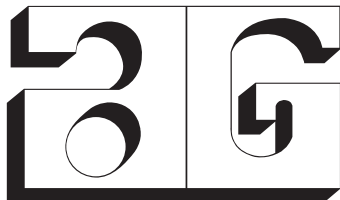


**BRUKSANVISNING  
BORRSLIPMASKIN**

**BEP 308**



## EU-försäkran om överensstämmelse



Deklarerar härmed, att

**ARBOGA BEP 308** är framställt i överensstämmelse med bestämmelserna i RÅDETS DIREKTIV av 14. Juni 1989 om inbördes överenskommelse av medlemsstaternas lovgivning om maskiner (89/392/EU och ändrat vid 91/368/EU) under särskild hänvisning till direktivets bilaga 1 om väsentliga säkerhets- och hälsokrav samt bilaga 2 93/44EU, lågspänningsdirektivet 73/23/EU och elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) 89/336/EU med följande underpunkter EN-50081-1, EN-50082-2, EN-61003-2 i förbindelse med konstruktion och framställning av maskiner.

DK 9460 BROVST



Jens Martin Nielsen  
Fabrikant



### Inställning för slipning:

Inställningen bör utföras med stillastående slipskiva. Fingerskruven skruvas varligt in i dubbrörshålet, med armen i ställning. Skruven lossas och anslaget för borret placeras i vertikal ställning med 1-1,5 mm avstånd från slipskivans sidyta. Denna fininställning företas med den runda fingermuttern.

Skruven spänns igen och fingerskruven lossas. Därefter kontrolleras om armen kan vridas fritt mot sina anslag för ändlägena, samt att anslaget går fritt från slipskivan. Om avståndet mellan slipskivan och anslaget är större än 1-1,5 mm, ökas frigångsvinkeln och huvudskäret på borret blir tunnare.

### Placering av borret:

Fingerskruven lossas och borret placeras i V-spåret. Bygeln skjuts framåt till anliggning mot borrets ända. Fingerskruven spänns igen.

Borret vrids nu med två fingrar åt höger, så att den ena skärkanten på borret vilar mot anslaget. Läget finjusteras med spännskruven. Tag upp borret och starta maskinen.

### Slipning:

Armen vrids åt höger och borret läggs i V-spåret samt hålls fast där med två fingrar, samtidigt som det vrids åt höger till anslag mot. Armen vrids med andra handen i en snabb rörelse (reducerar blåanlöpning) från det ena ytterläget till det andra. Rörelsen upprepas tills gnistbildningen upphör. Borret vrids 180° och det andra skäret slipas enligt samma förfarande som det första. Spännskruven vrids åt höger och man fortsätter med växelvis slipning av skären.

Endast borrar med symmetrisk spets kan borra hål som håller måtten. Därför skall arbetet alltid avslutas med en finslipning av båda skär, tills gnistbildningen upphör, vilket sker utan förspänning med.

### Borrvinkel:

Spetsvinkel. Borrslipapparaten är konstruerad för slipning av borrar med spetsvinklar på 116-118°, som är det mest använda. spetsvinkeln kan inte ändras vid inställning av borrslipningsapparaten.

**Tvärskärvinkel.** Slipningen skall utföras så att tvärskärvinkeln blir ca. 55°, se fig. II.

**Frigångsvinkel.** I allmänhet skall frigångsvinkeln vara 6-8°, se fig. III. Som tidigare nämnts blir denna vinkel större om anslaget är längre än 1-1,5 mm från slipskivan.

För borrar över 25 mm kan det vara nödvändigt att minska tvärskärlängden, se fig. IV, då bormaskinen belastas hårt av ett stort tvärskär.

### Några råd:

Se alltid till att V-spåret är i möjligaste mån rent från slipdamm.

Se till att god arbetsbelysning finns.

Följ allmänna säkerhetsregler och föreskrifter för slipmaskiner.

Undvik onödig uppvärmning av borrarspetsen vid slipning, bl.a. genom att hålla slipskivan väl avriven och med frilagda slipkor.

### Avrivning av slipskivan med diamant:

Skruven lossas och anslaget för borret inställs till ca. 5 mm avstånd från slipskivan med den runda fingermuttern.

Fingerskruven för bygeln lossas och hållaren med diamanten placeras i V-spåret. Bygeln skjuts försiktigt fram till anslag mot hållaren för diamanten, tills diamanten är ca. 2 mm från slipskivan. Fingerskruven spänns igen. Skruven spänns. Armen kan nu svängas mot centrum.

Maskinen startas.

Riv av sidan på slipskivan med en mycket liten förspänning av diamanten med spännskruven. Fortsätt avrivningen tills skivan är helt ren och plan. Se till att diamanten inte kommer i beröring med flänsen eller muttern på axeltappen. Ta bort diamanten och gör i ordning maskinen för borrar slipning.

### Slipskivan:

Skålskivor 200x38x20 (99x19) alt. 150x38x32 (85x25). Kornstorlekar inom området 36 till 60, normalkorund eller ädelkorund enligt aktuellt behov föreskrives.

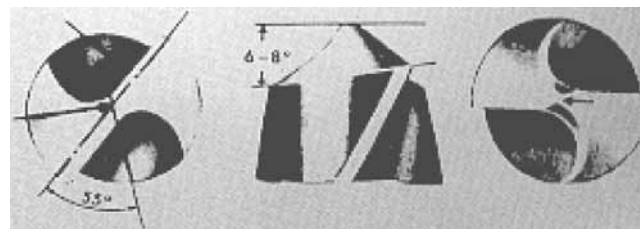


Fig. II

Fig. III

Fig. IV

### Reservdelar:

Se reservdelsförteckning. vid beställning av reservdelarna, var god ange pos. nr. samt typ A eller B.

Typ A avser borrar diameter 6-30 mm. Typ B avser borrar diameter 28-45 mm.



## GARANTI

Om denna maskin inom **2 år** från inköpsdatum blir felaktig p.g.a. material- eller fabrikationsfel, reparerar vi eller byter ut maskinen eller den felaktiga delen/delarna kostnadsfritt under följande förutsättningar:

- 1) Maskinen returneras komplett till någon av våra serviceavdelningar eller officiella servicerepresentanter.
- 2) Maskinen inte har använts felaktigt eller utsatts för åverkan.
- 3) Det inte har utförts försök till reparation av andra personer än vår egen servicepersonal eller personal hos våra officiella servicerepresentanter.
- 4) Köpekvittot bifogas.

**5 års garanti** (gäller från 2002-01-01) på den elektriska motorn om denna bliver defekt eller utbränd inom de 5 första åren från fakturadatum. Garantin gäller ej vid felaktig inkoppling.



