

PRZYSTAWKA DO OSTRZENIA WIERTŁ

Instrukcja obsługi

By uzyskać najlepsze rezultaty, przystawka musi być ustawiona w odpowiednim ułożeniu względem szlifierki. Należy również zadbać o pewne zamocowanie przystawki na stole roboczym przykręcając śrubę motylkową w rowku podstawy (8), tak aby języczek prowadnicy wiertła (5) znajdował się tuż przy powierzchni ściernicy.

Ustawienie przystawki można regulować za pomocą śruby motylkowej w podstawie (8), skrętnego sworznia (7) oraz śruby ustawczej kąta zaostrenia (6).

Instrukcje:

1. Nastawić kąt zaostrenia wiertła za pomocą śruby motylkowej do regulacji kąta (6).
2. Poluzować górny zacisk (1) i języczek prowadnicy (5), aby wiertło zmieściło się w zagłębieniu prowadnicy. W tym samym czasie należy odbezpieczyć nakrętkę blokującą (4) dosuwu wiertła i za pomocą nakrętki regulującej dosuw (3) spozycjonować w taki sposób, by wiertło wystawało na odpowiednią długość poza krawędź przystawki tuż przy ściernicy (patrz tabela poniżej oraz rysunek 3a.). Dokręcić nakrętkę blokującą elementu dosuwowego (4), podnieść języczek prowadnicy (5) i zabezpieczyć nią ostrze wiertła, następnie dokręcić górny zacisk (1) (rysunek 3 b).

Osiągane kąty zaostrenia wiertel i odpowijająca im długość, na którą wystaje wiertło:

Kąt	Długość wystawiania wiertła	Zastosowanie
88°	1,60 mm	Bardzo twarde materiały, blacha
68°	½ średnicy wiertła	Zastosowanie produkcyjne
59°	½ średnicy wiertła	Uniwersalne zastosowanie
49°	Średnica wiertła	Miękkie materiały (tworzywa sztuczne, miedź, drewno itp.)
41°	W zależności od potrzeb	Nawiertaki >

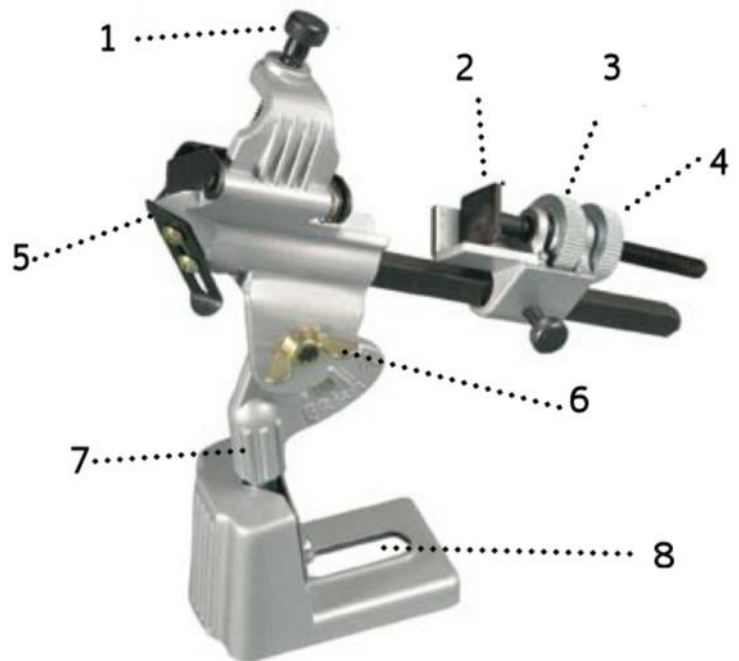
3. Odkręcić nakrętkę motylkową podstawy (8) i przesunąć całą przystawkę tak, aby wierzchołek wiertła stykał się z powierzchnią ściernicy szlifierki, następnie zabezpieczyć ponownie.
4. Nakrętkę blokującą elementu dosuwowego (4) wystarczająco poluzować. Uruchomić ściernicę i za pomocą nakrętki regulującej (3) powoli dosuwać wiertło w stronę ściernicy, stosując jednocześnie ruch wahadłowy w prawo i lewo. Zarówno posuw wiertła i ruch wahadłowy powinien odbywać się powoli, by zapobiec przegrzaniu i spaleniu wiertła.
5. Aby zaostrzyć drugą krawędź tnącą wiertła, należy odbezpieczyć wiertło, odwrócić i zabezpieczyć postępując analogicznie jak z pierwszą krawędzią.

5 nastaw kątów szlifowania:

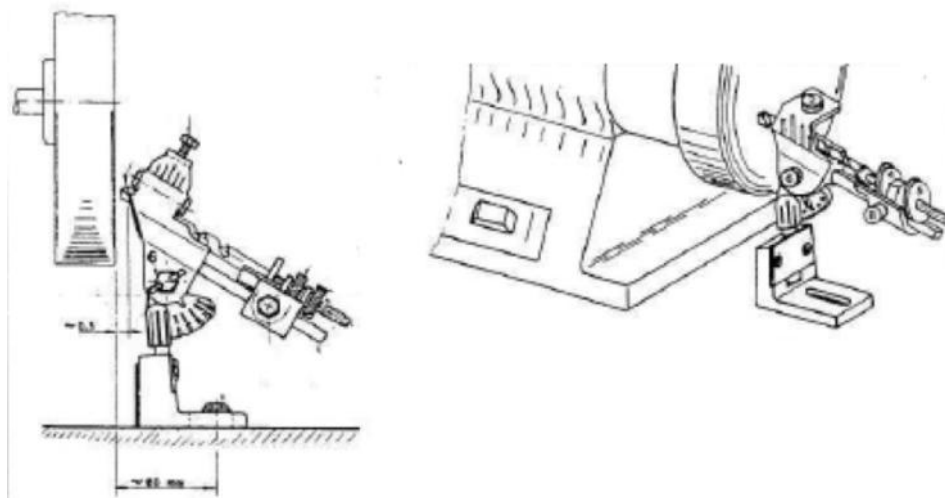
- 60° do normalnego użytku
- 88° do cienkich materiałów
- 70° do małych wiertel
- 50° do miękkich metali
- 40° do tępienia

Rys. 1. Elementy przystawki:

1. Śruba dociskowa
2. Element dosuwowy
3. Nakrętka regulacji dosuwu
4. Nakrętka blokująca
5. Języczek prowadnicy
6. Nakrętka motylkowa do regulacji kąta
7. Sworzień skrętny
8. Rowek montażowy podstawy



Rys. 2 Ustawienie przystawki



Rys. 3 Ustawienie końcówki wiertła

