

# REALREZ<sup>®</sup>

RU

Руководство по эксплуатации

## ЗАТОЧНОЙ СТАНОК ДЛЯ СВЕРЛ REALREZ Z20

8-812-642-10-04 [www.KratonShop.ru](http://www.KratonShop.ru)



**ПОЖАЛУЙСТА, ПРОЧИТАЙТЕ СОДЕРЖАНИЕ ЭТОГО РУКОВОДСТВА  
И СОХРАНИТЕ ЕГО ДЛЯ БУДУЩИХ СПРАВОК.**

## **СОДЕРЖАНИЕ:**

- 1.0 Использование и характеристики
- 2.0 Рабочий процесс
- 3.0 Заточка краёв
- 4.0 Заточка режущей кромки
- 5.0 Заточка заточного диска
- 6.0 Схема подключения
- 7.0 Техника безопасности
- 8.0 Калибровка

## **ВНИМАНИЕ!**

Безопасность является самым важным фактором при эксплуатации данного оборудования.

**Следующие инструкции должны соблюдаться всегда.**

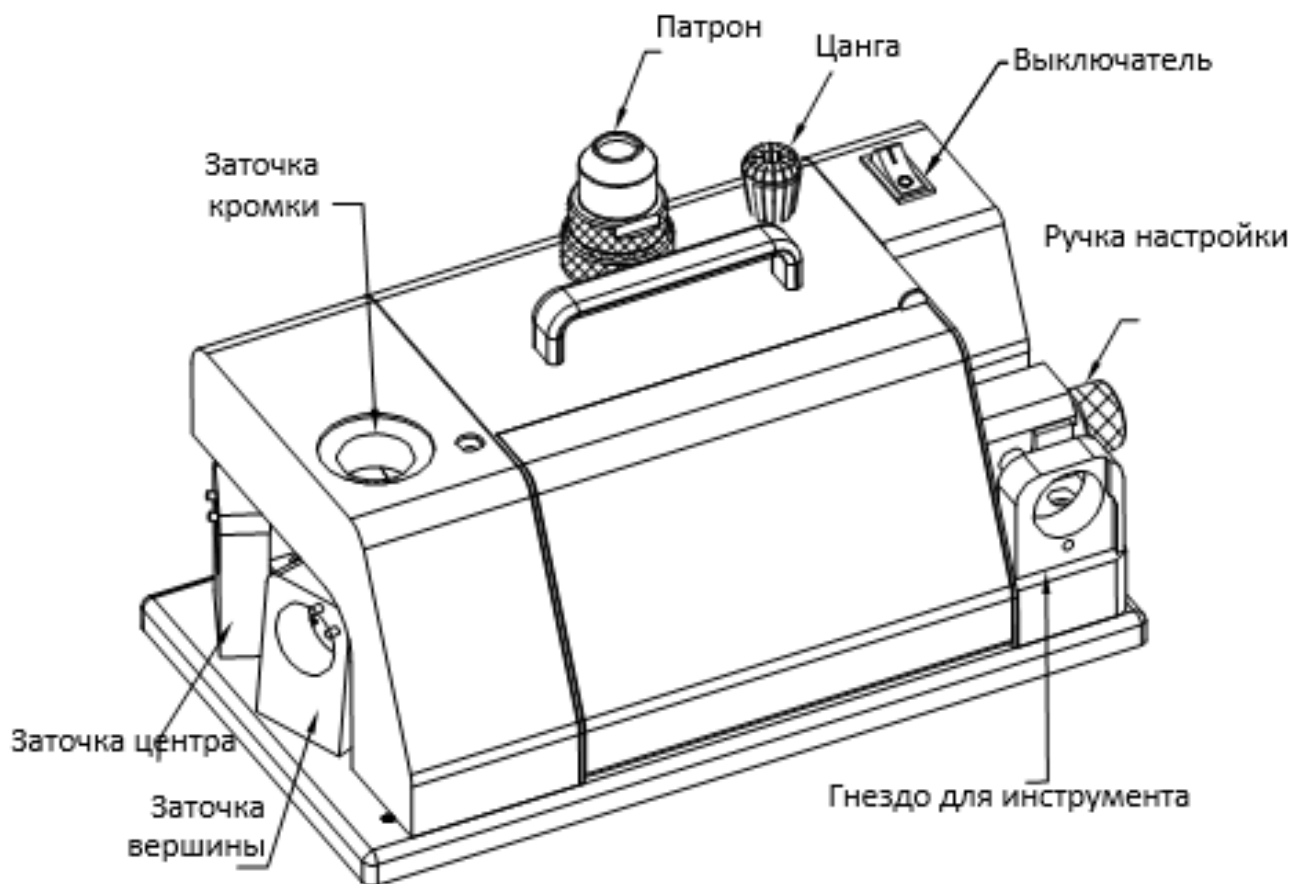
Существует определенное применение, для которого был разработан данный инструмент. Мы настоятельно рекомендуем не модифицировать и/или не использовать этот инструмент для каких-либо других целей, кроме тех, для которых он был разработан. Если у вас возникли вопросы по поводу его применения, не используйте инструмент до тех пор, пока вы не напишете нам, и мы не проконсультируем вас.

***Внимательно прочитайте руководство пользователя. Изучите области применения инструмента, его рабочие возможности и специальный потенциал.***

***Ответственность пользователя / Гарантия***

Данный станок будет работать в соответствии с описанием, содержащимся в прилагаемых инструкциях. Станок необходимо периодически проверять. Не следует использовать неисправное оборудование (включая кабель питания). Сломанные, отсутствующие, явно изношенные, деформированные или загрязненные детали должны быть немедленно заменены. В случае необходимости ремонта или замены рекомендуется использовать только оригинальные запасные части и проводить такой ремонт силами квалифицированных специалистов. Данный станок или любые ее части не должны подвергаться изменениям или модификациям по сравнению со стандартными техническими характеристиками. Пользователь данного станка несет полную ответственность за любые неисправности, возникшие в результате неправильного использования или несанкционированного изменения стандартных спецификаций, неправильного обслуживания, повреждения или неправильного ремонта, выполненного не квалифицированным специалистом.

## 1.0 Использование и характеристики



Шлифовка точна и быстра, операция проста, легко осваивается без особых навыков. Значительно экономит затраты, эффективный в использовании.

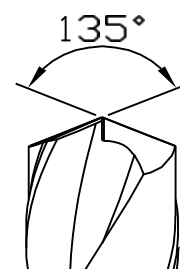
Оснащен тайваньским алмазным шлифовальным кругом, точным и прочным.

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	φ3-φ20мм	220В 50/60Гц	180Вт/4800 об	13кг	390×220×210

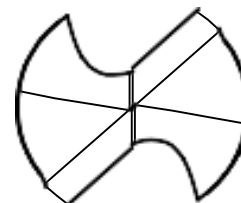
### Комплектация

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



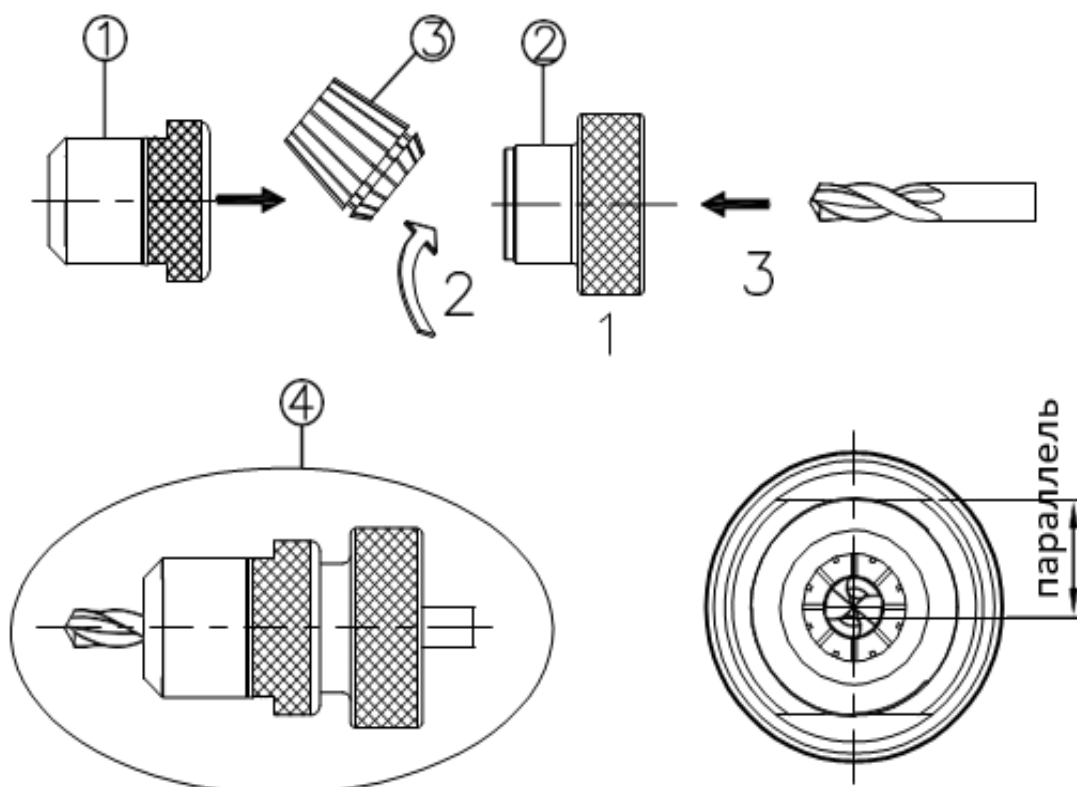
1. Высокая эффективность, высокое качество, хорошая заточка.
2. Теоретическая расчетная точность: 0,02 мм.
3. Простота в эксплуатации, удобство, быстрота.
4. Заточной круг CBN: подходит для заточки ножей из белой стали.

*SDC: подходит для заточки ножей из твердого сплава.*



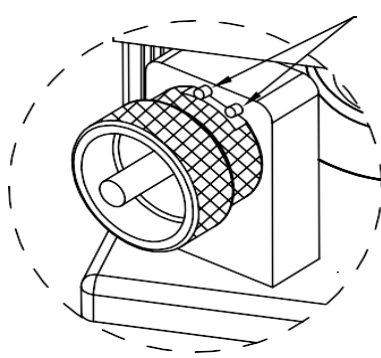
## 2.0 Рабочий процесс

*Сборка зажимов концевой насадки с цангой и наконечником*



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

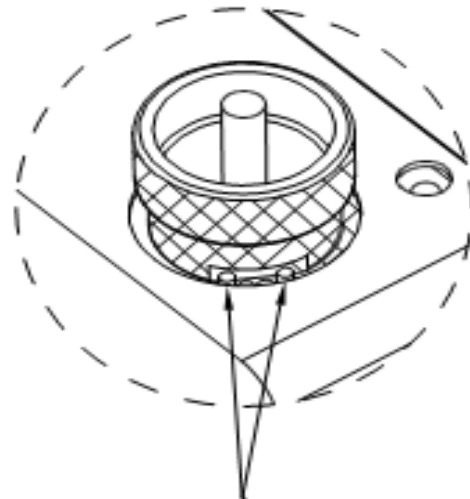
### 3.0 Заточка краёв



Ограничители

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.

### 4.0 Заточка режущей кромки



Угол поворота

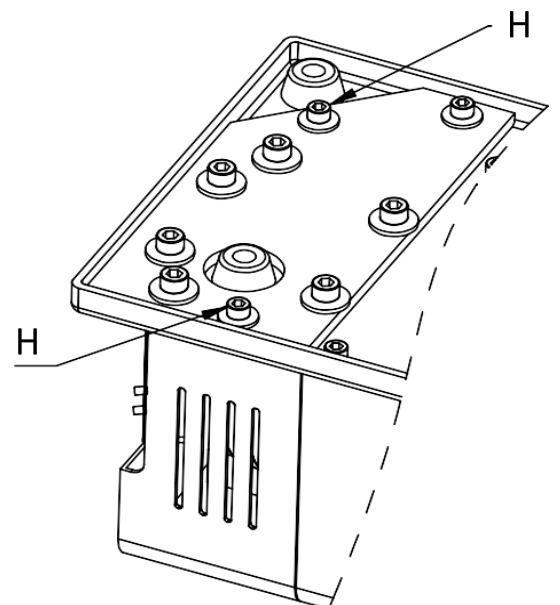
После запуска двигателя поместите цангу с инструментом в державку для заточки, осторожно надавите на него до конца, поворачивайте пока не пропадёт звук, а затем извлеките. Измените положение на 180° и повторите описанные выше шаги

### 5.0 Замена заточного диска

Откройте боковую крышку

Отключите питание для безопасности.

Ослабьте боковые винты (Н)



Снимите винт заточного диска.

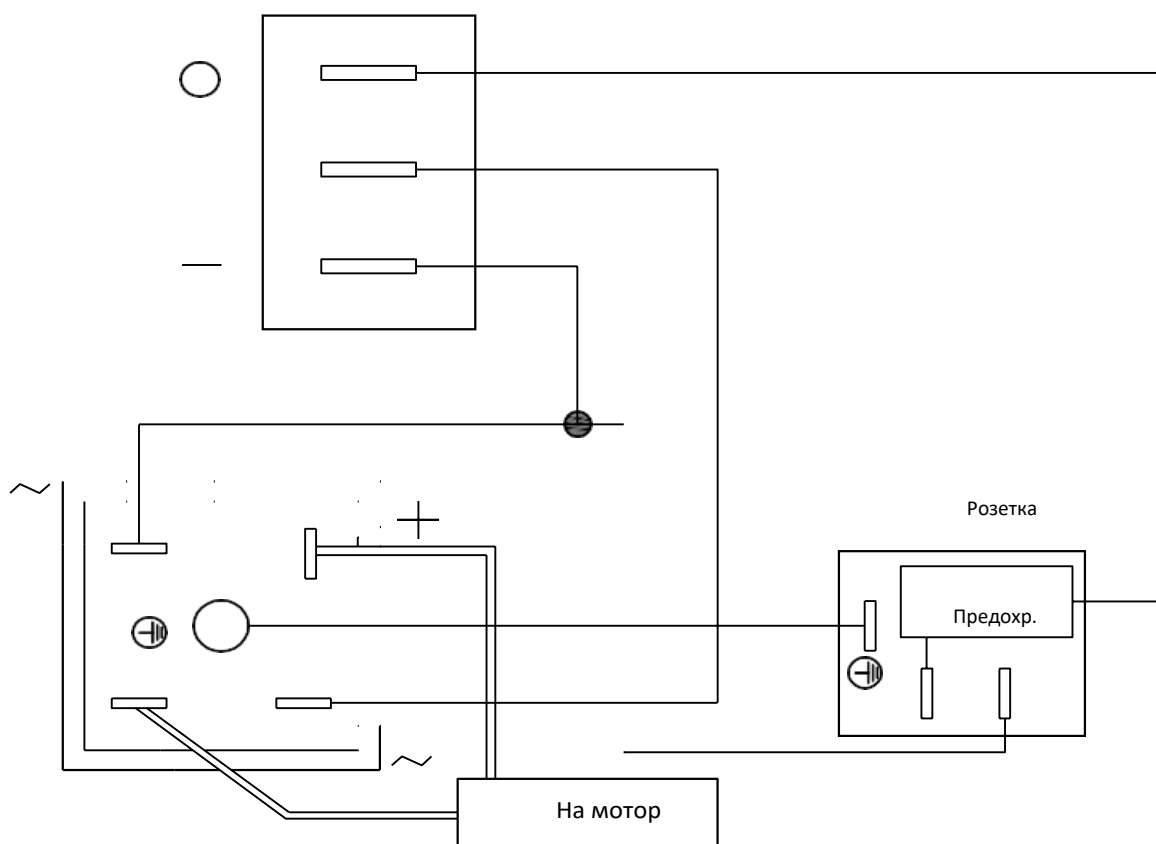
После удаления сальника щеткой удалите порошок, а затем протрите поверхность сухой тканью. (Если вы решили заменить во время использования, подождите 3 минуты, пока температура круга не упадет до нормальной) Держите шлифовальный круг левой рукой, поверните его против часовой стрелки с помощью шестигранника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

### Замена диска:

Замените на новый шлифовальный круг.

Затем осторожно выставьте винт, зафиксируйте винт и крышку.

## 6.0 Схема подключения:



## 7.0 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

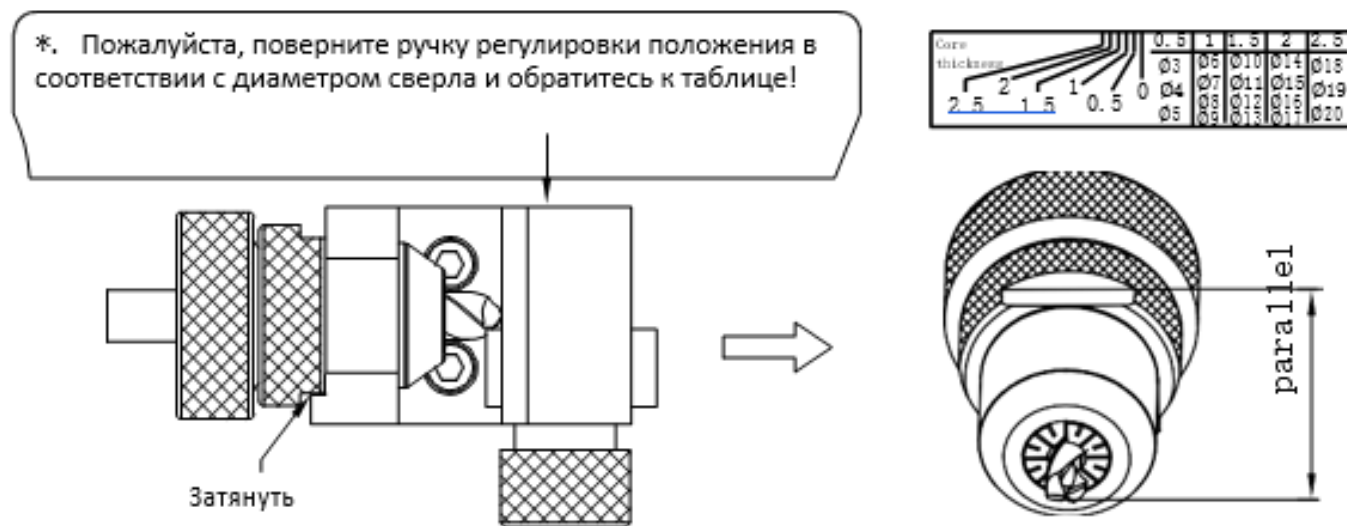
1. Перед запуском проверьте, заблокированы ли запорные механизмы станка, есть ли какие-либо неисправности и исправна ли электрическая часть.
2. После работы удалите пыль и грязь, а на неокрашенную поверхность следует наносить масло против ржавчины.

## 8.0 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*



## 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.

