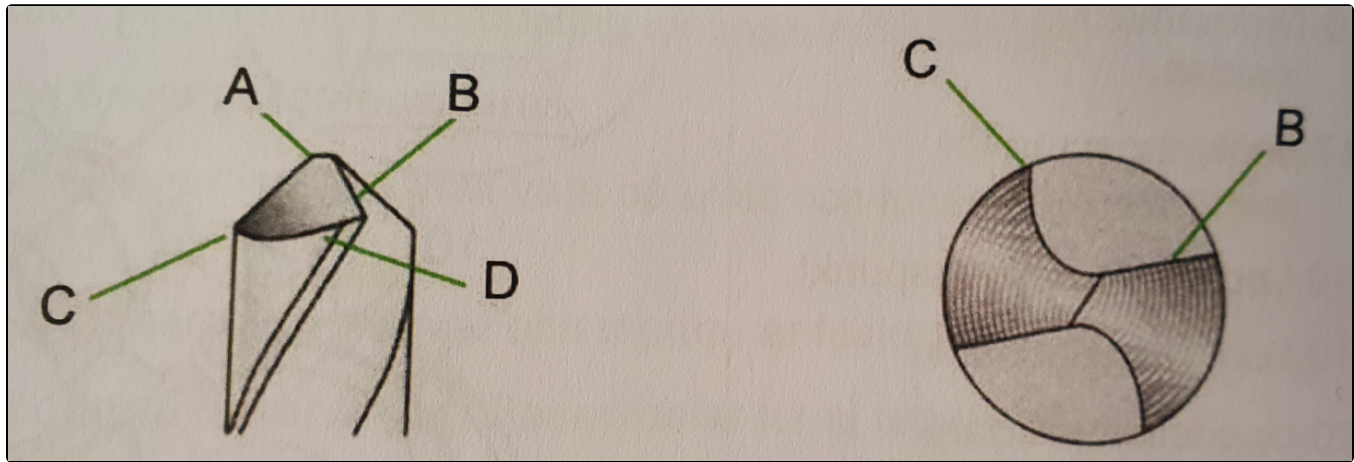


Borsliper - Drill doctor 750X

Teori

Før vi forklarer bruk, er det kjekt å ha en grunnleggende kunnskap til hvordan spiralboret er bygget opp.



	Navn	Funksjon
A	Tverregg	Motvirke vandring og starte kuttet
B	Skjærekant	Skjærer vekk materialet
C	Hæl	Stiver av skjærekanten og gir styrke i kuttet
D	Hælvinkel	Avgjør hvor mye materiale som skjæres per rotasjon

Borsliperen er tiltenkt spiralbor og skal ikke under noen omstendighet benyttes på trebor med senterspiss eller fresestål.



Hvordan benytte borsliper

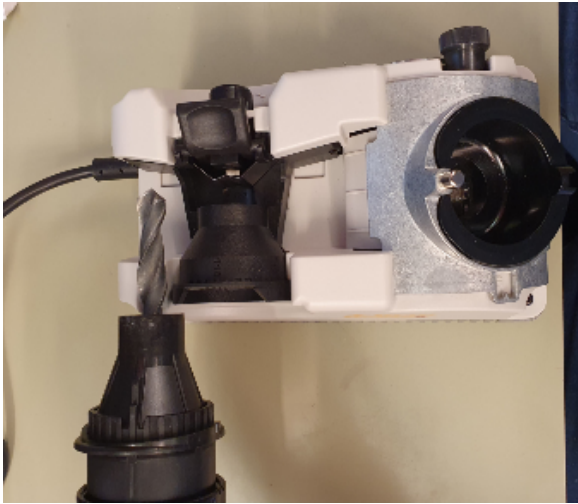
Alle bor som benyttes på Omega verksted skal slipes til 118° spissvinkel, da denne vinkelen egner seg både for tre og myke metaller, en slakere (større) vinkel vil gjøre hælvinkelen mindre, dvs at boret tar mindre materiale per rotasjon, og er sånn sett bedre egnet til hardere metaller, man vil også få en penere skjæreflate da man får noe lavere påkjenning på boret. Dersom du ønsker å benytte en annen spissvinkel se drilldoctor sin manual for fremgangsmåte og tilbakestill maskinen til slik den var når du er ferdig.

Obligatorisk sikkerhetsutstyr

- Vernebriller

1: Fest bor løst i tilhørende chuck

Boret skal plasseres i chucken slik bildet viser, ca 5cm skal stikke ut fra chucken, chucken skal så strammes slik at boret beveger seg fritt langs boret og roterer enkelt, men ikke slingrer.



2: Finjustere borets posisjon

For å korrekt slippe boret må man plassere boret korrekt i holderen, dette oppnås med den innebygde justeringsjiggen. Ved vanlig bruk skal hjulet merket M.T.O vris mot "-" først.

M.T.O er material take off og påvirker hvor mye av boret som slipes av per justering. På veldig sløve bor stilles denne mot "+" slik at man kan slippe et veldig sløvt bor med kun en finjustering. Ved vanlig sliping er ikke dette nødvendig.

2.1: Hold inne bryteren.

2.2: Før chukken inn i justeringshullet, påse at du velger 118°.



2.3: Slipp bryteren fra 2.1.

2.4: Påse at de 2 armene som nå holder boret i posisjon holder på borets minste diameter (inni "kanalene") og at borspissen hviler mot M.T.O settskruen.



2.5: Stram til chucken lett i maskinen.

2.6: Ta chucken ut av maskinen og stram chucken skikkelig. (kun med håndmakt!)

3: Slipe skjærekanten

Påse at sponsamleren er plasert i tverregg porten.

Start sliping med å føre chucken ned i porten, den hvite streken skal være i flukt med slipepinnen, se bilde



Maskinen jobber for deg. Ikke press boret mot slipesteinen, men ta flere passeringer.

Begynn å roter chucken med klokken i halvrotasjoner (fra hvit strek til hvit strek), gjenta så mange ganger som nødvendig. Du er ferdig når boret ikke lenger er i kontakt med sliphjulet.

4: Splitte tverreggen

Flytt sponsamleren til skjærekant porten.

Påse at den hvite linjen er i flukt med merkingen på tverregg porten, se bilde.



Skyv chucken sakte helt inn.

Vri chucken en halv rotasjon og gjenta.

5: Evaluer om boret trenger å slipes på ny.

Det avgjørende for borslipingen er Skjærekanten, Hælvinkel og Tverreggen.

Disse må derfor sjekkes etter sliping og om nødvendig må boret slipes på ny.

Skjærekant:

Skjærekanten skal være høyere enn hælen, og komme først i kontakt med metallet, hold boret fremfor deg lodrett og sikt mot hælen, dersom hælen bøyer ned mot skjærevinkelen så vil hælen treffe materialet først, og boret vil da ikke fungere. Gjenta sliping om dette er tilfellet.

Hælvinkel:

Hælvinkelen skal ha sitt høyeste punkt der hælen treffer skjærekanten, dersom dette ikke er tilfellet vil ikke hælen komme i kontakt før skjærekanten. Gjenta sliping om dette er tilfellet.

[blocked URL](#)

Tverregg:

En korrekt splittet tverregg skal gå beint gjennom boret sett framfra og skal gå nesten helt inn til senter av boret, om det er for kort eller lang splitt så vil boret vandre på materialet istedet for å borre. Gjenta sliping om dette er tilfellet.

Bildet under viser en korrekt splittet Tverregg.

