

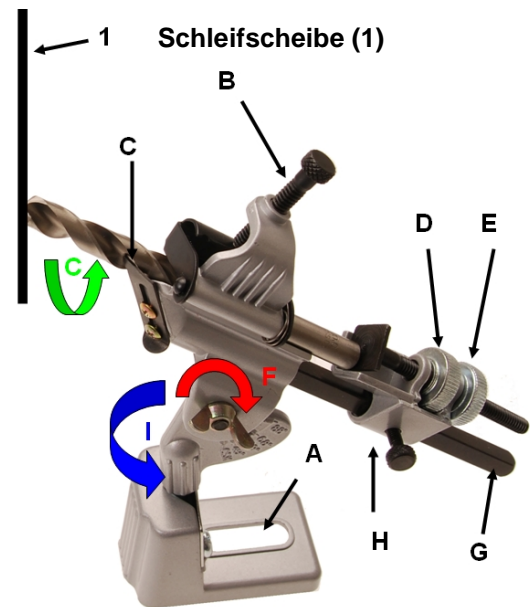
Anschleifvorrichtung, für Spiralbohrer



Verwendung: Für alle Spiralbohrer von 3 bis 19 mm Durchmesser.

Bedienung:

1. Anschleifwinkel mit Schraube „F“ auf folgende Werte, auf der Skala ablesbar, einstellen:
 - 59° (118°) für normalen Gebrauch
 - 88° (176°) für dünnes Material, verhindert ausreißen.
 - 68° (136°) speziell für kleine Bohrer
 - 49° (98°) für weiche Materialien
 - 41° (82°) zum Senken
2. Klemmschraube „B“ lösen
3. Schlitten auf Vierkantführung „G“ lösen, Stellschraube „D“ ganz zurückdrehen und Bohrer einlegen. Der Bohrer soll um die Abmessung seines Durchmessers über den Anschlag „C“ herausragen ($\varnothing 8 \text{ mm} = 8 \text{ mm}$ über den Anschlag „C“) und gleichzeitig an der hinteren Anlage des Schlitzes stoßen. Schrauben „H“ und „B“ festziehen (Schraube „B“ nur so leicht anziehen, dass der Bohrer eben gehalten wird). Unbedingt darauf achten, dass die Spiralnute des Bohrers seitlich am Anschlag „C“ anliegt.
4. Anschleifvorrichtung, wie in der Abbildung zu sehen, senkrecht vor einer Schleifscheibe montieren. Den Fuß „A“ mit Flügelschraube oder Klemmzwinde auf der Standfläche befestigen. Achten Sie darauf, dass der Bohrer einen Abstand von ca. 0,5 mm zur Schleifscheibe hat.
5. Querschneide waagrecht stellen und mit Hilfe der Drehverstellung „I“ den benötigte Freiwinkel einstellen.
6. Stoppschraube „E“ lösen und die Schleifscheibe rotieren lassen. Mit der Stellschraube „D“ den Bohrer langsam vorschieben, bis der Bohrer die Schleifscheibe berührt. Vorrichtung nach links und rechts schwenken (ca.60°) und dabei die Stellschraube „D“ langsam vorwärts drehen. Um eine Überhitzung und damit ein Ausglühen des Bohrers zu vermeiden, darf nur sehr langsam an der Stellschraube gedreht werden.
7. Schalten Sie vor dem nächsten Schritt die Schleifgerät ab, so vermeiden Sie Verletzungen.
8. Stoppschraube „E“, zur Kontrolle bzw. zum Schleifen der anderen Bohrerschnittkante, festziehen. Schraube „B“ lösen, Bohrer herausnehmen und mit der anderen Nute gegen den Anschlag „C“ legen. Verfahren Sie bei dieser Schnittkante genauso wie vorher ab Punkt 5 beschrieben.



Hinweis: Achten Sie darauf, dass der Schlitten sich nicht verstellt und der Bohrer beim Schleifen am Anschlag anliegt. Nur so bekommt der Bohrer ein gleichmäßiges Schleifbild.

Sicherheitshinweis: Beim Arbeiten mit dem Gerät immer eine Schutzbrille aufsetzen.

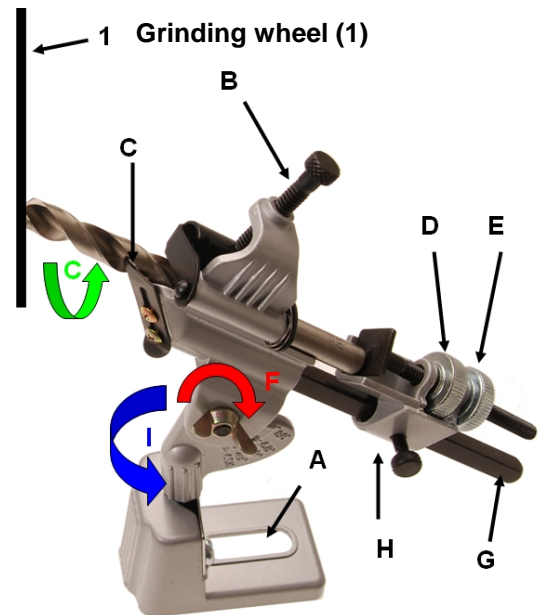
Drill Grinding Attachement



Use: For all drills from 3-19 mm diameter in connection with a vertical rotation grinding wheel.

Operation:

1. Angle adjust nut "F" solving to adjusting the following values, read on the scale:
 - 59° (118°) for normal use
 - 88° (176°) for thin material, prevents tear out
 - 68° (136°) for small drill
 - 49° (98°) for soft materials
 - 41° (82°) for countersinks
2. Solve clamping screw "B"
3. Place drill in cradle "G". Adjust lip rest "C" until it extends slightly behind the cutting edge of the drill. Drill should be extended by approximately the length of its diameter beyond nose of lip-rest. Adjust rear bracket "H" to hold drill in its position, lighten clamp "B" and secure lip rest "C".
4. Using slotted-base, move drill grinding attachment forward flat surface of grinding wheel, until point of drill just touches grinding wheel. Secure base "A"
5. Adjust the chisel edge in horizontal position and the relief angle with the help of the rotational adjustment (I).
6. Advance drill gradually through use of feed screw "D" until entire surface is ground. When grinding, use a light touch to swing drill grinding attachment back and forth on pivot pin. If pivot pin is light, loose tension screw on name plate. Avoid grinding too much in one sweep as this will cause drill to burn.
7. Before you go to step 7, turn off the grinding wheel.
8. To grind second lip or control the grinding: Lock screw "E", loose clamp "B", rotate drill until the opposite cutting edge rests firmly against the lip rest "C" as before. Re-tighten clamp "B" and go to step 5.



Note: Make sure that the settings do not adjust during the grinding. It's the only way to give the drill a uniform scratch pattern.

Warning: When working with the unit always wear safety-glasses.

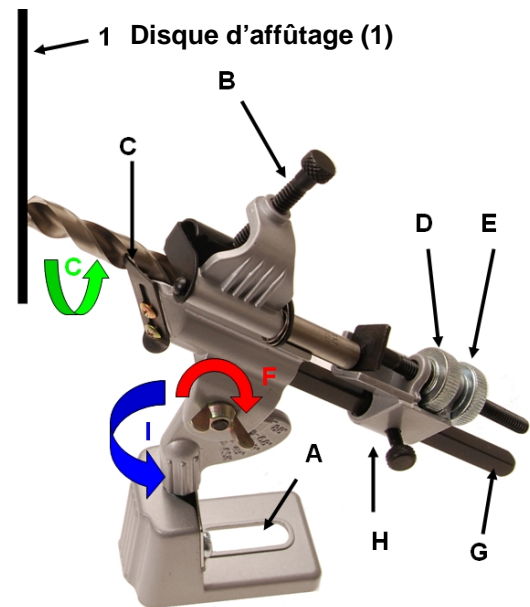
Affûteuse de mèches hélicoïdaux



Utilisation : pour tous les mèches hélicoïdaux de 3 à 19 mm de diamètre.

Utilisation :

- Régler l'angle d'attaque sur la graduation par l'intermédiaire de la vis « **F** » aux valeurs suivantes :
 - 59° (118°) pour utilisation normale
 - 88° (176°) pour matériaux de faible épaisseur, empêche les arrachements.
 - 68° (136°) spécialement pour petites mèches.
 - 49° (98°) pour matériaux tendres.
 - 41° (82°) pour enfonçages.
- Desserrer la vis de verrouillage « **B** ».
- Desserrer la glissière sur le guide carré « **G** », tourner totalement vers l'arrière la molette de réglage « **D** » et insérer la mèche. La mèche doit dépasser de la butée « **C** » sur une valeur correspondante à son diamètre ($\varnothing 8 \text{ mm} = 8 \text{ mm}$ au-delà de la butée « **C** ») et s'appuyer simultanément sur l'assise arrière de la glissière. Serrer les vis « **H** » et « **B** » (ne serrer la vis « **B** » que le juste nécessaire pour retenir la mèche). Veiller à ce que l'hélicoïde de la mèche soit appuyé latéralement sur la butée « **C** ».
- Monter l'affûteuse d'aplomb devant un disque d'affûtage. Fixez le pied « **A** » sur la surface de travail à l'aide d'une vis à oreilles ou d'un serre-joints. Veillez à maintenir une distance d'environ 0,5 mm entre la mèche et le disque d'affûtage.
- Positionner horizontalement les lèvres et régler l'angle de dépouille nécessaire à l'aide du pivot « **I** ».
- Desserrer la molette d'arrêt « **E** » et démarrer la rotation du disque d'affûtage. Avancer lentement la mèche à l'aide de la molette de réglage « **D** », jusqu'à ce que la mèche touche le disque d'affûtage. Pivoter le dispositif à gauche et à droite (sur environ 60°) en tournant le molette de réglage « **D** » lentement vers l'avant. Afin d'éviter des surchauffes et par conséquent la recuite de la mèche, la molette de réglage ne doit être avancée que très lentement.
- Avant l'étape suivante, arrêtez la rotation du dispositif d'affûtage, afin d'éviter des blessures.
- Serrer la molette d'arrêt « **E** » en tant que contrôle ou pour l'affûtage de l'autre tranchant de la mèche. Desserrer la vis « **B** », retirer la mèche et reposer l'autre tranchant sur la butée « **C** ». Répétez exactement les mêmes opérations comme pour le premier tranchant à partir de l'étape 5.



Remarque : veillez à ce que la glissière ne se déplace pas et que la mèche soit bien appuyé sur la butée lors de l'affûtage. Ce n'est que de cette manière que vous obtiendrez un motif d'affûtage uniforme.

Consigne de sécurité : portez toujours des lunettes de sécurité lorsque vous travaillez avec ce dispositif.

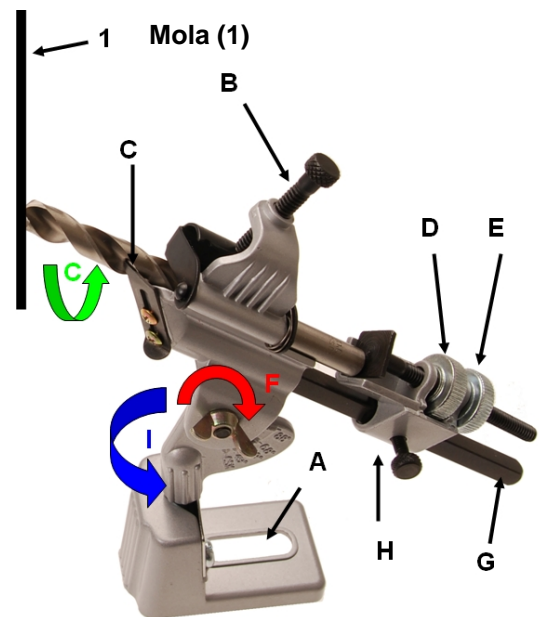
Supporto per la molatura di punte da trapano



Uso: per tutte le punte da 3 a 19 mm di diametro collegate ad una mola a rotazione verticale.

Operazione:

- La regolazione del dado "F" si risolve regolando i seguenti valori, leggere sulla scala:
 - 59° (118°) per uso normale
 - 88° (176°) per materiale sottile, evita lo strappo
 - 68° (136°) per punta piccola
 - 49° (98°) per materiali soffici
 - 41° (82°) per svasature
- Trovare la vite a morsetto "B"
- Posizionare la punta nel supporto "G". Regolare il poggia beccuccio "C" fino a quando si estende dietro al bordo tagliente della punta. La punta si dovrebbe estendere approssimativamente fino alla lunghezza del suo diametro oltre il naso del poggia beccuccio. Regolare il supporto posteriore "H" per tenere la punta nella sua posizione, alleggerire il morsetto "B" e fermare il porta beccuccio "C".
- Usando una base a taglio, muovere il supporto per molare le punte in avanti verso la superficie piatta della mola, fino al punto che la punta tocchi appena la mola. Fermare la base "A"
- Regolare il bordo dello scalpello nella posizione orizzontale e sollevare l'angolo con l'aiuto di una regolazione rotatoria (I).
- Far avanzare la punta gradualmente attraverso l'uso della vite fornita "D" fino a quando l'intera superficie sia stata molata. Quando si mola, usare un leggero tocco per far oscillare il supporto per la molatura delle punte indietro ed avanti su un perno girevole. Se il perno girevole è leggero, allentare la vite in tensione sulla targhetta. Evitare di molare troppo in un colpo solo siccome questo può incendiare la punta.
- Prima di andare al punto 7, spegnere la mola.
- Per molare il secondo beccuccio o controllare la molatura: chiudere la vite "E", allentare il morsetto "B", ruotare la punta fino a quando il bordo tagliente opposto resti fermamente contro il poggia beccuccio "C" come prima. Ristringere il morsetto "B" e andare al punto 5.



Nota: assicurarsi che le impostazioni non si regolino durante la molatura. È l'unico modo per dare alla punta un modello uniforme. **Avvertenza:** Quando si lavora con l'unità indossare sempre occhiali di protezione.

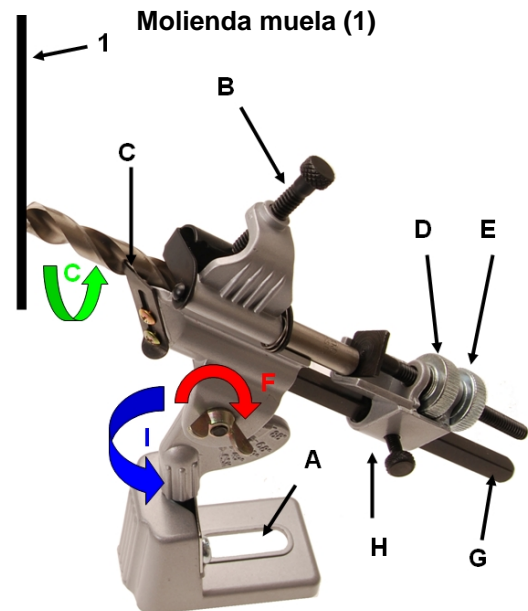
MANUAL DE USO DE EL AFILADOR DE BROCAS



Uso: Para todos los taladros de diámetro 3-19 mm en relación con una fresa o muela de rotación vertical.

Operación:

- Ángulo de ajuste para la tuerca "F" debe ajustar los siguientes valores, leyendo en la escala:
 - 59° (118°) para un uso normal
 - 88° (176°) para material fino, impide arrancar
 - 68° (136°) para taladro pequeño
 - 49° (98°) para materiales blandos
 - 41° (82°) para avellanadores
- Ajustar el tornillo de fijación "B"
- Coloque la fresa en la cuna "G". Ajuste el resto del labio "C" hasta que se extienda un poco por detrás del borde de corte de la broca. Taladro debería ampliarse en aproximadamente la longitud de su diámetro más allá de la nariz del labio de reposo. Ajuste el soporte trasero "H" para mantener el taladro en su posición, ajustar la abrazadera "B" y el resto labio seguro "C".
- Con ranurado-base, mover hacia adelante la muela del taladro sobre la superficie plana de muela. Asegure la base "A"
- Ajuste el cincel en posición horizontal y el ángulo de ataque con la ayuda del ajuste de rotación (1).
- Avance perforando poco a poco a través del uso de tornillo de alimentación "D" hasta que las superficies enteras hagan masa. Cuando frese, use un toque ligh para hacer pivotar la muela del taladro de ida y vuelta en el pin del pivote. Si el pasador del pivote es ligero, tornillo de tensión suelto en la placa de identificación. Evite lijar demasiado de una sola vez ya que esto puede quemar el corte.
- Antes de ir al paso 7, apague la muela.
- Para moler segundo labio o controlar la molienda: Bloquear el tornillo "E", suelta la abrazadera "B", rote taladro hasta el borde de corte opuesto y apoye firmemente contra el borde resto "C" como antes. Vuelva a apretar la abrazadera "B" y vaya al paso 5.



Nota: Asegúrese de que los ajustes no se suelten durante la molienda. Es la única manera para dar al corte, un patrón de rayado uniforme.