

## Noch mehr Leistung und Präzision mit den neuen – Spiralbohrer-Schleifgeräten **Drill Doctor® Modell 500X und 750X**

### Die Leistungsmerkmale der neuen Generation:

- neu entwickeltes, standfestes Gehäuse mit attraktivem Design
- Supereinfache Bohrerpositionierung
- Stabilere Positionierklauen für längere Lebensdauer
- Exellenter Kegelmantelschliff durch kurvengesteuertes Spannfutter
- Optimiertes Spannfutter mit verlängerten Spannadeln für zentrisches Spannen
- variables Ausspitzen in einer Aufspannung
- Leichter Austausch der Schleifringe
- Neue Motor-Generation mit permanentem Magneten sorgt für konstante Leistung, unabhängig von Drehzahl oder Belastung

### Modell **500X**

- Schleifbereich von ca. 2,5 - 13,0 mm
- Spitzenwinkel 118° + 135°



### Modell **750X**

- Schleifbereich von ca. 2,5 - 19,0 mm
- Spitzenwinkel stufenlos von 115° - 140°
- Verstellbare Abtragsleistung erhöht die Lebensdauer der Schleifringe
- Zusatzschleifring mit grober Körnung für Bohrer Dm. 13,0 - 19,0 mm
- mit kostenlosem Hartschalenkoffer für mobilen Einsatz



über  
**2**  
Millionen  
verkauft



## 3 Schritte zum scharfen Bohrer:

### 1. Schritt: Voreinstellen

Öffnen Sie zuerst den Hebel der Positionierklauen durch Druck nach hinten. Danach den losen Bohrer bis zum Anschlag zwischen die Klauen schieben. Den Hebel langsam loslassen, so dass die sich schließenden Klauen den Bohrer über der Spannnut greifen und somit positionieren. Nun das Spannfutter durch drehen nach rechts verschließen und aus der Positionieröffnung ziehen. Anschließend das Spannfutter noch etwas nachspannen.



### 2. Schritt: Schleifen

Führen Sie das wie in Schritt 1 gespannte Spannfutter mit dem Bohrer in das Führungsrohr ein und positionieren es auf die Markierung. Dann das Spannfutter unter leichtem Druck gleichmäßig so lange drehen, bis das Schleifgeräusch deutlich nachläßt (erfahrungsgemäß dauert dieser Vorgang ca. 10 Sekunden). Anschließend das Spannfutter aus der Führung ziehen.



### 3. Schritt: Ausspitzen

Nun führen Sie das Spannfutter unter Berücksichtigung der Markierungen langsam in die Ausspitzöffnung ein, bis ein Schleifgeräusch zu hören ist. Anschließend das Spannfutter aus der Öffnung ziehen und auf Umschlag diesen Vorgang wiederholen. Sollte die Ausspitzung noch nicht tief genug sein wiederholen Sie den Vorgang bis die gewünschte Tiefe erreicht ist.



**Vorher:**



**Nachher:**



Optionen:

Ersatz-Schleifring „fein“

Ersatz-Schleifring „grob“

