



## CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Número produto: \_\_\_\_\_

Número de série: \_\_\_\_\_

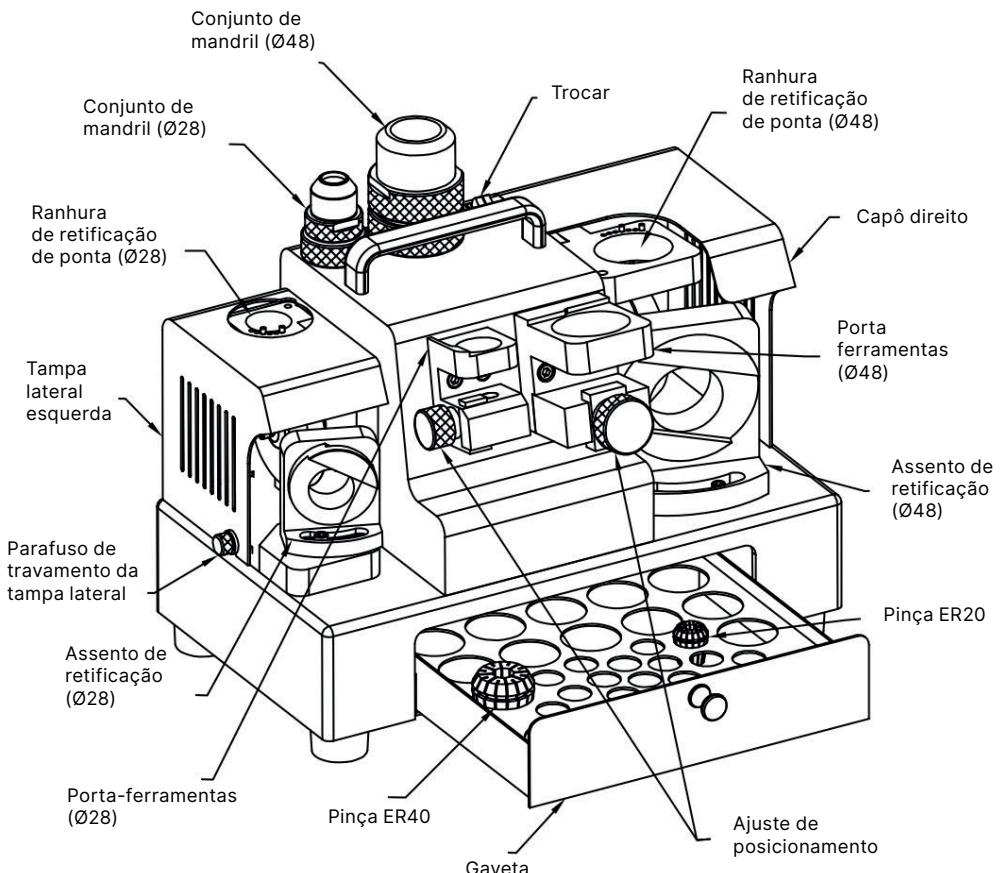
Inspetores: \_\_\_\_\_

Data de fabricação: \_\_\_\_\_

A fabricação, montagem e desempenho deste produto foram inspecionados e atendem aos padrões de qualidade de fábrica

Engenharia de precisão. Soluções que elevam sua indústria.

### AFIADOR DE BROCAS Z32



### Principais Usos e Características

- A retificação é precisa e rápida, operação simples, fácil de retificar sem habilidades.
- Preço econômico, economiza muito custos e melhora a eficiência do uso.
- Equipado com um disco diamantado taiwanês, é preciso e durável.
- Potente motor DC controlado eletronicamente: frequência estável e forte potência, pode ser usado por um longo tempo.

Modelo	Faixa de afiação	Fonte de Alimentação	Motor / Velocidade	Peso	Compr. X Largura X Altura
Z32	Ø3 - Ø32mm	AC220V 50/60Hz	250W / 4400rpm	33Kg	400x260x300mm

## ACESSÓRIOS PADRÃO Z32

Chave Allen	(3,4,5,6,8) mm
Conj. de mandril	1 Conjunto cada
Pinça	Ø4 - Ø26 (Ø32)
Rebolo	CBN ou SDC

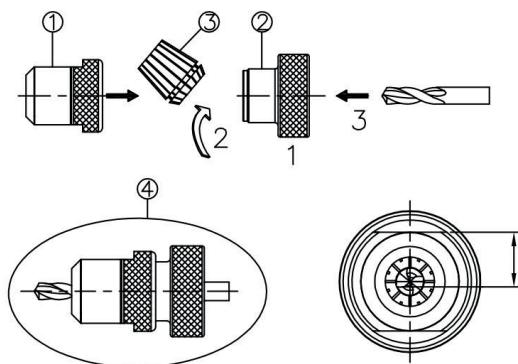
1. Alta eficiência, alto qualidade, bom efeito de afiação.
2. Garantia de precisão de projeto teórico: 0,02mm.
3. Fácil de operar, conveniente para emergências, rápido.
4. Robolo CBN: adequado para retificar faca de aço branco.

SDC: Adequado para retificar facas de liga dura.

\* Os dois acima não podem ser usados de forma confusa.

## PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS

A. Montagem do conjunto de fixação da broca final com "pinça" e "broca final"



\* Siga as etapas mostradas na Figura 1,2,3,4 acima para montar. "Não bloqueado"

1. Primeiro confirme o diâmetro da haste da broca e, em seguida, selecione a pinça e o conjunto de ferramentas apropriado.
2. Insira a pinça no grampo em um ângulo apropriado e aperta a porca.
3. A broca é inserida na pinça e o grupo de mandril Ø28 é estendido em cerca de 35mm.
4. Antes de ajustar a faca, descubra o fio central da faca por inspeção visual, e deve estar aproximadamente paralelo à ranhura de referência, para localizar a faca. (faixa de retificação de grupo de Ø28 mandris (Ø4-Ø13), faixa de retificação de grupo de 48 mandris (Ø14-Ø32)).

## CARTÃO DE GARANTIA

### Usuário respeitado:

O conteúdo deste certificado deve ser preenchido de forma válida, caso contrário será considerado um certificado de garantia inválido, e o modelo de fuselagem registrado nas informações do produto deve ser consistente com o modelo real de fuselagem do produto garantido; O comprovante necessário para o serviço de garantia deste certificado, guarde-o em local seguro e não será substituído. Quando os clientes precisarem de serviços de suporte técnico, apresente este certificado, iremos fornecer-lhe a melhor qualidade e um serviço satisfatório; As seguintes condições não são cobertas pela garantia:

1. Falha em fornecer um certificado de garantia válido e um certificado de compra válido ou alteração do certificado de garantia sem autorização.
2. O modelo do produto e o número do corpo no certificado não correspondem ao produto real.
3. Danos causados por falha no uso, manutenção ou armazenamento conforme exigido pelo manual de instruções do produto.
4. Falha causada por acidente, autodesmontagem, danos causados pelo homem ou reparo por um centro diferente do centro autorizado da empresa.
5. Danos causados por força maior. (desastre natural)

O período de garantia deste produto é: a partir da data de compra (data da fatura de compra), a garantia do motor é de um ano. Outros acessórios não são cobertos pela garantia. (Tais como: embalagem, aparência do produto, danos causados pelo homem, acessórios faltantes não estão incluídos na garantia). Para produtos não cobertos pela garantia ou fora do período de garantia, o cliente ainda usufrui do serviço de reparação, mas será cobrado o custo de manutenção. Este cartão é uma base importante para o serviço de garantia do produto, guarde-o adequadamente!

## FORMULÁRIO DE FEEDBACK DO CLIENTE

Nome do usuário: \_\_\_\_\_ Nome do produto: \_\_\_\_\_

Número de telefone: \_\_\_\_\_ Data da compra: \_\_\_\_\_

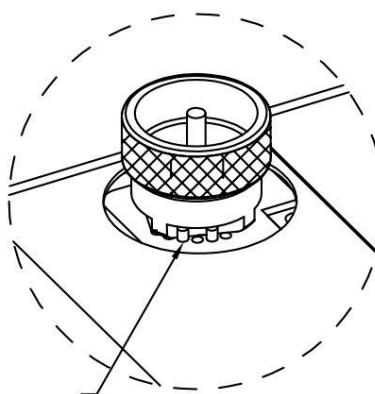
Endereço do usuário: \_\_\_\_\_

Assinatura do operador: \_\_\_\_\_ Telefone: \_\_\_\_\_

Opinião: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Carimbo do revendedor:

## D. RETIFICAÇÃO DE ARESTAS DE CORTE



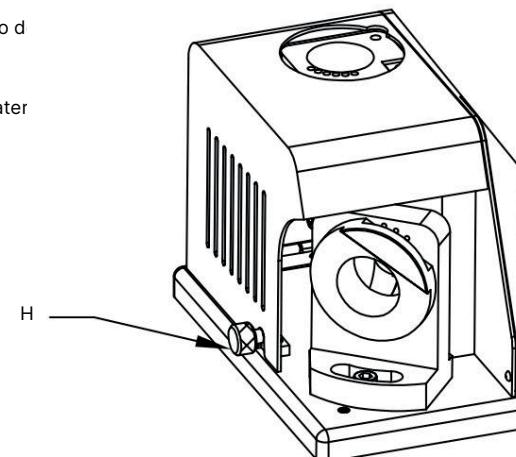
\* Depois de ligar o motor, coloque o conjunto de fixação da broca na base de moagem afiada e empurre-o suavemente até o final, gire-o até que não haja som de moagem e, em seguida, retire-o. Altere 180° e repita a outra retificação do fio da faca de acordo com as etapas acima. Desbaste de arestas de corte.

Plano de engrenagem

Ângulo de rotação ajustável  
da aresta de corte frontal

## SUBSTITUIÇÃO DO REBOLO

1. Abra a tampa lateral
1. Certifique-se de desconectar o cabo d alimentação por segurança.
2. Desaperte os parafusos da tampa later (H). Como mostrado abaixo:



## 2. PEGUE A JUNTA DA RODA

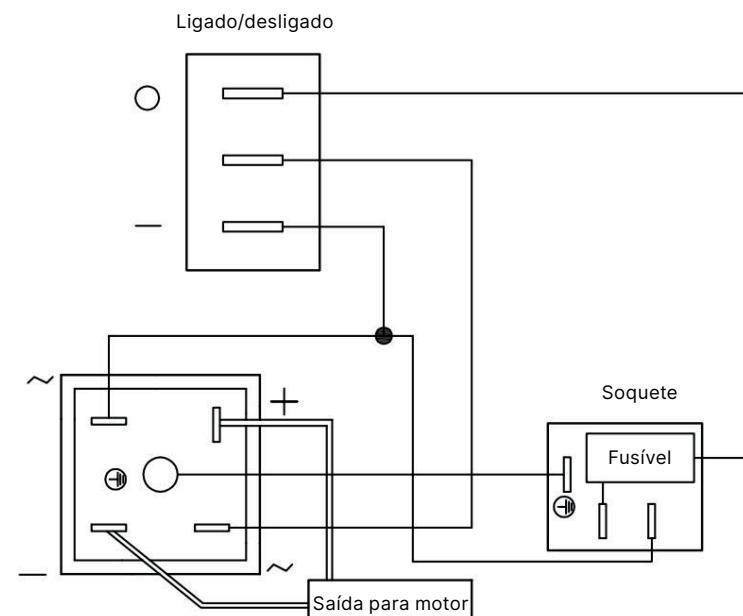
1. Após retirar a glândula, retire o pó com uma escova e limpe a superfície com um pano seco. (Se for substituído durante o uso, aguarde 3 minutos e espere que a temperatura do rebolo caia para a temperatura normal antes de removê-lo.)

Segure o rebolo com a mão esquerda e use uma chave sextavada de 4 mm para girá-lo no sentido anti-horário com a mão direita.

## 3. RODA DE VESTIR

1. Substitua por um novo rebolo.
2. Em seguida, recoloque levemente o eixo do rebolo e trave o parafuso e a tampa do rebolo.

Diagrama do método de fiação do interruptor de alimentação



## PRECAUÇÕES

1. Verifique se a tensão e a frequência do motor são consistentes com a fonte de alimentação antes de iniciar.
2. Todas as antenas no plugue e tomada da máquina devem ser apertadas e confiáveis, sem afrouxamento ou mau contato.
3. Desconecte imediatamente após mau funcionamento ou som anormal e, em seguida, verifique e repare.
4. Não deixe a máquina funcionar em condições não tripuladas, certifique-se de parar de funcionar antes de sair. Quando a alimentação externa for cortada, pressione o botão vermelho, caso contrário a máquina funcionará sem ninguém.
5. Não opere a máquina enquanto estiver cansado ou tomando álcool ou anestésico.
6. Quando as peças e acessórios da máquina-ferramenta estiverem danificados, não os troque arbitrariamente. Devem ser utilizadas peças correspondentes com o mesmo desempenho. É melhor usar acessórios do mesmo modelo do fabricante.

## AJUSTE E OPERAÇÕES

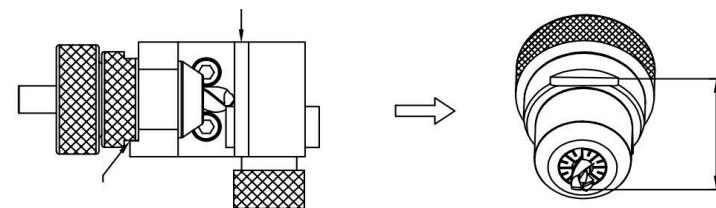
1. Antes de ligar a máquina, verifique se os mecanismos de travamento da máquina estão travados, se há alguma anormalidade e se a parte elétrica da máquina está normal.
2. Após o trabalho, as partículas de poeira da máquina-ferramenta devem ser removidas e o óleo deve ser aplicado na superfície não pintada para evitar ferrugem.

## B. POSICIONAMENTO E CALIBRAÇÃO

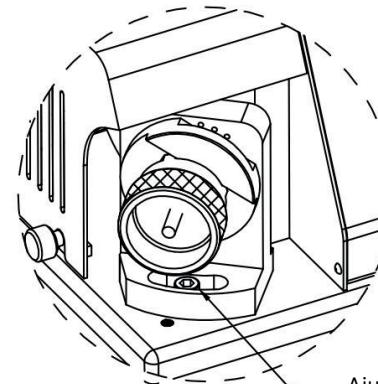
Favor, gire o botão de ajuste de posicionamento de acordo com o diâmetro da broca e gire para a tabela de comparação do número da engrenagem de parada com o tamanho da ferramenta! Após inserir o grupo de fixação de perfuração na mesa de ajuste, gire-o para a direita e traveo na parte inferior. Depois de retirar o conjunto de fixação da broca, confirme se a lâmina da broca está paralela à espessura do núcleo. Se não for paralelo, será necessário configura-lo novamente. Se o diâmetro da broca for diferente, o bloco de posicionamento da broca pode ser movido e ajustado movendo-se para a esquerda e para a direita. Depois de definido, a fixação é boa.

\* A lâmina central deve estar paralela à linha de referência sob a referência sulco.

\*. Por favor, gire o botão de ajuste de posicionamento de acordo com o diâmetro da broca e gire para a tabela de comparação do número da engrenagem de parada com o tamanho da ferramenta!



## C. RETIFICAÇÃO ANGULAR APEX



1. Ligue o motor.
2. Coloque o grupo de fixação da broca na ranhura do assento de retificação; determine o tamanho do ângulo central e, em seguida, ajuste lentamente a tolerância de retificação; gire o grupo de acessórios no sentido horário e anti-horário até que nenhum som de retificação possa ser removido, gire 180° Repita as etapas acima para concluir a retificação do ângulo do ápice.

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