

Link do produktu: <https://www.arkultur.pl/m420-przyrzad-do-ostrzenia-wiertel-p-5633.html>



## M420 - Przyrząd do ostrzenia wiertel

Cena brutto	<b>189,05 zł</b>
Cena netto	<b>153,70 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny - 24h</b>
Czas wysyłki	<b>24 godziny</b>
Numer katalogowy	<b>C.420</b>
Kod EAN	<b>4037374004200</b>
Producent	<b>Condor</b>
Wymiary opakowania	<b>20 x 13,2 x 4,7</b>

### Opis produktu

Do precyzyjnego mocowania wiertel do szlifowania  
do wiertel o średnicach 3 - 18 mm  
5 nastaw kątów szlifowania: 41. 49. 59. 68. 88 stopni.

#### Instrukcja obsługi

Ustawić kąt szlifowania śrubą **F**

- 59° do normalnego użytku
- 88° na cienki materiał. aby uniknąć przetarć
- 68° dla małych wiertel
- 49° do miękkich metali
- 41° do zatapiania

1. Śrubę zaciskającą **B** poluzować.

2. Sanki nastawne na 4-kątnej prowadnicy **G** poluzować. Śrubę regulującą **D** maksymalnie cofnąć i osadzić wiertło. Wiertło powinno być tak osadzone aby wystawało ponad krawędź **C** o długość swojej średnicy. Wtedy śrubę **H** sanek i śrubę **B** lekko skrócić. ( Śrubę **B** lekko. aby wiertło ledwo się trzymało). Proszę uważać aby część spiralna była ułożona do góry **C** .

3. Urządzenie zamontować pionowo przed kamieniem do szlifowania (patrz szkic). Wiertło powinno być ustawione przy dolnej połowie kamienia lub lewej albo prawej. (Uwaga: Urządzenie musi swobodnie być ruchome!) Podstawę **A** zamocować śrubą motylkową lub ściskiem. tak aby wiertło u góry miało ok. 5mm odstępu od kamienia.

4. Śrubę zatrzymującą **E** wystarczająco poluzować. kamień szlifierski wprawić w rotację i za pomocą śruby **D** wiertło powoli przesuwając aby dotykało kamienia. Wówczas urządzenie odchylić na lewo i prawo (ok. 60° ). wtedy automatycznie uzyska się odpowiednie szlifowanie. W zależności od tego jak głęboko ma być szlifowane wiertło. śrubę **D** powoli w odstępach kręcić do przodu. Powoli. aby zapobiec przegrzaniu i spaleniu wiertła.

5. Śrubę **E** jako pozycję kontrolną skrócić. Śrubę **B** poluzować. wiertło wyciągnąć i odwrócić. Śrubę **D** powrotem skrócić i całość powtórzyć kolejny raz aż do końca śruby **E** .