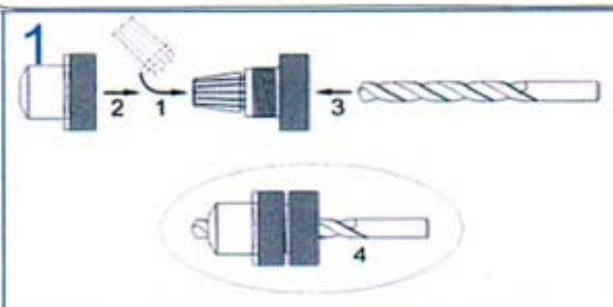


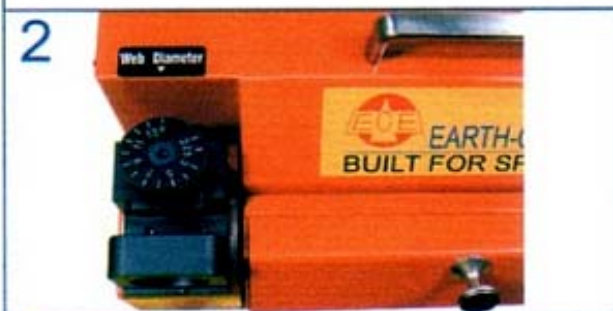
Bedienungsanleitung



Bohrer einspannen > Bildanleitung

Schritt 1-2-3-4 (Bohrer nicht festspannen)

Anm.: höchste Schleifpräzision wird erreicht, wenn z.B. für Bohrer 3,5mm die 0,5 Spz., also 3,5mm verwendet wird.



Bohrer Durchmesser einstellen

Zuerst Skalennopf nach rechts auf "0" drehen. Dann den Bohrerdurchmesser einstellen.

Anm.: Wird der Einstellwert um 1 - 2 Skaleneinheiten größer eingestellt, so wird der Bohrer mit größerem Freischliff geschliffen.



Bohrer justieren

Bohrvorrichtung aus Bild 1, Schritt 4 in Justier Vorrichtung einfügen.

Bohrer nach vorne schieben und bis zum Anschlag drehen.

Jetzt den Bohrer festspannen.



Bohrer schleifen

Maschine einschalten.

Bohrvorrichtung langsam einführen und den Bohrer schleifen durch Links- und Rechtsdrehung.

Wenn das Schleifgeräusch aufhört, Bohrvorrichtung herausnehmen, um 180 Grad drehen und wieder einfügen zum Schleifen der 2-ten Schneide.



Ausspitzen

Justierung der Ausspitzeinstellung: nach LINKS für kleinere, nach RECHTS für größere Ausspitzung (Siehe Bild 5)

Bohrvorrichtung langsam einfügen und zum Ausspitzen nach links und rechts bewegen.

Dann wieder die Bohrvorrichtung herausnehmen, um 180 Grad drehen und die 2. Schneide wie vor ausspitzen. (Bild 6)



Ausspitzung für harte Werkstoffe, wie verg. Werkzeugstahl.

Universal Ausspitzung für normale Stahlwerkstoffe

Ausspitzung für weiche Werkstoffe, wie Alu, Kupfer, Kunststoffe

Maschine ist nicht für den Dauerbetrieb geeignet !

