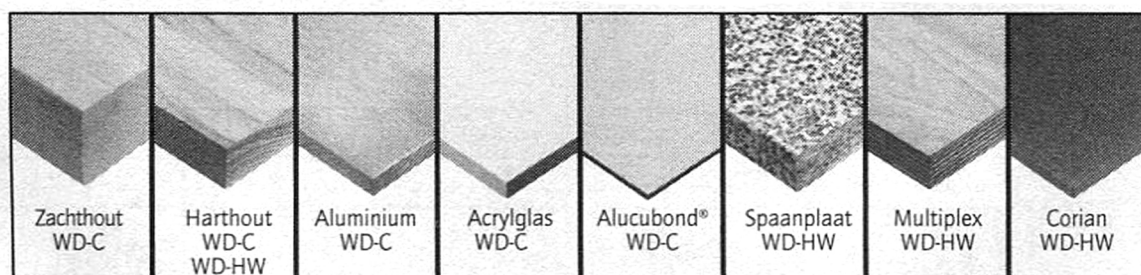


### Gebruikersinformatie Prowood-boor:

Met een Prowood-boor heeft u een gereedschap van bijzondere kwaliteit, prestatie, levensduur en veelzijdigheid in handen. Een precisiegereedschap voor het beste resultaat. Een lange levensduur (tot 30 x naslijpbaar) bereikt u, als u de volgende aanwijzingen voor onderhoud en slijpen opvolgt.

#### Onderhoud en slijpen:

- Voor het slijpen altijd het centreerpunt (afbeelding A) en/of dieptestop (afbeelding G) uitnemen. Bij systeem 1 en 2 de uitdrijver RT-WD (art.nr. 761972) gebruiken.
- De boor met de schacht in een boorkop plaatsen (afbeelding B).
- Hoofdsnijkant ① en voorsnijders ② in de voorgeschreven hoek slijpen (afbeelding C en D). Chroomstaal boren WD C alleen aan de bovenkant (winkel  $\alpha$ ) en hardmetaal boren WD-HW alleen aan de borstkant (hoek  $\gamma$ ) slijpen.
- De overstand van de voorsnijders ② over de hoofdsnijkant ① bij ieder materiaal de afstand x in acht nemen. Bij boren in hardhout afstand x op +/- 0 slijpen. Zo vermijdt u het verbranden van de voorsnijders. De aanvoersnelheid wordt daardoor gereduceerd.

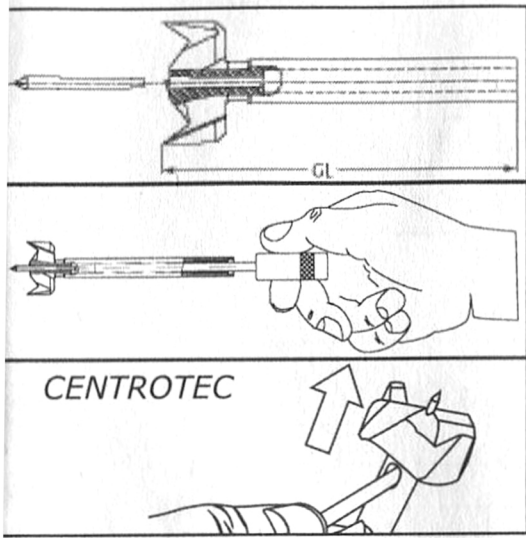


Afstand X =                      +0,15                      + 0,15                      -0,15                      +/- 0                      -0,15                      +0,15                      +0,15                      +/- 0 mm

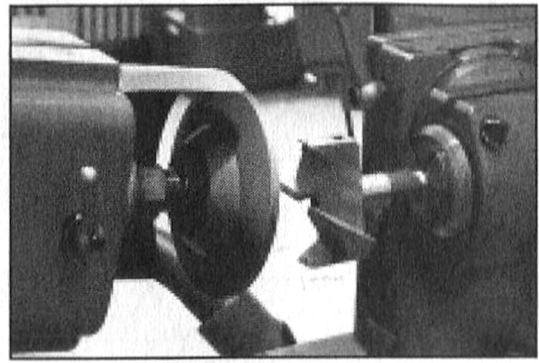
- Let op, bij boren in aluminium en acrylglas een koelmiddel gebruiken.
- Let voor een optimale afname en standtijd het voorgeschreven toerental voor chroomstaal en hardmetalen boren.

| Boren WD C, chroomstaal |       |       |       |       |       |       |       |                   |
|-------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------------------|
| Diameter \ Materiaal    | 15    | 20    | 25    | 30    | 35    | 40    | 45    | mm                |
| Zachthout               | 3 000 | 2 500 | 2 000 | 1 800 | 1 500 | 1 300 | 1 000 | min <sup>-1</sup> |
| Hardhout                | 2 500 | 2 100 | 1 700 | 1 500 | 1 200 | 1 000 | 700   | min <sup>-1</sup> |
|                         |       |       |       |       |       |       |       |                   |

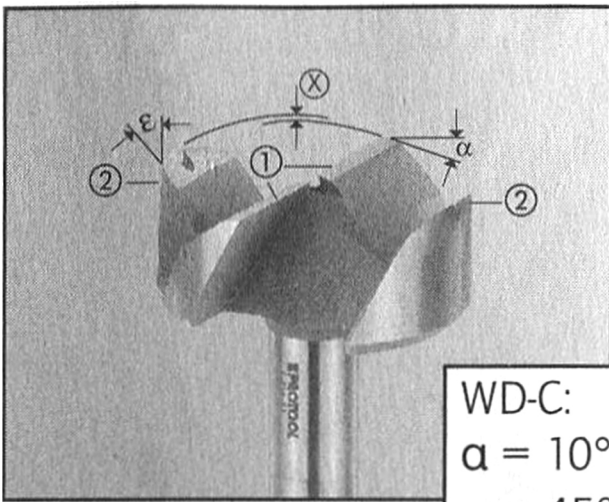
| Boren WD HW, hardmetaal      |        |        |        |        |        |        |       |                   |
|------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------------------|
| Diameter \ Materiaal         | 15     | 20     | 25     | 30     | 35     | 40     | 50    | mm                |
| Zachthout                    | 20 000 | 20 000 | 20 000 | 17 000 | 15 000 | 11 000 | 6 000 | min <sup>-1</sup> |
| Hardhout                     | 12 000 | 12 000 | 12 000 | 10 000 | 9 000  | 7 000  | 4 000 | min <sup>-1</sup> |
| Platen met kunststof toplaag | 10 000 | 10 000 | 10 000 | 8 000  | 7 000  | 5 000  | 3 000 | min <sup>-1</sup> |



A

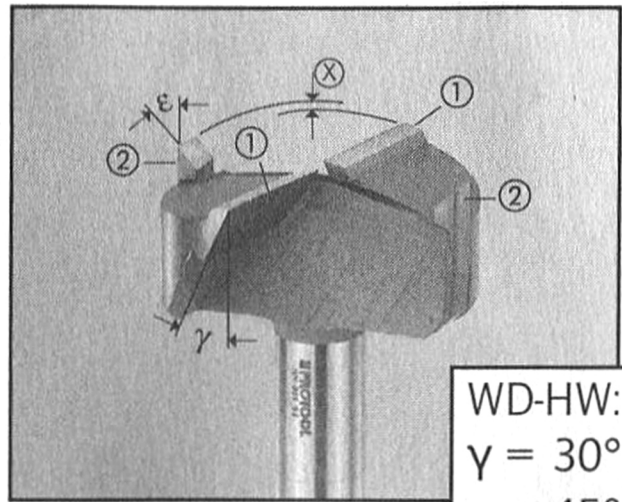


B



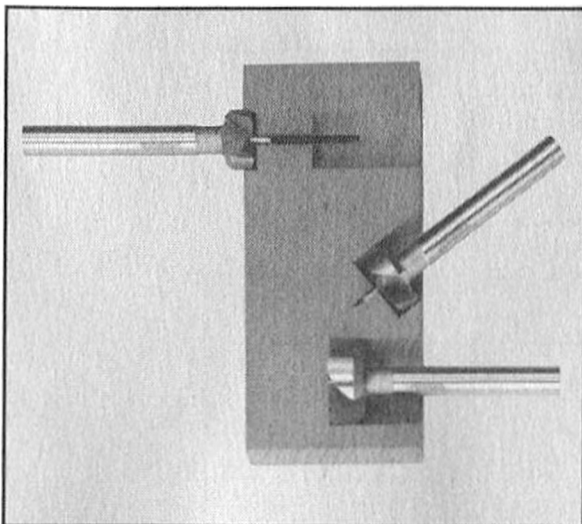
C

WD-C:  
 $\alpha = 10^\circ$   
 $\varepsilon = 45^\circ$

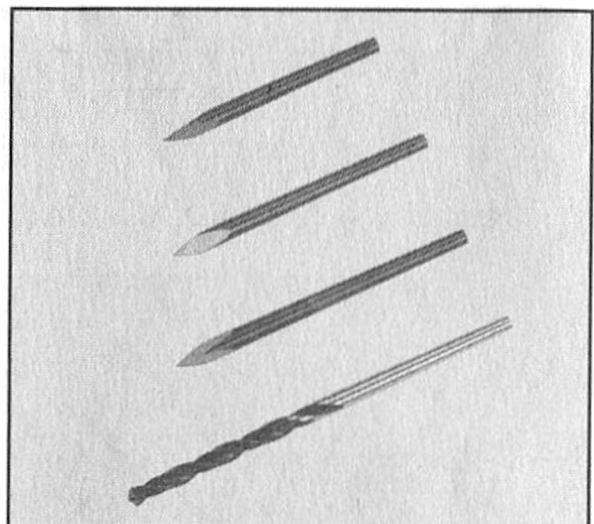


D

WD-HW:  
 $\gamma = 30^\circ$   
 $\varepsilon = 45^\circ$



E



F