

Поздравляем Вас с покупкой

заточного устройства!!!

Инструкция по эксплуатации

заточного устройства

DiamondPA-Basic

1. Комплектация и обозначения

2. Процесс заточки

3. Настройка

4. Обслуживание

5. Меры предосторожности

Комплектация и обозначения

DiamondPA-Basic - Производит заточку только внутреннего конуса корневертки. Корпус из высокопрочного пластика с двумя установленными подшипниками и возможностью заменить **cutter#1** + регулировочный ключ hex 1.5 mm. Размеры затачиваемых корневерток от № 1 до № 20.

DiamondPA-PRO - Производит заточку внутреннего и внешнего конуса корневертки. Корпус из стали с тремя установленными подшипниками, боковой кнопкой и двумя сменными резцами **cutter#1** и **cutter#2** + регулировочные ключи hex 1.5 mm и 2.5mm. Размеры затачиваемых корневерток от № 1 до № 20.

Cutter#1 - Стальной цилиндр с припаянным искусственным или природным алмазом - максимальный ресурс алмаза 350 заточек обратного конуса корневертки. Размеры затачиваемых корневерток от № 0 до № 20.

Cutter#2 - Стальной цилиндр с отверстием и впаянным искусственным или природным алмазом -

максимальный ресурс алмаза примерно 500 заточек конуса корневёртки. Размеры затачиваемых корневёрток от № 0 до № 20.

Инструкция для тех, кто приобрел DiamondPA-Basic после 1 марта 2021 года. Для тех, кто приобрел до 1 марта 2021 года, регулировка подшипников не требуется.

- **Во-избежание скола алмаза, перед работой необходимо проверить соосность шипа резца №1 и острия заострённой корневёртки или корневёртки №0,**

-

- Процесс заточки

Зафиксируйте инструмент для корневёртки D2,6 мм в стандартной головке бормашины FOREDOM 30 (трехкулачковый патрон)

Если у вас микромотор 2,35 мм, используйте адаптер 2,35 / 2,6 мм.

Произведите пробное вращение инструмента для корневёртки в шпинделе, чтобы определить степень его биения. Допустимое максимальное значение по диаметру: инструменты для корневёртки с диаметром корневёртки более 3,2 мм (2,6+0,6 мм) - не разрешается затачивать!

Настоятельно не рекомендуется затачивать вручную с упором (можно сколоть алмаз). Через отверстия наружных и внутренних подшипников к абразивному элементу (алмазу) следует вставить корневёртку.

Нажмите на педаль реостата FTC. Рекомендуемая скорость заточки 50-250 об/мин. (медленно)

При заточке, учитывайте уровень давления, которое вы оказываете на абразивный элемент (алмаз) - используйте только очень легкое давление.

Подача корневёртки должна быть как можно более последовательной и плавной. Строго пропорционально - скорость вращения и сила прикосновения! Для визуального контроля глубины заточки рекомендуется первые 50 заточек производить под микроскопом так вы будете контролировать степень давления - по выходу стружки.

После перезаточки следует вытащить инструмент для корневёртки из прибора DiamondPA.

Уменьшение диаметра производится на розовом резиновом шлифовальном круге или на шлифовальной бумаге P1200-1500 при 500-3000 об/мин. После завершения процесса заточки необходимо очистить зону заточки обычной не смоляной древесиной или салфеткой.

- На весь процесс может потребоваться от 4 до 10 секунд.

Настройка

• **Настройка - замена резака №1**

-
- 1) Чтобы отрегулировать инструмент для выравнивания резака №1 и корневертки, вам понадобится:
- - Вам нужен регулировочный инструмент - настройщик.
- (Настройщик) - это очень прямая корневертка, заточенный до иглы путем вращения шпинделя на наждачной бумаге или вращающейся шлифовальной машинки (камня).
- Будьте осторожны: Берегите глаза при заточке - используйте очки или работайте под микроскопом.
- Примечание: Толщина корневерток у всех производителей варьируется, поэтому (настройщик) должен быть того же производителя, что и те, которые вы будете затачивать. Тогда результат будет более точным.
- 2) Итак, настройщик готов:
- Вставьте заостренную корневертку (настройщик) в набор DiamondPA-Basic(PRO) так, чтобы его конус был полностью виден внутри, теперь поднимите внешний подшипник с помощью ключа на 1,5 мм, пока (настройщик) не будет плотно входить и выходить из устройства.
- Обратите внимание, что подшипники не должны хрустеть при повороте регулятора по своей оси, так как это будет означать, что вы подтянули его слишком туго - так подшипники не прослужат долго.
- Сделайте умеренный зажим, чтобы подшипники крутились плавно и без помех.
- 3) Теперь перейдем к установке и регулировке Cutter резак №1 и выравниванию вершины бриллианта и вершины настройщика:
- Вставьте настройщик в устройство так, чтобы конус выходил из внутреннего подшипника, а с другой стороны вставьте резак №1 в пустую нишу.
- и выровняйте его четырьмя винтами по осям X и Y до тех пор, пока две проекции двух вершин не будут идеально выровнены с помощью шестигранного ключа на 1,5 мм. Постепенно ослабьте и затяните винты (избегайте сверх-сильного зажима).
- Лучше всего производить регулировку при многократном увеличении.

-

- **Настройка и правила заточки - Резак №2**

- Вставьте резак №2 в отверстие кнопки устройства DiamondPA-PRO, далее вставьте настройщик в подшипники в корпус чтобы конус немного высунулся в окне корпуса, (для удобства настройки вклейте кусочек пластилина с обратной стороны кнопки в отверстие, это облегчит настройку!)

с помощью ключа 1.5 и пальца перемещайте резец №2 вверх пальцем надавливая на пластилин и изнутри толкая ключом 1.5мм вниз (вперёд — назад) . Таким образом выровняйте положение верхнего ребра лезвия алмаза с осью настройщика-острая корневёртка. таким образом чтобы правый край лезвия был немного ниже оси настройщика примерно на 10-15 градусов.

Зафиксируйте положение резца №2 кнопочным винтом с помощью ключа 1.5мм сверху кнопки.

Если ваше устройство пришло уже настроенным, то необходимо проверить точность настройки по вашим корневёрткам (т.к. мы настраиваем по своим и может быть разница в диаметре) возьмите острую или №0 или №1 корневёртку, вставьте в устройство и прислоните к ней резец нажав кнопку. Правый край резца должен быть ниже оси на 10-15 градусов во избежание скола.

Заточка внешнего конуса производится на 100-200 оборотах\минуту, с правого края алмаза на левый край лезвия алмаза, начиная заточку с самого острия корневёртки. (если вы держите инструмент в левой руке)

Проверьте, резать должно хорошо без сильного давления, сплошной фольгой на ширину лезвия или только правым или левым краем-половиной лезвия алмаза. **Если не режет**, то нужно повторить настройку более точно. **Давить сильно не нужно, нужно перенастроить!** Скорость заточки 100-200 оборотов\минуту. Так же резец не должен мешать проходу настройщика до резца №1, если мешает, то необходимо вывернуть 6-гранный винт 2.5мм . Если корневёртка заскакивает на алмаз, или слишком сильное давление на кнопку или нужно сделать более плотнее вращение корневёртки подняв немного задний подшипник.

Корневёртки больших размеров от №10 до №20 возможно потребуется перенастроить лезвие еще ниже оси.

Избегайте наскока корневёртки на верх алмаза, корневёртка должна быть прямой(эти ошибки могут привести к сколу алмаза).

Помните резец №2 нужен только для того чтобы вернуть размер канавки после того как вы заточите внутренний конус. Если вы хотите сделать очень тонкую канавку используйте — корневёртки №0 .

- Вот и все!
- Регулировка готова, и можно приступать к работе.

Обслуживание

После заточки 350-400 корневёрток следует заменить **cutter#1** ,

После заточки 500 корневёрток следует заменить **cutter#2** .(возможно использовать 2е ребро)

При необходимости заменить подшипники после заточки 7000-10000 заточек.

Меры предосторожности

Во избежание попадания стальной стружки в глаза, заточку следует производить в защитных очках или под микроскопом.

Ещё раз поздравляем Вас с покупкой этого отличного устройства!

Этот маленький помощник будет радовать вас, а вы будете радовать своих клиентов, гениальными работами!