

Станок заточной для корончатых сверл. Модель ZS110.

Инструкция по эксплуатации.

- Введение**
- Назначение**
- Технические данные**
- Уход**
- Составляющие станка**
- Управление и работа на станке**
- Одежда и личная безопасность**
- Паспорт**
- Гарантийный талон**

1. Введение

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за приобретение станка для заточки инструментов! Необходимо, чтоб оператор до начала работы на станке прочел и понял настоящее руководство. Это предотвратит ошибки при эксплуатации станка.

2. Назначение

Станок для заточки корончатых сверл предназначен для затачивания корончатых сверл из быстрорежущей стали и оснащенных твердым сплавом. Станок можно использовать в инструментальных мастерских, при обслуживании на небольших и средних производствах.

3. Технические данные

Мощность	250 Вт
Стандартный держатель	19 мм
Перемещение салазок	150x70 мм
Диаметр диска	125 мм
Масса	28 кг

Позволяет затачивать сверла от 12 до 150 мм диаметром и длиной до 110 мм. Объем работ до 25 сверл в смену. Производительность в среднем 3 сверла в час.

4. Уход

Работы на электрооборудовании может производить только уполномоченное лицо с соответствующими электротехническими документами.

Перед любым ремонтом, регулировкой, обслуживанием всегда доставайте вилку электропитания из розетки.

Очистка, смазка, замена круга должны происходить в выключенном и отсоединенном от электросети состоянии.

Шлифовка запрещается! Станок предназначен только для заточки.

Поддерживайте станок и рабочее место в чистоте и порядке

ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К РАБОТЕ ПРОВЕРЬТЕ, ЧТО СТАНОК ЗАЗЕМЛЕН!

Заточка корончатых сверл на станке ZS110

1. Конструкция станка

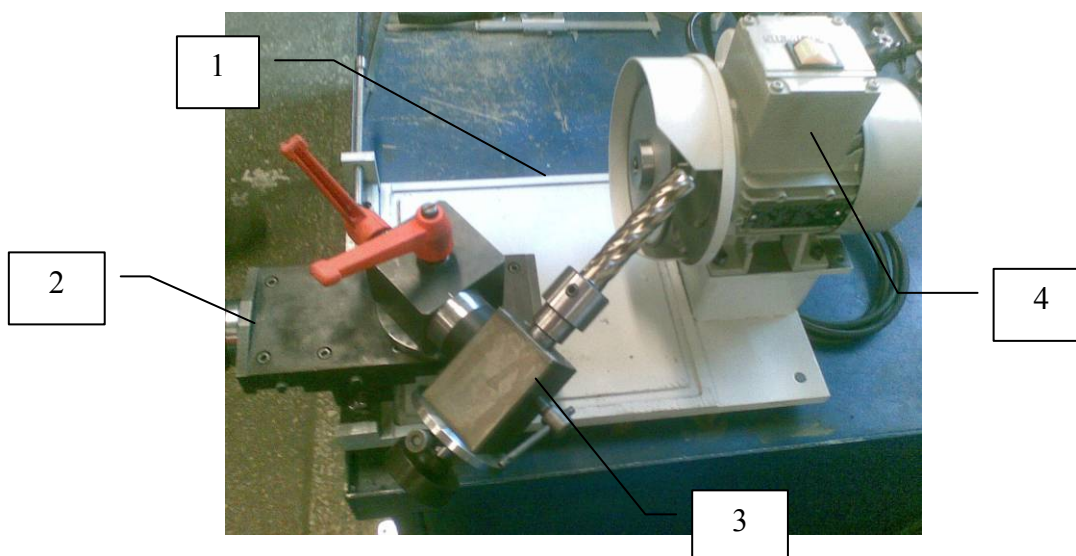


Рис. 1

Станок состоит из основания 1, каретки 2 с делительной головкой 3, электродвигателя 4 с закрепленным на валу алмазным шлифовальным диском и включателем в верхней части

2. Подготовка к работе

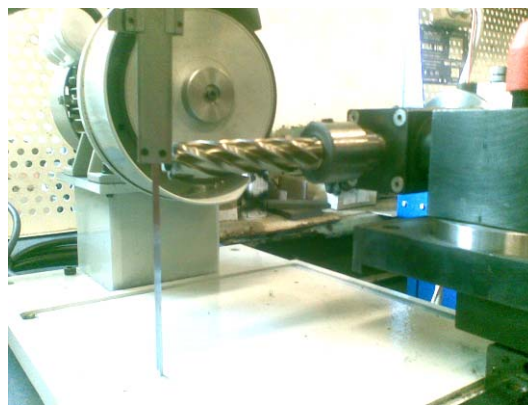
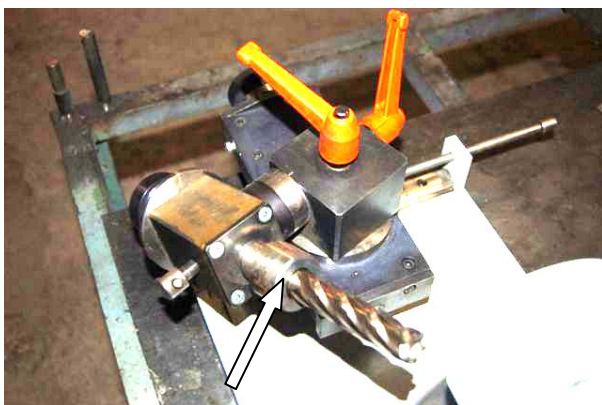


Рис. 2

- Закрепите затачиваемое сверло в гнезде делительной головки таким образом, чтобы не плоский шлиц, а цилиндрическая часть хвостовика приходилась на стопорный винт. См рис 2.
- Установите на штангенциркуле размер 109 мм.
- Отпустив барашек 7 установите на лимбе 10 положение «0» (Рис. 4)
- Установите ножку штангенциркуля как показано на рисунке 2.
- Поверните сверло в гнезде так, чтобы основание штангенциркуля касалось кончика зуба, находящегося в горизонтальной плоскости, проходящей через ось сверла.
- Закрепите стопорный винт

3. Заточка корончатых сверл

Корончатые сверла выпускаются различной длины, диаметра и с разным количеством зубьев. По типу зуба они подразделяются на сверла из быстрорежущей стали и с твердосплавными зубьями. Лучше всего поддаются заточке сверла из быстрорежущей стали.

Для правильной заточки вам необходимо определить количество зубьев на данном сверле. После этого необходимо установить селектор 11 делительной головки 3 в правильное положение. На диске делительной головки имеются отверстия, соответствующие количеству зубьев. Если вы не нашли дорожку, число отверстий на которой точно соответствует количеству зубьев сверла, то выберите ту, количество которой кратно ему. Установите селектор напротив этой дорожки. Первая дорожка, считая от центра, содержит 7 отверстий, следующие - соответственно: 8; 9; 10; 12

То есть, чтобы заточить сверло с 7 зубьями необходимо поставить селектор напротив первой дорожки, а чтобы с 6 зубьями – напротив последней, и переставлять стопор на селекторе на 2 щелчка при смене зуба.



11

10

11

Рис.4.

Корончатые сверла, как правило, имеют зубья, заточенные с разными углами через один. Иногда сверла имеют одинаковые зубья, у таких сверл зубья выглядят как двускатная крыша.

Рассмотрим пример заточки сверла с 6 зубьями, 3 из которых плоские (подрезные), а 3 двускатные (прорезные).

При сильном износе сначала необходимо нарезать зубья по переднему углу, который может быть чуть меньше угла наклона стружкоотводящей канавки и лежать в пределах 26-30°

Для нарезки зубьев используется профильный алмазный диск с выпуклым радиусом, типа 1FF1X Ø125 мм.

Если сверло не сильно изношено, установите на станок плоский тарельчатый алмазный диск типа 12A2 Ø125 мм.

Сначала шлифуют зубья по плоскости, обращенной внутрь сверла. Устанавливают на лимбе 10 значение 8° (в большинстве случаев это значение можно оставить для заточки всех зубьев сверла), а на лимбе 6 – 20-22°(рис.5). Не забывайте переставлять стопор делительной головки на 4 щелчка для заточки 3х одинаковых зубьев.

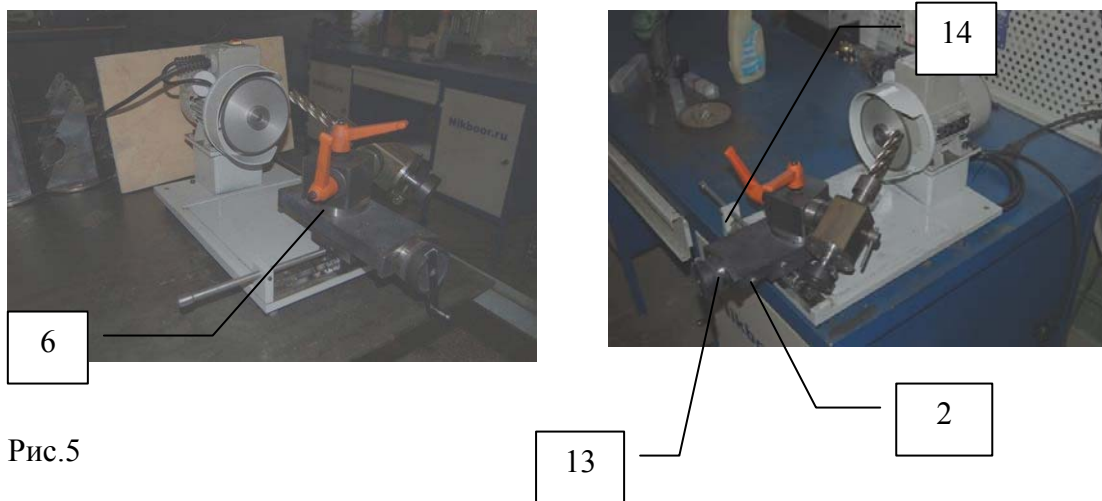


Рис.5

Подача на диск осуществляется кареткой 2 и маховиком с лимбом 13. Не подавайте маховик более чем на 0.2 мм за один раз, а для предотвращения повреждения зубьев при подаче каретки используйте ограничительный упор 14.

Потом шлифуют зубья по внешней плоскости. Угол на лимбе 10 – 8-10°, а на лимбе 6 – соответственно 28°.

Потом шлифуют плоские зубья – лимб 10 – 7-8°, лимб 6 – 6°

Рис.5



4.Дополнительные возможности:

Если полностью выкрутить барашек 7, основание 9 можно перевернуть на 180°. Делительную головку при этом устанавливают в отверстие, которое было напротив ее прежнего положения. Таким образом, легче затачивать длинные сверла.

Для заточки коротких сверл применяют входящий в комплект удлинитель.

Для сверл с хвостовиком Weldon 32 (диаметром более 60 мм) в комплекте имеется держатель соответствующего диаметра.

Если необходимо затачивать сверла с другим типом хвостовика, или с другим количеством зубьев, необходимо обращаться к поставщику станка.

Обслуживание и уход:

Перед каждой сменой проверяйте состояние шнура питания и абразивного диска. Периодически (раз в 1-2 месяца) смазывайте направляющие каретки маловязкой консистентной смазкой через пресс-масленку. Очищайте направляющие от абразивной пыли после каждой рабочей смены. Своевременно заменяйте шлифовальные диски 8.

Двигатель обслуживания не требует.

Паспорт оборудования

Модель ZS 110

Страна изготовитель Россия

Дата продажи

Дата ввода в эксплуатацию

Комплектация: делительная головка на 4,6,7,8,9,10,12 зубьев, держатель W32, алмазный заточной и подрезной диски, ключи, ящик.

Подпись представителя
Поставщика

Подпись представителя
Заказчика

Сервисное обслуживание

Гарантийное обслуживание осуществляется при предъявлении гарантийного талона.

№ машины

Дата продажи

Комплектность проверена

Представитель Поставщика

Представитель Заказчика