



- Last nicht ruckartig anheben/absetzen.

Tragen

- Last mit beiden Händen möglichst körpernah tragen.
- Last mit geradem Rücken tragen.
- Achten Sie beim Transport der zusammengebauten Maschine darauf, diese nur am Maschinenkörper hochheben und nicht an den Anbauteilen.

Wenn Sie die Maschine mit einem Fahrzeug transportieren, sorgen Sie für eine entsprechende Ladungssicherung!

7 BETRIEB

7.1 Lieferumfang

Überprüfen Sie nach Erhalt der Lieferung, ob alle Teile in Ordnung sind. Melden Sie Beschädigungen oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler oder der Spedition. Sichtbare Transportschäden müssen außerdem gemäß den Bestimmungen der Gewährleistung unverzüglich auf dem Lieferschein vermerkt werden, ansonsten gilt die Ware als ordnungsgemäß übernommen.

7.2 Zusammenbau

- Schrauben Sie die 4 Gummifüße in die vorgesehenen Bohrungen auf der Unterseite der Maschine.
- Verbinden Sie das Anschlusskabel mit der Maschine und der Steckdose.

7.3 Bedienung

HINWEIS



Das Bohrschärfgerät ist nicht für den Dauereinsatz geeignet. Wird der Motor zu heiß, schaltet das Gerät thermisch bedingt ab. Das Gerät im ausgeschalteten Zustand auskühlen lassen.

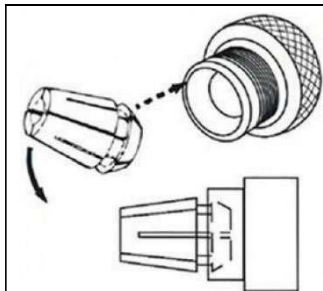
Färbt sich das Werkstück während des Schleifens blau, ist es überhitzt und kann Schaden nehmen. Verringern Sie den Schleifabtrag, indem Sie den Bohrer langsamer drehen bzw. kühlen Sie das Werkstück in Wasser.

VORSICHT

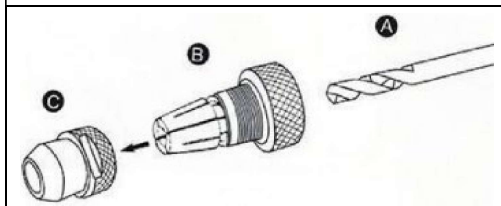


Vermeiden Sie es, die Schleifscheibe und das Werkstück unmittelbar nach Gebrauch zu berühren, da diese sehr heiß werden.

7.3.1 Bohrer in Spannfutter einrichten



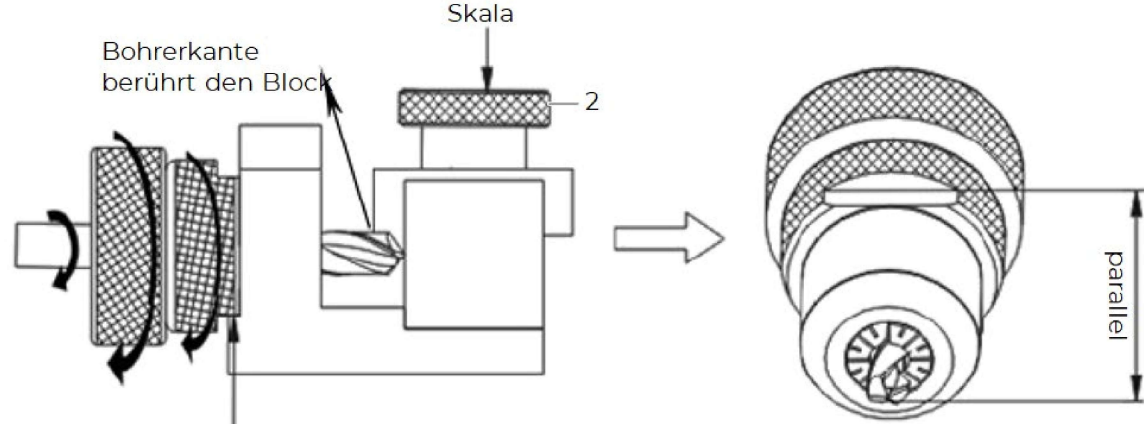
1. Ermitteln Sie den Durchmesser des Bohrers und wählen Sie dann die passende Spannhülse.
2. Setzen Sie die Spannhülse in einem Winkel von 45° in das Spannfutter ein und ziehen Sie die Spannmutter leicht an.



3. Spiralbohrer mit ca. 35 mm Überstand in das Spannfutter einsetzen und vorne ganz leicht festdrehen, so dass der Bohrer noch bewegt werden kann.



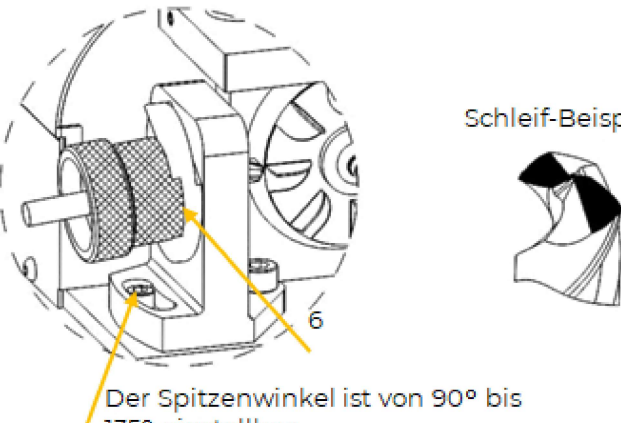
7.3.2 Bohrer ausrichten



nach vorne drücken, dann im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen

1. Skalenring zurücksetzen: Drehen Sie den Einstellknopf für die Bohrergröße (2) im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag und anschließend gegen den Uhrzeigersinn auf die Größe des Bohrers (z.B. 8 mm).
2. Spannfutter mit Bohrer durch leichtes Drehen ganz in die Einstellführung einsetzen.
3. Bohrer im Spannfutter nach vorne schieben und mit Hauptschneide im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.
4. In dieser Position den Bohrer in der Spannzange im Uhrzeigersinn festdrehen.
5. Achtung: Vergewissern Sie sich, dass die Schneidlippe des Bohrers (Hauptschneide) parallel zur Führungskante des Spannfutters steht, bevor Sie mit dem Schleifen beginnen. Ist das nicht der Fall, muss der Bohrer neu ausgerichtet werden.

7.3.3 Spitzenwinkel schleifen



Der Spitzenwinkel ist von 90° bis 135° einstellbar.

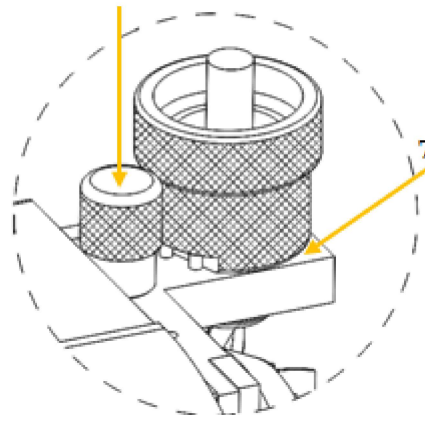
1. Maschine mit dem Ein-Aus-Schalter einschalten.
2. Spannfutter vorsichtig in die Schleifführung (6) einsetzen.
3. Drehen Sie das Spannfutter in der Schleifführung leicht nach links und rechts hin und her bis kein Schleifen mit Schleifgeräusch mehr erfolgt.
4. Ziehen Sie das Spannfutter aus der Schleifführung und drehen es um 180°.
5. Setzen Sie das Spannfutter wieder ein und wiederholen Sie den Vorgang bis kein Schleifgeräusch mehr hörbar ist.
6. Maschine mit dem Ein-Aus-Schalter ausschalten.
7. Ziehen Sie das Spannfutter aus der Führung und öffnen Sie den Fixiergriff am Spannfutter

ACHTUNG: Spannfutter-Führungskante ganz in die Führungsnut einsetzen.



7.3.4 Freiwinkel schleifen

Mitte des Bohrers einstellen



Schleifbeispiel



1. Maschine mit dem Ein-Aus-Schalter einschalten.
2. Spannfutter in die Schleifführung Freifläche (7) einsetzen. **ACHTUNG:** Führungskante richtig in Führung setzen.
3. Spannfutter in der Ausspitzführung nach links und rechts hin- und herdrehen, bis das Schleifgeräusch verschwindet.
4. Spannfutter aus der Schleifführung ziehen und um 180° drehen.
5. Spannfutter einsetzen und Vorgang wiederholen.
6. Maschine ausschalten.
7. Spannfutter aus der Führung ziehen und Spannzange am Spannfutter öffnen.
8. Fertig geschliffenen Bohrer entnehmen.

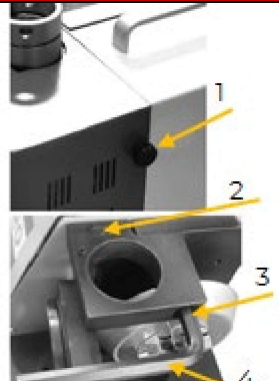
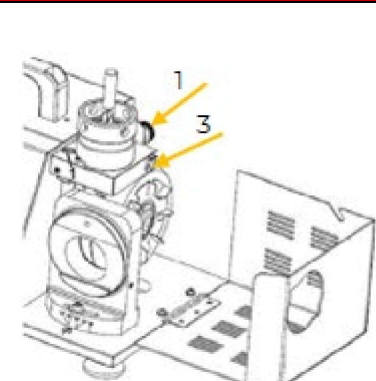
7.3.5 Einstellung Querschneide

BSG13PRO_230V



- Mit dem Knopf (1) können Sie die Größe der Querschneide einstellen.

BSG26PRO_230V



- Lösen Sie die Schraube (1) und öffnen Sie die Abdeckung.
- Lösen Sie mit einem Inbusschlüssel (4) die Schraube (3).
- Drehen Sie mit einem Schraubendreher die Stiftschraube (2), um die Größe der Querschneide einzustellen.

8 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG



Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

→ Maschine vor Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten immer von der Spannungsversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.