

DE Art.-Nr.: BO 79.6120 / BO 79.9120 Bedienungsanleitung Schleifkegel

Verwendungszweck:

Das Werkzeug dient zum Säumen von Bohrungen und Ausschnitten in Glas oder glasähnlichen Werkstoffen wie Keramik oder Steinmaterial. Es ist auch für den Naßeinsatz geeigneten rechtsdrehenden Antriebsmaschinen wie Akkuschrauber oder Druckluftbohrmaschinen mit einer Drehzahl zwischen ca. 500 und 2000 U/min einsetzbar.

Er ist nur mit dem passenden Schleifkegelträger Bohle Art.-Nr.: BO 79.610 / 79.910 (Bild 1) zu verwenden!

Montage:

Die Maschine ist vor Montage vom Netz zu trennen! Der Schleifkegel ist auf den in der Antriebsmaschine montierten, zugehörigen Schleifkegelträger in Drehrichtung aufzusetzen (Bild 2). Auf festen Sitz des Schleifkegels ist zu achten.

Arbeitsweise:

Kleine Bohrungen:

- Werkzeug und Bohrungsrand mit Kühlmittel (Wasser) befeuchten (Bild 3).
- Werkzeug senkrecht in die Bohrung einsetzen (Bild 4).
- kurzzeitige Drehbewegung mit Antriebsmaschine.

Große Bohrungen oder Ausschnitte:

- Werkzeug und Bohrungsrand mit Kühlmittel (Wasser) befeuchten.
- Werkzeug an der Kante ansetzen und Antriebsmaschine einschalten.
- Werkzeug an der Kontur entlang führen (Bild 5).

Achtung: das Werkzeug zunächst im zu schleifenden Werkstück richtig positionieren und dann erst einschalten!

GB Art. No: BO 79.6120 / BO 79.9120 Instructions for Grinding Cone

Intended use:

The grinding cone is used to arris drilled holes and cut-outs in glass or similar materials such as ceramic or stone. It can be used on machines suitable for wet working, e.g. cordless drivers or pneumatic power drills, which rotate clockwise and have a speed between approx. 500 und 2000 rpm.

It must only be used with the suitable grinding cone holder: Bohle Art. No. BO 79.610 / 79.910 (Fig. 1)!

Mounting:

The machine must first be disconnected from the power supply! Press the grinding cone in the direction of rotation onto the cone holder of the machine (Fig. 2). Make sure that the grinding cone is attached securely.

Mode of operation:

Small drill holes :

- Moisten the grinding cone and the edge of the drill hole with coolant (water) (Fig. 3).
- Position the grinding cone vertically into the drill hole (Fig. 4).
- Run the drive machine for a short time.

Large drill holes or cut-outs:

- Moisten the grinding cone and the edge of the drill hole/cut-out with coolant (water).
- Position the grinding cone at the edge to be ground and switch the machine on.
- Guide the grinding cone along the edge to be ground (Fig. 5).

Important: First, correctly position the grinding cone in the hole/cut-out to be ground and then switch the machine on!

FR Ref.: BO 79.6120 / BO 79.9120 Mode d'emploi pour Cône de Ponçage

Domaine d'utilisation:

L'outil est utilisé pour le chanfreinage des forages et encoches dans le verre et matériel semblable au céramique et à la pierre. On peut l'utiliser sur les machines à propulseur dextrogyre à utilisation humide comme les perceuses à accumulateur ou à air comprimé qui ont une vitesse de rotation entre env. 500 et 2000 t/min.

Il faut l'utiliser uniquement avec le support pour cône de ponçage correspondant Bohle: Réf. BO 79.610 / 79.910 (Illu. 1)!

Montage:

Avant le montage couper l'alimentation électrique de la machine. Poser le cône de ponçage sur le support installé dans la machine à propulseur en direction de rotation (Illu. 2). Faire attention à ce que le cône de ponçage soit bien attaché.

Utilisation:

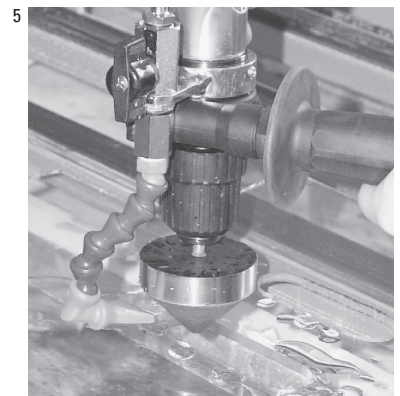
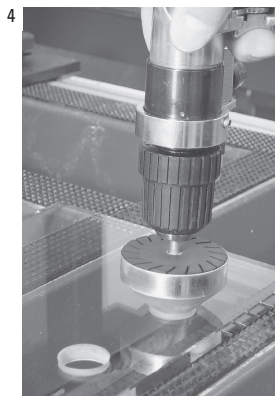
Petits trous percés au foret:

- Mouiller l'outil et bords avec du réfrigérant (de l'eau) (Illu. 3).
- Poser l'outil verticalement au trou percé au foret (Illu. 4).
- Mouvement rotatif bref avec la machine à propulseur.

Grands trous ou encoches:

- Mouiller l'outil et bords avec du réfrigérant (de l'eau).
- Poser l'outil au bord et mettre en marche machine à propulseur.
- Diriger l'outil le long du contour (Illu. 5).

Attention: Poser l'outil sur la pièce de façonnage avant de connecter la machine!



IT No. Articolo: BO 79.6120 / BO 79.9120 Istruzioni d'uso per Cono di Molatura

Utilizzo:

Questo utensile è adatto per la lavorazione degli spigoli dei fori e dei pannelli di vetro o di materiali simili al vetro quali: ceramica, materiali di pietra ecc. Il Cono di Molatura viene attaccato al Supporto Coni di Molatura Art. No. BO 79.610 / 79.910 (Foto 1) e si può adoperare solamente ad umido su trapani che dispongono di una velocità di ca 500 e 2000 giri/minuto.

Montaggio:

Prima di attaccare il Cono di Molatura assicuratevi che la macchina sia spenta! Posizionate e fissate bene il cono di molatura sul Supporto Cono di Molatura della macchina (Foto 2).

Funzionamento:

Fori piccoli:

- Inumidire con refrigerante (acqua) l'utensile e i gli spigoli dei fori (Foto 3).
- Posizionare l'utensile nel foro predisposto (Foto 4).
- Eseguire brevi movimenti rotatori con la macchina.

Grandi forature o pannelli:

- Inumidire con refrigerante (acqua) l'utensile e gli spigoli dei fori.
- Posizionare l'utensile sullo spigolo e accendere la macchina.
- Guidare l'utensile lungo il contorno (Foto 5).

Attenzione: Prima di accendere la macchina posizionare bene l'utensile sul materiale da molare!

ES Ref.: BO 79.6120 / BO 79.9120 Instrucciones de uso para el Cono para Pulir

Utilidad:

El cono para pulir se utiliza para reparar taladros y cortes de vidrio o material parecido a vidrio como cerámica o piedra. Es apropiado para máquinas de uso en húmedo girando en el sentido de las agujas del reloj como destornilladoras sin cable y taladros neumáticos con revoluciones por minuto de entre aprox. 500 y 2000 rpm.

¡Hay que utilizar el cono solo con el soporte correspondiente para pulir Ref. BO 79.610 / 79.910 (Fig. 1)!

Montaje:

¡Antes del montaje cortar la alimentación eléctrica! Colocar el cono sobre el soporte ya montado en la máquina en el sentido de giro (Fig. 2). **¡Atención que el cono esté bien fijado!**

Modo de uso:

Agujeros (taladros) pequeños:

- Humedecer el cono y el agujero con refrigerante o agua (Fig. 3).
- Poner el cono verticalmente en el agujero (Fig. 4).
- Realizar un movimiento breve giratorio con la máquina.

Agujeros (taladros) y cortes grandes:

- Humedecer el cono y el agujero con refrigerante o agua.
- Apoyar el cono contra el borde y poner la máquina en marcha.
- Dirigir la herramienta a lo largo del borde (Fig. 5).

Advertencia: Colocar la herramienta sobre la pieza que se debe amolar antes de conectar la máquina.

NL Art.-Nr.: BO 79.6120 / BO 79.9120 Gebruiksaanwijzing slijpkegel

Gebruiksdoeleinde:

De slijpkegel dient voor het zomen van boringen en uitsnijdingen in glas of aan glas gelijksoortige grondstoffen zoals keramiek of steen. Hij is inzetbaar op rechtsdraaiende aandrijfmachines, waarmee ook nat geboord kan worden, zoals accu- of perslucht-boormachines met een toerental tussen ca. 500 en 2000 o/min.

De slijpkegel kan alleen met de bijpassende slijpkegelhouder Bohle Art.-Nr.: BO 79.610 / 79.910 (afb. 1) worden gebruikt!

Montage:

Vóór de montage van de slijpkegel de electriciteit uitschakelen! De slijpkegel op de in de aandrijfmachine gemonteerde, bijpassende slijpkegelhouder in draairichting vastzetten (afb. 2). De slijpkegel stevig vastdraaien.

Werkwijze:

Kleine boringen:

- De slijpkegel en de rand van de boring met een koelmiddel (water) bevochtigen (afb. 3).
- De slijpkegel loodrecht in de boring plaatsen (afb. 4).
- korte draaibewegingen met de aandrijfmachine maken.

Grote boringen of uitsnijdingen:

- De slijpkegel en de rand van de boring met een koelmiddel (water) bevochtigen.
- De slijpkegel tegen de rand plaatsen en de aandrijfmachine aanzetten.
- De slijpkegel langs de omtrek leiden (afb. 5).

Let op: de slijpkegel eerst in de goede positie op het werkstuk brengen en dan pas aanzetten!

