

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА И ЕГО ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



# SAFEWAY

### ISO-9001:2000



Угол при вершине сверла



Угол перемычки

Станок для заточки сверл SAFEWAY по ISO-9001:2000

MODEL • SA-1300-220V • SA-2500-220V



#### Характерные особенности

- Простота эксплуатации, прецизионное затачивание и экономия расходов.
- Удерживается рукой для обеспечения легкости движений и может работать как внутри, так и вне помещения.
- Используется алмазный шлифовальный круг для повышения срока службы и получения точных углов заточки.
- Предусмотрен встроенный кронштейн цанги для облегчения контроля работы цанг

| Модель  | Диаметр сверл, мм | Углы, град.   | Параметры сети однофазного переменного тока | Вес нетто, кг | Шлифовальный круг | Цанга | Габаритные размеры, мм |
|---------|-------------------|---|---|---------------|-------------------|-------|------------------------|
| SA-1300 | Ø 2 - Ø13         | 90° - 144° (для Ø6 - Ø13)<br>118° - 135° (для Ø2 - Ø5)    | 220 - 240 В, 50-60 Гц                       | 10            | CBN200            | ER-20 | 320x225x190            |
| SA-2500 | Ø13 - Ø30         | 90° - 144° (для Ø13 - Ø26)<br>118° - 135° (для Ø27 - Ø30) | 220 - 240 В, 50-60 Гц                       | 26            | CBN140            | ER-40 | 490x270x260            |

#### Стандартные принадлежности:

1. SA-1300 ER-20 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 - 11 шт.
- SA-2500 ER-40 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 22, 23, 25, 26 - 14 шт.
2. Алмазный шлифовальный круг CBN200 (для сверл из быстрорежущей стали) - 1 шт.
3. 4-мм шестигранный гаечный ключ - 1 шт.

#### Принадлежности по заказу:

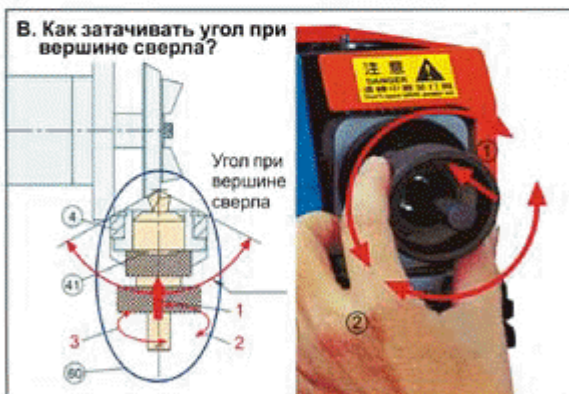
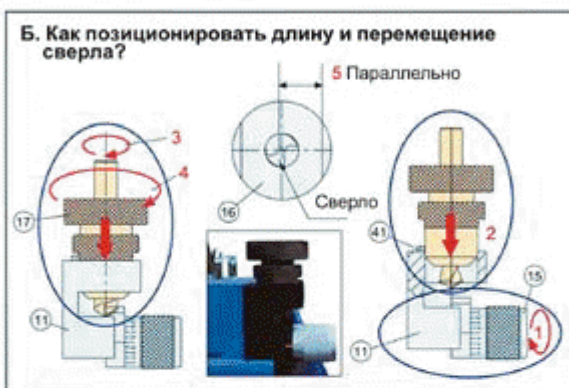
1. SA-1300 ER-20 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13 - 10 шт.
- SA-2500 ER-40 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 22, 23, 25, 26 - 13 шт. (27, 28, 29, 30)
2. Алмазный шлифовальный круг 140 (SA-1300) N300 (SA-2500) (для твердосплавных сверл)



| Модель  | Цанга | Стандартные принадлежности | По заказу |
|---------|-------|----------------------------|-----------|
| SA-1300 | ER20  | ø3-ø13                     | ø2        |
| SA-2500 | ER40  | ø13-ø26                    | ø27-ø30   |



## Согласно этой инструкции Вы легко можете заточить большой диапазон сверл (от 2 до 30 мм с углом при вершине сверла от 90 до 144 град.)



### Порядок наладки и работы станка

#### А. Как подготовиться к заточке сверл?

1. Убедиться в правильном выборе цанги (24) по диаметру сверла.
2. Правильно закрепить цангу в цангодержателе (17).
3. На длину 35 мм вставить в цангу сверло, не зажимая его плотно.
4. Вставить гайку (16) в цангу (24), чтобы зажать цангодержатель (17).
5. Подготовка сверла к заточке для цангового патрона в комплекте заканчивается

#### Б. Как позиционировать длину и перемещение сверла?

1. Отрегулировать шкалу (15) таким образом, чтобы она оказалась по центру сверла.
2. Ввести весь комплект на длину кронштейна (11) предварительной настройки (в соответствии с пунктами А1-А4) и вставить палец (41) в паз.
3. Повернуть цанговый патрон (60) по часовой стрелке до контакта с пальцем (41) и поворачивать сверло по часовой стрелке до тех пор, пока этот палец не коснется режущей кромки сверла.
4. Затянуть цангодержатель, повернув его по часовой стрелке.
5. Вытащить цанговый патрон и убедиться в том, что режущая кромка сверла и пазы цангодержателя параллельны друг другу.

В противном случае всю процедуру следует повторить.

**ВНИМАНИЕ.** Если у сверла другая спираль, необходимо выполнить сброс параллельности и отрегулировать кольцо шкалы (15) соосно с диаметром сверла.

#### В. Как затачивать угол при вершине сверла?

1. Вставить цанговый патрон (60) в комплекте в кронштейн (4) угла при вершине, после чего палец (41) ввести в паз.
2. Подвести цанговый патрон (60) в комплекте до касания с кругом и повернуть его примерно 5-6 раз по и против часовой стрелки до тех пор, пока не исчезнет шум от заточки.
3. Вытащить и повернуть патрон на 180°. Повторять этапы 1 и 2 до тех пор, пока не будет окончательно заточен угол при вершине.

#### Г. Как затачивать угол перемычки сверла?

1. Вставить цанговый патрон (60) в комплекте в кронштейн (4) угла при вершине, после чего ввести палец (41) в паз.
2. Подвести цанговый патрон (60) в комплекте до касания с кругом и повернуть его примерно 5-6 раз по и против часовой стрелки до тех пор, пока не исчезнет шум от заточки.
3. Вытащить и повернуть патрон на 180°. Повторять этапы 1 и 2 до тех пор, пока не будет окончательно заточен угол перемычки сверла на этой перемычке.

#### Д. Как заменить шлифовальный круг?

1. Отжать кнопку (23) и открыть крышку (20).
2. Шестигранным гаечным (4 мм) ключом отжать винт (36).
3. Заменить шлифовальный круг и поставить его снова.
4. Убедиться, что крышка (20) затянута кнопкой (23).

**ВНИМАНИЕ.** Если винт (36) должным образом не затянут, то крышка (20) не будет закреплена. Производить различные переключения на станке, пока не будет полностью затянута кнопка (23), опасно.

