

För säkerhets skull...

- Var försiktig när du jobbar med tillsatser till elmaskiner. Vi rekommenderar att du bär skyddsglasögon eller visir när du arbetar med den här tillsatsen.
- Förvissa dig om att tillsatsen sitter säkert på bormaskinens halsfäste och överför kraften från chuck till verktyg. Titta på illustrationer jämte instruktioner för användning längre fram.

Kompatibilitet med elbormaskiner

- Borrsliptillsatsen passar till de flesta elbormaskiner. Idealet är en bormaskin med ett halsfäste med 43 mm (1 11/16") diameter.
- Tillsatsens inre komponenter tål upp till 5000 v/min. Lägre rotationshastighet skadar varken bormaskin eller borr.

Montering av tillsats

- Dra ur bormaskinens nätsladd ur uttaget.
- Vrid igen borchucken helt. Dra inte åt den för hårt med chucknyckeln.
- Lossa först tillsatsens vingmuttrar och skjut sedan på den på bormaskinens halsfäste så långt det går. Dra åt resp. vingmutter för att fixera tillsatsen på halsfästet.
- Ställ in räfflan och sätt in slipskivan i tillsatsen. Titta på illustrationerna.
- Skjut på riktigt så att chuckspetsarna går in i drivskivan och dra sen åt vingmuttern för att fixera tillsatsen och ge en tillförlitlig koppling.
- Sätt in nätsladdens stickpropp i uttaget igen.

Användning

1. Förvissa dig om att tillsatsen sitter riktigt fast på bormaskinen.
2. Ta ett fast tag i bormaskinen med påsatt tillsats och stick in borren i ett lämpligt styrhåll på tillsatsens framsida och vrid den (borren) tills den "går in" i käftarna. Ett borrarstativ (motsv.) kan också användas för att hålla bormaskinen säkert.
3. Starta bormaskinen för att aktivera sliptrissan. Tryck lätt på borren när du slipar. Lyft den, tryck ner den och vrid den från sida till sida ca tolv gånger. Det kan vara praktiskt att låsa strömbrytaren på bormaskinen på ON när du slipar.
4. Ta ur borren, vrid den ett halvt varv (180°) och gör precis på samma sätt som i p. 3 ovan. Slipa lika många gånger som i p. 3 för att få en symmetrisk borrarspets.
5. Fortsätt att slipa växelvis enl. p. 3 och 4 ovan tills borren har bra brett.

6. Tänk på att det är lätt att överhettas borrarerna så att de blir blåanlöpta. Tryck dem inte för länge mot trissan och tryck heller inte för hårt. Du får bättre resultat om du slipar fler gånger med lätt tryck.

Justering/Byte av slipskiva

1. För att ändra slipeffekten, d. v. s. öka eller minska mängden av bortslipad bormaterial i förhållande till slipskivans rotationshastighet, gör du lämpligen på följande sätt:
2. För att justera slipeffekten vrider du spindelns toppdel antingen medurs (distansökning, ger starkare brett) eller moturs (distansminskning, ger svagare brett).
3. För byte skruvar du ur spårskruven på sidan av tillsatsen och tar bort plattan med styrhåll. Lossa inte brickan i mitthålet.
4. Lyft ut spindelns med påsatt slipskiva. Lossa inte mittfjädern i tillsatshuset.
5. Grip tag i spindelbasen med lämplig tång eller nyckel.
6. Sätt ihop tillsatsen i omvänd ordning.

Inställning av slipskiva

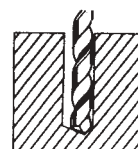
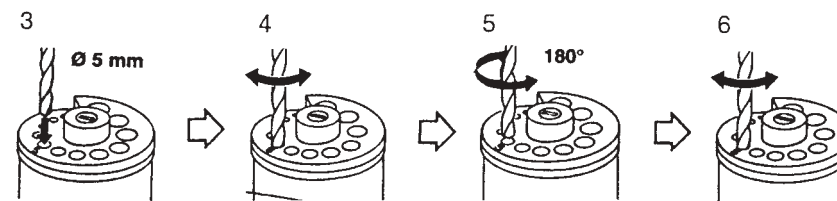
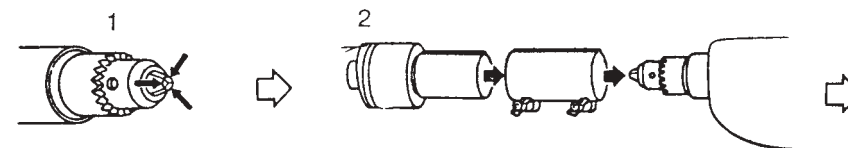
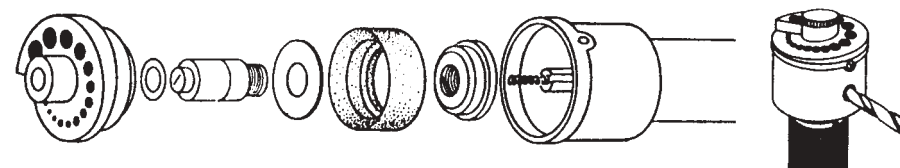
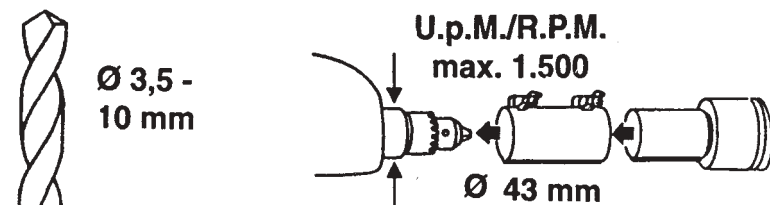
För de flesta användningsområden är bästa avstånd mellan styrplatta och slipskiva ca 0.3 mm.

Byte av slipskiva

- Ta isär tillsatsen på ovan angivet sätt.
- Ta tag i spindelbasen (p. 4 ovan). Håll sedan i ytterflänsen på basanslutningen (inte den spindeländan med justergång) och skruva av medurs.
- Sätt ihop igen i omvänd ordning.

Några råd för vård och användning

- Olja då och då in spindelbrickorna lätt med ett par droppar lätt maskinolja eller symaskinolja på var och en av brickorna.
- Om du tänker slipa avbrutna borrar bör du före slipningen slipa ner spetsarna till plan yta. Slipa sedan försiktigt för att inte bränna borren. Slipa genom hålet på tillsatsens sida för att slipa av spetsen till rätt vinkel.
- Använd första större styrhåll för borrar med mellanliggande diametrar i förhållande till de styrhåll som finns, t. ex. 7 mm hålet för en 6.8 mm borr.
- För att säkerställa att borren vrids exakt ett halvt varv varje gång kan man göra ett litet märke på borrarstämnet och på så sätt få båda skärytorna symmetriska.



Unsymmetrical cutting edges
will lead to bigger holes.



Varmuuden vuoksi...

- On syytä olla varovainen sähkökoneiden lisälaitteiden kanssa työskenneltäessä. Suosittelemme suojalasien tai visiirin käyttöä.
- Varmista, että poranteroitin on hyvin kiinnitettyä poran kaulaan ja että voimansiirto tapahtuu istukasta työkaluun. Ks. kuvia ja poranteroitimen käyttöä koskevia ohjeita.

Yhteensopivuus sähköporakoneiden kanssa

- Poranteroitin sopii useimpiin porakoneisiin. Sopiva porankaulan paksuus on 43 mm.
- Teroittimen sisäosat on valmistettu kestävästi 5000 kierrosta minuutissa. Alempi kiertonopeus ei vahingoita porakonetta eikä poraa.

Poranteroitimen asennus

- Irrota porakoneen johdon pistoke seinärasiasista.
- Kierrä poran istukka paikalleen. Älä kierrä sitä istukanavaimella liian tiukkaan.
- Irrota ensin teroitimen siipimutterit ja työnnä se paikalleen porankaulaan niin pitkälle kuin se menee. Kiristä siipimutterit paikoilleen.
- Aseta ura oikein ja sovita hiomalevy paikalleen. Ks. kuvia.
- Työnnä tarpeeksi siten, että istukan kärjet menevät vetolevyyn ja kiristä sen jälkeen siipiruuvilla teroitin huolella kiinni.
- Liitä porakoneen johdon pistoke takaisin seinärasiaan.

Käyttö

1. Varmista, että teroitin on varmasti kiinni porakoneessa.
2. Ota tukeva ote teroitimella varustetusta porakoneesta ja aseta pora sopivaan reikään ja kierrä sitä, kunnes se tarttuu sitä paikallaan pitäviin leukoihin. Porakone voidaan varmistaa asettamalla se statiiviin tai vastaavaan jalustaan.
3. Käynnistä porakone ja aktivoi hiomaosa. Paina poraa kevyesti kun hiot sitä. Nosta se ylös ja paina uudelleen alas ja toista noin 12 kertaa siirtämällä sitä reissä laidalta toiselle. Anna porakoneen olla ON -asennossa hionnan aikana.
4. Poista sen jälkeen poranterä ja kierrä sitä puoli kierrosta (180°). Toista kohta 3. Hio yhtä monta kertaa toiseen suuntaan saadaksesi siitä symmetrisen.
5. Jatka teroittamista (hiomista) vuorotellen kohtien 3 ja 4 välillä, kunnes terä on teroitettu.

6. Poranterien ylikuumentuminen voi johtaa niiden sinistymiseen. Älä siis paina niitä liian kauan hiomapintaa vasten. Parempi tulos saadaan hiomalla terää useammin ja painamalla sitä vain kevyesti.

Hiomalevyn asetus ja sen vaihto

Hiontatehoa voidaan muuttaa poistettavaa pora-ainesta joko lisäämällä tai vähentämällä suhteessa hiomalevyn kiertonopeuteen.

Tee seuraavalla tavalla:

1. Kierrä akselin kärkeä joko myötäpäivään (etäisyys lisääntyy, kiristää enemmän) tai vastapäivään (etäisyys pienenee, kiristää vähemmän).
2. Hiomaosan vaihtoa varten sinun on irrotettava poranteroitimen sivussa oleva uraruuvi ja poistaa ohjausurallinen levy. Älä irrota keskiötä ympäröivää välilevyä.
3. Nosta akseli ja siinä oleva hiomaosa. Älä irrota teroitimen sisällä olevaa joustia.
4. Ota ote akselistä sopivilla pihdeillä tai avaimella.
5. Takaisin paikalleen asentaminen tapahtuu päinvastaisessa järjestyksessä.

Hiomalevyn asetus

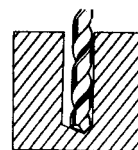
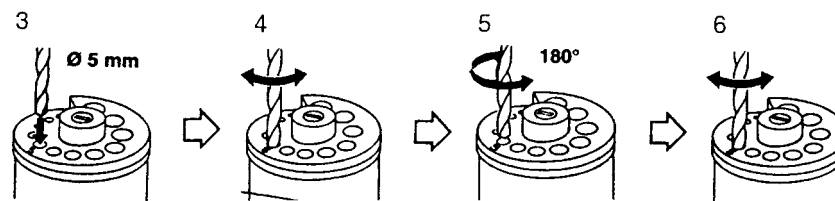
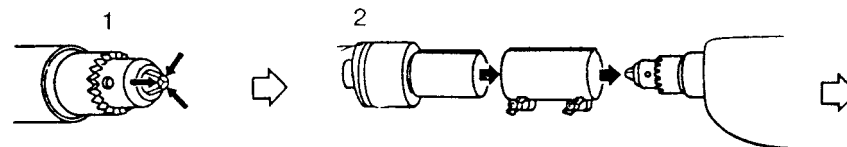
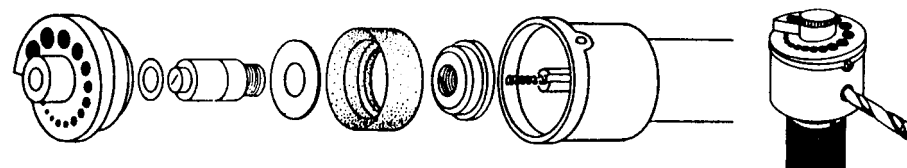
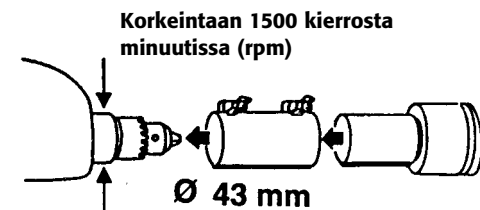
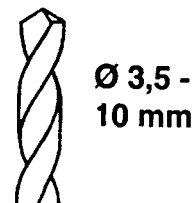
Sopiva etäisyys useimmilla käyttöalueilla on noin 0.3 mm ohjauslevyn ja hiomalevyn välillä.

Hiomalevyn vaihto

- Irrota poranteroitin edellä mainitulla tavalla.
- Tartu poraan em. kohta 4 mukaan. Pidä kiinni yläkierteistä (ei kiinnityskierteistä) ja irrota se kiertäen myötäpäivään.
- Takaisin paikalleen asentaminen tapahtuu päinvastaisessa järjestyksessä.

Muutamia vinkkejä huollosta ja käytöstä

- Voitele akselin välilevyt kevyesti muutamalla kone- tai ompelukoneöljytipalla silloin tällöin.
- Kun haluat hioa katkenneita poranteriä, hio ensin kärjet tasaisiksi. Hio sen jälkeen varovasti polttamatonta poranterää. Valitse sopiva reikä teroitimessa ja hio terään oikea kulma.
- Valitse teroitimessa teränsukoa vastaava seuraava koko, esim. 7 mm reikä 6.8 mm poranterälle.
- Varmistaaksesi sen, että poranterää kierretään tasan puoli kierrosta, voit merkata poran varteeseen merkit ja saada siten teränkärjen pinnoista symmetriset.



Epäsymmetriset poranteränkärjet tekevät odotettua suurempia reikiä.

