



ЗН - 01С



ЗАТОЧНАЯ НАСАДКА

1. Основные сведения об изделии

1.1 Заточная насадка (далее по тексту - насадка) применяется при срочной заточки спиральных свёрл диаметром от 3,0 мм до 10 мм, в том числе твёрдосплавных свёрл и свёрл из быстрорежущей стали, а также стали, легированной кобальтом, свёрл с покрытием TiN, свёрл по бетону.

Изготовитель/поставщик не отвечает за повреждения, вызванные ненадлежащим использованием насадки. Риск несёт исключительно пользователь.

Использование по назначению предполагает соблюдение инструкций по эксплуатации.

1.3 Транспортировка насадки производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.4 Габаритные размеры и вес представлены в таблице ниже:

Габаритные размеры в упаковке:	
- длина, мм	170
- ширина, мм	80
-высота, мм	80
Вес (брутто/нетто), кг	0,5/0,4

2. Комплектность

Насадка поставляется в продажу в следующей комплектации:

	ЗН - 01С
1. Заточная насадка	1
2. Руководство по эксплуатации	1
3. Упаковка	1

3. Технические характеристики

3.1 Технические данные насадки представлены в таблице ниже:

	ЗН - 01С
1. Диаметр затачиваемых свёрл, мм	3 - 10

4. Общий вид инструмента

Общий вид* насадки представлен на рис. 1



- 1 - Регулировочная ручка;
2 - Отверстия для крепления сверла;

рис.1

** Внимание! Внешний вид оборудования/инструмента может незначительно отличаться от представленного на рисунке. Это связано с его дальнейшим техническим совершенствованием. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию оборудования/инструмента без предварительного уведомления пользователя, с целью повышения потребительских качеств оборудования/инструмента.*

5. Использование заточного станка

5.1 Заточка свёрл

5.1.1.Сверло правильным образом заточено, если у него:

- острая вершина в середине сверла.
- наконечник с двумя острыми и одинаковыми сторонами.
- две задние кромки сверла немного ниже, чем передние.
- если хотя бы одно из перечисленных выше условий для правильной заточки сверла не выполняется, то его необходимо заточить заново.

5.1.3 Поворачивайте сверло приблизительно на 20° из стороны в сторону немного надавливайте на него в течение 5 - 10 секунд. Не нажимайте на него слишком сильно, в противном случае, сверло может прийти в негодность.

5.1.4 Удалите сверло и проверьте, правильно ли оно заточено.

5.1.5 Поверните сверло на 180° вокруг его оси и вставьте его в заточную насадку снова для заточки противоположной его стороны. Заточите еще одну сторону точно таким же образом с использованием такого же количества времени, что потребовалось для заточки первой, в противном случае, сверло будет заточено неровно.

5.1.6 Повторяйте данную процедуру в соответствии с требованиями, пока сверло не будет заточено надлежащим образом.

5.2 При заточке сломанных или слишком затупленных сверл, лучше провести грубую заточку, используя верстачный шлифовальный станок до использования заточного станка для сверл.

Внимание! Операция заточки требует некоторого навыка, который приобретается в процессе работы с насадкой за короткий промежуток времени.

5.3 По окончании работы, очистите насадку от пыли и грязи.

Дополнительная информация:

1. Сертификат соответствия требованиям Технического Регламента № С-CN.ЛТ46.В.00401. Выдан органом по сертификации:

ОБЩЕСТВОМ С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«КС СЕРТИФИКАТ»

Аттестат рег. № РОСС.RU.0001.11ЛТ46

Срок действия сертификата соответствия с 03.12.2012 по 02.12.2017

2. Производитель:

«NANJING XIANBAO INTERNATIONAL TRADE CO., LTD.»
Rm-148-1101, Bingjiang Rd, Nanjing, Китай

4. Импортёр:

ООО «Инструменты и техника «Калибр»
109147, Москва, ул. Таганская, д.36, корп.2, ком.5