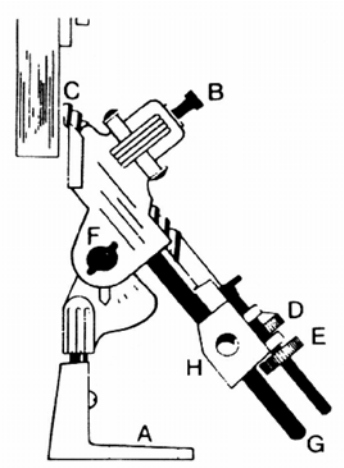
Fa. Spiral Reihs & Co. KG
Werkzeug- und Maschinenhandel
Erlachgasse 117
A-1100 Wien
Tel. +43 (1) 60 108 – 0

www.spiral.at

Betriebsanleitung

Art-Nummer: **4220-013**
Art-Bezeichnung: **Spiralbohrerschleifeinrichtung**
Gesamtseitenanzahl: 2
Auflage-Nummer: 1
Stand vom: 21. Oktober 2003

Technische Daten: Spiralbohrer: 3mm – 19mm



Allgemeines:

Anwendung:

1. Anschliffwinkel mit Schraube „F“ einstellen
   118° (59°) für normalen Gebrauch
   176° (88°) für dünnes Material, verhindert Ausreißen
   136° (68°) speziell für kleine Bohrer
   98° (49°) für weiche Metalle
   82° (41°) zum Versenken

2. Klemmschraube „B“ lösen

3. Schlitten auf Vierkantführung“G“ lösen, Stellschraube „D“ ganz zurückdrehen und Bohrer einlegen. Dieser soll um die Abmessung seines eigenen Durchmessers vorn über den Anschlag „C“ herausragen und gleichzeitig an die hintere Anlage des Schlittens stoßen. Schrauben „H“ und „B“ festziehen (Schraube „B“ nur so leicht, dass der Bohrer gerade gehalten wird). Bitte darauf

Fa. Spiral Reihs & Co. KG
Werkzeug- und Maschinenhandel
Erlachgasse 117
A-1100 Wien
Tel. +43 (1) 60 108 – 0

www.spiral.at

achten, dass die Spiralnute des Bohrers seitlich gegen den Anschlag „C“ anliegt.

4. Anschleifvorrichtung senkrecht vor einer Schleifscheibe montieren (siehe Abbildung oben). Den Fuß „A“ mit Flügelschraube oder Klemmzwinge festsetzen, dass der Bohrer ca. 0,5mm gerade vor der Schleifscheibe steht.

5. Stoppschraube „E“ genügend lösen, Schleifscheibe rotieren lassen und mit der Stellschraube „D“ Bohrer langsam vorschieben bis er die Schleifscheibe berührt. Vorrichtung nach links und rechts schwenken (ca. 60°) und dabei Stellschraube „D“ langsam vorwärtsdrehen, um ein Überhitzen bzw. Ausglühen des Bohrers zu vermeiden.

6. Stoppschraube „E“ zur Kontrolle festziehen. Schraube „B“ lösen, Bohrer herausnehmen und mit der anderen Nute gegen den Anschlag „C“ legen. Schleifvorgang zum Anschliff der anderen Schneide noch einmal wiederholen. Wenn Sie hierbei beachten, dass sich der Schlitten nicht verstellt und der Bohrer stets beim Schleifen vorn am Anschlag bleibt, erhalten Sie zwei vollkommen gleichmäßig angeschliffene Schneidkanten.
   Falls z.B. bei abgebrochenen Bohrern mehr als ein Schleifvorgang nötig ist, bitte diesen abwechselnd gemäß 5 und 6 wiederholen.