

# Заточной станок Сертификат соответствия

Номер \_\_\_\_\_

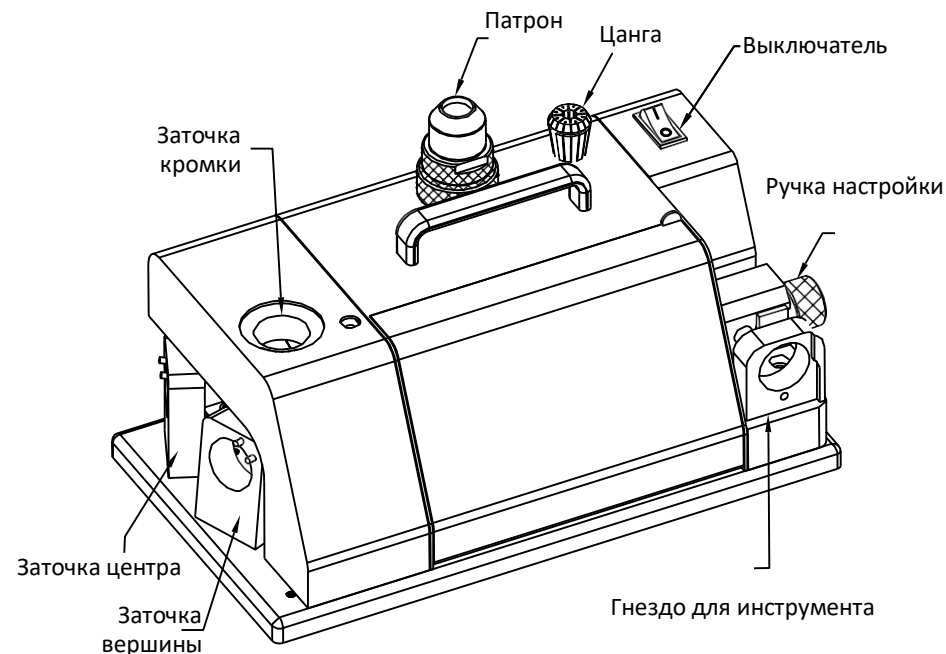
Серийный ном.: \_\_\_\_\_

Проверяющий: \_\_\_\_\_

Дата производства: \_\_\_\_\_

Производственный, сборочный  
процессы и работоспособность этого  
устройства были проверены и  
соответствуют стандартам качества завода-  
производителя.

## S20 Заточной станок для сверл



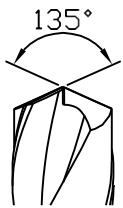
### Использование и характеристики

Шлифовка точна и быстра, операция проста, легко осваивается без особых навыков. Значительно экономит затраты, эффективный в использовании. Оснащен тайваньским алмазным шлифовальным кругом, точным и прочным. Мощный двигатель постоянного тока с электронным управлением: стабильная частота, высокая мощность, можно использовать в течение длительного времени.

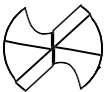
| мод. | Диапазон обработки | Питание      | Мотор / скорость | Вес  | Размер      |
|------|--------------------|--------------|------------------|------|-------------|
| S20  | ф 3- ф 20мм        | 220В 50/60Гц | 180Вт/4800об     | 13кг | 390×220×210 |

S20 Комплектация

|               |                              |
|---------------|------------------------------|
| Шестигранник  | (3, 4, 5, 6) мм              |
| Патрон        | ER20/ER25 1 набор для группы |
| Цанги         | Ф 3– Ф 14                    |
|               | Ф (15, 16, 17, 18, 19, 20)   |
| Заточной диск | CBN или SDC                  |

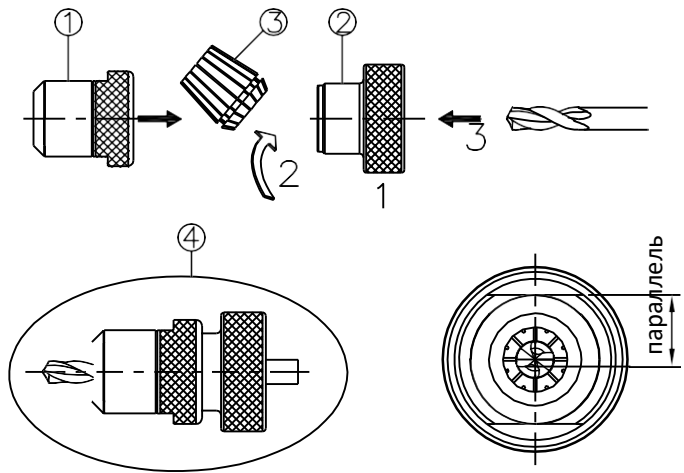


- 1. Высокая эффективность, высокое качество, хорошая заточка.
- 2. Теоретическая расчетная точность: 0,02 мм.
- 3. Простота в эксплуатации, удобство, быстрота.
- 4. Заточной круг CBN: подходит для заточки ножей из белой стали. SDC: Подходит для заточки ножей из твердого сплава.



Рабочий процесс

А. Сборка зажимов концевой насадки с цангой и наконечником



- \*. Пожалуйста, соберите в соответствии с шагами на рисунке выше.
- 1. Сначала подтвердите диаметр хвостовика сверла, а затем выберите соответствующую цангу и инструмент.
  - 2. Вставьте цангу в зажим под соответствующим углом и затяните гайку.
  - 3. Сверло вставляется в цангу и выступает примерно на 35 мм.
  - 4. Перед регулировкой ножа визуально определите центральную кромку, она должна быть приблизительно параллельна опорной канавке

Гарантийный талон

Уважаемый  
пользователь:

Содержание этого сертификата должно быть правильно заполнено, в противном случае он будет считаться недействительным, а модель в информации о продукте, должна соответствовать фактической модели гарантированного продукта;

Необходимый талон на гарантийное обслуживание храните в надежном месте, он не подлежит замене;

Гарантия не распространяется на следующие случаи:

- 1. Непредоставление действительного гарантийного сертификата и действительного документа о покупке или изменение гарантийного сертификата без разрешения.
- 2. Модель изделия и номер в гарантийном талоне не соответствуют фактическому изделию.
- 3. Повреждение, вызванное неправильным использованием, обслуживанием или хранением.
- 4. Неисправность, вызванная несчастным случаем, самостоятельной разборкой, повреждением или ремонтом в неавторизованном центре.
- 5. Ущерб, вызванный обстоятельствами непреодолимой силы. (природная катастрофа)

Гарантийный срок данного товара составляет: с даты покупки (дата выставления счета), гарантия на двигатель один год. На другие аксессуары гарантия не распространяется. (Например: упаковка, искусственные повреждения внешнего вида продукта, отсутствующие аксессуары не включены в гарантию)

Для продуктов, на которые не распространяется гарантия или истек гарантийный срок, клиент по-прежнему пользуется услугами по ремонту, но стоимость обслуживания будет взиматься. Этот талон - основа для гарантийного обслуживания, пожалуйста, храните его должным образом!

Форма обратной связи

Имя: \_\_\_\_\_ Модель: \_\_\_\_\_

Номер тел.: \_\_\_\_\_ Дата покупки: \_\_\_\_\_

Адрес: \_\_\_\_\_

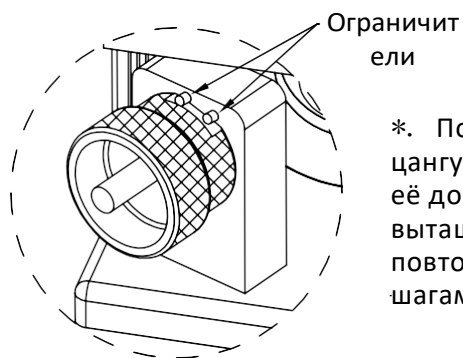
Подпись: \_\_\_\_\_

Обратная связь: \_\_\_\_\_

Печать: \_\_\_\_\_



## Заточка краев



\*. После запуска мотора поместите цангу в держатель и надавите. Вращайте её до того, как звук не пропадет и вытащите. Поверните на 180 и повторяйте с другой стороной по тем же шагам.

## Заточка режущей кромки

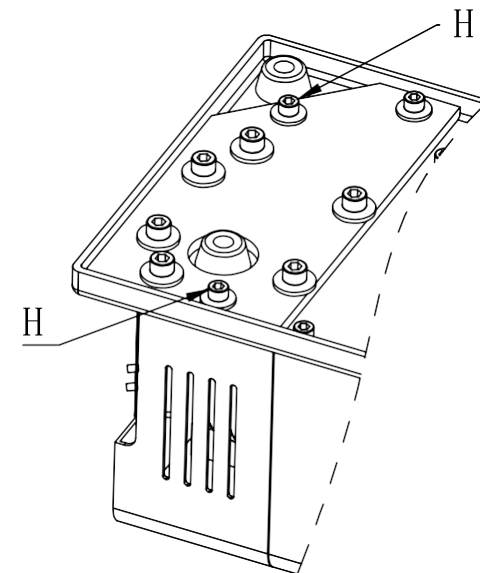


После запуска двигателя поместите цангу с инструментом в державку для заточки, осторожно надавите на него до конца, поворачивайте пока не пропадёт звук, а затем извлеките. Измените положение на 180° и повторите описанные выше шаги.

## Замена заточного диска

### Открыть боковую крышку

Отключите питание для безопасности. Ослабьте боковые винты (Н). Как на рисунке:



### Снимите винт заточного диска.

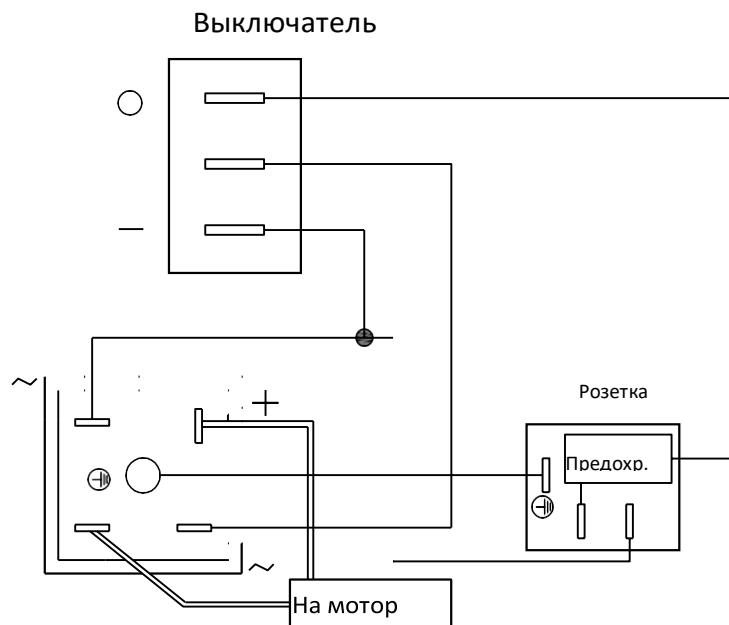
После удаления сальника щеткой удалите порошок, а затем протрите поверхность сухой тканью. (Если вы решили заменить во время использования, подождите 3 минуты, пока температура круга не упадет до нормальной) Держите шлифовальный круг левой рукой, поверните его против часовой стрелки с помощью шестигранника на 4 мм. правой рукой и снимите круг.

### Замена диска

Замените на новый шлифовальный круг.

Затем осторожно выставьте винт, зафиксируйте винт и крышку.

## Схема подключения :



## Техника безопасности

1. Перед запуском проверьте, соответствуют ли напряжение и частота двигателя источнику питания.
2. Вилка и розетка должны быть затянуты, без ослабления или плохого контакта.
3. При неисправности или необычном звуке отключите питание, а затем проверьте станок.
4. Не позволяйте станку работать без присмотра, обязательно остановите ее по завершению. Когда внешнее питание отключено, нажмите красную кнопку.
5. Не работайте на станке, если вы устали или выпили алкоголь, анестетики.
6. Если детали и принадлежности станка повреждены, пожалуйста, не меняйте их произвольно. Следует использовать соответствующие детали с одинаковыми характеристиками. Лучше всего использовать аксессуары одной модели от производителя.

## Настройка и работа

1. Перед запуском проверьте, заблокированы ли запорные механизмы станка, есть ли какие-либо неисправности и исправна ли электрическая часть.
2. После работы удалите пыль и грязь, а на неокрашенную поверхность следует наносить масло против ржавчины.

## Калибровка

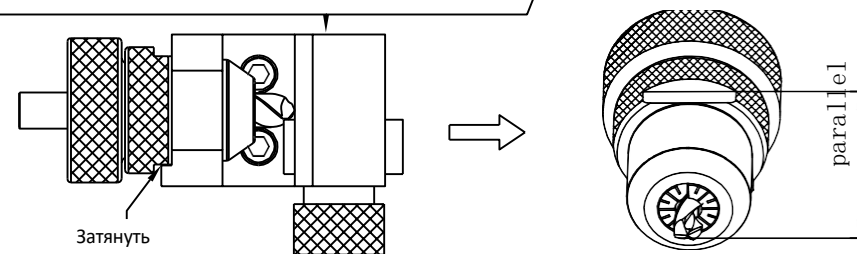
\*. Пожалуйста, поверните ручку регулировки положения в соответствии с диаметром сверла, обратитесь к таблице размеров!

Вставив блок зажима сверла, поверните его вправо и зафиксируйте внизу. Вытащив набор зажимов для сверла, убедитесь, что полотно сверла параллельно толщине. Если он не параллелен, вам нужно установить его снова. Если диаметр сверла отличается, блок позиционирования сверла можно перемещать и регулировать, перемещая его влево и вправо.

\*. Центр должен быть параллелен контрольной линии под канавкой

\*. Пожалуйста, поверните ручку регулировки положения в соответствии с диаметром сверла и обратитесь к таблице!

| Core thickness | 0.5 | 1  | 1.5 | 2   | 2.5 |
|----------------|-----|----|-----|-----|-----|
| 2.5            | 03  | 06 | 010 | 014 | 018 |
| 2              | 04  | 07 | 011 | 015 | 019 |
| 1.5            | 05  | 08 | 012 | 016 | 020 |
| 1              |     |    |     |     |     |
| 0.5            |     |    |     |     |     |
| 0              |     |    |     |     |     |



## Заточка передней кромки



1. Включить мотор.
2. Вставьте цангу в паз; совместите со стопорным штифтом и аккуратно надавите на него до конца, пока не пропадёт звук, затем вынуть, повернуть на 180° и повторить заточку в соответствии с вышеуказанными шагами.

