

Easy-Point-Grinder EPG1

f. britsch



Werkzeug-Highlights

Friedrich Britsch GmbH & Co. KG
 Mülleracker 6 · 75177 Pforzheim
 Tel: +49 7231-9365-0
 Fax: +49 7231-9365-30
 fbritsch@f-britsch.com
www.f-britsch.com



Für Bohrer (HSS und VHM) Ø 7 - 20 mm (Option Ø 3 - 8 mm)
 mit 90° - 140° Spitzenwinkel und als Option für Senker bis Ø 24 mm



Spezial

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



Standard

für normale Stähle



Spezial

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

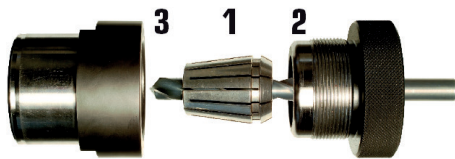
Technische Daten

| | |
|--|----------------|
| Spitzenwinkel stufenlos einstellbar von | 90° - 140° |
| Spannzangenset für Bohrer Durchmesser | 7 - 20 mm |
| CBN - Schleifscheibe (für HSS-Bohrer) | Ø 118 mm |
| Einphasen Wechselstrom-Motor | 250 Watt |
| Spindeldrehzahl | 2900 U/min |
| Elektrischer Anschluss | 230 Volt 50 Hz |
| Gewicht | ca. 22 kg |
| optionales Spannzangenset für Bohrer Durchmesser | 3 - 8 mm |
| optionale CBN - Schleifscheibe (für kleine HSS-Bohrer) | Ø 118 mm |
| optionale DIAMANT - Schleifscheibe (für Hartmetall) | Ø 118 mm |
| optionale Senker - Schleifvorrichtung für 3-lipp 90° Senker bis Ø 24 mm (komplett inkl. Spannzangen, Futter und Anleitung) | |



Easy-Point-Grinder EPG1

f. britsch



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 Schieblehre 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 Anschlagbock und drehen Sie ihn anschliessend im Uhrzeigersinn bis eine Schneide an der Anschlagbocke ansteht. 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)

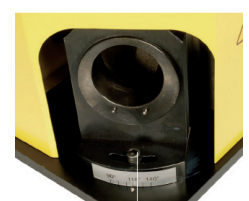
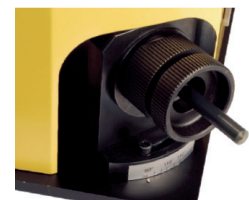
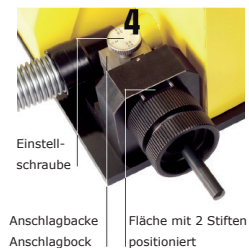
Setzen Sie Ihre Schutzbrille auf. Schalten Sie den Motorschalter ein. Schieben Sie das Spannzangenfutter in die Schleifaufnahme und fahren Sie vorsichtig gegen die laufende Schleifscheibe und drehen Sie gleichzeitig das Spannzangenfutter mit dem Bohrer zwischen den beiden Verdrehanschlägen hin und her. 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 Schleifaufnahme 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 Ausspitzaufnahme. 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 Ausspitzaufnahme 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 des Ausspitzung variieren.

Regel: Je weicher das zu bearbeitende Material, desto tiefer dies Ausspitzung.

Werkzeug-Highlights



Fläche mit 2 Stiften positioniert