

# Краткая инструкция по сборке и эксплуатации малого кромкообрабатывающего модуля

## I. Общие сведения.

Малый кромкообрабатывающий модуль (в дальнейшем МКМ) предназначен для фрезерования кромок плит из керамогранита, а также других фрезерных операций используя для этого соответствующие алмазные фрезы. В частности, с его помощью можно выполнять операции, представленные на нижеприведенной схеме, а именно:

1. Снятие верхних фасок под углом  $45^\circ$  с катетами 3, 5, 10 мм или иных размеров, используя соответствующие фрезы (поз. 1).
2. Снятие верхних радиусных фасок R3, R5, R10 мм или иных размеров, используя соответствующие фрезы (поз. 2).
3. Снятие нижних фасок под углом  $45^\circ$  (заусовок) при толщине обрабатываемой плиты  $H \leq 15$  мм, используя соответствующую фрезу (поз. 3).
4. Пропиливание пазов в торцах плит на глубину  $h=8, 10,5, 12,5$  мм используя дисковые фрезы  $D=81, 86, 90$  мм или фрезы других диаметров в диапазоне  $75 \div 90$  мм, для получения нужных глубин пропила.

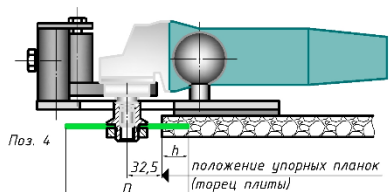
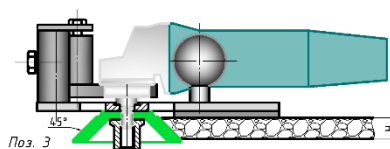
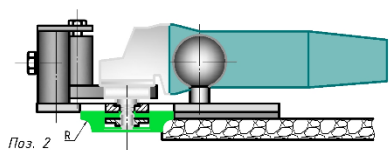
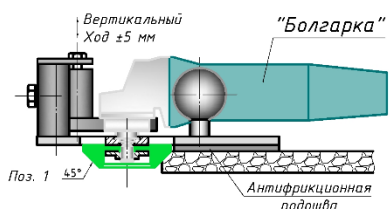


Схема обработки плит из керамогранита

Все вышеперечисленные операции следует выполнять либо с подачей воды в зону резания, либо «в сухую» с использованием пылесоса.

Конструктивно МКМ представляет собой стальную платформу, сверху которой расположен узел настройки высоты инструмента относительно обрабатываемой детали, а также узел подачи воды. Кроме того, здесь расположены две шарообразные ручки, служащие для перемещения МКМ в процессе работы.

Спереди, рабочая зона МКМ защищена прозрачным пластиковым экраном, в правой части которого расположен узел фиксации всасывающего патрубка гибкого рукава пылесоса.

Снизу, платформа МКМ имеет антифрикционную подошву из специального синтетического материала, а также две упорные планки (торцевые упоры) изготовленные из того же материала.

Эксплуатация МКМ предполагает установку на него УГШМ («Болгарок») мощностью не более 1400 Вт, у которых диаметр посадочной шейки на корпусе редуктора составляет 42,5÷43,0 мм, что является базовым параметром для их сопряжения с МКМ.

В этом плане, правильным выбором станут «болгарки» фирмы «Макита» (мод. 9565CVR, GA5030 или GA4530), как очень надежные и при этом широкодоступные на рынке. Следует заметить, что установка «болгарок» других производителей может оказаться весьма проблематичной не только из-за иного посадочного диаметра шейки редуктора, но также из-за ряда других конструктивных отличий. Такие отличия могут заключаться в слишком малом расстоянии от торца шейки редуктора «болгарки» до ступеньки на ее валу, в которую упирается устанавливаемый инструмент. В данном случае этот размер должен быть не менее 6 мм. Кроме того, самым выступающим местом на корпусе «болгарки» должен быть торец шейки ее редуктора. В тоже время, у некоторых производителей он расположен ниже основной части корпуса «болгарки», что в данном случае является недопустимым. Поэтому к выбору «болгарки» следует подойти с полной ответственностью.

## **II. Порядок сборки и настройки МКМ.**



На фото 1 представлено все, что входит в комплект поставки, а также УГШМ «Макита» GA5030 не входящая в этот комплект.

Для установки Вашей «болгарки» на МКМ, необходимо вставить шейку ее редуктора в отверстие траверсы узла настройки высоты инструмента МКМ, выполняющего роль хомута.

Фото 1.

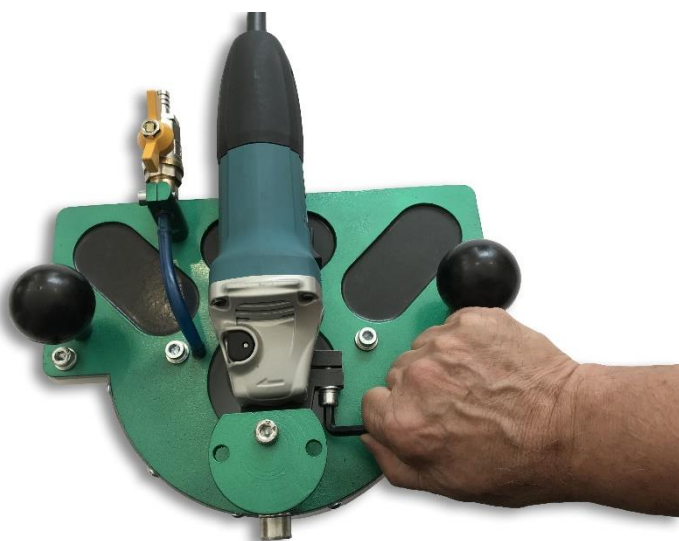


Фото 2.

его крепления детали, входящие в комплект МКМ, а также самой «болгарки». После чего, частично открутив передний фиксирующий и верхний регулировочный винты узла настройки высоты инструмента, произвести его настройку под конкретную операцию, согласно той же схемы, не забыв надежно затянуть передний фиксирующий винт соответствующим ключом (фото 3).



Фото 3.

После чего, поддерживая одной рукой «болгарку» в правильном положении надежно затянуть стяжной винт траверсы, используя соответствующий ключ из прилагаемого комплекта (фото 2).

Далее следует установить на вал «болгарки» необходимый инструмент для выполнения конкретной операции, согласно приведенной здесь схемы, используя для

Затем следует подсоединить рукав подачи воды к входному штуцеру МКМ, при этом находящейся здесь кран, должен быть закрытым. После этого можно включать вращение инструмента и, лишь потом, открыть кран подачи воды. Соответственно, по окончании работы следует сперва закрыть данный кран и лишь затем отключить вращение инструмента.

В случае, если не предполагается работать с водой, то перед ее началом, следует присоединить к МКМ пылесос. Для этого необходимо его всасывающий патрубок вставить в соответствующее фиксирующее кольцо, расположенное в правом углу защитного экрана, и закрутить до упора маховичковую гайку, расположенную под ним. После чего можно при ступить к работе.

Следует особо подчеркнуть, что у приобретенного Вами МКМ уже произведена правильная настройка двух упорных планок под все операции, представленные на данной схеме. Поэтому Вам категорически не рекомендуется их перенастраивать. Тем не менее, в процессе эксплуатации, в силу различных обстоятельств, может возникнуть потребность в такой перенастройке.

В этом случае необходимо поступать следующим образом: открутить на несколько оборотов четыре винта крепящих две упорные планки, чтобы они получили возможность перемещаться в пределах 4 мм, предусмотренных данной конструкцией. После этого следует перевести МКМ в боковое положение, тем самым обеспечив доступ к валу «болгарки» и к самим упорным планкам.

Далее на вал «болгарки» следует установить «диск установочный»  $\varnothing 65$ », подобно тому, как устанавливаются фрезы в положениях «1» и «2» на выше-



Фото 4.

второй упорной планкой, устанавливая ее в одну линию с первой и «диском установочным».

Таким образом, после проведения повторной настройки положений упорных планок, Ваш МКМ готов к дальнейшей эксплуатации, которая должна быть высокопроизводительной и безопасной.

приведенной схеме. Затем необходимо взять в руки чертежную линейку или иную ровную планку, длиной не менее 300 мм. Касаясь ею диаметрально поверхности «диска установочного», одновременно с этим подводим к ее ребру упорную планку, расположенную ближе к Вам, обеспечивая сопряжение в одну линию поверхности упорной планки с точкой касания, находящейся на диаметральной поверхности диска (фото 4). При этом, не сбивая настройки, следует закрутить пальцами руки два крепежных винта, а затем дожать их до упора с помощью соответствующего ключа.

После этого ставим МКМ на противоположный бок и повторяем все вышеуказанные манипуляции со