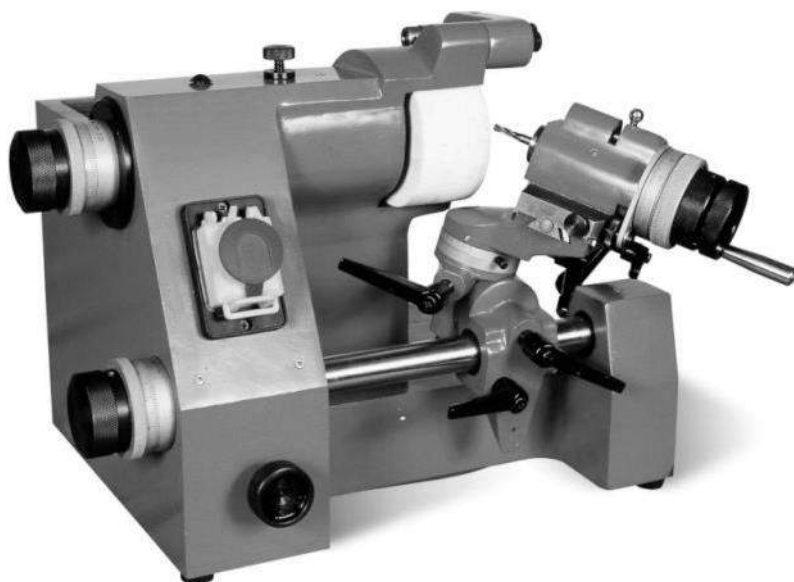


# ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

**PROMA**

®

ООО "PROMA CZ"  
Мелчаны 38, п/и 518 01 г. Добрушка  
Чешская республика



**СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ  
ИНСТРУМЕНТОВ  
ON-25**

## СОДЕРЖАНИЕ

- |                                 |  |
|---------------------------------|--|
| 1) Содержание упаковки          | 10) Монтаж                             |
| 2) Введение                     | 11) Электрооборудование                |
| 3) Назначение                   | 12) Уход                               |
| 4) Технические данные           | 13) Каталог деталей                    |
| 5) Уровни шума устройства       | 14) Принадлежности и аксессуары        |
| 6) Предохранительные устройства | 15) Демонтаж и ликвидация              |
| 7) Описание станка              | 16) Чертежи станка                     |
| 8) Рабочее место                | 17) Общие правила техники безопасности |
| 9) Смазка                       | 18) Гарантийные условия                |
|                                 | 19) Гарантийный лист                   |

### 1 Содержание упаковки

Станок для заточки инструментов поставляется в картонной коробке без цанг со следующими принадлежностями:

- 1) цанговый зажим
- 2) шлифовальный круг
- 3) приспособления для ухода (ключ для отворачивания круга и т.д.)

### 2 Введение

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за приобретение станка для заточки инструментов ON 25 фирмы «PROMA CZ» О.О.О. Настоящий станок оборудован предохранительными элементами как для защиты персонала, так и станка для его безопасного использования по назначению. Однако эти меры предосторожности не могут автоматически устранить все возможные опасности, поэтому необходимо, чтобы оператор до начала работы на станке прочел и понял настоящее руководство. Это предотвратит ошибки как при установке, так и при эксплуатации станка. Не пытайтесь работать на станке до ознакомления со всеми инструкциями и пока не поймете каждую функцию и последовательность действий.

В настоящей инструкции имеется 3 категории предупредительных требований.

**ОПАСНОСТЬ!** Несоблюдение этих инструкций может привести к смертельному исходу.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!** Несоблюдение этих инструкций может привести к серьезной травме.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Несоблюдение этих инструкций может привести к повреждению станка или ранению.

В первую очередь соблюдайте приведенные на табличках инструкции по технике безопасности. Не удаляйте и не повреждайте эти таблички.

### 3 Назначение

Станок для заточки инструментов предназначен для шлифовки и заточки инструмента как с цилиндрической части, так и с торца (сверла, фрезы цилиндрические, хвостовые, некоторые виды фасонных и т.д.). Станок можно использовать в инструментальных мастерских, при обслуживании, на небольших и средних производствах.

## СОДЕРЖАНИЕ

Обороты	5200 об/мин.
Размеры круга	100 x 50 x 20 мм
Макс. диаметр шлифования	140 мм
Макс. длина шлифования	245 мм
Размер зажимных цанг	3-16 мм
Напряжение	1 / N PE Пер. ток /230 В 50 Гц
Потребляемая мощность	250 Вт
Защита двигателя	IP 54
Вес	71 кг

## 5 Уровни шума устройства

### Уровень акустической мощности A (L )

L = 90,3 дБ(а) - Измеренное значение с технологией.

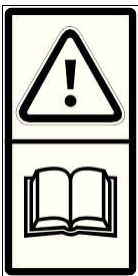
L = 85,0 дБ(а) - Измеренное значение без технологии.

### Уровень шума (A) в месте оператора (L A)

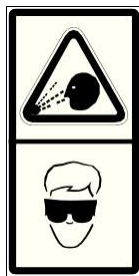
L A = 83,9 дБ(а) - Измеренное значение с технологией.

L A = 72,2 дБ(а) - Измеренное значение без технологии.

## 6 Предупредительные таблички



1



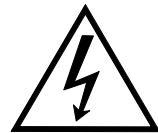
2



3



4



5



## 8 Рабочее место

Станок для заточки инструмента ON-25 должен обслуживаться только одним работником. Одно рабочее место находится спереди станка (возле выключателя). При работе на станке оператор должен работать с освещением мин. 300 люкс. Необходимое освещение обеспечьте внешним освещением.

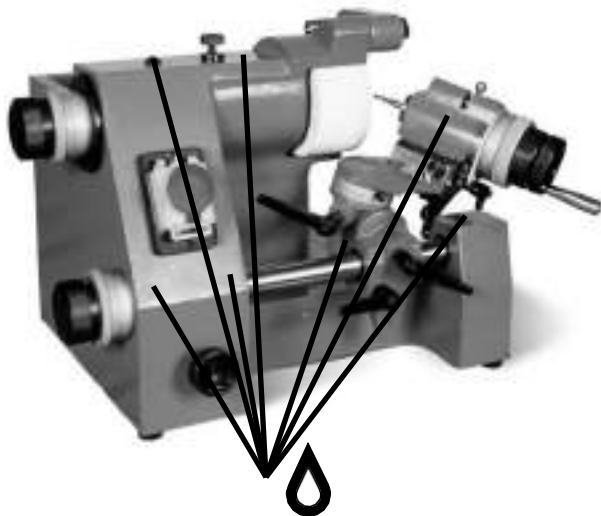
## 9 Смазка

Станок для заточки оборудован однорядными закрытыми шариковыми необслуживаемыми подшипниками, не требующими смазки.

### Места смазки



Для следующих мест смазки используется пресс-масленка. Смазку производите всегда до начала работы или после каждых четырех часов эксплуатации.



## 10 Монтаж

После распаковки в первую очередь проверьте комплектность - соответствие содержимого перечню, приведенному на второй странице настоящей инструкции.

Станок должен быть прикреплен к рабочему столу при помощи болтов (не входят в комплект поставки) через отверстия в основании. Длина болтов зависит от толщины крышки рабочего стола. Если крышка металлическая, то рекомендуем под станком поместить деревянную подкладку с целью уменьшения (устранения) вибрации станка.

## Цанговый зажим

Под зажиманием инструмента понимается крепление инструмента в цанговом зажиме и его подготовка к заточке. Цанговый зажим инструмента можно поворачивать вокруг своей оси, отклонять инструмент от диска при обратном движении. Регулируемый опорный стержень инструмента под цангой предназначен для подпоры затачиваемой части в требуемом положении.

Для выбора правильного диаметра цанги вставьте ее в держатель инструмента и сяди зажмите тягой. Цанговое зажимание обеспечивает прочность и жесткость инструмента.

### Описание рисунка:

Рычаг 1 предназначен для частичной фиксации цанги (инструмента) при поворачивании, наклоне или делении. Если находится в крайнем положении, то цангу можно поворачивать вокруг своей оси. Если рычаг в центральном положении, то инструмент в цанге можно разделить на инструмент с двумя, тремя, четырьмя, шестью и двенадцатью лезвиями. Если установите рычаг в последнее положение, то цангу можно повернуть на  $108^\circ$  и после проскакивания стопора цангу можно повернуть на  $120^\circ$ .

При работе с центральным стопором необходимо, чтобы инструмент всегда начинал делиться у стопора, ограничивающего движение на  $180^\circ$  в последней прорези.

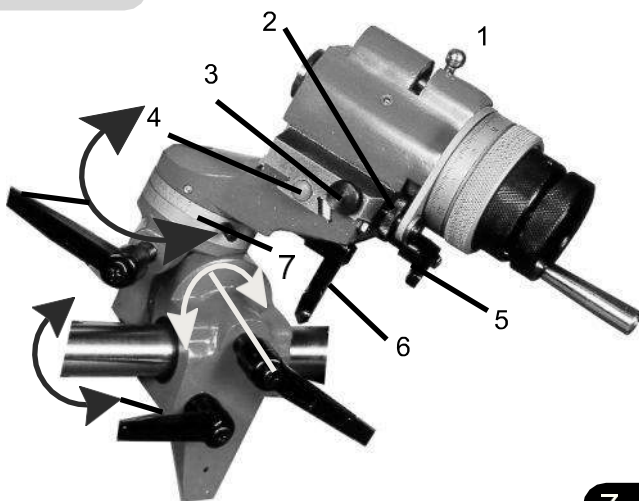
Маховик 2 предназначен для поперечного хода верхней части цангового зажима. Маховик 3 фиксирует гайку этого поперечного хода.

Маховик продольной подачи 4 и фиксирующий рычаг поперечной подачи размещены на другой стороне цангового зажима. Рычаг 5 предназначен для фиксации поперечной подачи.

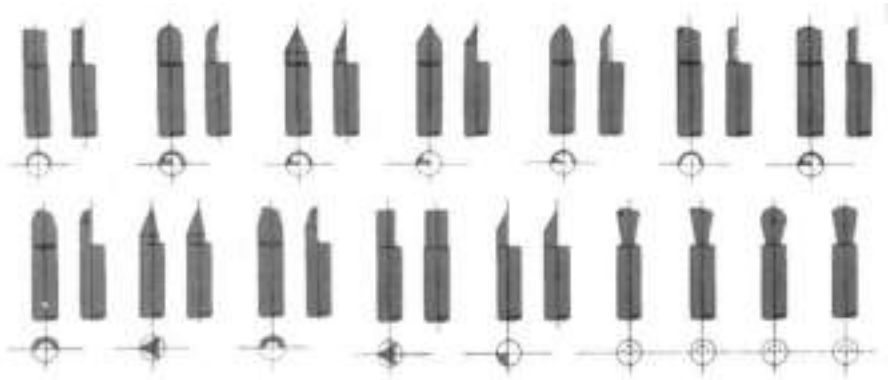
Рычаг 6 предназначен для фиксации нониуса 7.

### Регулируемый держатель

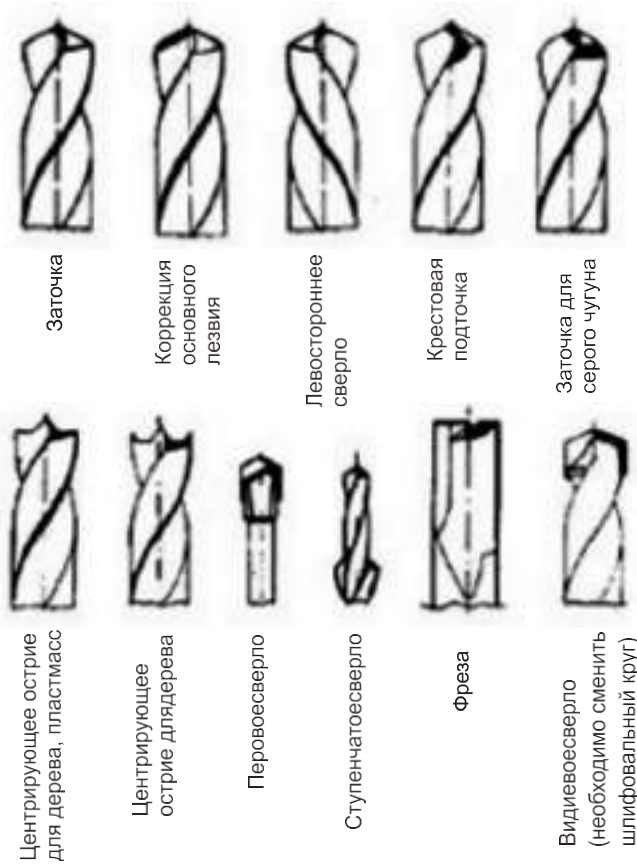
Стрелки указывают, в каком направлении можно перемещать регулируемый держатель цангового зажима после отпущания предварительно выбранного фиксирующего рычага.



Формы резцов для гравировочных станков, которые можно затачивать на ON-25.



Типы сверл, которые можно затачивать на ON-25.



## Замена круга

**Замена шлифовального круга.** После откручивания гайки можно снять старый круг с фланцами. Перед установкой нового шлифовального круга произведите звуковое испытание. Несильно ударьте (деревянной рукояткой) по кругу. Если услышите глухой или приглушенный звук использование круга запрещается. При установке нового круга между кругом и фланцами вкладываются бумажные прокладки. Насадите круг с фланцами и зажмите гайку. Новый диск отбалансируйте на минимальное биение (шлифовальным камнем).



**Предупреждение!** - После распаковки станка рекомендуем произвести обкатку вхолостую в течение 5 минут. Обеспечьте необходимую охрану окружающей среды.

- Предохраняйте шлифовальный круг от ударов, толчков а также от воздействия химически агрессивных веществ.



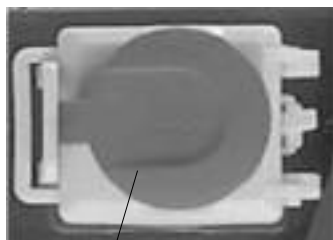
**Предупреждение! Опасность досягаемости рабочего пространства шлифовального круга.**

## Охлаждение

Если обрабатываемый инструмент необходимо охлаждать, то охлаждение рекомендуем производить намоченной в охлаждающей жидкости (эмульсии, масле и т.д.) щеткой. По окончании обработки необходимо удалить остатки охлаждающей жидкости для обеспечения постоянного качества шлифованных поверхностей.

## Электрический выключатель

Станок включается зеленым выключателем «1», выключается красной кнопкой «0». (см. рис) Кнопка "СТОП" - кнопка аварийной остановки станка.



1



2

3

- 1) Кнопка "СТОП" (кнопка аварийной остановки станка)
- 2) Зеленая кнопка «1», 3) Красная кнопка «0»



