

REALREZ

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК ДЛЯ ФРЕЗ REALREZ-X3E



ВАЖНО:

Внимательно прочтите всю инструкцию и убедитесь, что полностью поняли ее содержание перед использованием оборудования.
Сохраните инструкцию для дальнейшего использования.

ВАЖНО ПОМНИТЬ

1. При использовании электроинструментов, станков или оборудования всегда соблюдайте основные меры безопасности для снижения риска возгорания, поражения электрическим током и получения травм.
2. Содержите рабочую зону в чистоте. Захламленные участки повышают риск травматизма.
3. Учитывайте условия рабочей зоны. Не используйте станки или электроинструменты в сырых, мокрых или плохо освещенных местах. Не подвергайте оборудование воздействию дождя. Обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны. Не работайте в присутствии легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
4. Не допускайте детей в рабочую зону. Все дети должны находиться вдали от места работы.
5. Защищайтесь от поражения электрическим током. Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты и корпуса холодильников.
6. Сохраняйте бдительность. Никогда не работайте в состоянии усталости.
7. Не используйте оборудование под воздействием алкоголя или наркотиков. Читайте предупреждения на лекарствах, чтобы определить, могут ли они повлиять на вашу реакцию.
8. Не носите свободную одежду или украшения, так как они могут попасть в движущиеся части.
9. Используйте головной убор для длинных волос. Применяйте защитные очки и наушники.
10. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
11. Не тянитесь через работающие механизмы.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

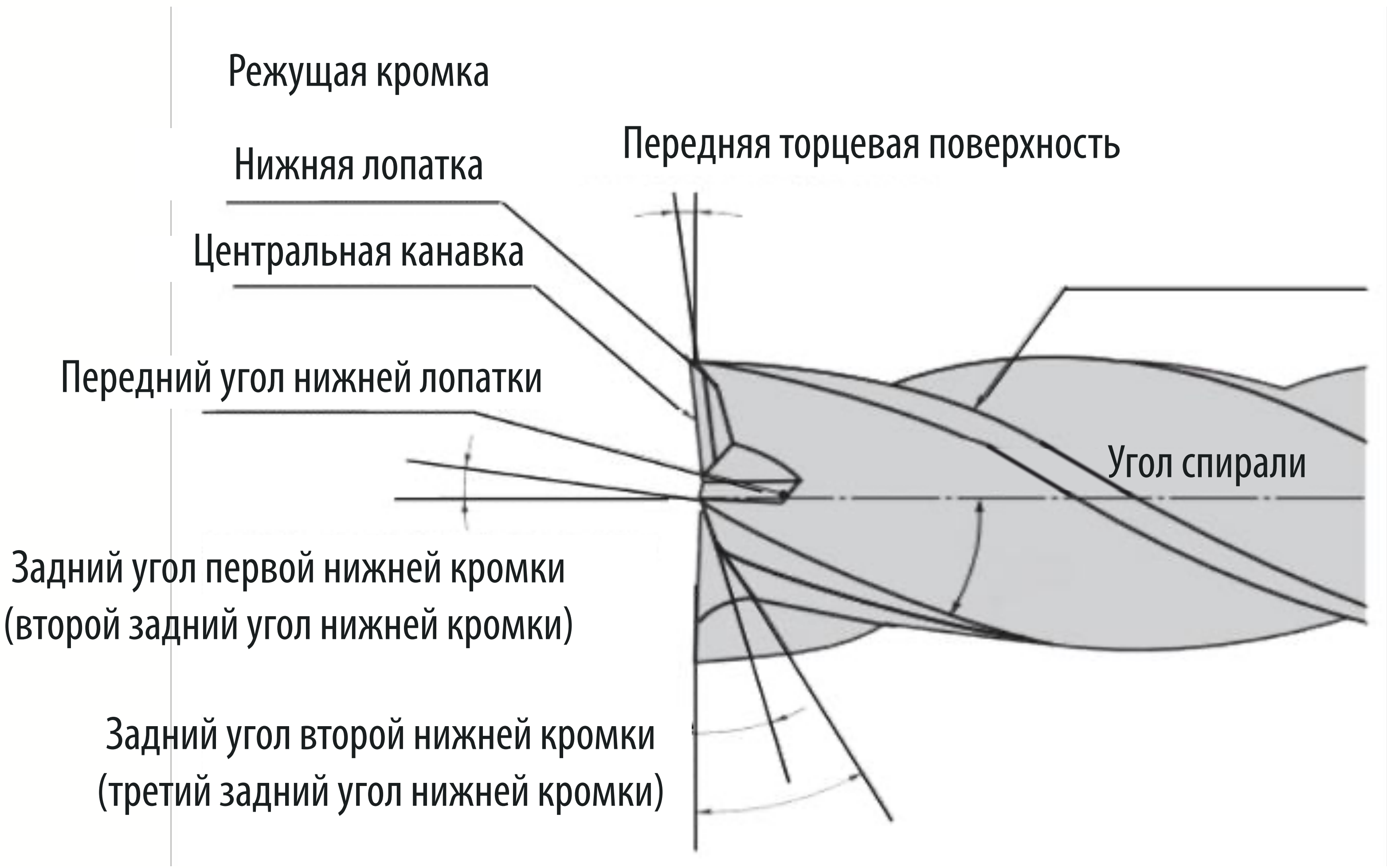
1. Убедитесь, что выключатель находится в положении "ВЫКЛ" при простое и перед подключением к сети.
2. Не пытайтесь использовать неподходящие насадки для расширения возможностей инструмента. Одобрённые аксессуары доступны у дилеров или производителя оборудования.
3. Перед использованием любого инструмента проверьте его на наличие повреждений. Любая деталь, которая выглядит поврежденной, должна быть тщательно проверена на работоспособность и соответствие своему назначению.
4. Проверьте соосность и заклинивание всех движущихся частей, наличие сломанных деталей или крепежных элементов, а также любые другие условия, которые могут повлиять на правильную работу. Любые поврежденные детали должны быть полностью отремонтированы или заменены квалифицированным специалистом.
5. Не используйте инструмент, если какой-либо выключатель не работает должным образом.

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Данный станок предназначен для комплексной заточки фрез.

Станок позволяет затачивать:

- Заднюю кромку
- Первую заднюю кромку
- Вторую заднюю кромку
- Центровочное отверстие
- Центровочную канавку фрезы.



Параметр	Диапазон обработки	Питание	Скорость	Шлифовальный круг	Габариты упаковки (ДШВ)	Вес
REALREZ-ХЗЕ	4400 об/мин	220В, 50 Гц	4400 об/мин	SDC230	285*230*265 мм	16 кг

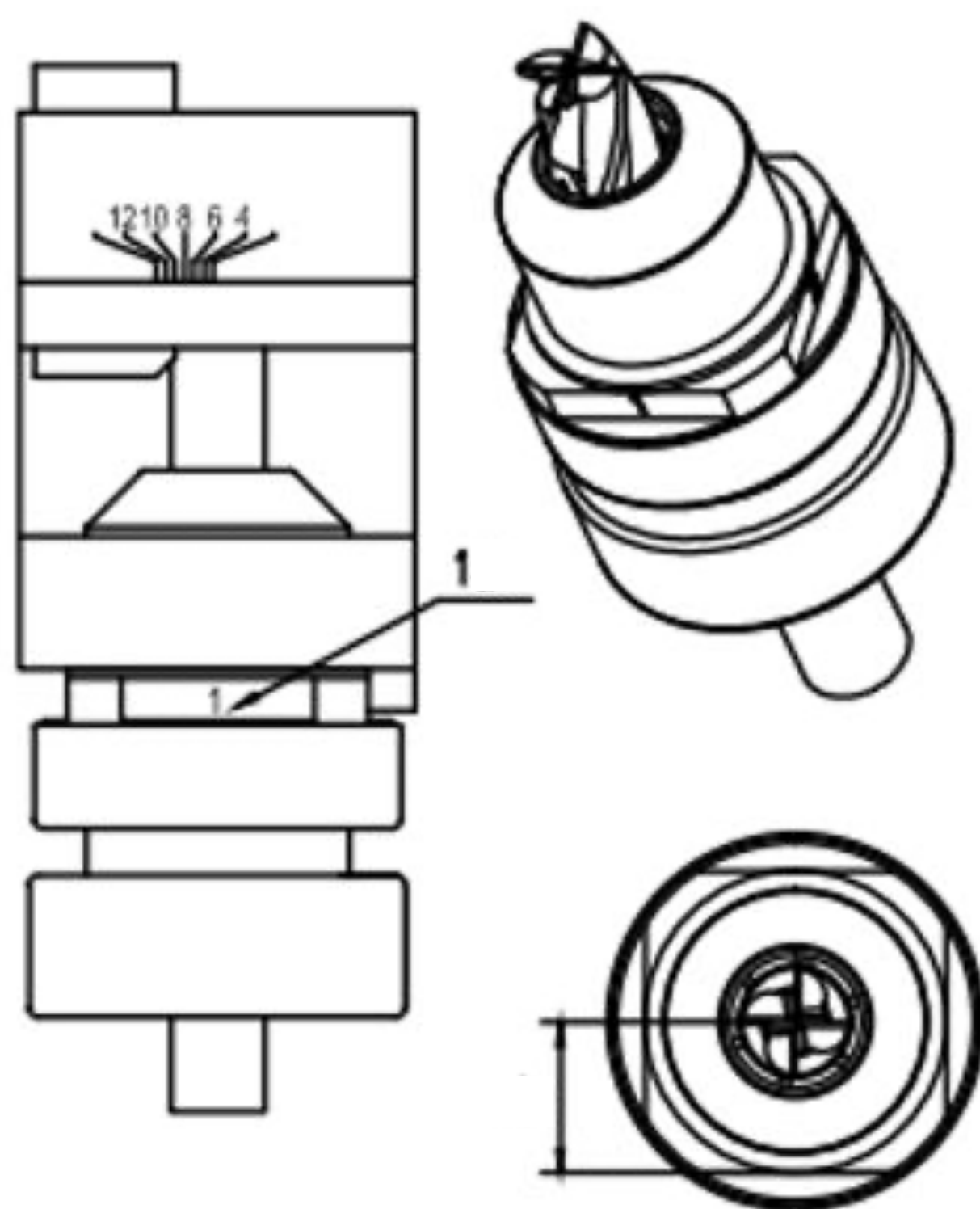
Комплектация

Наименование	Характеристики
Стандартный шлифовальный круг	SDC230
Кабель питания	1 шт.
Цанги	4мм, 6мм, 8мм, 10мм, 12мм, 14мм, 16мм, 18мм, 20мм (по 1 шт.)
Цанговые патроны	2-х кулачковый, 3-х кулачковый, 4-х кулачковый (по 1 комплекту)
Шестигранные ключи	1.5мм, 4мм (по 1 шт.)

ОПЕРАЦИИ

А. Установка фрезы

1. В первую очередь определите диаметр хвостовика концевой фрезы и выберите соответствующую цангу и держатель. Например, для заточки 4-х зубой фрезы диаметром $\varnothing 10$ мм необходимо выбрать цангу $\varnothing 10$ мм и 4-х зубый держатель.
2. Вставьте фрезу в цангу (не фиксируя).
3. В соответствии с диаметром затачиваемого инструмента установите соответствующую боковую упорную пластину на противоположной стороне. Поместите собранный цанговый узел в посадочное место, чтобы задняя кромка фрезы касалась дна посадочного места. Поверните фрезу так, чтобы ее режущая кромка уперлась в боковую упорную пластину. Поверните цанговый узел вправо до упора в противоположную сторону и окончательно зафиксируйте цанговый узел.
4. Извлеките цанговый узел и проверьте правильность центровки: режущая кромка фрезы должна быть параллельна ступени цанговой втулки.



Советы по установке:

- На цанге нанесена маркировка 1-6. Рекомендуется устанавливать цангу так, чтобы маркировка 1 была сверху для удобства фиксации (см. рисунок выше).
- Для 3-х зубой фрезы используйте самую длинную кромку для контакта с упорной пластиной.
- Для 4-х зубой фрезы устанавливайте режущую кромку напротив упорной пластины.

Последующие операции выполняются только после точной установки фрезы.

В. Шлифовка центральной канавки сплошной кромки и прерывистой кромки

Шлифовка 2-х зубой концевой фрезы:

1. В соответствии с размером фрезы вставьте 2-х зубый цанговый узел в отверстие для шлифовки центральной канавки в пределах рабочего диапазона.
2. Производите шлифовку до исчезновения шума.
3. Извлеките фрезу, поверните на 180° .
4. Повторите шлифовку по вышеуказанным шагам для завершения обработки центральной канавки.

Шлифовка 4-х зубой концевой фрезы:

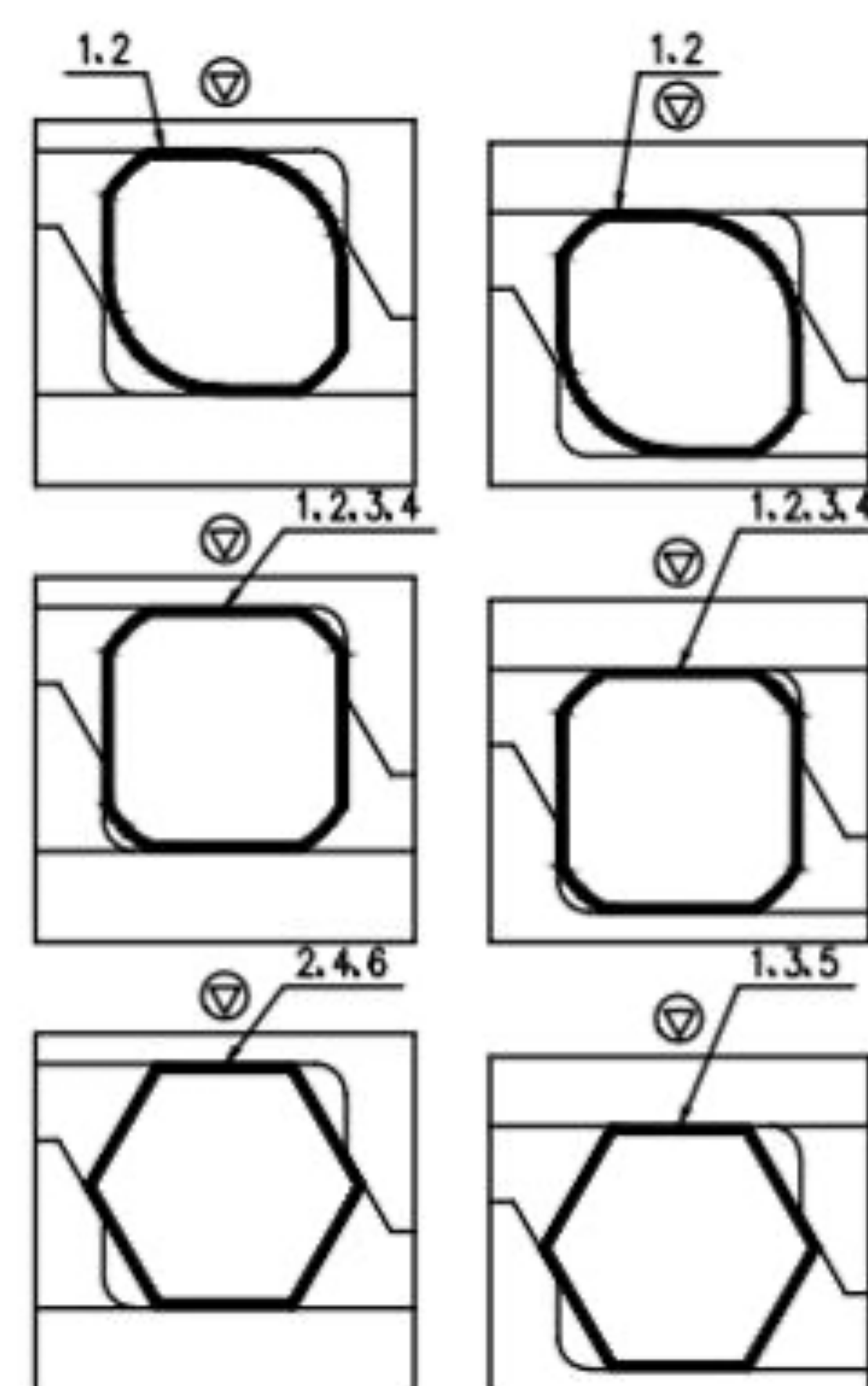
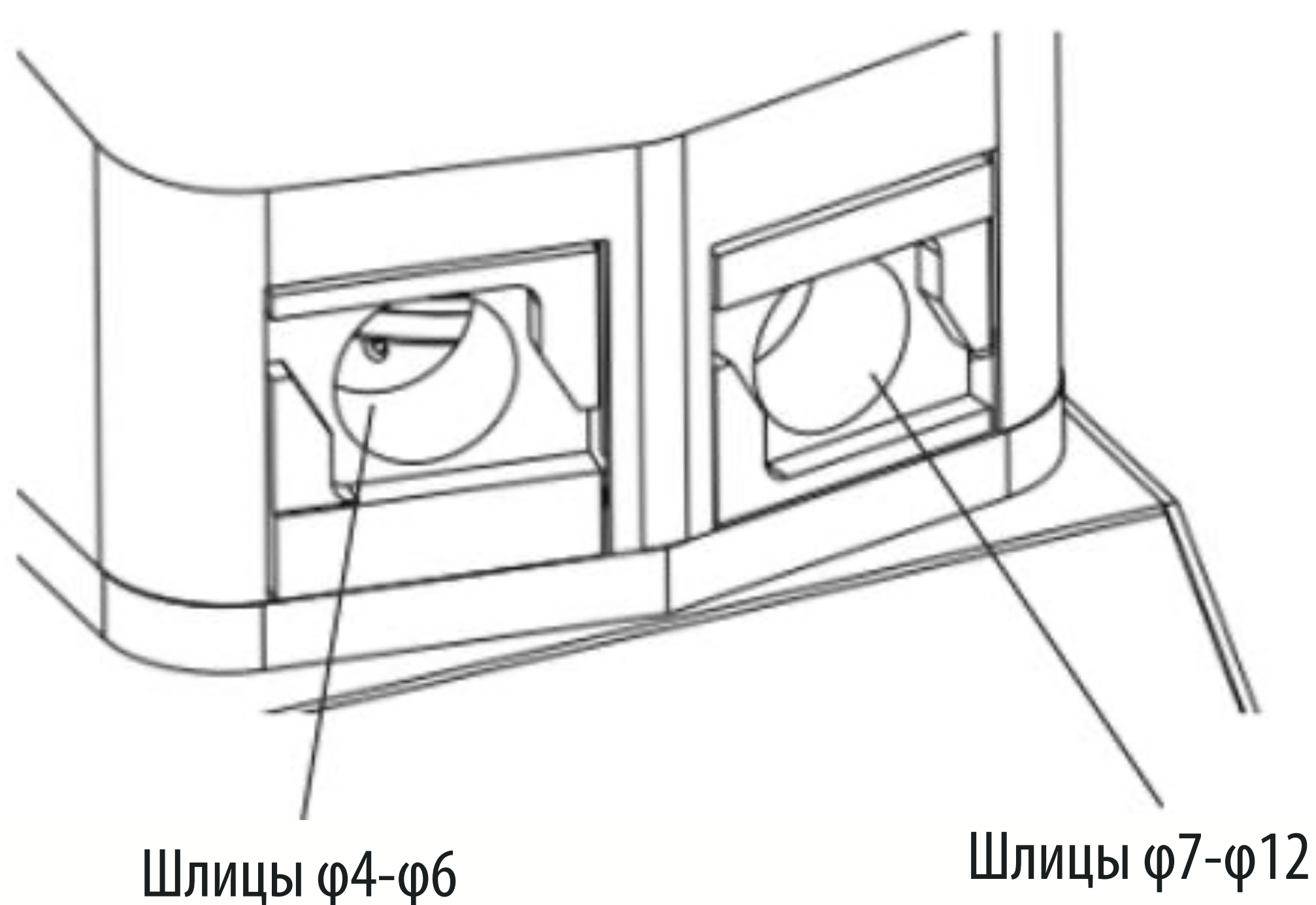
1. В соответствии с размером фрезы вставьте 4-х зубый цанговый узел в отверстие для шлифовки центральной канавки в пределах рабочего диапазона.
2. Производите шлифовку до исчезновения шума.
3. Извлеките фрезу, поверните на 90° .
4. Повторите шлифовку 3 раза (всего 4 позиции) для завершения обработки центральной канавки соединительной кромки.

Шлифовка 3-х зубой концевой фрезы:

1. В соответствии с размером фрезы вставьте 3-х зубый цанговый узел в отверстие для шлифовки центральной канавки в пределах рабочего диапазона.
2. Производите шлифовку до исчезновения шума.

Особенности обработки 3-х зубой фрезой:

- Для левого шлифовального паза ф4-ф6 используйте позиции 2, 4 и 6 для шлифовки пластин.
- Для правого шлифовального паза ф7-ф12 используйте позиции 1, 3 и 5 для шлифовки пластин.



С. Шлифовка заднего угла второй нижней кромки

Шлифовка 2-х зубой концевой фрезы:

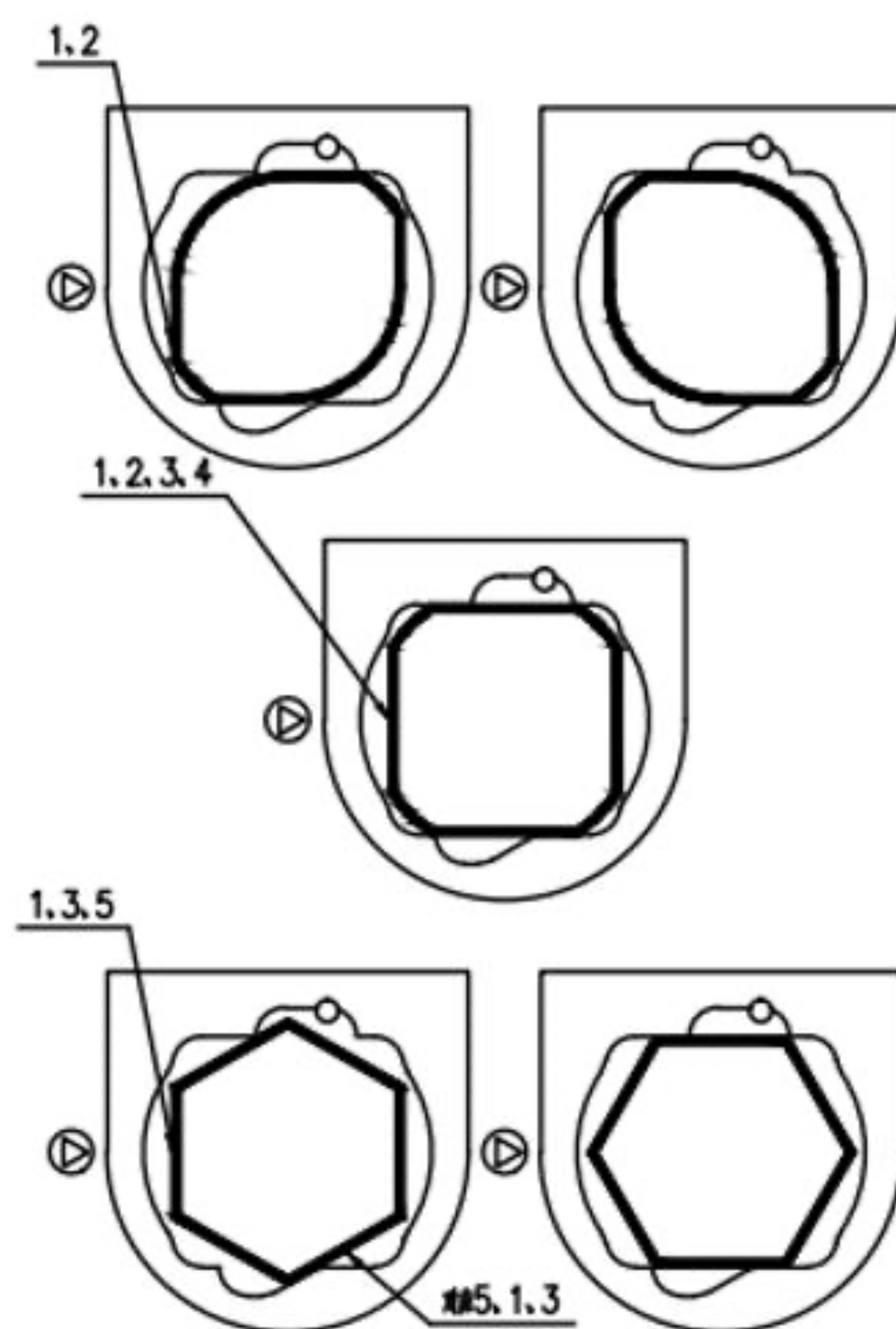
1. Установите 2-х зубый цанговый узел в шлифовальный порт для задней кромки
2. Производите шлифовку с вращением до исчезновения шума
3. Извлеките фрезу, поверните на 180°
4. Повторите шлифовку по вышеуказанным шагам для завершения обработки задней кромки второй нижней грани

Шлифовка 4-х зубой концевой фрезы:

1. Установите 4-х зубый цанговый узел в шлифовальный порт для задней кромки
2. Производите шлифовку с вращением до исчезновения шума
3. Извлеките фрезу, поверните на 90°
4. Повторите шлифовку 3 раза (всего 4 позиции) для завершения обработки заднего угла второй нижней грани

Шлифовка 3-х зубой концевой фрезы:

1. Установите 3-х зубый цанговый узел в шлифовальный порт для заднего угла
2. Производите шлифовку до исчезновения шума, затем извлеките
3. Поверните фрезу на 120°
4. Повторите шлифовку 2 раза (всего 3 позиции) для завершения обработки задней кромки второй нижней грани
(как показано на рисунке ниже)



D. Шлифовка нижней кромки, заднего угла первой кромки и кромки сердцевины

Шлифовка 2-х зубой концевой фрезы:

1. Установите 2-х зубый цанговый узел в торец шлифовального порта
2. Производите шлифовку до исчезновения шума
3. Извлеките фрезу и поверните на 180°
4. Повторите шлифовку по вышеуказанным шагам для завершения обработки:
 - Нижней кромки
 - Задней кромки первой нижней грани
 - Кромки сердцевины

Шлифовка 4-х зубой концевой фрезы:

1. Установите 4-х зубый цанговый узел в торец шлифовального порта
2. Производите шлифовку до исчезновения шума
3. Извлеките фрезу и поверните на 90°
4. Повторите шлифовку 3 раза (всего 4 позиции) для завершения обработки:
 - Нижней кромки
 - Задней кромки первой нижней грани
 - Кромки сердцевины

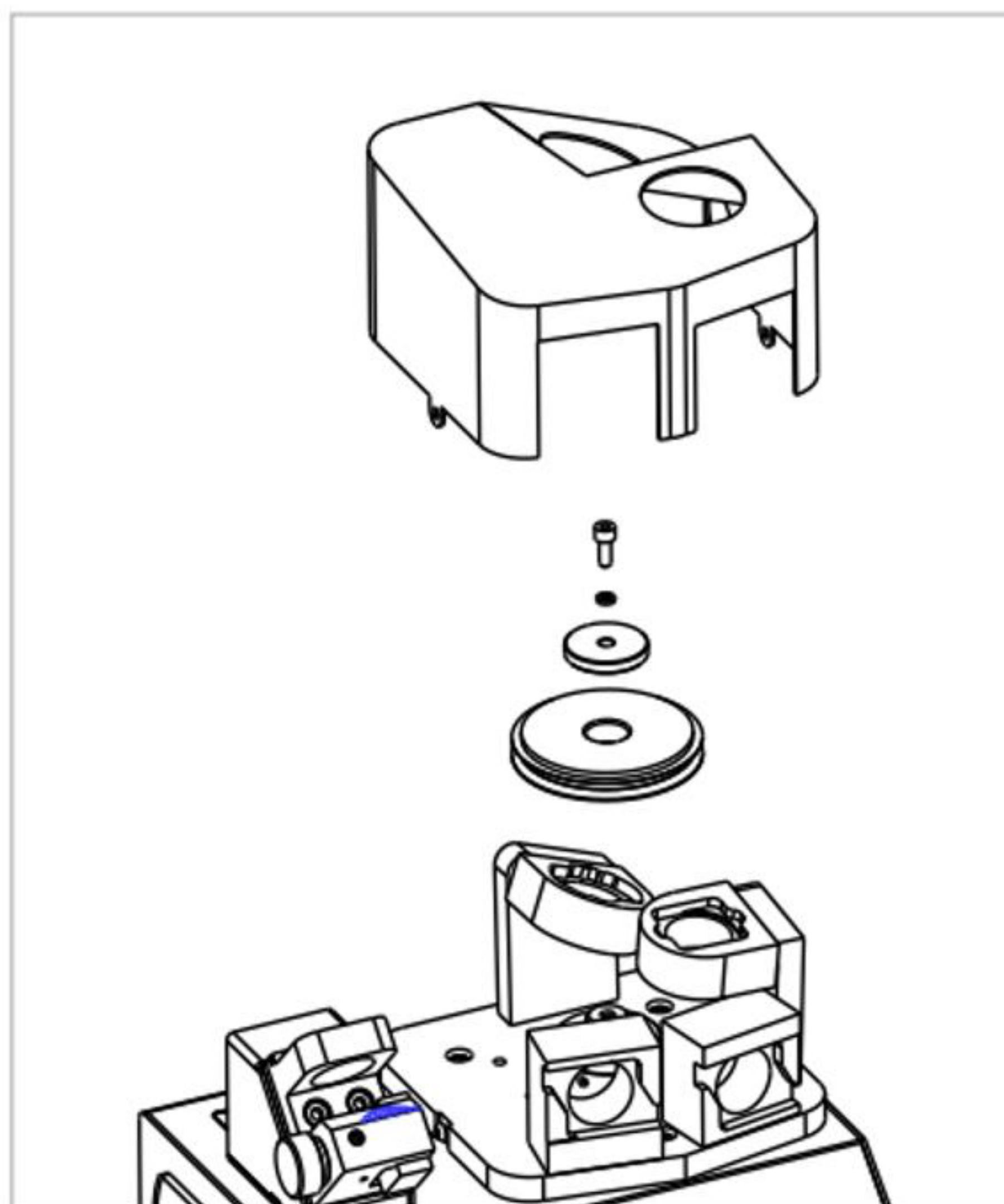
Шлифовка 3-х зубой концевой фрезы:

1. Установите 3-х зубый цанговый узел в торец шлифовального порта
2. Производите шлифовку до исчезновения шума
3. Извлеките фрезу и поверните на 120°
4. Повторите шлифовку 2 раза (всего 3 позиции) для завершения обработки:
 - Нижней кромки
 - Задней кромки первой нижней грани
 - Кромки сердцевины

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

Перед выполнением работ обязательно отключите питание для обеспечения безопасности.

1. Откройте алюминиевый защитный кожух.
2. Используя шестигранный ключ на 4 мм, ослабьте крепежный винт против часовой стрелки.
3. Извлеките старый шлифовальный круг и установите новый.
4. При установке нового круга аккуратно разместите его на шпинделе и зафиксируйте винтом, затем установите защитный кожух на место.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. До и после использования станка:
 - Снимите алюминиевый кожух
 - Удалите пыль при помощи щетки
 - Используйте сжатый воздух и чистую ткань для удаления металлической стружки
 - Особое внимание уделите очистке шлифовальных отверстий
2. Для обеспечения точности работы и продления срока службы оборудования регулярно выполняйте очистку.

ВАЖНО:

- Шпиндель двигателя является высокоточным компонентом
- Неправильная эксплуатация может привести к повреждениям
- Это повлияет на позиционирование шлифовального круга

Сервис

- У вас есть технические вопросы или Вы нуждаетесь в запасных частях или инструкциях по эксплуатации? Мы оперативно поможем вам на нашем сайте <https://realrez.ru/> Пожалуйста, помогите нам помочь вам. Для идентификации вашего устройства при обращении нам потребуются серийный номер, номер продукта и год производства. Все эти данные указаны на заводской табличке.
- Тел.: 8 800 302-17-38
- e-mail: info@realrez.ru

Гарантия

- Гарантийный срок составляет 12 месяцев, отсчёт начинается с дня покупки устройства.
- Гарантия распространяется исключительно на недостатки, вызванные дефектами материала или производственными дефектами. Для предъявления претензий в течение гарантийного срока необходимо предоставить оригинал платёжного документа с датой продажи.
- Гарантия не покрывает случаи несанкционированного использования, такие как перегрузка устройства, применение силы, повреждения в результате несанкционированного вмешательства или попадания посторонних предметов. Несоблюдение инструкций по эксплуатации и сборке, а также естественный износ также не входят в гарантийные обязательства.