

Schleifarm 3–25 mm

Maschine auf feste Unterlage aufschrauben (Werkbank, Konsole usw.).

Einstellen der Schleifarme:

Support beim hinteren Anschlag festspannen. Schleifarme 3–25 mm in Support einspannen, so dass die Nute über den Anschlagstift zu liegen kommt.

Durch Anheben des Schleifarmes kommt das Anschlagplättchen parallel zur Schleifscheibe zu liegen. Der Abstand zwischen Anschlagplättchen und Schleifscheibe muss ca. 0,2 mm betragen. Dies wird erreicht, indem der Motor im Gehäuse nach vorn oder hinten verschoben wird.

Schleifvorgang:

Bohrer in Schleifarm einlegen, so dass eine Boherschneide am Anschlagplättchen anliegt. Anschlagschieber am Prisma verschieben, dass er am Bohrerende anliegt. Mit der Feineinstell-Mutter Bohrer genau in Schleifposition bringen, ungefähr 0,2 mm über dem Anschlagplättchen. Der untere Spannhebel am Support ist zu lösen und je nach Bohrerdurchmesser Support-Oberteil seitlich verschieben. Erst jetzt Motor einschalten.

Bohrer mit der linken Hand festhalten. Mit der rechten Hand Schleifarm weiter unten fassen und auf- und abschwenken.

Muss der Bohrer mehr als ca. 0,3 mm zurückgeschliffen werden, so bedingt dies ein mehrmaliges Wenden des Bohrers.

Wichtig für Bohrer 3–15 mm

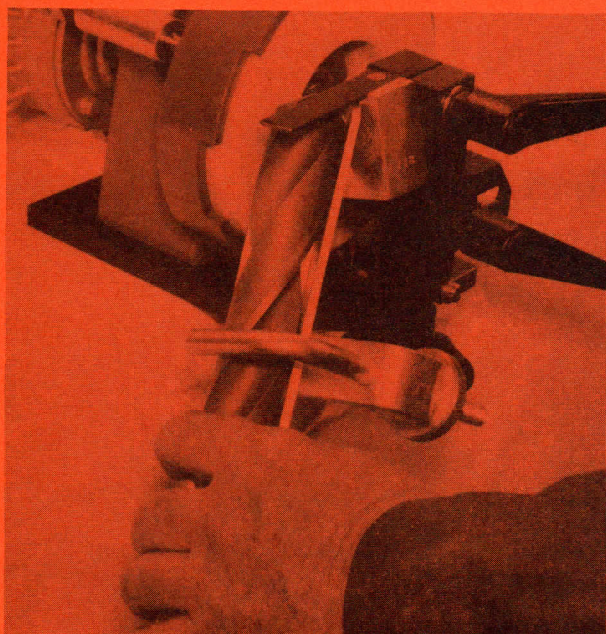
Nach dem Schleifen die Feineinstell-Mutter um $\frac{1}{2}$ – 1 Umdrehung nachstellen und Schleifarm mit dem Bohrer um ca. die Hälfte hinauf schwenken. Damit wird gewährleistet, dass der Freiwinkel hinten genügend gross ist.

Auswechseln der Schleifarme 3–25 mm zu 25–50 mm:

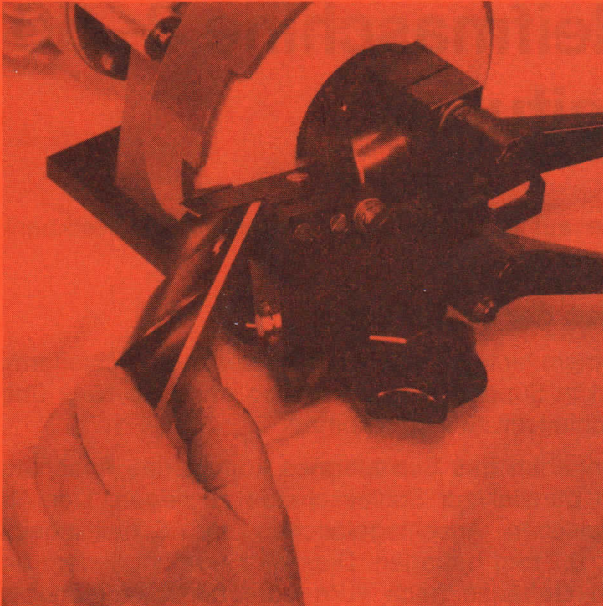
Griffschrauben unten am Support lösen und diesen am andern Anschlag wieder festziehen.

Schleifarme auswechseln.

Grössere Bohrer mit Klemmvorrichtung festspannen. Der Abstand der Schleifscheibe zum Anschlagplättchen beträgt beim Schleifarm 25–50 mm nun 0,8 mm. Das Schleifen geschieht wie mit dem Schleifarm 3–25 mm.



Schleifarm 25–50 mm

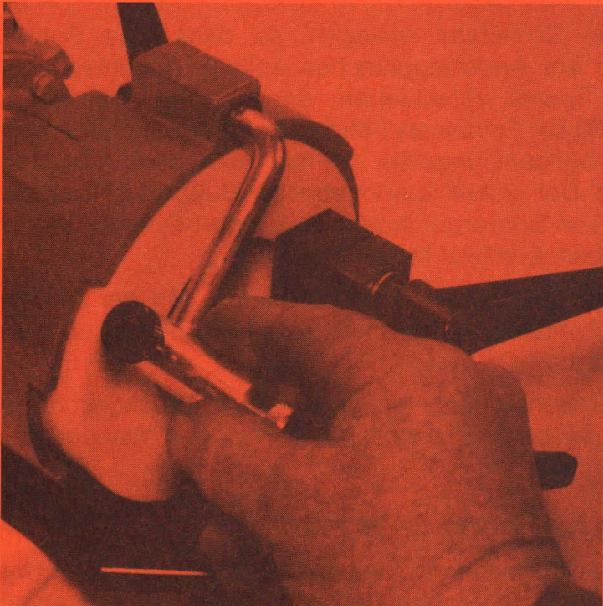


Ausspitzvorrichtung

Ausspitzvorrichtung

Diese dient dazu, die Bohrer-Querschneide auf $\frac{1}{10}$ des Bohrer-Durchmessers zu verringern.

Der Schleifarm wird aus dem Support entfernt und an dessen Stelle die Ausspitzvorrichtung montiert. Support-Oberteil seitlich verschieben, bis die Bohrer Spitze zum äusseren Schleifscheibenrand zu liegen kommt. Die Rändelschraube dient als Tiefenanschlag.



Abziehvorrichtung

Abziehvorrichtung mit Diamant

Wenn die Schleifscheibe stumpf wird oder Unebenheiten aufweist, muss diese mit der Abziehvorrichtung abgedreht werden.

Die Abziehvorrichtung auf die vordere Seite stecken. Motor einschalten. Mit der Rändelschraube den Diamant vorsichtig an die Schleifscheibe heranführen. Mit Pendelbewegung die Schleifscheibe wenig abdrehen.

Nach jedem Abdrehen ist die Distanz zwischen Anschlagplättchen und Schleifscheibe neu einzustellen.