

Série de brocas

Certificado de conformidade

Número do produto: _____

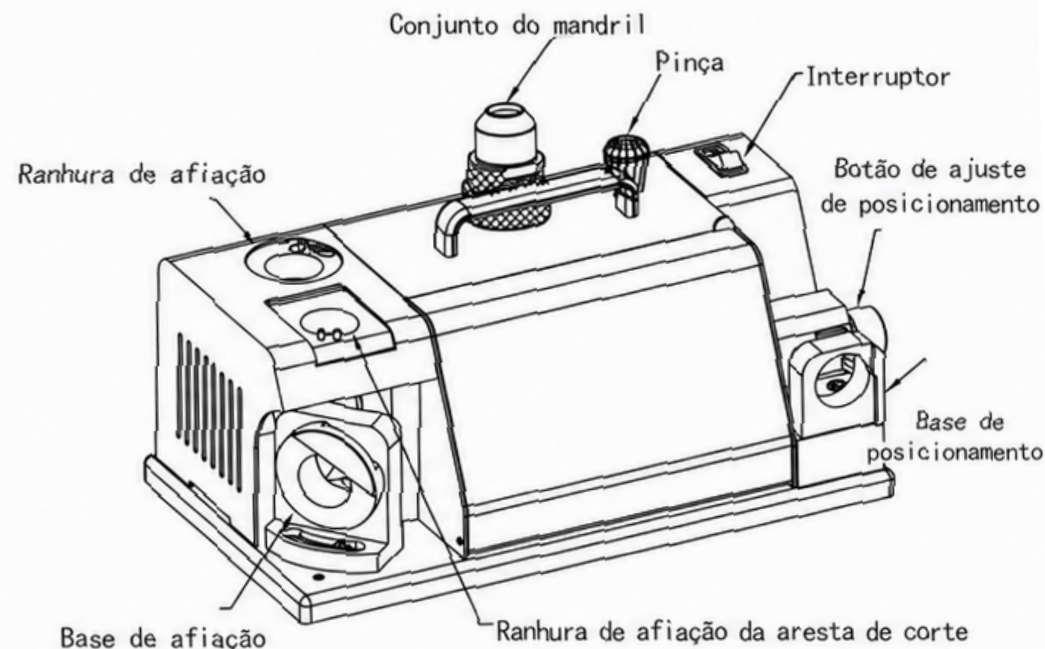
Número de série: _____

Inspetores: _____

Data de fabricação: _____

A fabricação, a montagem e o desempenho deste produto foram testados para atender aos padrões de qualidade da fábrica e estão aprovados para sair da fábrica.

DBS-13D Máquina afiadora de brocas



Principais usos e características

- A afiação é precisa e rápida, a operação é simples e é fácil afiar sem necessidade de habilidade especializada.
- Preço econômico, com grande redução de custos e aumento da eficiência.
- Equipada com rebolo diamantado de alta qualidade, preciso e durável.
- Potente motor CC com controle eletrônico: frequência estável, alta potência e uso prolongado.

modelo	Faixa de afiação	alimentação	Motor / rotação	peso	CxLxA
DBS-13D	Φ 3-Φ 13mm	AC220V 50/60HZ	120W/4400rpm	10Kg	390×220×210mm

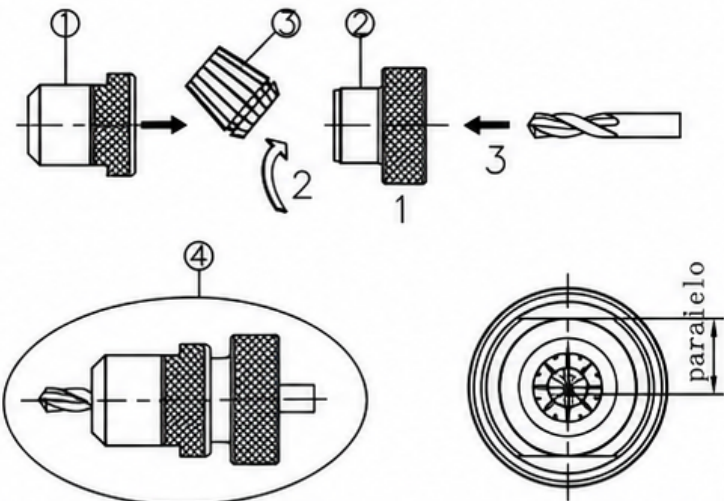
Acessórios padrão Z13D

Chave Allen	(3, 4, 5, 6) mm
Conjunto do mandril	1 conjunto
Pinça	Φ 3 – Φ 13
Rebolo	CBN ou SDC

- 1. Alta eficiência, alta qualidade, bom efeito de afiação.
- 2. Garantia de precisão do projeto teórico: 0,02 mm.
- 3. Fácil de operar, equipamento de emergência prático e rápido.
- 4. Rebolo CBN: adequado para afiar ferramentas de aço rápido.
SDC: adequado para afiar ferramentas de metal duro.
Os dois acima não devem ser confundidos!

Procedimentos de operação

A. Montagem do conjunto de fixação da broca, da “pinça” e da “broca”



- *. Siga as etapas 1, 2, 3 e 4 da figura acima para montar. “Não travar”
- 1. Primeiro confirme o diâmetro da haste da broca e, em seguida, selecione a pinça e o conjunto adequados.
 - 2. Insira a pinça no dispositivo em um ângulo apropriado e aperte a porca.
 - 3. Insira a broca na pinça, deixando-a avançar cerca de 35 mm.
 - 4. Antes de calibrar a ferramenta, identifique visualmente a aresta de corte central e deixe-a aproximadamente paralela à ranhura de referência, para realizar a calibração.

Cartão de garantia

Prezado usuário:

O conteúdo deste certificado deve ser preenchido corretamente; caso contrário, será considerado um certificado de garantia inválido, e o modelo da máquina registrado nas informações do produto deve ser consistente com o modelo real do produto garantido;

Guarde os documentos necessários para o atendimento em garantia deste certificado. Quando os clientes necessitarem de suporte técnico, apresentem este certificado; forneceremos um serviço da melhor qualidade e satisfatório; As seguintes condições não são cobertas pela garantia:

- 1. Não apresentação de certificado de garantia válido e comprovante de compra válido, ou alteração não autorizada do certificado de garantia.
- 2. O modelo do produto e o número da máquina no certificado de garantia não correspondem ao produto real.
- 3. Falha no uso, manutenção ou armazenamento do produto de acordo com as exigências do manual do produto.
- 4. Falha causada por desastre acidental, desmontagem por conta própria, dano causado pelo homem ou reparo por centro não autorizado da empresa.
- 5. Danos causados por fatores irresistíveis. (desastres naturais)

O período de garantia deste produto: a partir da data da compra (sujeita à data da nota fiscal), garantia de um ano para o motor. Outros acessórios não são cobertos pela garantia. (Como: embalagem, dano artificial na aparência do produto, perda de acessórios não são cobertos pela garantia)

Para produtos não cobertos pela garantia ou fora do período de garantia, o cliente ainda pode usufruir do serviço de reparo, porém será cobrado o custo de manutenção. Este certificado é uma base importante para o serviço de garantia do produto; guarde-o adequadamente!

Formulário de feedback do cliente

nome de usuário: _____ nome do produto: _____

número de telefone: _____ data da compra: _____

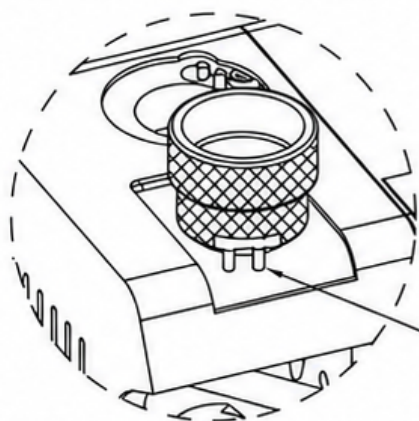
endereço do usuário: _____

assinatura do gerente: _____ telefone: _____

feedback: _____

carimbo do revendedor: _____

D. Afiação da aresta de corte

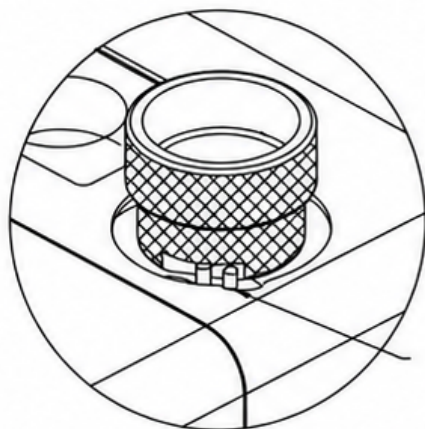


*. Após ligar o motor, coloque o conjunto de fixação da broca na base de afiação da aresta de corte e empurre-o suavemente até o fim, até que possa ser retirado sem ruído de afiação. Gire 180 ° e repita a afiação da outra aresta conforme os passos acima para concluir a afiação da aresta de corte frontal.

Pino de ajuste

O pino pode ser alterado, e o ângulo da aresta de corte frontal pode ser ajustado

E. Afiação do ângulo



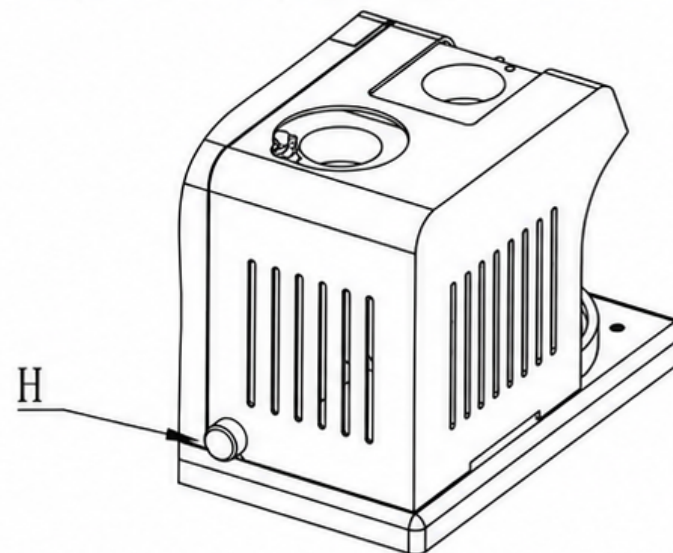
*. Após ligar o motor, coloque o conjunto de fixação da broca na base de afiação da aresta de corte e empurre-o suavemente até que possa ser retirado sem ruído de afiação. Gire 180 ° e repita a afiação da outra aresta conforme os passos acima para concluir a afiação do ângulo de folga.

Pino de ajuste

Substituição dos rebolos

1. Abra a tampa lateral

1. Certifique-se de desconectar o cabo de alimentação para garantir a segurança.
2. Afrouxe o parafuso da tampa lateral (H). Conforme mostrado abaixo:



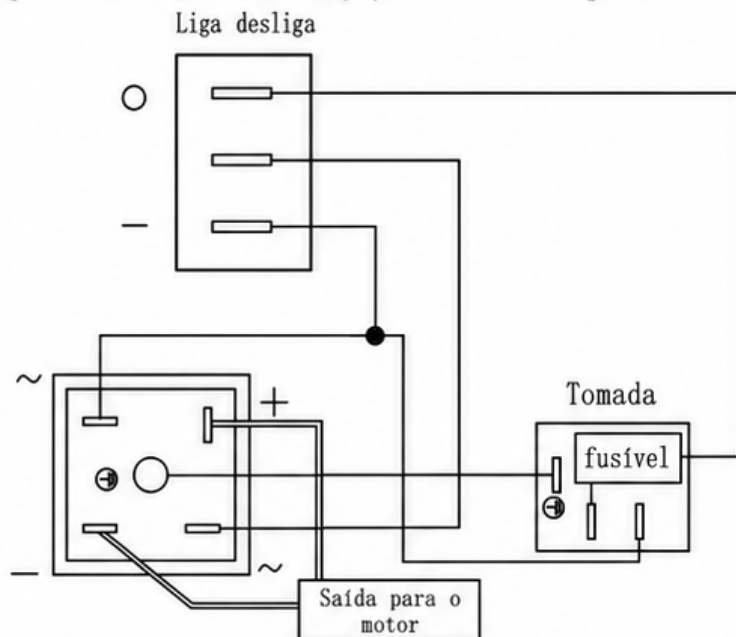
2. Retire a arruela do rebolo

1. Após remover a tampa, use uma escova para retirar o pó e, em seguida, limpe a superfície com um pano seco. (Se o rebolo acabou de ser utilizado, aguarde 3 minutos até que sua temperatura volte ao normal antes de limpá-lo.) Segure o rebolo com a mão esquerda, gire-o no sentido anti-horário com uma chave Allen de 4 mm na mão direita e retire o rebolo da máquina.

3. Instalação do rebolo

1. Substitua por um rebolo novo.
2. Em seguida, recoloca suavemente o eixo do rebolo e aperte novamente o parafuso e a tampa do rebolo para concluir a instalação.

Diagrama do método de ligação do interruptor de energia:



Precauções

1. Verifique se a tensão e a frequência do motor são compatíveis com a alimentação antes de ligar.
2. Cada contato do plugue e da tomada da máquina-ferramenta deve estar firme e confiável, sem folga ou mau contato.
3. Retire o plugue imediatamente em caso de falha ou ruído anormal e, em seguida, realize a inspeção e a manutenção.
4. Não deixe a máquina funcionar sem supervisão; ela deve ser desligada antes de sair. Se a energia for cortada externamente, o botão vermelho deve ser pressionado; caso contrário, a máquina-ferramenta poderá funcionar sem operador.
5. Não opere a máquina quando estiver cansado ou sob efeito de álcool ou narcóticos.
6. Quando as peças e os acessórios da máquina-ferramenta estiverem danificados, não os substitua arbitrariamente. Devem ser usadas peças correspondentes com o mesmo desempenho.

Ajuste e operação

1. Antes de ligar a máquina-ferramenta, verifique se o mecanismo de travamento está travado, se há alguma anormalidade e se a parte elétrica da máquina-ferramenta está normal.
2. Após o trabalho, as partículas de poeira da máquina-ferramenta devem ser removidas, e óleo deve ser aplicado à superfície sem pintura para evitar ferrugem.

B. Posicionamento correto

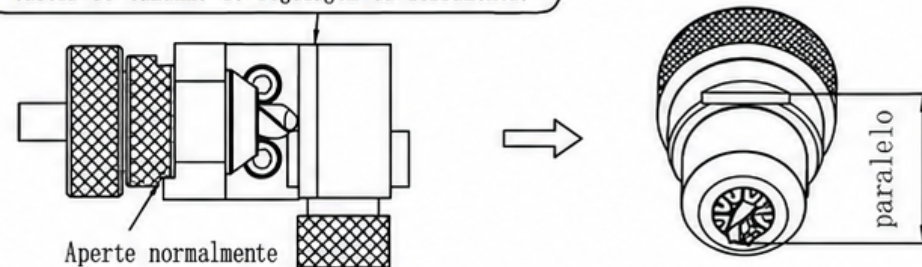
*. Gire o botão de ajuste de posicionamento de acordo com o diâmetro da broca e ajuste para o número das marcas na escala do batente — tabela do tamanho de regulagem da ferramenta!

Insira o conjunto de fixação da broca na mesa de ajuste e gire-o para a direita para travar. Após retirar o conjunto de fixação da broca, certifique-se de que a aresta de corte da broca esteja paralela à espessura do núcleo. Se não estiver paralela, é necessário ajustar novamente. Se o diâmetro da broca for diferente, o bloco de posicionamento da broca pode ser movido para ajuste. Depois de bem ajustado, faça uma boa fixação.

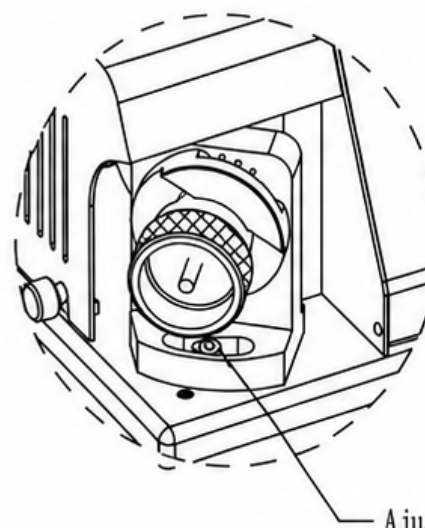
*. A aresta central deve estar paralela à linha de referência sob a ranhura de referência.

*. Gire o botão de ajuste de posicionamento de acordo com o diâmetro da broca e ajuste para o número das marcas na escala do batente — tabela do tamanho de regulagem da ferramenta!

Espessura do núcleo	Tabela	
	0,5	3, 4, 5
1	1	6, 7, 8, 9
1,5	1,5	10, 11, 12, 13



C. Afiação do ângulo de ponta



Ajuste do ângulo de afiação (90°–140°)

1. Ligue o motor.
2. Coloque o conjunto de fixação da broca na ranhura da base de afiação; determine o tamanho do ângulo de ponta e, em seguida, ajuste lentamente a folga de afiação; gire o conjunto de fixação no sentido horário e anti-horário até que ele possa ser retirado sem ruído de afiação; gire 180° e repita as etapas acima para concluir a afiação do ângulo de ponta.