

Série de Fresas

Produto F4/F6

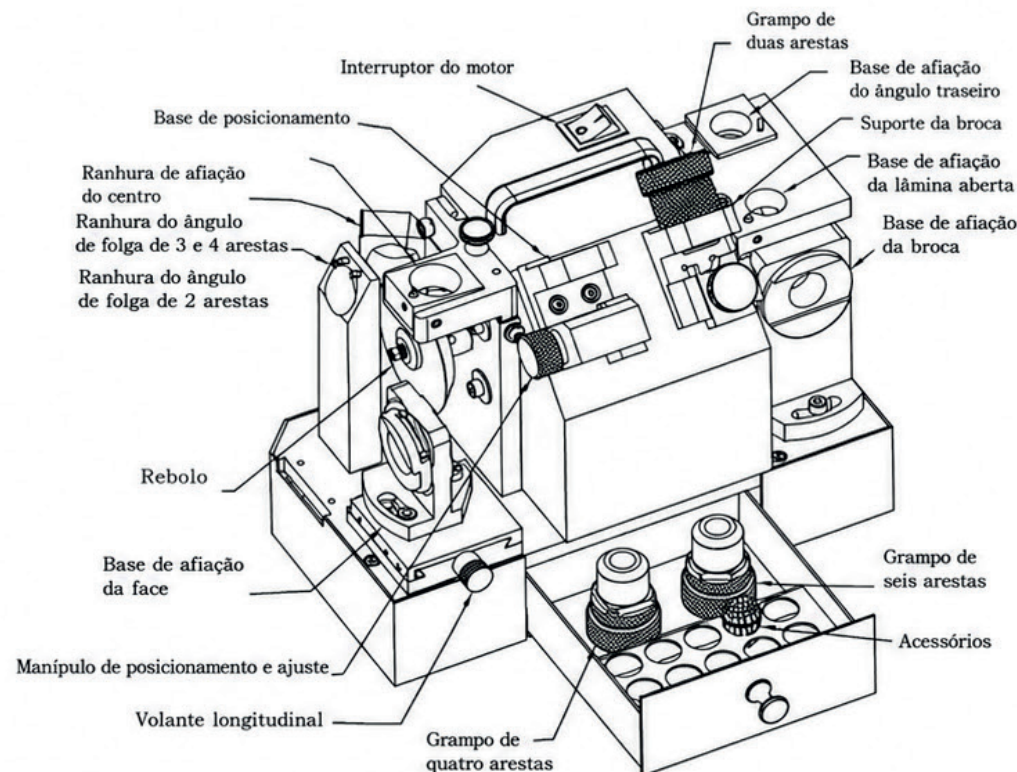
Número de Fábrica: _____

Inspetor: _____

Data de Entrega: _____

A fabricação, a montagem e o desempenho deste produto foram inspecionados e atendem ao padrão de qualidade da fábrica, portanto ele está liberado para sair da fábrica.

Máquina combinada para afiação de fresas e brocas F4/F6



Principais usos e características

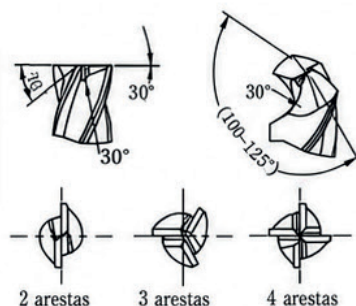
- Esta máquina é um equipamento especial para afiação de brocas e fresas, capaz de afiar fresas de topo de 2 cortes, 3 cortes e 4 cortes. Pode trabalhar diretamente com aço rápido em haste redonda e barra de tungstênio. É precisa, rápida e de operação simples; mesmo sem habilidade especializada, permite afiação fácil, economia de custos e melhora da eficiência de uso.
- Equipada com rebolo diamantado; o projeto do ângulo do rebolo é científico, com ângulo preciso e longa vida útil.
- Motor CC potente com controle eletrônico: frequência estável, alta potência e apto para uso prolongado.

Modelo	Faixa de afiação		Alimentação	Motor / Rotação	Peso	Dimensões da embalagem: CxLxA
	Broca	Fresa				
F4	φ3-φ13	φ4-φ14	AC220V 50/60HZ	160W/4400rpm	21kg	360x240x310mm
F6	φ13-φ30(32)	φ12-φ30	AC220V 50/60HZ	250W/4400rpm	47kg	450x340x380mm

Padrão F4/F6

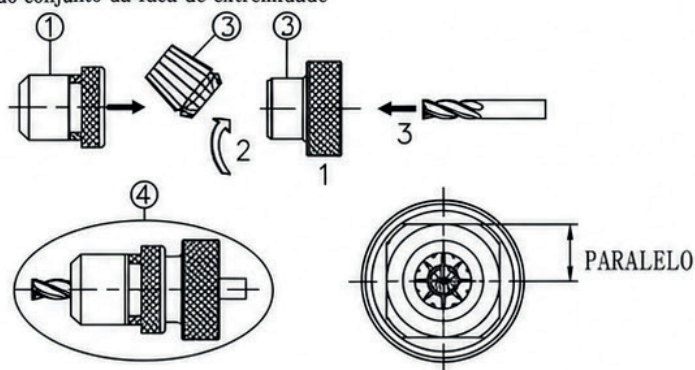
Sextavado	M3, M4, M5, M6, M8
Grampo	Um conjunto de 2, 4 e...
Pinças	(≤12-(≤30))
Rebolo	CBN ou SDC

1. Alta eficiência, alta qualidade e bom efeito de afiação.
2. Precisão do projeto teórico garantida: 0,02 mm.
3. Fácil de operar, rápido e prático para uso emergencial.



Operação de reparo e afiação de faca metálica

Montagem do conjunto do grampo da faca de extremidade A, do grampo tubular e do conjunto da faca de extremidade



*. Monte conforme as etapas 1, 2, 3 e 4 mostradas na figura acima. "Destravado"

1. Primeiro confirme o diâmetro da haste e, em seguida, selecione o grampo cilíndrico e o conjunto de ferramentas apropriados.
2. Posicione o grampo no ângulo adequado e aperte os parafusos.
3. A ferramenta foi colocada no suporte e avançada cerca de 35 mm.

Prezados usuários:

4. Antes da calibração da lâmina, localize visualmente o centro da lâmina e mantenha-a aproximadamente paralela à ranhura de referência para o posicionamento da calibração.
(2: grampo para lâmina quadrada de 4 arestas; 3: grampo para lâmina sextavada de 3 arestas)

Cartão de Garantia do Produto

Todo o conteúdo deste certificado deve ser preenchido corretamente; caso contrário, ele será considerado um certificado de garantia inválido, e o modelo registrado nas informações de produto deverá estar de acordo com o modelo real do produto garantido;

Guarde este certificado adequadamente para o serviço de garantia e não o perca.

Apresente este certificado, e forneceremos um serviço de alta qualidade e satisfatório; as situações a seguir não estão cobertas pela garantia:

1. Impossibilidade de apresentar um certificado de garantia válido e um comprovante de compra válido, ou alteração do certificado de garantia sem autorização.
2. O modelo do produto e o número do corpo indicados no certificado de garantia não correspondem ao produto físico.
3. Danos causados pelo não cumprimento das instruções de uso, manutenção e conservação contidas no manual de operação do produto.
4. Falhas causadas por acidentes, desastres acidentais, desmontagem por conta própria, danos provocados artificialmente ou manutenção realizada por assistência não autorizada pela empresa.
5. Danos causados por fatores irresistíveis. (Desastres naturais)

Período de garantia deste produto: a partir da data da compra (sujeito à data da nota fiscal de compra), com garantia de um ano para o motor. Outros acessórios não estão cobertos pela garantia. (Por exemplo, embalagem, danos artificiais na aparência do produto e perda de acessórios não estão incluídos na garantia.)

Para produtos fora da garantia ou com prazo de garantia expirado, o cliente ainda poderá usufruir do serviço de manutenção, mas haverá cobrança dos custos correspondentes. Este certificado é uma base importante para o serviço de garantia do produto, portanto, guarde-o adequadamente!

FORMULÁRIO DE FEEDBACK DO CLIENTE

NOME DO USUÁRIO: _____ Nome do produto: _____

NÚMERO DE CELULAR: _____ Data da compra: Ano, 20__

ENDEREÇO DO USUÁRIO: _____

ASSINATURA DO OPERADOR: _____

Comentários / feedback: _____

Carimbo do Revendedor: _____

B. posicionamento de correção

1. Fixe a capa do grampo no furo do assento de posicionamento longitudinal, conectando-a totalmente e, em seguida, gire no sentido horário para posicionar à direita.
 2. Primeiro insira a fresa na parte inferior e empurre até a face encostar na posição travada à direita.
 3. Gire o suporte do grampo para a direita para travar.
 4. Segure a capa do grampo de retenção, mova-a levemente para a esquerda e remova-a.
- *. A lâmina central deverá ficar paralela à linha de referência abaixo da ranhura de referência.



C. afiação da superfície de extremidade

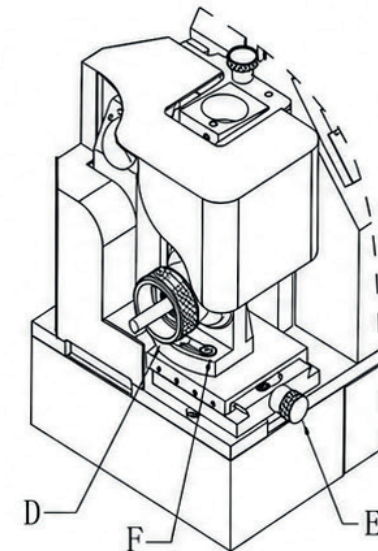
* Antes da afiação, retorne o volante longitudinal de torção (E) à posição inicial; em seguida, avance até a quantidade de afiação apropriada. Ligue o interruptor e fixe a fresa no grampo.

Insira o pino de retenção no assento de afiação do ângulo de extremidade (D). Empurre levemente a base de afiação inferior até que o ruído de afiação diminua e então gire até a ranhura ficar silenciosa. Repita a afiação conforme descrito acima para concluir a afiação do ângulo da extremidade frontal.

O desenho do efeito de afiação é o seguinte



Para ajustar o ângulo da face de extremidade, trave o parafuso (F). Após ajustar o ângulo do assento de afiação da face de extremidade, fixe-o. (Padrão de fábrica: 2°)



D. Afiação do centro da lâmina

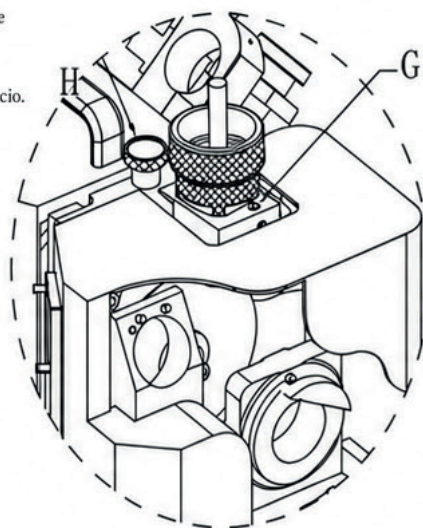
Coloque a presilha da ferramenta de fresamento no grupo de fixação central.

Insira o furo e encoste suavemente na roda de afiação.

Os pinos (G) giram para a esquerda e para a direita até o silêncio.

Repita a afiação de acordo com os passos acima.

No centro da outra lâmina, a afiação da lâmina central pode ser concluída. (Figura à direita) ((0-180°) gira para quebrar a lâmina)



O desenho que demonstra o efeito de afiação é o seguinte



Lâmina de 2 arestas



Lâmina de 3 arestas



Lâmina de 4 arestas

* Controle a ferramenta de fresamento no centro da lâmina de corte e conecte a lâmina ajustada por torção no volante (H) no assento de afiação. Por exemplo: ao afiar 1 e 3 lâminas, a torção da lâmina é lâmina de 0°.

desgastar lâminas de 2 e 4 girando de volta a 90° ~ 135° lâminas de corte.

E. Afiação do ângulo de folga

(Nota: Pegue várias ferramentas de fresamento e selecione o furo de afiação correspondente da lâmina.)

Coloque a ferramenta de corte de 2 lâminas no ângulo de folga (J) no sentido indicado à esquerda Ângulo de folga de 2 arestas; e ângulo de folga de 3 e 4 arestas.

O pino de alinhamento (K) é usado após a afiação para remover silenciosamente; L é usado para ajustar o tamanho do ângulo de folga da lâmina de 4 arestas; mudar de direção

O seguinte procedimento para afiação pode ser concluído.

O desenho que demonstra o efeito de afiação é o seguinte



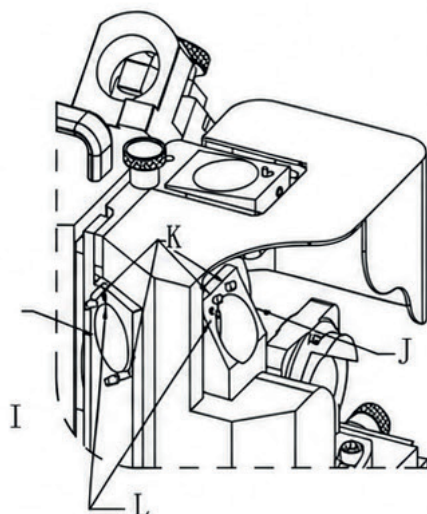
Lâmina de 2 arestas



Lâmina de 3 arestas



Lâmina de 4 arestas



4

Não se esqueça de desligar o motor após concluir os passos acima. (Não deixe o motor funcionando por mais de 1 hora)

Observações

Verifique a tensão e a frequência do motor antes de ligar.

1. Os terminais do plugue de alimentação e da tomada de 2 pinos da ferramenta de fresamento devem ser fixados de forma firme e confiável, sem folga ou mau contato.
2. Puxe o plugue imediatamente e verifique e conserte.
3. Não deixe a ferramenta da máquina funcionando sozinha; certifique-se de interromper a operação para sair.
Desligue o motor, pressione o botão vermelho para desligar.
Caso contrário, a ferramenta da máquina funcionará sem supervisão.
4. Não opere a ferramenta da máquina se estiver cansado ou sob efeito de álcool ou narcóticos.
5. Não opere a ferramenta da máquina se estiver cansado ou tomando álcool ou narcóticos.
6. Quando as peças e acessórios da ferramenta da máquina estiverem danificados, não os substitua arbitrariamente. Use as peças correspondentes com o mesmo desempenho, geralmente o mesmo modelo do fabricante.

Ajuste e Operação

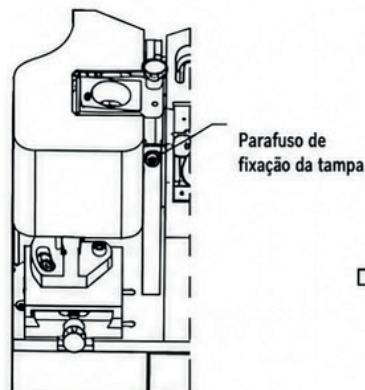
1. Antes de abrir a ferramenta da máquina, verifique se o mecanismo de travamento ao redor da ferramenta da máquina está travado, e verifique se há anormalidades, e se a ferramenta elétrica está normal.
2. Após o trabalho, remova a poeira da ferramenta da máquina e aplique óleo nas superfícies desprotegidas para evitar ferrugem.



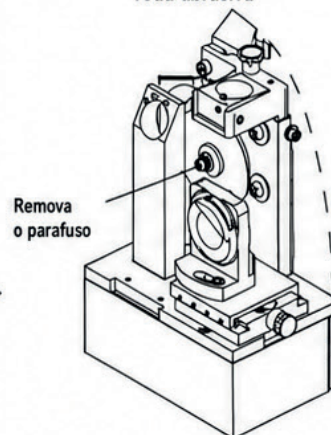
9

Substituição da roda abrasiva

1. Remova a tampa da roda abrasiva



2. Remova a junta da roda abrasiva



1. Certifique-se de remover o cabo de alimentação para garantir a segurança e solte o parafuso de fixação da tampa de reparo, girando no sentido anti-horário com a chave sextavada interna de 4 mm.

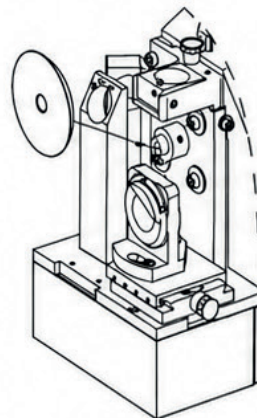


2. Após remover a tampa superior, remova o pó com um pincel e, em seguida, limpe a superfície com um pano seco. (Se for usado mais de uma vez, mesmo que apenas uma vez, aguarde 3 minutos, até que a temperatura da roda abrasiva volte à temperatura normal antes da limpeza) Segure a roda abrasiva com a mão esquerda, gire no sentido anti-horário com a chave sextavada interna de 4 mm, removendo a roda abrasiva de diamante da máquina de afiação.

3. Ao instalar a nova roda abrasiva, coloque-a delicadamente de volta no eixo da roda abrasiva e fixe com o parafuso e a tampa da roda abrasiva.

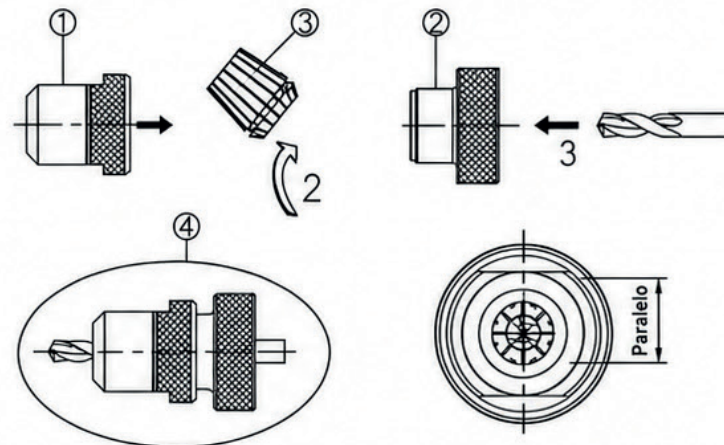
* Se o motor não estiver ajustado com precisão, uma montagem inadequada poderá causar danos ao eixo principal e afetar o posicionamento da roda abrasiva.

3. Instale a nova roda abrasiva



Reparo e operação de afiação da broca

- A. Montagem do conjunto de fixação da broca e do conjunto de fixação do cilindro e da ponta



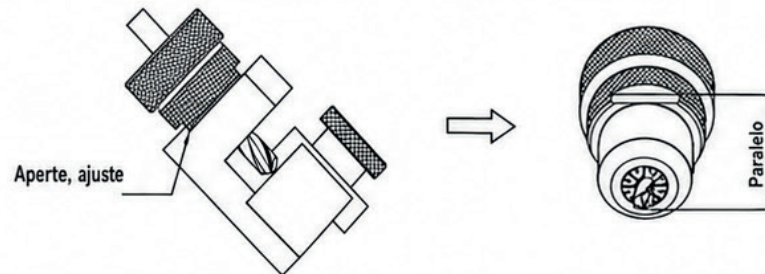
*. Monte nas etapas 1, 2, 3 e 4 mostradas na figura acima. "Destruído"

1. Primeiro, confirme o diâmetro da haste da broca e, em seguida, selecione o conjunto de fixação do cilindro e a ferramenta apropriados.
2. Coloque o conjunto de fixação no ângulo apropriado e fixe os parafusos.
3. A broca é inserida no conjunto de fixação e estendida cerca de 31 mm.
4. Localize a aresta central visualmente antes da calibração da broca e alinhe aproximadamente paralelo à ranhura de referência para o posicionamento da calibração.

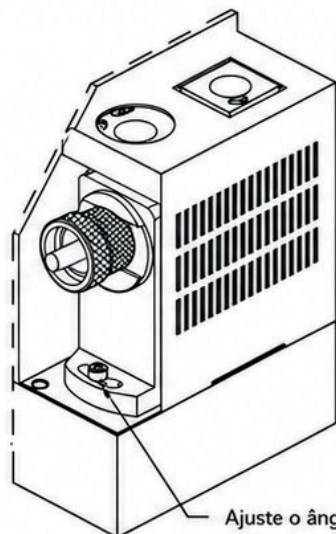
B. Posicionamento de correção

*. Gire o botão de posicionamento de acordo com o diâmetro da broca e vá até o número da escala de bloqueio (como 10 mm na escala de 10 mm) Insira o conjunto de fixação da broca na mesa de ajuste e gire para a direita para travar. Após remover o conjunto de fixação da broca, confirme que a lâmina da broca está paralela à espessura do núcleo e, se não estiver paralela. Se o diâmetro da broca for diferente, o bloco de posicionamento da lâmina móvel pode ser ajustado da esquerda para a direita. Ajuste bem, acelere bem.

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



C. Afiação do ângulo da ponta da broca



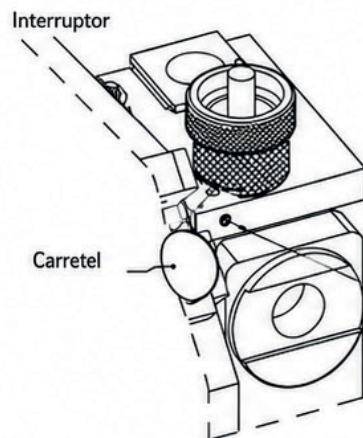
Ajuste o ângulo de afiação
(95° -135°)

1. Ligue o motor.
2. Coloque o conjunto de fixação da broca na ranhura do assento de afiação, gire o clipe de fixação da ferramenta para frente e para trás, no sentido horário e anti-horário, até que possa ser retirado sem ruído do som de afiação. Em seguida, faça a afiação da ranhura da pastilha conforme as etapas acima e, então, a afiação do primeiro ângulo da ponta pode ser concluída.

Área preta para superfície de acabamento



**D. Aresta de corte frontal
(afiação do ângulo frontal)**



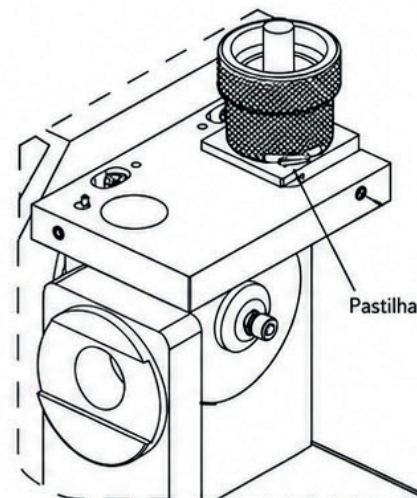
- *. Após ligar o motor, coloque o conjunto de fixação da broca no assento de afiação da lâmina aberta e empurre-o suavemente até o final, girando até que possa ser retirado sem ruído do som de afiação. Em seguida, repare novamente a lâmina de afiação de corte frontal conforme as etapas acima, de modo que a afiação da lâmina de corte frontal possa ser concluída.

Área preta para superfície de acabamento



Solte o parafuso e ajuste ligeiramente o engrenamento.
Após posicionar o pino de rotação; os parafusos devem ser travados.
(Pessoal não profissional, não opere!)

E. Afiação do ângulo traseiro



- *. Coloque o conjunto de fixação da broca no assento de afiação do canto traseiro, empurre suavemente no pino de fixação até que a afiação seja removida sem ruído e, em seguida, repare as outras lâminas de acordo com as etapas acima.

Solte os parafusos e ajuste ligeiramente o assento de afiação do ângulo traseiro; os parafusos devem ser travados. (Pessoal não profissional, não opere!)

Área preta para
superfície de acabamento



Diagrama de método de fiação do interruptor da fonte de alimentação:

