

Extra informatie in geval van negatieve snijhoek na het slijpen!

Druk de centreerhouder in de positioneringpoort

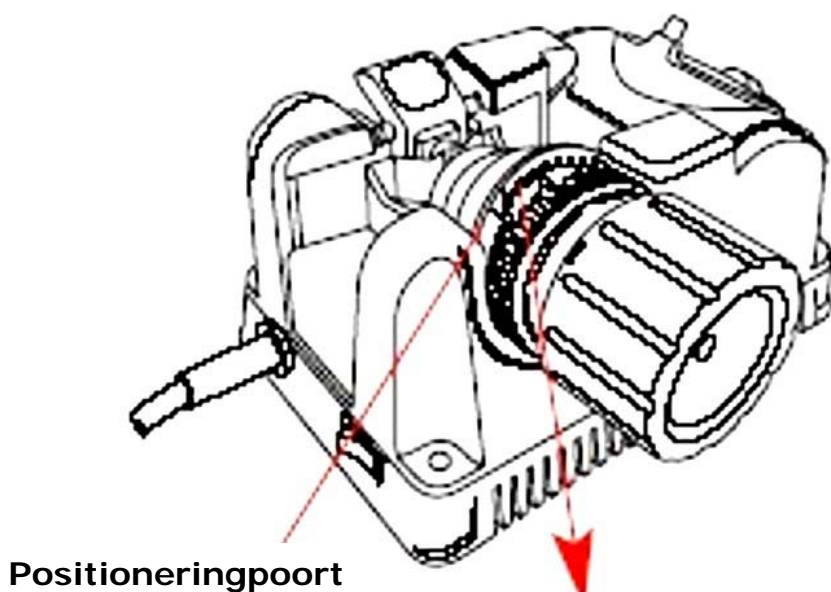
Om de beitelhoek en de snijhoek aan te passen, positioneer eenvoudig de boor zoals gebruikelijk met de volgende aanpassing;

Om de snijhoek te verhogen- positioneer de centreerhouder in de positioneringpoort dicht bij (+) positie. Dit zal een agressievere boorpunt maken. Oftewel de snijhoek zal van negatief naar positief veranderen en daardoor ook kunnen boren en niet meer "schrappen".

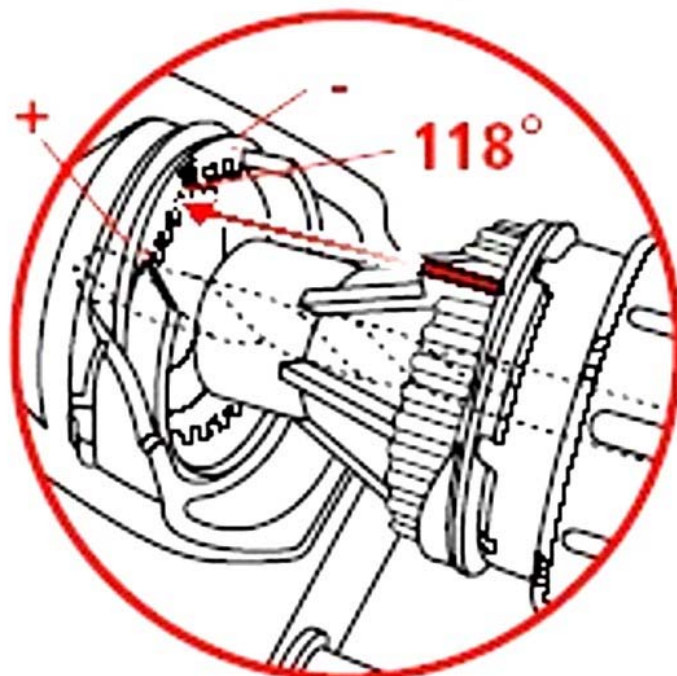
Een negatief geslepen boor kan niet boren maar schraapt.

Om de beitelhoek te verminderen- positioneer de centreerhouder in de positioneringpoort dicht bij (-) Dit zal een nauwkeuriger boorgat maken. Let op de snijhoek niet te ver negatief (-) aan te passen daar dit er uiteindelijk voor zorgt dat de boor de snijhoek zal verliezen en daarom geen gat meer boort maar gaat schrapen.

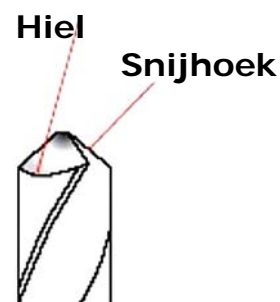
Elke inkeping in de positioneringpoort is ongeveer een verandering van 10° in de beitelhoek van de boor.



Positioneringpoort



Correct geslepen boor



Niet Correct geslepen boor



Het kan voorkomen dat men bij het positioneren een aantal inkepingen naar het plusteken (+) moet om een correcte vrijloophoek en snijhoek te krijgen. (zie tekening)