



1. Determine o material da broca, em seguida, escolha o rebolo adequado, o rebolo CBN é o acessório padrão. (CBN para brocas de material HSS) (SDC para brocas de material de metal duro).

2. Redefina o gabarito de afiação de ajuste da pinça para zero: gire-a no sentido horário até o fundo e depois no sentido anti-horário para zero.

3. Escolha o tamanho certo de pinça. Coloque a pinça no mandril.

* Coloque a pinça no mandril de colarinho com um ângulo de 45°.

B. Ordem da operação de colocação: Coloque a pinça no mandril e rosqueie um pouco com a porca de fixação, depois insira a broca através do mandril e empurre até que a broca fique fora da porca de fixação cerca de 5mm.

* Não aperte totalmente a porca de fixação com o mandril de fixação, mantenha a broca a ser ajustada.

4. Ajuste a escala do gabarito de afiação de ajuste da tela de acordo com o diâmetro da broca.

B. Insira o conjunto de buchas gabarito de afiação de ajuste da broca. Em seguida, conecte com força. Vire a direita até o fim.

C. Conecte a broca ao final e vire-a até o final.

D. Gire a bucha até o final e aperte-a.

E. Rode o conjunto de buchas um pouco para a esquerda e retire-o suavemente.

* Certifique-se de que o aresta de corte da broca esteja paralelo à ranhura da porca de aperto antes de iniciar o trabalho de retificação.

Se não for paralelo, ajuste-o novamente.

Atenção! Se o lábio de corte estiver para baixo, deve aumentar a escala a gabarito de afiação de ajuste da broca. Se estiver para cima, diminua a gabarito de afiação de ajuste da broca.

Quando o comprimento do canal de uma broca se torna mais curto, a espessura de uma teia de perfuração se tornará mais espessa. Assim, para o mesmo diâmetro das brocas, o menor comprimento de uma broca, a maior escala do gabarito de afiação e da broca precisa ser aumentada.

5. Ligue o interruptor de energia e espere até que a rotação do motor esteja estável (cerca de 10 segundos), coloque o conjunto de buchas na prateleira I. A ranhura da porca de fixação deve encaixar nos dois pinos na gabarito de afiação.

Insira a broca suavemente no gabarito de afiação até alcançar o deslizamento.

afiar a broca movendo-se para a esquerda e para a direita até que o ruído pare. E então vire para o outro lado. Afiar a broca da mesma maneira. O tamanho da afiação da broca é de 12mm a 34mm.

O ângulo do Ponto da broca é de 90° a 140°

“Ao afiar, não segure a haste da broca, isso afetará a precisão”.

6. Para afiar o centro da broca e a correia da broca, insira o conjunto do mandril no gabarito de afiação II e move-se para a esquerda e para a direita até que o ruído pare. Depois disso, vire o mandril para o outro lado e triture-lo pelo mesmo caminho até que o ruído pare.

A inserção e a ejeção do conjunto de porcas de fixação do gabarito de afiação de desbaste, deve certificar-se de que a parte central da ranhura na porca de fixação está equipado

Com o pino do gabarito de afiação II.

7. Para a trituração do alívio secundário da broca de 26-34 mm, insira o suporte no gabarito de afiação III, triture até que o ruído pare, depois vire para o outro lado e triture da mesma maneira. A afiação acima de 26 mm, o ângulo da broca deve estar acima de 125 graus.

8. Por favor, limpe as cinzas em cada gabarito de afiação depois de terminar o trabalho de afiação.