

Паспорт изделия

Заточной станок

1. Основные сведения об изделии

1.1 Заточной станок предназначен для заточки однокристалльного инструмента (алмазы в оправе, мерительные наконечники, гравировальных игл).

1.2 Данная модель предназначена для работы в условиях умеренного климата с диапазоном рабочих температур от -5°С до +40°С, относительной влажности воздуха не более 80%.

1.3 Транспортировка станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

2. Технические данные

Потребляемая мощность	200 Вт
Скорость вращения шпинделя	2950 об/мин.
Тип электродвигателя	асинхронный
Напряжение	220 В
Частота тока	50 Гц
Габаритные размеры, мм	400*250*300
Размеры алмазной чашки, мм	150*20*3*32
Зернистость алмазной чашки	125/100 + 80/63
Диапазон углов заточки	30°(120°)...45°(90°)

3. Комплектность

Станок заточной поставляется в следующей комплектации:

Заточной станок	1 шт.
Алмазная чашка	1 шт.
Ограночное приспособление (квадрант)	1 шт.
Цанга для крепления игл	1 шт.
Паспорт	1 шт.

4. Общий вид станка

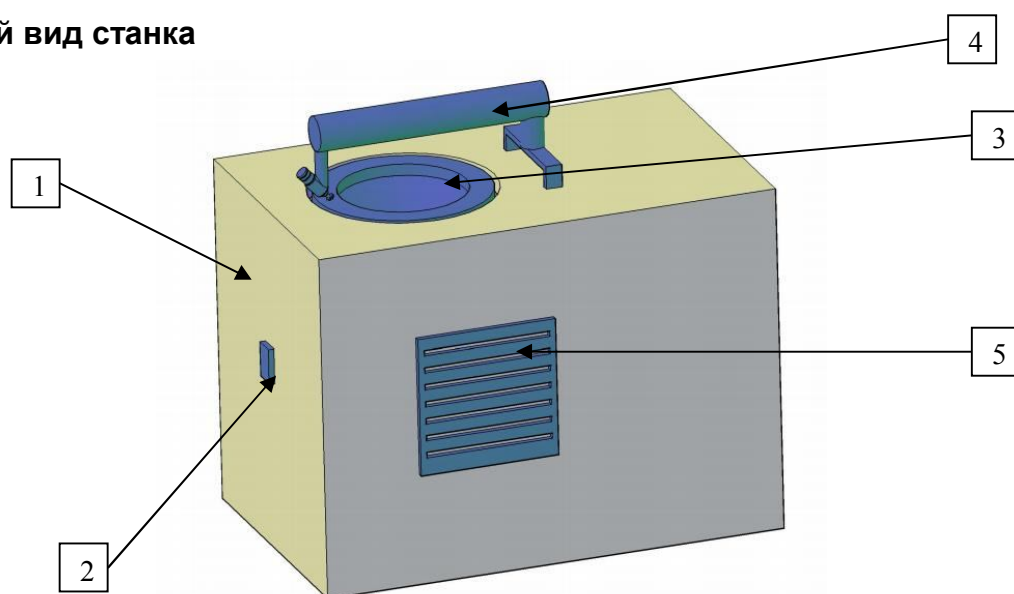


Рис.1

- 1 – станина
- 2 – выключатель
- 3 – алмазная чашка
- 4 – ограничное приспособление
- 5 – вентиляционное отверстие

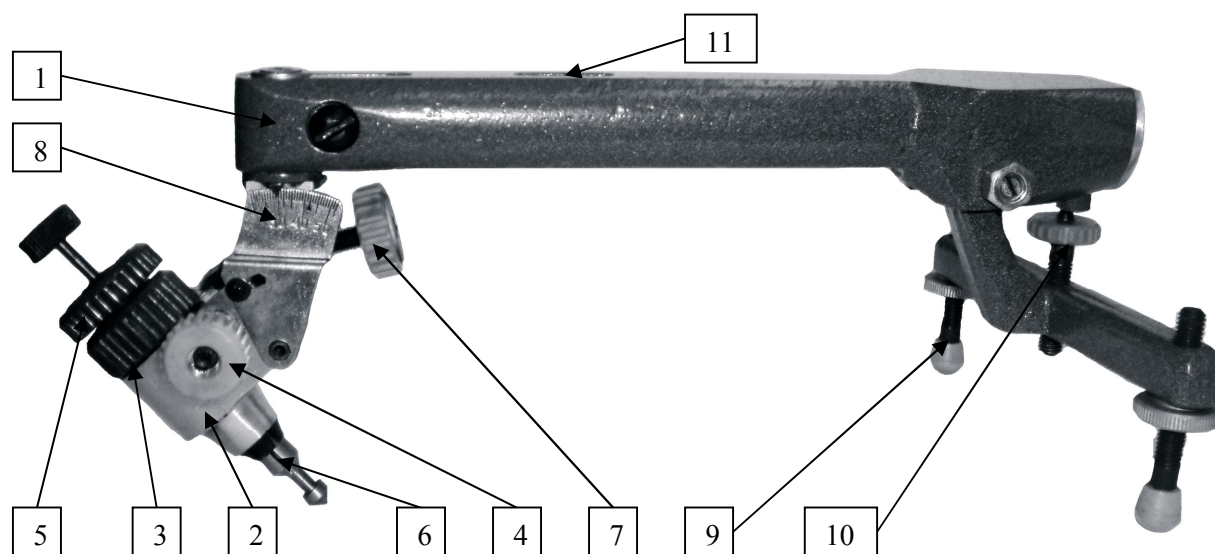


Рис.2

- 1 – корпус;
- 2 – поворотная головка;
- 3 – колесо дискретного поворота головки;
- 4 – ручка тонкой подстройки поворота;
- 5 – фиксирующее колесо;
- 6 – цанга;
- 7 – винт регулировки угла наклона поворотной головки;
- 8 – шкала определения угла наклона поворотной головки;
- 9 – ножки;
- 10 – колесо подстройки наклона корпуса;
- 11 – индикатор-уровень.

5. Меры безопасности

5.1 Станок должен применяться в соответствии с назначением и требованиями, указанными в данном паспорте.

5.2 При работе со станком необходимо соблюдать следующие правила:

- во время работы необходимо использовать защитные очки и средства защиты органов слуха;
- обрабатывать можно только те инструменты, для заточки которых предназначен станок;
- не включать станок во время транспортировки с одного места на другое и при замене инструмента (алмазной чашки);
- не оставлять без присмотра работающий станок;
- станок не должен перегреваться, сбрасывать обороты и останавливаться при заточке деталей.

5.3 Эксплуатация станка запрещается:

- в помещениях с взрывоопасной и химически активной средой;
- в условиях воздействия капель и брызг, на открытых площадках во время дождя снегопада;
- при неисправности выключателя или нечеткой его работе;
- при появлении дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- при появлении повышенного шума, стука или вибрации;
- при поломке или появлении трещин на корпусе;
- при повреждении алмазной чашки;
- при температуре окружающей среды выше +40°C

6. Подготовка к работе

6.1 Продолжительность службы станка и его безотказная работа во многом зависит от правильного обслуживания, своевременного устранения неисправностей, тщательной подготовки к работе, соблюдения правил хранения.

6.2 Перед началом работы необходимо проверить, надежно ли закреплена алмазная чашка.

7. Использование станка

7.1 Установить иглу в ограночное приспособление при помощи цанг. Для этого:

а) вставить иглу в цангу, установив необходимый вылет

б) вставить цангу в поворотную головку

в) закрепить цангу с иглой в поворотной головке при помощи фиксирующего колеса, заблокировав рукой колесо дискретного поворота головки

7.2 Установить необходимый угол заточки, при помощи винта регулировки угла наклона поворотной головки. (значение 30° для получения угла в 120°, значение 45° для получения угла в 90°)

7.3 Поставить ограночное приспособление на поверхность станка и, регулируя высоту вылета ножек, добиться на индикаторе-уровне горизонтального положения приспособления.

7.4 Включить станок и дождаться пока алмазная чашка наберет необходимые обороты.

7.5 Опустить приспособление на поверхность станка так, чтобы игла касалась алмазоносного слоя чашки. Приспособление необходимо опускать без усилия, на небольшой промежуток времени (1 - 3 секунды), не выпуская из рук.

7.6 Визуально осмотреть обработанную грань с целью контроля

7.7 Повернуть иглу вокруг своей оси на необходимый угол (определяется исходя из необходимого количества граней) при помощи колеса дискретного поворота головки.

7.8 Повторить п. 7.5-7.7, пока все грани не будут обработаны.