

ИНСТРУКЦИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ заточных станков для сверл стальных PMW-1300 и PMW-3000

Служит для заточки сверл в области диаметров:

2,5- 13,0 (PMW-1300)

12,0 - 26,0 (PMW-3000) - опция 8,0 - 11,0 и 27,0 - 0 30,0 с корректировкой среза С

ВНИМАНИЕ: корректировку среза „С" выполнять **только** на сверлах INOX

Важная информация:

1. Прочитайте инструкцию обслуживания заточного станка.
2. Перед каждым использованием станка проверьте степень износа шлифовального круга!
3. Если станок не включается – проверьте предохранитель, находящийся в гнезде питания

Закрепление сверла для заточки:

Шаг 1 Из комплекта цанг выберите цангу (24) соответствующую диаметру сверла.

Шаг 2 Закрепите цангу в патроне (17).

Шаг 3 Свободно вложите сверло в цангу на глубину около 35 мм.

Шаг 4 Наложите гайку (16) на цангу (24) и не туго закрутите патрон (17).

Шаг 5 Закрепите как следует сверло в патроне (60).

2. Позиционирование длины и положения сверла:

шаг 1 Вернуть шкалу (С1) на начало, далее установить на нужный диаметр сверла

шаг 2 Вложить патрон со сверлом (60) в установочный комплект (С2) и вдвинуть до конца

шаг 3 Вдвинуть сверло (2) до упора, повернуть патрон (1) вправо до упора, повернуть сверло вправо до упора

шаг 4 В таком положении закрутить патрон (3).

шаг 5 Вынуть патрон (60) из установочного гнезда и проверить положение сверла в патроне. **Режущая кромка сверла должна идти параллельно краям канавок в патроне. ВНИМАНИЕ:** Если сверло имеет спираль, отличную от стандартной, необходимо заново установить сверло, выполняя корректировку с помощью ручки (С1) на другой диаметр сверла.

3. Заточка фронтальной (лобовой) поверхности:

шаг 1 Установить угол гнезда отверстия (4) соответственно вершинному углу сверла.

шаг 2 Вставить патрон в отверстие (4), установить колышки (41) в канавке патрона.

шаг 3 Слегка нажимая на патрон (60), вращать его быстрыми движениями до упора вправо 5-6 раз, пока не закончится шлифовка.

шаг 4 Высунуть патрон (60) из отверстия и повернуть его на 180 градусов, и далее повторить шаги 2 и 3.

4. Заточка коррекции среза:

Для получения требуемого среза используйте для регуляции специальный винт, корректируя в сторону «+» с целью увеличения среза, в сторону «-» - с целью уменьшения среза.

шаг 1 Вставить патрон в отверстие (7), установить колышки (41) в канавке патрона.

шаг 2 Слегка нажимая на патрон (60), поворачивать его быстрыми движениями до упора вправо 5-6 раз, пока не закончится шлифовка.

шаг 3 Высунуть патрон из (60) из отверстия и повернуть его на 180°, и далее

повторить шаги 1 и 2.

Ширина среза зависит от диаметра сверла.

5. Замена шлифовального круга в станке:

ВНИМАНИЕ: Периодически проверять степень износа шлифовального круга

Изношенный шлифовальный круг может привести к

- пригару сверла.
- повреждению предохранителя станка.

шаг 1 Ослабить винт (23) и открыть крышку корпуса станка (20).

шаг 2 Открутить винт (36).

шаг 3 Снять использованный диск и надеть новый диск (HSS, HSSE).

шаг 4 Надеть крышку корпуса (20) и закрутить винт (23).

6. Стандартная комплектация:

PMW-1300

Шлифовальный диск	шт.1
Цанги ER20	шт.12
Патрон для сверл	шт.1
Ключ 3 и 4	шт.1

PMW-3000

Шлифовальный диск	шт.1
Цанги ER40	шт.15
Патрон для сверл	шт.1
Ключ 4 и 6	шт.1