



**СТАНОК  
ДЛЯ ЗАТОЧКИ ФРЕЗ  
AR MR-X3E 4-20 мм**



## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Важно

1. При использовании электроинструментов, станков и другого оборудования всегда следует соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травм.
2. Содержите рабочее место в чистоте. Загроможденные помещения могут привести к травмам.
3. Учитывайте условия на рабочем месте. Не используйте станки или электроинструменты во влажных или плохо освещенных помещениях.  
Не подвергайте оборудование воздействию дождя, обеспечьте хорошее освещение рабочей зоны. Не используйте инструменты в среде легковоспламеняющихся газов или жидкостей.
4. Не допускайте детей к рабочей зоне.
5. Остерегайтесь поражения электрическим током. Не допускайте контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты и холодильные камеры.
6. Никогда не работайте, если вы устали.
7. Не пользуйтесь станком в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
8. Не носите свободную одежду или украшения, так как они могут зацепиться за движущиеся части.
9. Наденьте защитную маску для волос. Используйте средства защиты глаз и ушей.
10. Всегда поддерживайте правильную опору и равновесие.
11. Не протягивайте руки через работающий станок.

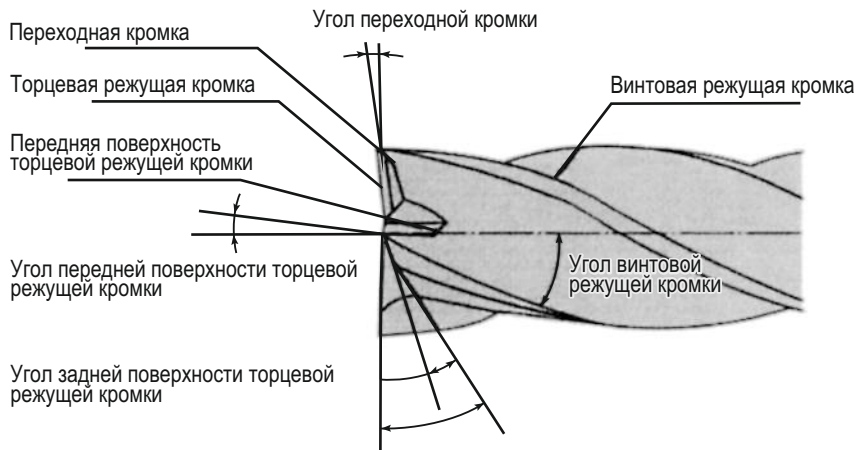
### Перед началом работы

1. Убедитесь, что выключатель выключен, когда он не используется.
2. Не пытайтесь использовать неподходящие насадки, чтобы превысить мощность инструмента.  
Разрешенные принадлежности можно приобрести у дилера или производителя станка.
3. Проверьте, нет ли поврежденных деталей. Перед использованием любого инструмента любая деталь, которая кажется поврежденной, должна быть тщательно проверена, чтобы убедиться, что она будет работать должным образом и выполнять свои функции по назначению.
4. Проверьте, выровнены ли и закреплены ли все движущиеся части, не повреждены ли детали или крепежные приспособления. Любая поврежденная деталь должна быть полностью отремонтирована или заменена квалифицированным специалистом.
5. Не используйте станок, если какой-либо переключатель не работает должным образом.

### Применение и характеристики

Этот станок подходит для шлифования всего фрезерного инструмента.

На этом станке можно затачивать переходную кромку, угол передней поверхности торцевой режущей кромки, задний угол, торцевую режущую кромку, переднюю поверхность торцевой режущей кромки.



Модель	Диапазон заточки	Мощность	Обороты	Заточной круг	Размер упаковки ДхШхВ	Вес
ХЗЕ	4-20 мм	220 В 200 Вт	4400 об/мин	SDC230	285x230x265 мм	16 кг

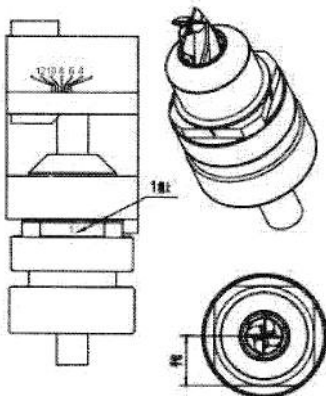
#### Стандартная комплектация

Стандартный заточной круг	SDC230
Шнур питания	1 шт
Цанга	4 мм, 6 мм, 8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм, 18 мм, 20 мм
Патрон	2, 3, 4 грани
Шестигранный торцевой ключ	1,5 мм, 4 мм

## Принцип работы

### А. Установка фрезы

1. Определите диаметр хвостовика концевой фрезы, и выберите подходящий патрон и цангу.
2. Вставьте концевую фрезу в цангу (не фиксируйте).
3. В соответствии с диаметром затачиваемого инструмента отрегулируйте посадочное место, установите цангу в сборе в посадочное место, чтобы нижний край фрезы касался нижней части посадочного места и поверните фрезу так, чтобы ее конец сверху сбоку опирался на противоположную стенку посадочного места, поверните цангу вправо, и полностью зафиксируйте.
4. Выньте цангу и проверьте правильность установки: режущая кромка фрезы параллельна выступу цанговой втулки.



Встречная заточка: в цанги с маркировкой 1-6 рекомендуется зажимать инструмент с маркировкой 1 ступенью выше для облегчения фиксации, как показано на рисунке выше; для фрезы с 3 канавками используют самую длинную кромку для соединения, а для фрез с 4 канавками - наконечник «острие к острию».

Для остальных операций требуется точная настройка.

### В. Заточка торцевой кромки и торцевой сломанной кромки

#### Заточка 2-зубой фрезы:

В соответствии с размером фрезы вставьте собранный патрон с 2 гранями в отверстие для заточки, затачивайте до достижения бесшумности, выньте его, поверните на  $180^\circ$ , и затачивайте в соответствии с описанными выше шагами.

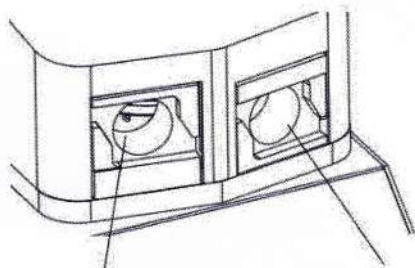
#### Заточка 4-зубой фрезы

В соответствии с размером фрезы вставьте собранный патрон с 4 гранями в центральное отверстие станка, затачивайте до достижения бесшумности, выньте его и поверните на  $90^\circ$ . Повторите процедуру 4 раза.

#### Заточка 3-зубой фрезы

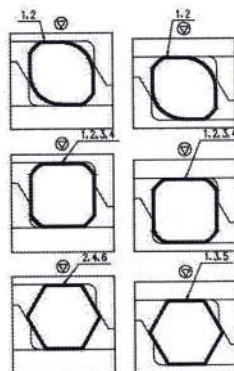
В зависимости от размера фрезы вставьте собранный патрон с 3 гранями в отверстие для заточки канавок в пределах диапазона и затачивайте до достижения бесшумности.

При обработке 3-зубой фрезы, отверстия ( $\varnothing$  4-6) слева заточного станка для заточки 2-, 4- и 6-зубых фрез, а справа, отверстие ( $\varnothing$  7-12) для 1-, 3- и 5-зубых.



Отверстие Ø 4-6

Отверстие Ø 7-12



## С. Заточка заднего угла

### Заточка 2-зубой фрезы

Вставьте собранный патрон с 2-мя гранями в заднее отверстие для заточки, обрабатывайте до достижения бесшумности, затем извлеките, и поверните на 180°.

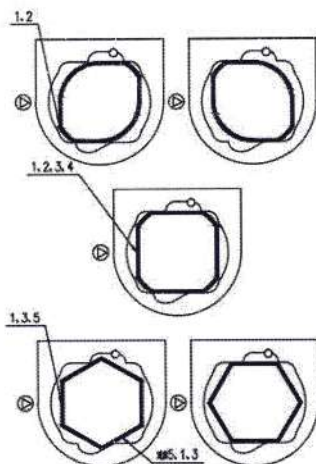
### Заточка 4-зубой фрезы

Вставьте собранный патрон в заднее отверстие для заточки, обрабатывайте до достижения бесшумности, затем извлеките, поверните на 90°. Заточите остальные 3 кромки следуя вышеуказанным действиям.

### Заточка 3-зубой фрезы

Вставьте собранный патрон с 3 гранями в отверстие для заточки, затачивайте пока звук не исчезнет, затем извлеките, поверните на 120°. Повторите вышеуказанные действия для остальных кромок.

Задний угол (как на рисунке)



## D. Заточка переходной кромки, торцевой режущей кромки и угла передней поверхности торцевой режущей кромки

### Заточка 2-зубой фрезы

Вставьте собранный патрон с 2-мя гранями в заднее отверстие для заточки, обрабатывайте до достижения бесшумности, затем извлеките, и поверните на  $180^\circ$ .

### Заточка 4-зубой фрезы

Вставьте собранный патрон в заднее отверстие для заточки, обрабатывайте до достижения бесшумности, затем извлеките, поверните на  $90^\circ$ . Заточите остальные 3 кромки следуя вышеуказанным действиям.

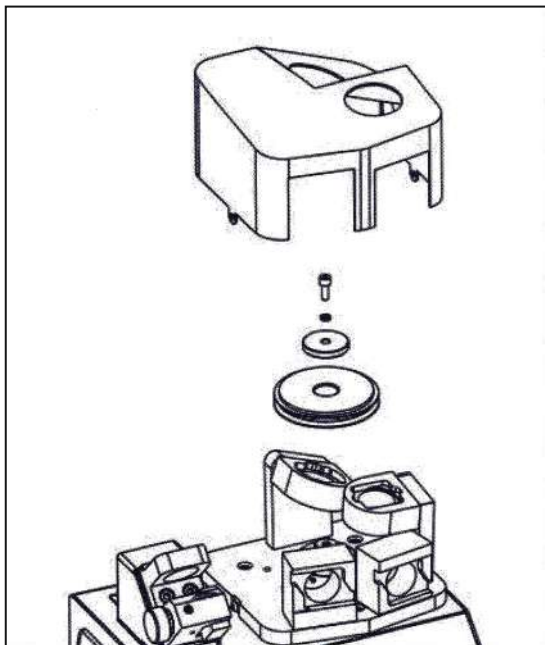
### Заточка 3-зубой фрезы

Вставьте собранный патрон с 3 гранями в отверстие для заточки, затачивайте пока звук не исчезнет, затем извлеките, поверните на  $120^\circ$ . Повторите вышеуказанные действия для остальных кромок.

## Замена заточного круга

\* Убедитесь, что шнур питания отсоединен для обеспечения безопасности

1. Откройте алюминиевую крышку, отвинтите винты шестигранным ключом (поверните 4 раза против часовой стрелки, чтобы ослабить винт), выньте заточной круг.
2. При замене нового заточного круга его следует аккуратно вставить обратно на главный вал заточного круга и зафиксировать винтом и крышкой круга.



## Обслуживание

Перед и после использования станка снимите алюминиевую крышку и очистите ее от пыли с помощью щетки.

Используйте продувочный пистолет, чистую ткань и другие чистящие средства для очистки от пыли и металлической стружки, особенно для очистки отверстий для заточки, чтобы продлить срок службы и повысить точность работы станка.

**Обратите внимание:** основная ось двигателя расположена очень точно, поэтому неправильная работа может привести к повреждению, что повлияет на положение шлифовального круга.