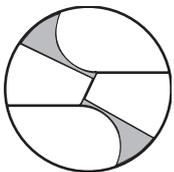


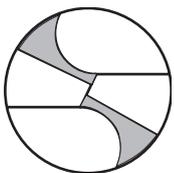
easy-point-grinder EPG1



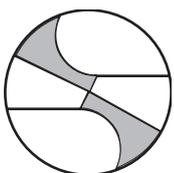
 *swissquality*



Spezial,
für Stähle mit hoher Festigkeit
(z.B. Chromstahl, Vergütungsstahl)



Standard,
für normale Stähle



Spezial,
für eher weiche Materialien
(z.B. Aluminium, Kunststoffe)

**für Bohrer (HSS und VHM)
Ø 7 – 20 mm (Option Ø 3 – 8 mm)
mit 90° – 140° Spitzenwinkel**

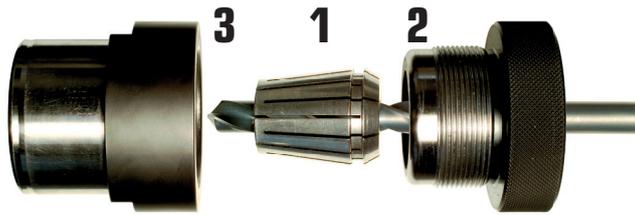
schnell, einfach, genau, günstig

Technische Daten: EASY-POINT-GRINDER – EPG1

Spitzenwinkel stufenlos einstellbar von	90° – 140°
Spannzangenset für Bohrerdurchmesser	7 – 20 mm
optionales Spannzangenset für Bohrerdurchmesser	3 – 8 mm
CBN-Schleifscheibe (für HSS- Bohrer)	Ø 118 mm
optionale DIAMANT-Schleifscheibe (für Hartmetall)	Ø 118 mm
Einphasen Wechselstrom-Motor	250 Watt
Spindeldrehzahl	2900 U/min
Elektrischer Anschluss	230 Volt 50 Hz
Gewicht	ca. 22 Kg

**Schleifen Sie Ihre Bohrer für Ihr Material
und Ihre Einsatzbedingungen!**

Und so schleifen Sie Ihre Bohrer mit dem neuen **easy-point-grinder EPG1**



Das Klemmsystem

Wählen Sie die passende Spannzange (1) für Ihren Bohrer aus. Führen Sie die Spannzange in einem 45° Winkel in das Spannzangenfutter (2) ein. Schrauben Sie die Mutter (3) leicht auf das Futter und schieben Sie den Bohrer in die Spannzange, drehen Sie die Mutter leicht zu, so dass sich der Bohrer noch leicht bewegen lässt.



Ausrichten des Bohrers in der Halterung

Führen Sie das so vorbereitete Spannzangenfutter in die Ausrichtstation. Die Fläche vorne am Spannzangenfutter muss dabei über die zwei vorstehenden Stifte an der Ausrichtstation positioniert werden. Justieren Sie die Einstellschraube (4) der Ausrichtstation auf die dem zu schleifenden Bohrer entsprechende Kernstärke bzw. Bohrerseele. (Abschätzen oder mit einer Schublehre messen). Drehen Sie dazu die Einstellschraube im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag. Durch Drehen im Gegenuhrzeigersinn können Sie nun die gewünschte Kernstärke einstellen. Führen Sie den zu schleifenden Bohrer in die Spannzange ein und drehen Sie das Spannzangenfutter im Uhrzeigersinn bis sich der Bohrer noch knapp bewegen lässt. Schieben Sie nun den Bohrer nach vorne an den Anschlagblock und drehen Sie ihn anschliessend im Uhrzeigersinn bis die eine Schneide an der Anschlagbacke ansetzt. Klemmen Sie nun zum Schluss den Bohrer fest, indem Sie das Spannzangenfutter weiter im Uhrzeigersinn drehen.



Einstellen des Spitzenwinkels

Lösen Sie die Klemmschraube über der Spitzenwinkelskala (Gegenuhrzeigersinn) um ca. eine halbe Umdrehung. Stellen Sie den erforderlichen Spitzenwinkel ein (von 90° – 140°) und ziehen Sie die Schraube wieder gut an. Es wird nur ein kleines Drehmoment benötigt. Angaben zu den Spitzenwinkeln finden Sie in den Datenblättern Ihrer Bohrwerkzeuge.

Regel: Je höher die Festigkeit des zu bearbeitenden Materials, desto grösser sollte der Spitzenwinkel eingestellt werden.



Schleifen des Bohrers (der Schneide und des Spitzenwinkels)

Setzen Sie Ihre Schutzbrille auf. Schalten Sie den Motorschalter ein.

Schieben Sie das Spannzangenfutter in die Schleif-Aufnahme und fahren Sie vorsichtig gegen die laufende Schleifscheibe und drehen Sie gleichzeitig das Spannzangenfutter mit dem Bohrer zwischen den beiden Verdrehanschlägen hin und her. Drehen Sie das Spannzangenfutter mit dem Bohrer noch einige Male hin und her, nachdem Sie den axialen Anschlag erreicht haben. Die Schleifgeräusche werden deutlich zurück gehen. Sie haben die erste Schneide erfolgreich geschliffen. Ziehen Sie das Spannzangenfutter mit dem Bohrer soweit aus der Schleif-Aufnahme zurück, bis Sie das Spannzangenfutter um 180° drehen können und schleifen Sie nun die zweite Schneide analog der ersten.



Ausspitzen

Schwenken Sie die transparente Schutzabdeckung zur Seite. Schieben Sie das Spannzangenfutter in die Ausspitz-Aufnahme. Fahren Sie vorsichtig gegen die laufende Schleifscheibe und drehen Sie gleichzeitig das Spannzangenfutter mit dem Bohrer zwischen den beiden Verdrehanschlägen hin und her. Drehen Sie das Spannzangenfutter mit dem Bohrer noch einige Male hin und her, bis Sie keine Schleifgeräusche mehr hören. Ziehen Sie das Spannzangenfutter mit dem Bohrer soweit aus der Ausspitz-Aufnahme zurück, bis Sie das Spannzangenfutter um 180° wenden können. Schleifen Sie nun die zweite Ausspitzung analog der ersten. Mit der Einstellschraube (5) können Sie wenn nötig die Tiefe der Ausspitzung variieren.

Regel: Je weicher das zu bearbeitende Material, desto tiefer die Ausspitzung. (siehe Titelseite)

berger ag bohrerschleiftechnik

BERGER AG
C.F.L. Lohnerstrasse 28E
CH-3645 Gwatt / Thun
Phone + 41 (0) 33 336 15 66
Fax +41 (0) 33 336 16 66
Mail info@megapoint.ch
www.easypointgrinder.com

