

FERVI

BRUGERMANUAL

A013/26
PRÆCISIONS BORSLIBER (240V)
13-26 mm



FERVI



- Hurtig og præcis slibning selv for uerfarne brugere
- Omkostningseffektiv med store fordele
- Diamanthjul med lang levetid og nøjagtige vinkler
- Elektronisk styret kraftig motor
- Kuglelås for nøjagtig indstilling af spidsvinkel



- Standardslibning - velegnet til hårde materialer med høj stivhed. Sikrer lang levetid og producerer mindre varme.



- Standardslibningen kan få boret til at vandre hvis man borer uden en frislibning.



- Denne konfiguration er den mest populære profil til de fleste stålapplikationer



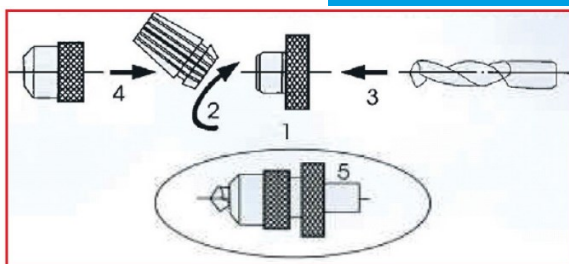
- Krydsslibning er godt til aluminium, kobber, plast og blødt stål, når der ikke er forboret. Gør boringen stabil.



For at justere hældningen på borspidsen, som du vil slibe, er det nødvendigt at dreje basen. På et normalt bor skal borspidsen have en hældning mellem 118 ° og 135 °.

1

FERVI



Monter boret som vist i trin 1,2,3,4 på billedet.

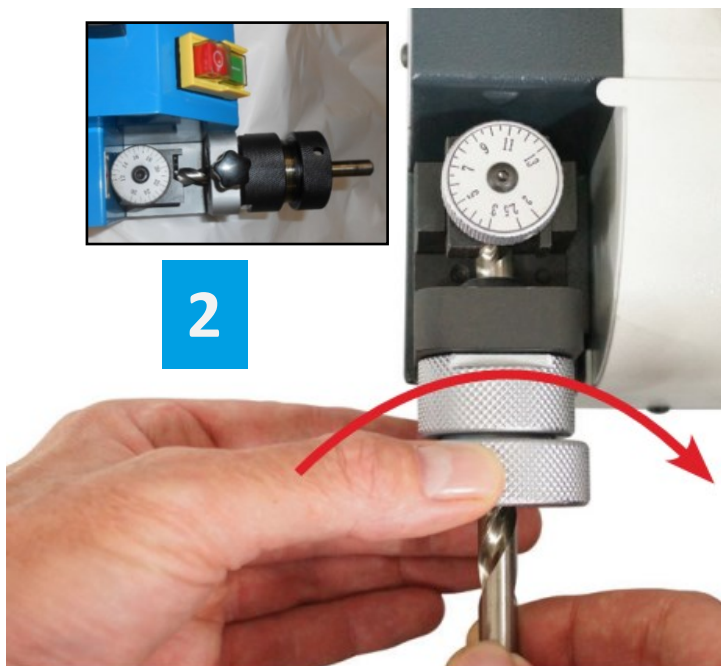
3



Slibning af skær.

Tænd for borsliberen, og placer derefter patronen i hullet nederst til højre på maskinen. De flade ender i bunden af patronen skal trykkes op imod de to tappe så patronen sidder fast. Drej patronen mod højre og venstre indtil du kan mærke at den ikke sliber mere. Tag derefter patronen ud og drej den 180° og gentag processen.

2



Indstilling af boret før slibning

Drej hjulet indtil du rammer den borstørrelse du skal slibe. Indsæt derefter patronen i hullet under hjulet indtil den flade ende på patronen sidder fast og er drejet helt mod højre. Spænd den lille sorte fingerskrue i toppen så patronen sidder fast. Indsæt boret i patronen og kød det så langt frem du kan og drej det til højre indtil det stopper. Spænd derefter patronen. Boret er nu klar til at blive slebet.

4

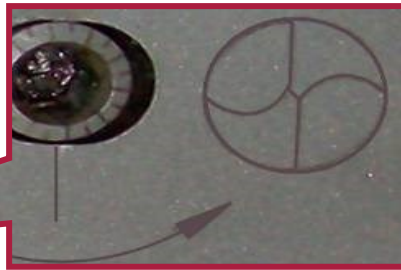


Slibning af splitpoint

Når boret er slebet, skal du placere patronen i det øverste hul med fladen foran de 2 tappe. Drej frem og tilbage, indtil du kan mærke den ikke sliber mere. Tag patronen ud, og drej 180°, og gentag processen.

Tag patronen ud med jævne mellemrum for at tjekke splitpointen og frigangen.

FERVI



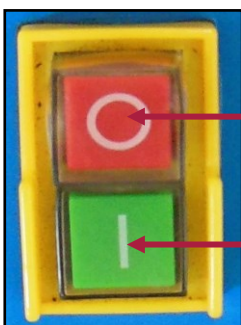
Kernen kan være mere eller mindre åben, afhængigt af brugen af boret. Tykkelsen kan justeres ved at ændre hældningen på støtteoverfladen, hvor hullet er placeret til at holde spændepatronen ved hjælp af skruen, der er placeret i maskinens øverste højre del.



Når du har indsat spændepatronen i monteringshullet, er det muligt at ændre slibedybden ved at dreje justeringsskruen, der er placeret under monteringshullet, for at justere boret.

+ Drejning af skruen med uret øger slibedybden (mere materiale fjernes).

- Drejning af skruen mod uret reducerer længden af slibningen (mindre materiale fjernes).



A. Maskinstop-knap.

B. Maskinstart-knap.



Efter at have trykket på afbryderen (A), fortsætter hjulet med at dreje langsomt i et par sekunder. Kom ikke i nærheden af det bevægelige hjul!