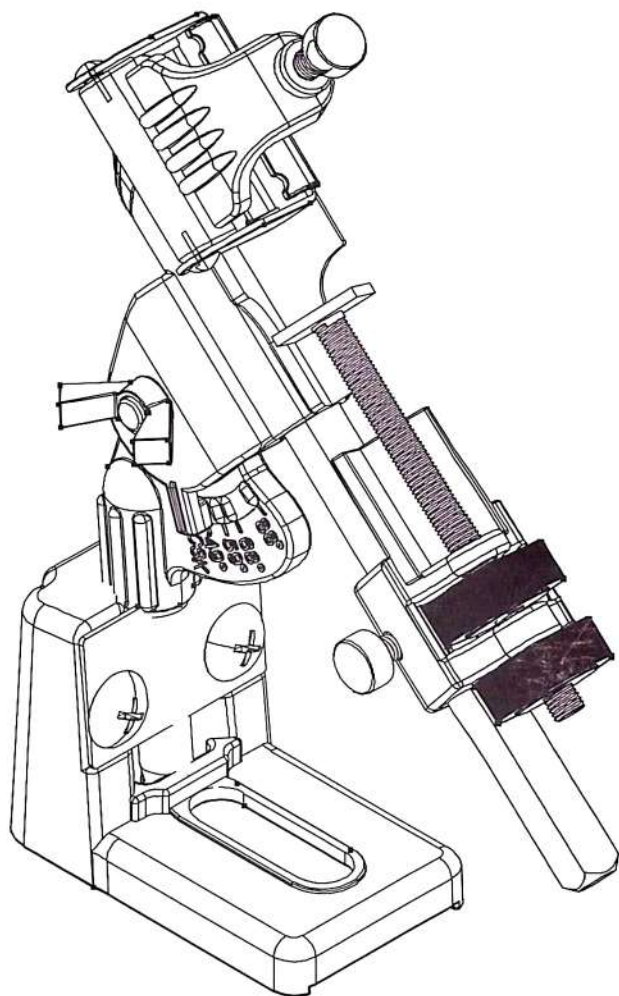




СТОЙКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЁРЛ ИНСТРУКЦИЯ

ПРОДЛЕВАЕТ СРОК СЛУЖБЫ СВЁРЛ

ПОДХОДИТ ДЛЯ СВЁРЛ ОТ 3 ДО 19 ММ
ИСПОЛЬЗУЕТСЯ С ЗАТОЧНЫМ СТАНКОМ
УГЛЫ: 41°, 49°, 59°, 68°, 88°

СТОЙКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЁРЛ ИНСТРУКЦИЯ

⚠ ВНИМАНИЕ!

Меры предосторожности:

1. Перед началом работы убедитесь, что сверло надежно закреплено. Проверьте также надежность крепления стойки.
2. Работайте в защитных очках.
3. Соблюдайте меры безопасности из инструкции к вашему заточному станку.
4. При боковом шлифовании всегда используйте шлифовальный круг, специально разработанный и одобренный для этой цели.

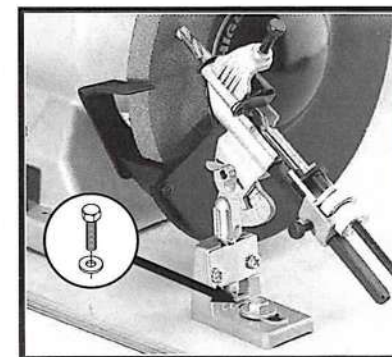


Рисунок 1: Крепление стойки

Обозначения (см. рисунок 2)

- A. Фиксирующая планка. Не дает сверлу вращаться во время работы
- B. Зажим сверла. Фиксирует сверло сверху.
- C. Желобок. Удерживает сверло в нужном положении относительно шлифовального круга.
- D. Подающий винт. поддерживает нижнюю часть сверла.
- E. Регулировка подачи сверла со стопорной гайкой.
- F. Направляющая скоба: обеспечивает первоначальное позиционирование сверла на шлифовальном круге.
- G, H, I. Крепеж, поворотный механизм.
- J. Барашек фиксации заданного угла. Позволяет регулировать угол наклона на 1 из 5 возможных углов относительно шлифовального круга. Эта настройка задаст угол заточки сверла.

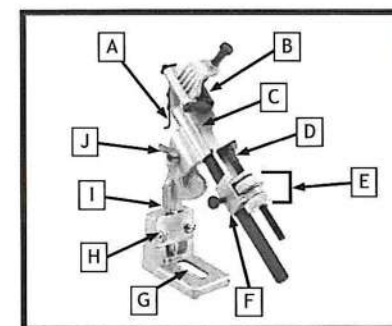


Рисунок 2: Обозначения

Монтаж

Надежно закрепите насадку для заточки сверл на рабочем столе на расстоянии от шлифовального круга, которое позволит вам правильно заточить сверло в соответствии с приведенными в таблице данными.

Как правило, для надежного крепления хорошо подходит винт на М8 и плоская шайба (см. рисунок 1 на предыдущей странице).

Предварительно просверлите отверстие сверлом диаметром 8 мм, затем вручную затяните винт, чтобы избежать растрескивания столешницы.

Применение	Угол заточки	Вынос сверла
Тонкий материал	88°	1,6 мм
Твёрдый материал	68°	50% от диаметра
Универсальное	59°	50% от диаметра
Мягкий материал	49°	50% от диаметра
Зенкование	41°	По необходимости

Рисунок 3: Углы и настройка выноса из стойки для заточки

Использование

1. Отключите станок от сети.
2. Выберите необходимый угол заточки сверла по таблице с рисунка 3. Затем с помощью барашка регулировки угла и угловой шкалы под ней установите выбранный угол. Этот угол будет определять угол заточки сверла (см. рис. 4).
3. Ослабьте винт зажима и установите сверло.
4. С помощью направляющей скобы (F) расположите конец сверла за выступом на вынос, указанный в таблице (пример смотрите на рисунке 5). Это обеспечит достаточную длину сверла для заточки.
5. Придвиньте фиксирующую планку (A) к внутренней канавке сверла, затем затяните два винта, чтобы закрепить его на месте. Фиксирующая планка не позволит сверлу вращаться при заточке.
6. Используйте подающую гайку для точной настройки положения сверла, затем затяните стопорную гайку подачи и винт с накатанной головкой зажима, чтобы зафиксировать сверло на месте.
7. Ослабьте винт крепления основания стойки для заточки, затем сдвиньте стойку к заточному кругу так, чтобы сверло касалось его.



Рисунок 4: Угол заточки сверла

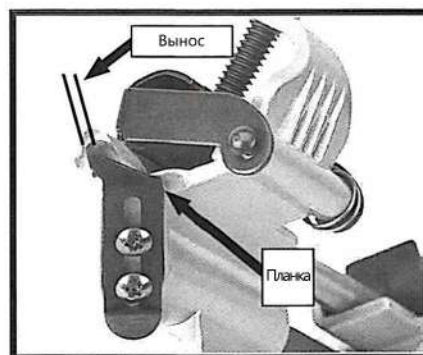


Рисунок 5: Настройка выноса сверла

8. Поверните инструмент влево и вправо, чтобы убедиться, что сверло не клинит.

9. Наденьте защитные очки, затем подключите заточной станок к источнику питания и включите его.

10. Когда заточной круг наберет полную скорость, поворачивайте сверло влево и вправо по поверхности заточного круга до тех пор, пока сверло не перестанет соприкасаться с кругом.

11. Выключите заточной станок

12. Не изменяя настройки подающего винта, ослабьте винт с накатанной головкой зажима, поверните сверло на 180°, затем снова затяните зажим. Повторите шаги 9-11.

13. При необходимости ослабьте винт с накатанной головкой зажима и с помощью подающего и стопорного колесиков переместите сверло и закрепите его на заточном круге для дополнительной заточки, затем повторяйте шаги 9-11, пока не будете удовлетворены режущей кромкой сверла.

14. Когда заточной круг полностью остановится, извлеките сверло и осмотрите выступы за режущими кромками. Чтобы сверло могло правильно резать материал, пятка должна быть ниже и иметь наклон вниз от режущей кромки, как показано на рисунке 6.

Если пятки не опущены и не отходят от режущей кромки, используйте лекальную линейку, чтобы убедиться в этом.



Figure 6. Heel must be lower than the cutting edge.