

REALREZ[®]

RU

Руководство по эксплуатации

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК ДЛЯ СВЕРЛ

REALREZ Z26P



ПОЖАЛУЙСТА, НЕ ЗАБЫВАЙТЕ

1. При использовании электрического оборудования необходимо всегда соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск возгорания, поражения электрическим током и получения травм.
2. Поддерживайте чистоту и порядок в рабочей зоне. Захламленные участки приводят к травмам.
3. Учитывайте условия рабочей зоны. Не используйте станки и электроинструменты в сырых, влажных или плохо освещенных местах. Не подвергайте оборудование воздействию дождя, следите за освещенностью рабочей зоны. Не используйте инструменты в присутствии легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
4. Не допускать детей в рабочую зону.
5. Защита от поражения электрическим током. Не допускайте телесного контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты и корпуса холодильников.
6. Не теряйте бдительности. Никогда не работайте, если вы устали.
7. Не работайте с устройством в состоянии алкогольного или наркотического опьянения. Ознакомьтесь с предупреждающими надписями на рецептах медикаментов, чтобы определить, может ли ухудшиться ваше сознание или реакция.
8. Не надевайте свободную одежду или украшения, так как они могут попасть в движущиеся узлы устройства.
9. Носите головные уборы для длинных волос. Используйте средства защиты для органов зрения и слуха.
10. Следите за правильной постановкой ног и соблюдением равновесия.
11. Не протягивайте руки над работающим оборудованием и не суйте их в него.

Перед началом работы

1. Убедитесь, что тумблер выключен, когда устройство не используется и перед его подключением к сети.
2. Не используйте неподходящие оснастки. Допустимые принадлежности можно приобрести у дилера или производителя станка.
3. Перед использованием прибора необходимо проверить наличие поврежденных деталей, а также убедиться в том, что все детали, которые кажутся неисправными, будут работать правильно и выполнять свои функции.

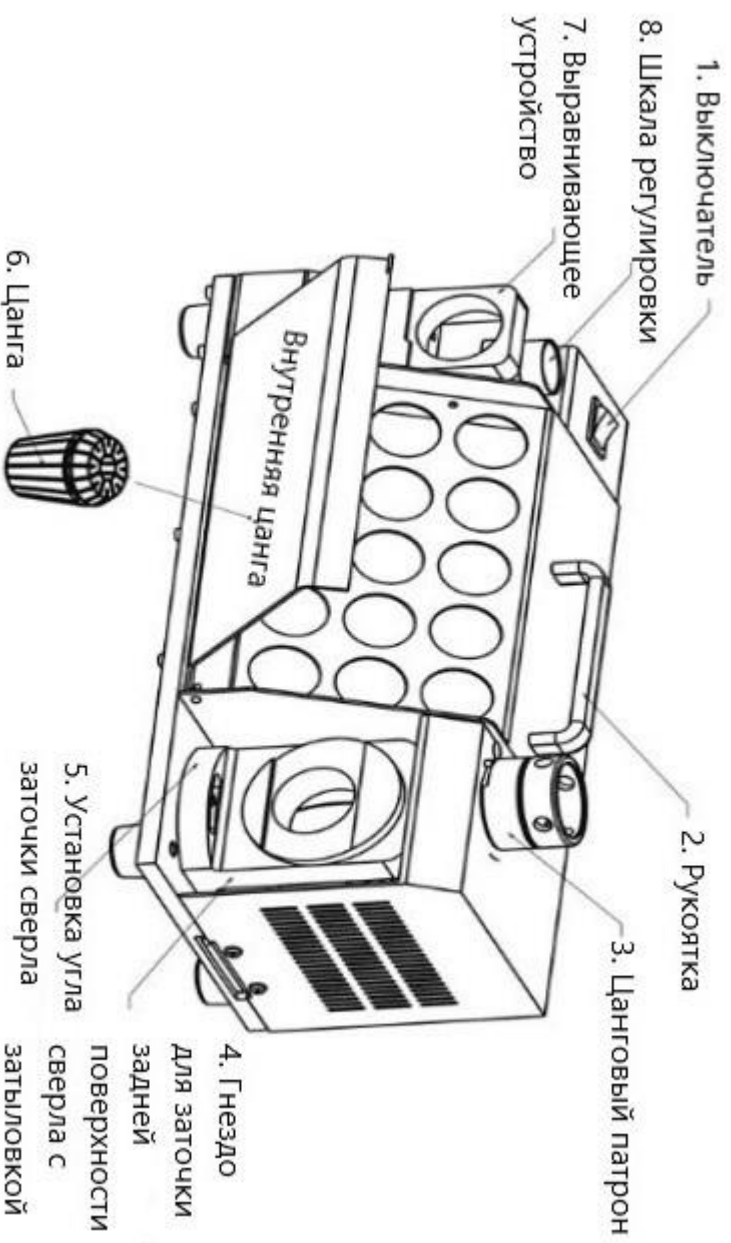
4. Проверьте регулировку и крепление всех подвижных частей, наличие поломок деталей или крепежа.
5. Не пользуйтесь устройством, если какой-либо из выключателей не работает должным образом.

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Станок предназначен для заточки спиральных сверл с правой спиралью и двумя стружкоотводящими каналами диапазоном от 12 мм до 26 мм.
2. При использовании алмазного шлифовального круга обеспечивается точный угол и длительный срок службы.
3. Мощный двигатель постоянного тока с электрическим управлением: стабильная частота, большая мощность и длительный срок службы.

Модель	Диаметр заточки	Угол заточки	Напряже ние	Мощность /скорость	Вес	Размеры
26P	Ф3-ф30	95° - 135°	220 В, 50/60 Гц	250 Вт/ 4400 об/мин	27 кг	49×25×26 см

Стандартное оборудование	Шлифовальный круг: CBN (для HSS) ×1 шт
	Z26P - 10 цанг: ф3-ф12, 18 цанг: ф13-ф30
	Цанговый патрон × 2 шт
	Электрический провод: 1шт
	3 шт. шестигранный ключ (2, 3, 6 мм)
Дополнительное оборудование	Заточной круг: SD (для твердого сплава)
	Заточной круг: CBN (для HSS)
	Цанга ER40: Ф31, Ф32
	Цанговый патрон: ф30- ф32 мм



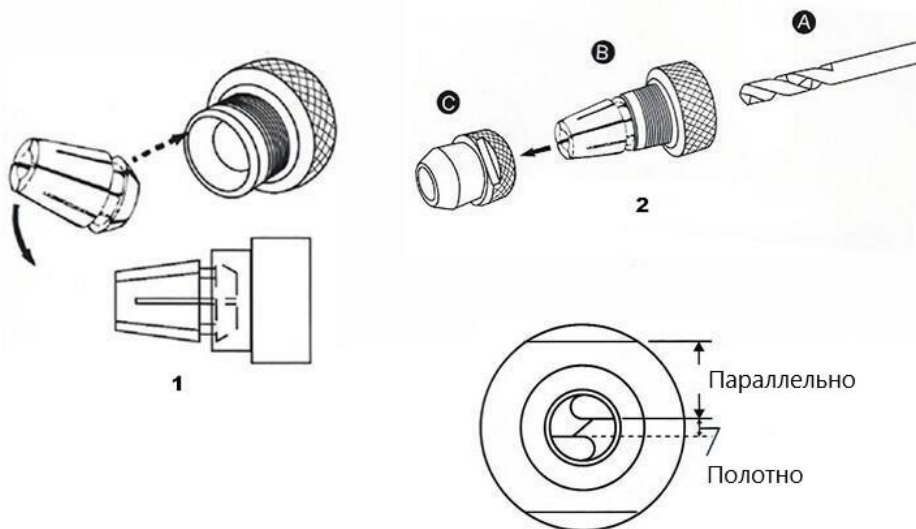
ПРИНЦИП РАБОТЫ

А. Установка сверла в цанговый патрон ER

*Для установки сверла в патрон (без затяжки) выполните шаги 1,2.

1. Определите диаметр сверла, затем выберите подходящую цангу и цанговый патрон.
2. Вставьте цангу в цанговый патрон под углом 45° и слегка затяните гайку.
3. Вставьте сверло в цанговый патрон и выньте гайки примерно на 35 мм из него, но не затягивайте сверло слишком сильно.

Не затягивайте до конца стопорную гайку цангового патрона, сохраняйте возможность регулировки сверла.

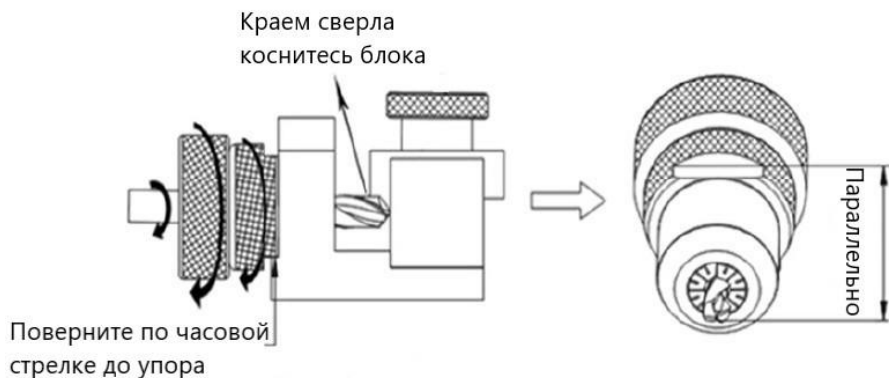


В. Отцентрируйте сверло

1. Сбросьте шкалу регулировки: поверните регулятор до упора по часовой стрелке, а затем против часовой стрелки на число, соответствующее размеру сверла (в соответствии с первым кругом).
2. Вставьте комплект патрона в установочную полку крепления полотна. Затем плотно соедините его. Поверните его по часовой стрелке до конца.
3. Прижмите сверло до конца и поверните его по часовой стрелке до упора.
4. Поверните установленный патрон по часовой стрелке до конца и затяните его.

5. Немного поверните патрон против часовой стрелки и аккуратно выньте его.

Перед началом заточки убедитесь, что режущая кромка сверла параллельна пазу зажимной гайки. Если она не параллельна, отрегулируйте ее снова.



Внимание: Если режущая кромка направлена вниз, необходимо увеличить масштаб выступа регулировки полотна. Если он направлен вверх, пожалуйста, уменьшите масштаб выступа регулировки полотна. Когда длина канавки сверла становится короче, толщина полотна становится больше. Таким образом, для сверл одного и того же диаметра, чем короче длина сверла, тем большую шкалу регулировки полотна необходимо увеличить.

С. Затачивание острого угла

Включите питание и подождите, пока работа двигателя не станет стабильной (около 10 секунд), установите патрон в гнездо для угловой заточки.

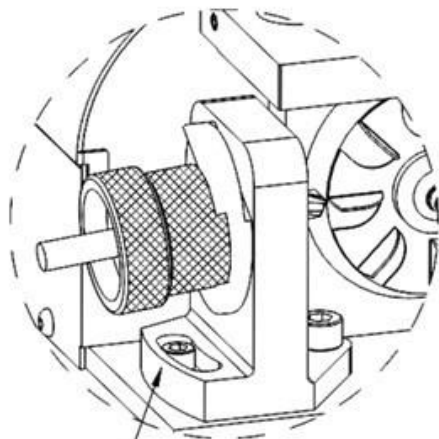
Паз зажимной гайки должен совпадать с двумя штифтами заточной поверхности. Осторожно вставьте сверло в заточную полость до упора в абразивный диск.

Затачивайте сверло, двигая его влево и вправо, до тех пор, пока не исчезнет звук скрежета. Затем поверните на другую сторону, сделайте то же самое, чтобы заточить сверло.

* Диаметр заточки сверла составляет (8)13 мм – 26 мм (32 мм).

* Угол заточки сверла составляет от 95° до 135°.

* Во время заточки не держите за стержень сверла, это может повлиять на точность.



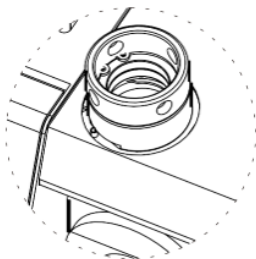
Образец заточки



Угол заточки сверла можно регулировать от 95° до 135°

D. Отшлифуйте режущую кромку

Установите патрон в гнездо шлифовальной головки. Паз зажимной гайки должен совпадать со штифтом шлифовальной головки. Осторожно вставьте сверло в шлифовальную головку до упора в абразивный диск. Шлифуйте сверло, двигая его влево и вправо, пока не исчезнет звук шлифования. Затем переверните сверло на другую сторону и проделайте те же действия.



Образец заточки

ОЧИСТКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Пожалуйста, очищайте все устройство с помощью воздушного пистолета, особенно отверстия, до и после использования.

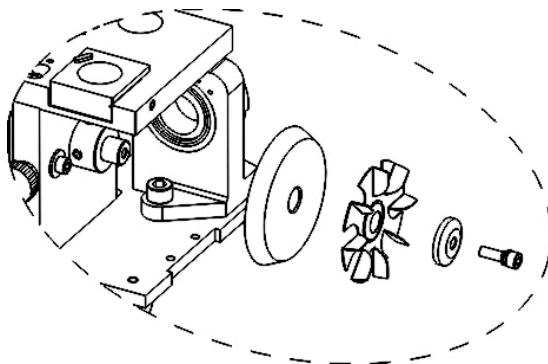
ЗАМЕНА АБРАЗИВНОГО ДИСКА

А. Откройте крышку диска



1. Убедитесь в том, что шнур питания отключен от сети.
2. Затем с помощью шестигранного ключа 4 мм ослабьте винт, чтобы открыть крышку.

В. Выньте абразивный диск



1. Очистите аппарат с помощью щетки, затем используйте сухую ткань для очистки поверхности.
2. Если вы только что использовали станок, пожалуйста, подождите 3 минуты после того, как температура диска упадет.
- 3.левой рукой возьмитесь за диск, а правой рукой с помощью шестигранного ключа 4 мм ослабьте винт против часовой стрелки.

4. Выньте алмазный шлифовальный диск из станка.
5. Установите новый шлифовальный диск.
6. Установите диск на главную ось двигателя, затяните винт и крышку диска до конца.

Примечание: главная ось двигателя высокоточная, неправильная работа может привести к ее повреждению, что повлияет на позиционирование шлифовального диска.

