

MACHINE DE PRÉCISION DRILL GRINDER AFFÛTAGE DES FORETS HÉLICOÏDAUX DE 2 À 13 MM

L'affûtage de précision : pointe et amincissement d'ame.



Caractéristiques :

Machine de précision pour affûtage de forets hélicoïdaux. La machine est équipée d'une meule d'affûtage électro-déposée CBN à longue durée de vie.

Utilisation :

Machine économique, précise et facile d'emploi permettant un affûtage précis et rapide des forets hélicoïdaux. Excellents résultats sur tous les types de forets HSS ou HSS-E.

Composition : Livrée avec :

- Compartiment de rangement pour pinces ER.
- Un porte-pince ER
- Une clé hexagonale 4 mm pour changer la meule.

Modèle :	2 - 13
Nombre de pinces :	11
Angle de pointe :	90 - 140 °
Forets :	2 à 13 mm
Vitesse rotation :	5100 tr/min.
Alimentation :	230 - 50 V/Hz
Dimensions :	282x185x110 mm
Poids :	9,5 kg
Ref.	140100

PRIX H.T.

MEULE CBN DE RECHANGE

Pour modèle	Ref.	PRIX H.T.
DRILL GRINDER 2- 13	16194002002	
DRILL GRINDER 12- 25	16194002011	



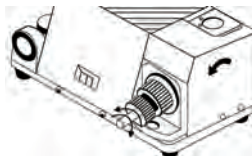
MODE DE FONCTIONNEMENT

A - Comment utiliser le porte-pince ER



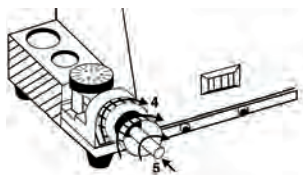
- 1) Monter la pince ER dans l'écrou de blocage.
- 2) Insérer le foret dans la pince ER.
- 3) Assembler l'écrou de blocage portant la pince avec le porte-pince ER.

C - Comment affûter la pointe du foret



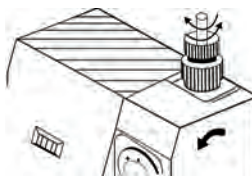
- 1) Insérer le porte-pince (sur lequel on aura préalablement monté la pince et le foret) dans le dispositif d'affûtage de la pointe. Le méplat du porte-pince se positionnera par rapport aux 2 goupilles.
- 2) Pousser le foret afin qu'il entre délicatement en contact avec la meule CBN.
- 3) Affûter la pointe du foret en le faisant pivoter à gauche et à droite jusqu'à arrêt des bruits de meulage.
- 4) Retourner le porte-pince afin d'affûter l'autre côté de la pointe comme décrit ci-dessus.

B - Positionnement du foret pour affûtage



- 1) Déterminer le diamètre du foret
- 2) Régler la molette de l'indicateur sur le diamètre du foret
- 3) Insérer le porte-pince dans le système de vérification. Le méplat du porte-pince se positionnera par rapport à la goupille du système.
- 4) Tourner le porte-pince vers la droite.
- 5) Pousser le foret en butée. Tourner le foret vers la droite. Serrer l'écrou de blocage.
- 6) Retirer le porte-pince et s'assurer que l'ame du foret est bien parallèle avec les méplats du porte-pince.

D - Comment amincir l'ame du foret



- 1) Insérer le porte-pince (sur lequel on aura préalablement monté la pince et le foret) dans le dispositif pour amincir l'ame. Le méplat du porte-pince se positionnera par rapport aux 2 goupilles.
 - 2) Pousser le foret afin qu'il entre délicatement en contact avec la meule CBN.
 - 3) Affûter le foret en le faisant pivoter à gauche et à droite. Vérifier.
 - 4) Retourner le porte-pince afin d'amincir l'autre côté de l'ame.
- Attention : il n'est pas nécessaire d'affûter la pointe des forets dont le diamètre est inférieur à 3 mm.