наркотического опьянения;
- со снятым защитным кожухом.

Подготовка к заточке спирального сверла:

1. Выберите цангу  по диаметру сверла .
2. Вставьте цангу  в держатель цанги  .
3. Привинтите держатель с цангой  в зажимной патрон  . Держатель не затягивайте.
4. Вставьте сверло  в цангу собранную в держателе с патроном .



Выставьте сверло, таким образом, чтобы ось задней поверхности располагалась параллельно опорным поверхностям зажимного патрона (рис. 3).
Подтяните, но не затягивайте, держатель.

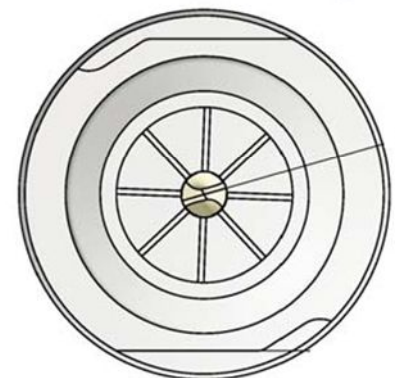
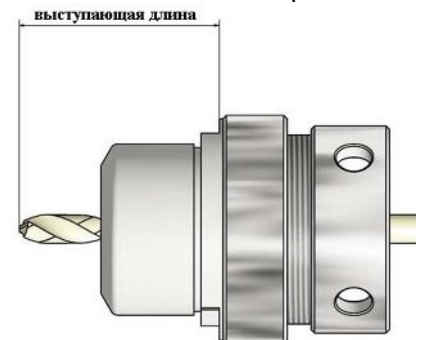


Рис. 3 Установка сверла

5. Отрегулируйте выступающую длину сверла в зависимости от диаметра сверла:



- 5.1. Установочным винтом (поз. 3 рис. 2.1)



выберете диаметр сверла,

которое вставлено в цангу.

- 5.2. Вставьте собранный зажимной патрон с держателем в установочное устройство (поз. 2 рис. 2.1) и, проворачивая его по часовой стрелки, установите одну из опорных поверхностей зажимного патрона на опорную поверхность установочного устройства.
Торцевые поверхности зажимного патрона и установочного устройства должны плотно прилегать.



- 5.3. Придерживая зажимной патрон подвиньте сверло до упора в поверхность установочного устройства и затяните его держателем.

6. Установите необходимый угол заточки задней поверхности пера сверла по масштабной угловой линейке (рис. 4)



Рис. 4 Установка угла заточки

7. Подсоедините станок к электрической сети кабелем (поз. 3 рис. 2.4) и включите его выключателем (поз. 3 рис. 2.1, рис. 2.2).

8. Установите не спеша собранный зажимной патрон с держателем в установочное устройство для заточки задней поверхности сверла (поз. 8 рис. 2.1 или поз. 9 рис. 2.2).

9. Поворачивайте собранный зажимной патрон с держателем в установочном устройстве по часовой стрелке до упора опорной поверхности зажимного патрона на опорную поверхность установочного устройства.

ПРИМЕЧАНИЕ. О начале заточки сверла будет свидетельствовать характерный для шлифования шум. Об окончании заточки будет свидетельствовать отсутствие характерного для шлифования шума.

10. Выньте собранный зажимной патрон с держателем, поверните его на 180° и вновь установите не спеша его в установочное устройство (поз. 8 рис. 2.1 или поз. 9 рис. 2.2).

11. Проверьте качество заточки.

При не удовлетворительной заточке повторите процесс заточки сверла.

При качественной заточке сверла отключите станок выключателем (поз. 3 рис. 2.1, рис. 2.2) и выньте кабель из розетки.



ВНИМАНИЕ!

Помните, что качество заточки спиральных свёрл зависит от:

- правильности установки диаметра сверла установочным винтом (поз. 2 рис. 2.1, рис. 2.2);
- прочности крепления сверла в собранном зажимном патроне с держателем;
- правильности установки собранного зажимного патрона со сверлом в держателе в установочном устройстве (поз. 8 рис. 2.1 или поз. 9 рис. 2.2).

	ВНИМАНИЕ! Заточку спиральных свёрл диаметром более 3 мм рекомендуется выполнять двухплоскостным методом - каждая из двух плоскостей, образующих заднюю поверхность пера, затачивается отдельно для того чтобы конец пера не упирался в дно просверливаемого отверстия.		
		передняя плоскость задней поверхности сверла	задняя плоскость задней поверхности сверла

Заточка передней плоскости задней поверхности сверла выполняется как указано выше.

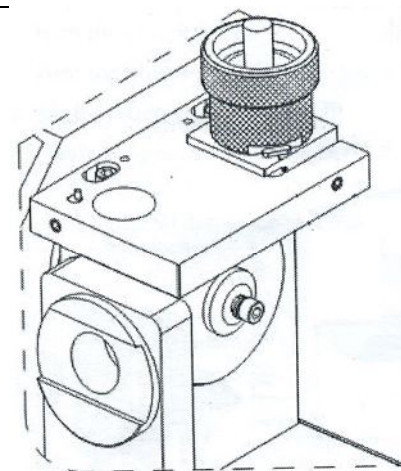
Для заточки задней плоскости задней поверхности сверла:

1. Подсоедините станок к электрической сети кабелем (поз. 3 рис. 2.3) и включите его выключателем (поз. 3 рис. 2.2).

2. Установите не спеша собранный зажимной патрон с держателем в установочное устройство для заточки задней плоскости задней поверхности пера свёрла (поз. 9 рис. 2.2).
3. Поворачивайте собранный зажимной патрон с держателем в установочном устройстве по часовой стрелке до упора в ограничителе (поз. 2 рис. 2.4) установочного устройства (поз. 6 рис. 2.2).

ПРИМЕЧАНИЕ. О начале заточки сверла будет свидетельствовать характерный для шлифования шум. Об окончании заточки будет свидетельствовать отсутствие характерного для шлифования шума.

ПРИМЕЧАНИЕ. Регулировку величины угла задней плоскости задней поверхности выполните регулировочным винтом (поз. 1 рис. 2.4) ограничителей (поз. 2 рис. 2.4) установочного устройства (поз. 6 рис. 2.2)



4. Выньте собранный зажимной патрон с держателем, поверните его на 180° и вновь установите не спеша его в установочное устройство (поз. 6 рис. 2.2).

5. Проверьте качество заточки.

При не удовлетворительной заточке повторите процесс заточки сверла.

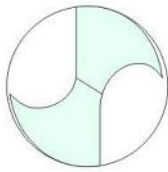
При качественной заточке сверла отключите станок выключателем (поз. 3 рис. 2.1, рис. 2.2) и выньте кабель из розетки.



ВНИМАНИЕ!

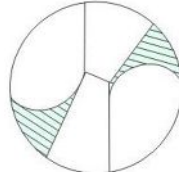
Для определённых целей поперечная режущая кромка сверла должна быть уменьшена, например, чтобы иметь возможность сверлить высокопрочные или мягкие материалы.

Рекомендуемая поперечная режущая кромка сверла:



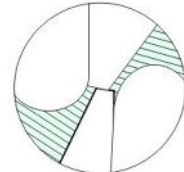
для твёрдых и грубых материалов.

Рекомендуемый угол заточки $2\phi=130...140^\circ$



для высокопрочных и обычных сталей, чугуна.

Рекомендуемый угол заточки $2\phi=116^\circ$



для мягких материалов (например, медь, алюминий, пластик).

Рекомендуемый угол заточки $2\phi=80...90^\circ$

Изменение величины поперечной режущей кромки сверла выполняйте после окончания заточки сверла.

Для подготовки сверла к изменению величины поперечной режущей кромки:

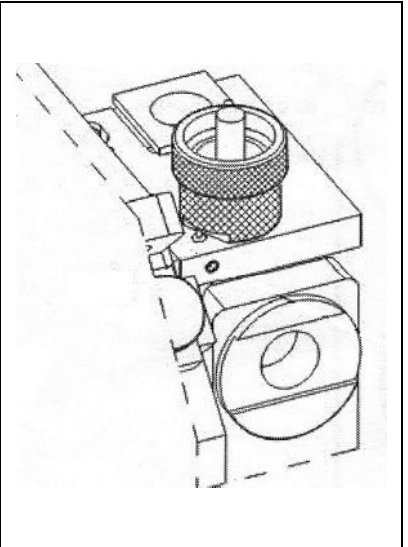
1. Подсоедините станок к электрической сети кабелем (поз. 3 рис. 2.3) и включите его выключателем (поз. 3 рис. 2.2).

2. Установите не спеша собранный зажимной патрон с держателем в установочное устройство для изменения величины поперечной режущей кромки сверла (поз. 6 рис. 2.1 или поз. 8 рис. 2.2).

3. Поворачивайте собранный зажимной патрон с держателем в установочном устройстве по часовой стрелке до упора в ограничитель (поз. 4 рис. 2.4) установочного устройства (поз. 6 рис. 2.1 или поз. 8 рис. 2.2).

ПРИМЕЧАНИЕ. О начале заточки сверла будет свидетельствовать характерный для шлифования шум. Об окончании заточки будет свидетельствовать отсутствие характерного для шлифования шума.

ПРИМЕЧАНИЕ. Регулировку величины угла задней плоскости задней поверхности выполните регулировочным винтом (поз. 3 рис. 2.4) ограничителя (поз. 4 рис. 2.4) установочного устройства (поз. 6 рис. 2.1 или поз. 8 рис. 2.2)



4. Выньте собранный зажимной патрон с держателем, поверните его на 180° и вновь установите не спеша его в установочное устройство (поз. 6 рис. 2.1 или поз. 8 рис. 2.2).

5. Проверьте качество заточки.

При не удовлетворительной заточке повторите процесс заточки сверла.

При качественной заточке сверла отключите станок выключателем (поз. 3 рис. 2.1, рис. 2.2) и выньте кабель из розетки.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ!

Перед началом любых работ по очистке станка от пыли, техническому обслуживанию и ремонту станка выключите и отсоедините его от электрической сети.



ВНИМАНИЕ!

От своевременного выполнения технического обслуживания зависит оптимальные результаты заточки сверла.

Ежедневно после окончания работы очищайте станок от абразивной пыли. Для очистки станка используйте пылесос.

Для замены заточного круга отвинтите винт (поз. 4 рис. 5), снимите шайбы (поз. 3 рис. 5) и крыльчатку (поз. 2 рис. 5). Смените заточной круг (поз. 1 рис. 5). Установите крыльчатку и шайбы, затяните винт.

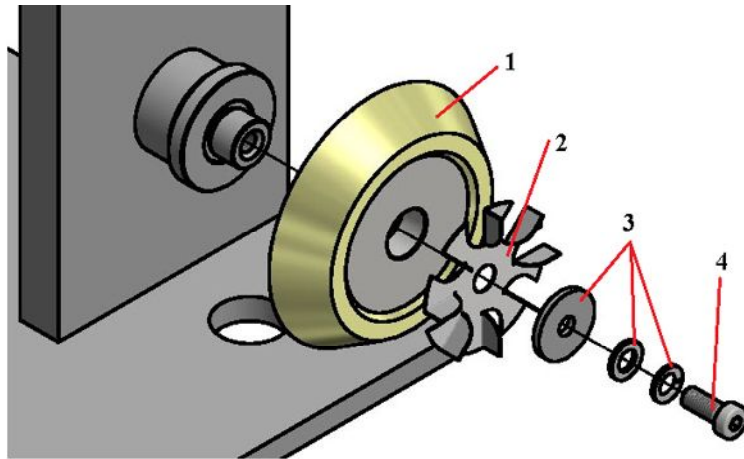


Рис. 5 Схема смены заточного круга:
1 – заточной круг; 2 – крыльчатка; 3 – шайбы; 4 – винт

При необходимости выполнения ремонтных работ в период гарантийного срока эксплуатации обратитесь в сервисную организацию ООО «Демикс».

ООО «Демикс» также выполняет послегарантийное сервисное обслуживание.



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «Демікс»:

м. Дніпро, вул. В. Моссаковського, 1а, тел.: +38 (056) 375-43-21

www.demixstanki.com.ua