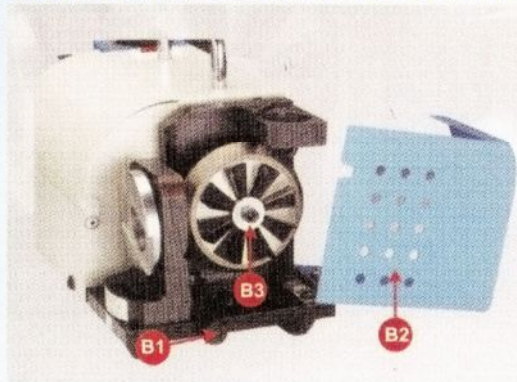


МАШИНА



**ДЛЯ БЫСТРОЙ
ПЕРЕЗАТОЧКИ СВЕРЛ**

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА:



1. Вывернуть боковой винт (B1) и открыть боковую крышку (B2).
2. Вывернуть винт (B3) используя шестигранный ключ 4 мм
3. Снять шлифовальный круг, заменить его новым, и завернуть опять винт.
4. Закрывать крышку (B2) и завернуть винт (B1)

ВНИМАНИЕ:

- Не включайте машину прежде чем Винт (B3) был окончательно затянут, боковая крышка (B2) была закрыта, и затянута винтом (B1). Эти меры должны соблюдаться строго во избежания опасных происшествий.
- Машина имеет устройство "автоматического выключения" для обеспечения безопасности оператора. Подача электрического напряжения будет прервана при открытии боковой крышки (B2).

СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА

- Цанги типа ER - 11 шт. в диапазоне 2 - 13 мм
- Шлифовальный круг CBN (кубический нитрид бора) для сверл из быстрорежущей стали
- Шестигранные ключи 3 мм и 4 мм - по 1 шт. каждого размера

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОСНАСТКА

- Алмазный шлифовальный круг - для сверл из твердого сплава
- Цанга типа ER - 2,5 мм.

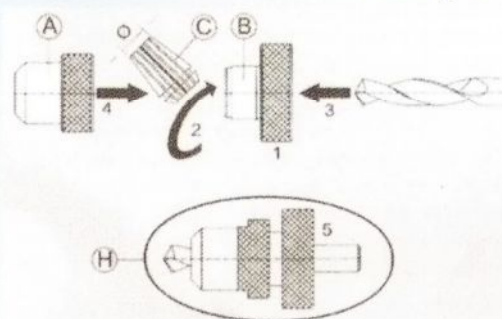
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

№	Модель	DM 213
1	Диаметр сверла	$\phi 2 \div \phi 13$ мм
2	Электроснабжение	Монофазное 220 V
3	Мощность эл. двигателя	90 W
4	Обороты двигателя	6000 об/мин
5	Масса	9 кг.



ИНСТРУКЦИЯ РАБОТЫ НА МАШИНЕ

А. Подготовка для затачивания сверла



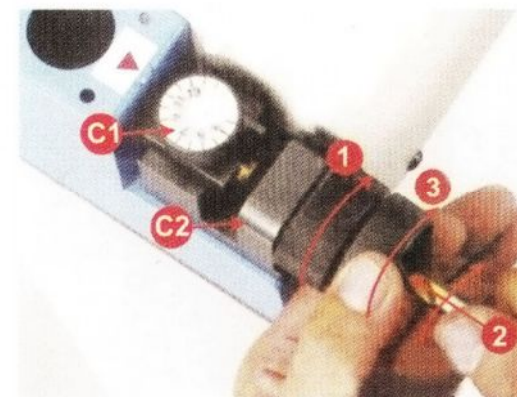
1. Выбрать цангу соответствующую диаметру сверла
2. Наклоняя цангу (C) на необходимый угол, вставить ее в держатель цанг (B).
3. Вставить сверло в цангу (C), которая уже находится в держателе.
4. Присоединить гайку (A) к цанге (C) и накрутить ее на держатель (B), не затягивая до конца, чтобы сверло имело возможность перемещаться в цанге.

В. Позиционирование сверла и установление длины.

1. Установление шкалы (C1): Повернуть шкалу по часовой стрелке до упора и после этого повернуть обратно против часовой стрелки до деления соответствующего диаметру сверла.
2. Вставить комплект держателя цанг со сверлом (смотри 1) в опору (C2) для установления длины так, чтобы держатель вошел до упора в соответствующий паз.
3. Подвинуть сверло в цанге до упора вершины и повернуть его по часовой стрелке до упора режущей кромки в приспособление (смотри 2).
4. Затянуть гайку держателя цанг (смотри 3) по часовой стрелке, чтобы сверло уже оставалось неподвижным в держателе.
5. Вынуть комплект держателя со сверлом и проверить на глаз параллельность режущей кромки сверла вырезам гайки. Если нет параллельности, надо снова проделать предыдущие действия.

Внимание:

Для сверл у которых осталось 3/4 меньше оригинальной длины рекомендуется деления шкалы (C1) фиксировать на 0.1 - 0.2 выше номинального размера



С. ШЛИФОВАНИЕ ВЕРШИНЫ СВЕРЛА



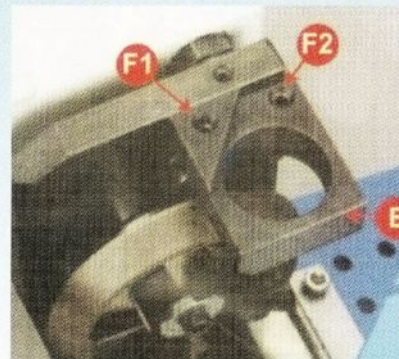
1. Установить держатель со сверлом в опоре (смотри 1) так, чтобы он вошел в соответствующий паз
2. При вращающемся шлифовальном круге придвинуть сверло до соприкосновения вершины с кругом и поворачивать держатель (смотри 2) по часовой стрелке и обратно до исчезновения шума от шлифования. Этим осуществляется шлифование одной режущей кромки.
3. Вынуть держатель со сверлом, повернуть на 180°, и повторить действия 1 и 2, чем осуществляется шлифование второй режущей кромки сверла.

Д. ПОДТОЧКА ПОПЕРЕЧНОЙ КРОМКИ ВЕРШИНЫ СВЕРЛА



1. Установить держатель со сверлом вертикально в верхнее отверстие машины (смотри 1)
2. Повернуть держатель со сверлом по часовой стрелке или обратно до входа его в паз постепенно не нажимая, и оставить там до исчезновения шума от шлифования.
3. Поднять держатель со сверлом, не вынимая из отверстия, повернуть на 180°, и повторить действия 2 до завершения шлифования.

Е. РЕГУЛИРОВКА УГЛА ПОДТОЧКИ ВЕРШИНЫ СВЕРЛА



1. Для получения большего угла подточки необходимо винт F2 повернуть против часовой стрелки, а винт F1 – повернуть по часовой стрелке.
2. Для уменьшения угла подточки необходимо наоборот - винт F2 повернуть по часовой стрелке, а винт F1 – повернуть против часовой стрелки.