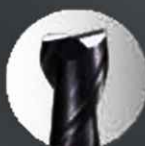


ТПП СПЕКТР

Станок для заточки концевых фрез

*быстро
точно
легко*



2-х перье



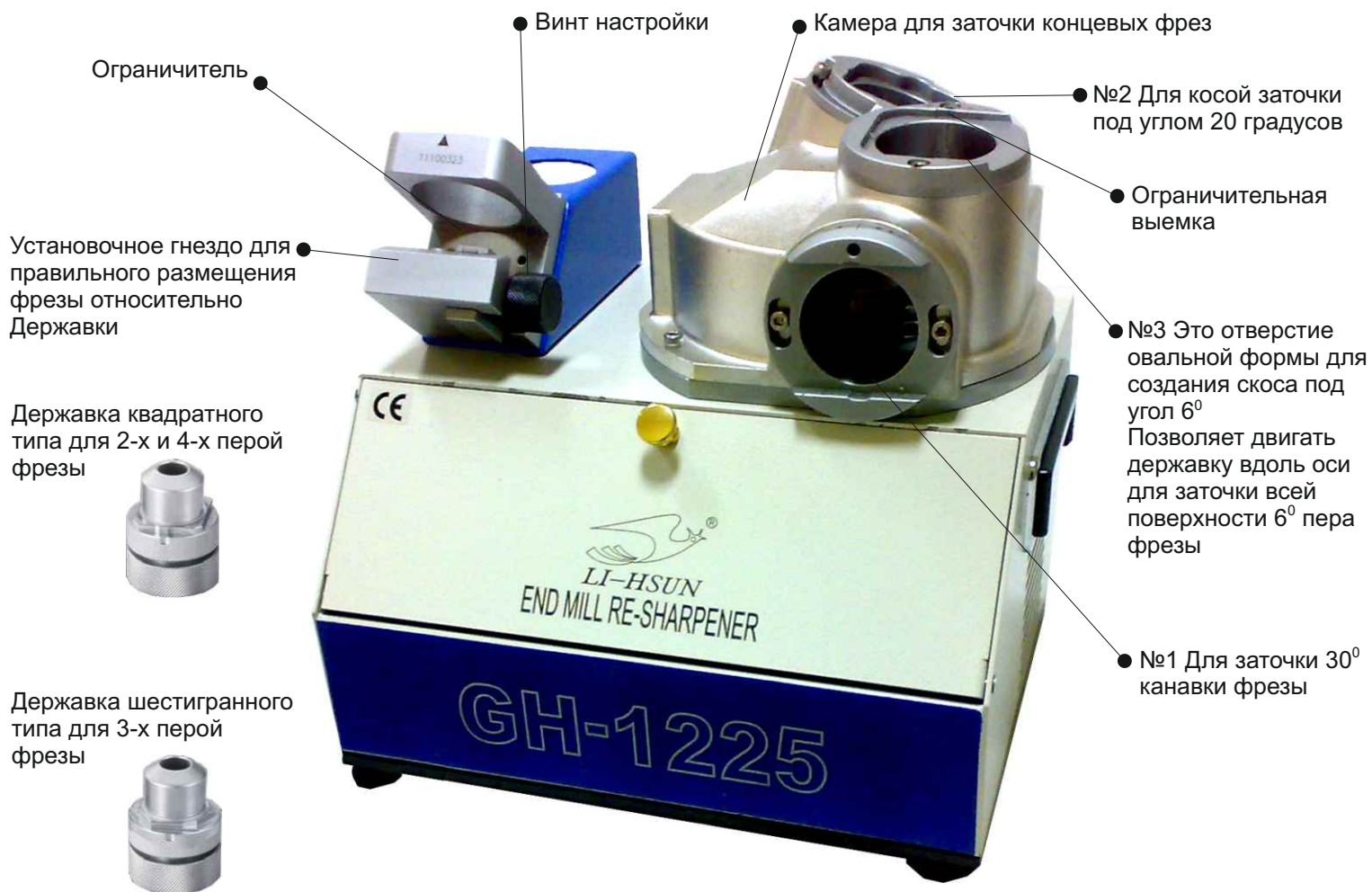
3-х перье



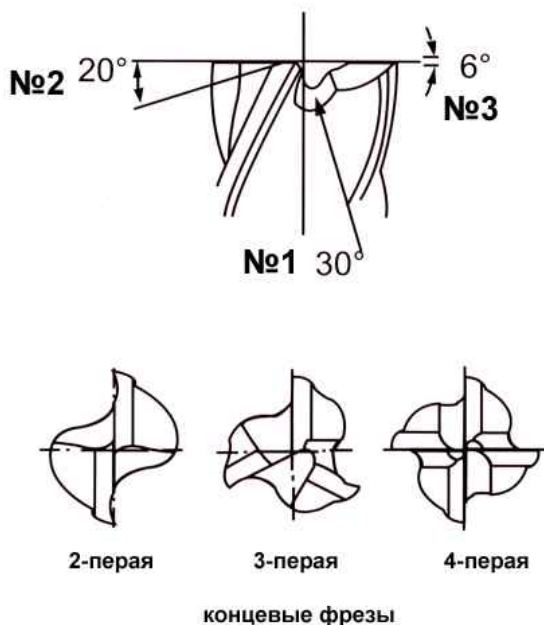
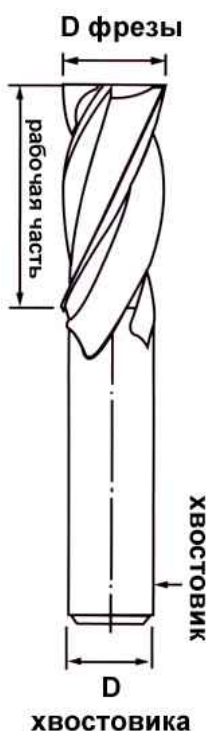
4-х перье



Станок для заточки концевых фрез



**для заточки 2, 3 и 4-перых концевых фрез,
точно, эффективно, простые и короткие операции,
заточка от 12 до 25 мм**

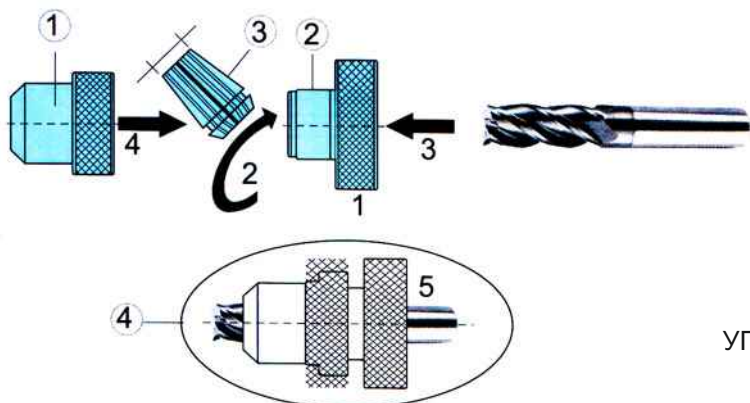


1. Высокий КПД
2. Высокая точность: $\pm 0,02$ мм
3. Легкая операция, удобно для срочной заточки

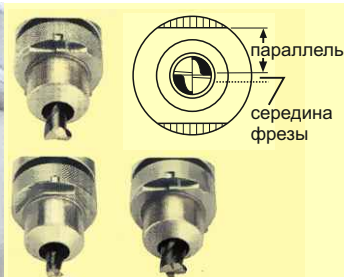


Инструкция по заточке концевых фрез

А Как подготовить концевую фрезу к заточке



В Как установить фрезу в Державке с помощью Установочного гнезда



1. Вращайте Винт настройки и совместите метку на Ограничителе с нужным диаметром фрезы.
2. Установите Державку в Установочное гнездо и проворачивайте по часовой стрелке до упора так, чтобы выемка в гайке была напротив Метки.
3. Толкайте фрезу вниз до упора и поворачивайте по часовой стрелке пока она не упрется в Ограничитель.
4. Затяните гайку в Державке, тем самым зафиксировав в ней фрезу. Проверьте параллельность между гранями Державки и режущей кромкой фрезы как показано на рисунке.



С Как заточить угол №1 фрезы - канавку 30°

1. Нацельте выемку на Державке на отверстие в Заточном гнезде №1 для заточки канавки 30°. Включите станок.
2. Вставьте Державку в Заточное гнездо №1 и аккуратно толкайте её до упора пока не утихнет шум от операции заточки.
3. Выньте Державку, проверните её на 180° и повторите операцию, таким образом заточив 2 пера фрезы. Если фреза 4-х перая, то проверните Державку с фрезой на 90° и повторите операцию.

Д Как заточить угол №2 фрезы - второй задний угол 20°

1. Нацельте выемку на Державке на шестигранный винт в Заточном гнезде №2 для заточки заднего угла 20°. Включите станок. Аккуратно толкайте Державку до упора пока не утихнет шум от операции заточки.
2. Выньте, проверните на 180° и вставьте обратно Державку, повторив операцию для заточки всех 4-х перьев фрезы.
3. Подвижное крепление Заточного гнезда №2 служит для заточки фрез с разным количеством перьев - 2Т для 2-х перьев, 3Т для 3-х перьев и 4Т для 4-х перьев фрез. Для установки Подвижного крепления в нужное положение отпустите, а потом затяните Винты.

Помните: для заточки 2-х перьев фрез маркировка "2Т" на Подвижном креплении должна совпадать с риской под винтом и с выемкой в Державке. Такое же правило установки касается и 3-х перьев фрез.



Е Как заточить угол №3 фрезы - режущий угол 6°

1. Нацельте выемку на Державке на винт в Заточном гнезде №3. Включите станок.
2. Вставьте Державку в Заточное гнездо №3 и аккуратно толкайте её до упора пока не утихнет шум от операции заточки.
3. После этого поведите Державку вправо-влево по направлению стрелок.
4. Повторите эту операцию для каждого пера фрезы.



Ф Как заменить заточной круг

1. Используя 4мм шестигранный ключ, открутите 3 винта Камеры для заточки. Снимите Камеру для заточки.
2. Отвинтите Заточной круг и выньте его.
3. Установите новый заточной круг.
4. Зафиксируйте его винтом, накройте его Камерой для заточки, прикрутите крепежные винты.





Модель	Диапазон заточки фрез	Углы заточки	Мощность двигателя	Сеть	Скорость вращения заточного круга	Вес	Габариты с упаковкой
GN-1225	Ø 12 - 25 мм	6°, 20°, 30°	1000 Вт	220 В, 50 Гц	4500 об/мин	30 кг	360 x 290 x 340 мм

Стандартная комплектация

Кабель питания	1 шт
Предохранитель	1 шт
Ключ шестигранный	1 шт
Заточные алмазные круги :	
CBN150# (Ø12 - 25 мм для HSS фрез)	1 шт <u>установлен на станке</u>
SBC150# (Ø12 - 25 мм для тв/спл фрез)	1 шт
Державки:	
для 2-х и 4-х перых фрез	1 шт
для 3-х перых фрез	1 шт
Цанги	6 шт

Дополнительная комплектация (под заказ)

Заточные алмазные круги :	
CBN150# (Ø12 - 25 мм для фрез типа HSS)	-
SBC150# (Ø12 - 25 мм для тв/спл фрез)	-

Торгово-промышленное предприятие "СПЕКТР"

Украина, г.Днепропетровск
 тел. +38 056 / 790-06-95 (96), факс 790-50-30
<http://spectr.prom.ua>
karnauhov@tppspectr.com.ua