

## ○ DÜRSELEN Späneausstoßer und Boherschärfgerät

Gepflegte und scharfe Bohrwerkzeuge sind ein wichtiger Beitrag zum störungsfreien Bohren. Zur Vermeidung von Korrosion sollten nach Gebrauch die Späne aus den Bohrern entfernt werden und sie sollten einen frischen Anschliff erhalten. Wenn die Bohrer danach in Öl getaucht werden, ist eine lange Lebensdauer garantiert.

### Arbeitsablauf:

1. Bohrer mit 16 mm Schaftdurchmesser werden direkt in das Gerät (1) aufgenommen und mit der Klemmschraube (2) geklemmt.
2. Für Bohrer mit 11 mm Schaftdurchmesser wird die Reduzierung (3) in das Gerät (1) eingeschoben. Die Reduzierung (3) muß mit dem Loch (4) nach vorne zeigend eingebaut werden, damit die Klemmschraube (2) den Bohrer erreicht.
3. Den Bohrer in das Gerät (1) einschieben und mit der Klemmschraube (2) klemmen. Den Ausstoßer (5), (6) oder (7) je nach Bohrerdurchmesser von oben einschieben. Durch einen Schlag mit der Hand auf den Sterngriff (8) werden die Späne ausgestoßen.
4. Zum Schärfen wird die Hartmetallspitze (9) in das Gerät (1) eingeschoben und vorsichtig auf die Bohrerschneide aufgesetzt. Durch Drehen **im Uhrzeigersinn** mit leichtem Druck von oben wird der Bohrer geschärft. Wenn der Druck zu stark ist entsteht ein Grat an der Bohrerschneide.
5. Nach dem Schärfen sollte der Bohrer mit der Schneide auf das Holz (10) aufgesetzt werden. Durch Drehen des Bohrers wird der Grat entfernt.
6. In regelmäßigen Abständen sollte die Plastikkappe (11) abgenommen werden, um die Bohrspäne zu entfernen.

### Tipps zum optimalen Bohreinsatz

1. Bohrerzahl und Hubgeschwindigkeit dem Bohrerdurchmesser und dem zu bohrenden Material anpassen. (Siehe Dürselen Bedienungsanleitung)
2. Nach ca. 4 bis 8 Stunden Bohrzeit bei normalem Offsetpapier alle Bohrer schärfen. Bei hartem Material oder z.B. Recyclingpapier ist ein Schärfen in kürzeren Intervallen erforderlich.
3. Nach Beendigung des Bohrens die Späne ausstoßen und die Bohrer in Öl oder Rostschutz tauchen zur Vermeidung von Korrosion.

### ACHTUNG!!

**Schärfen nur im Uhrzeigersinn**, drehen entgegen dem Uhrzeigersinn verursacht eine Beschädigung der Spitze (9).

## ○ DÜRSELEN Chip Ejector and Bit Sharpening Device

Sharp, well-maintained drilling tools make an important contribution to troublefree drilling. To avoid corrosion, the chips should be removed from the bit after use and a fresh cutting edge maintained. If the bits are submerged in oil afterwards, a long lifetime will be guaranteed.

### Working Sequence:

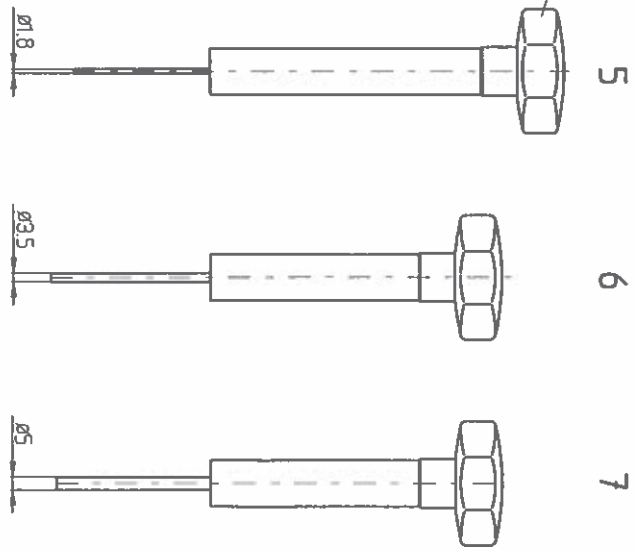
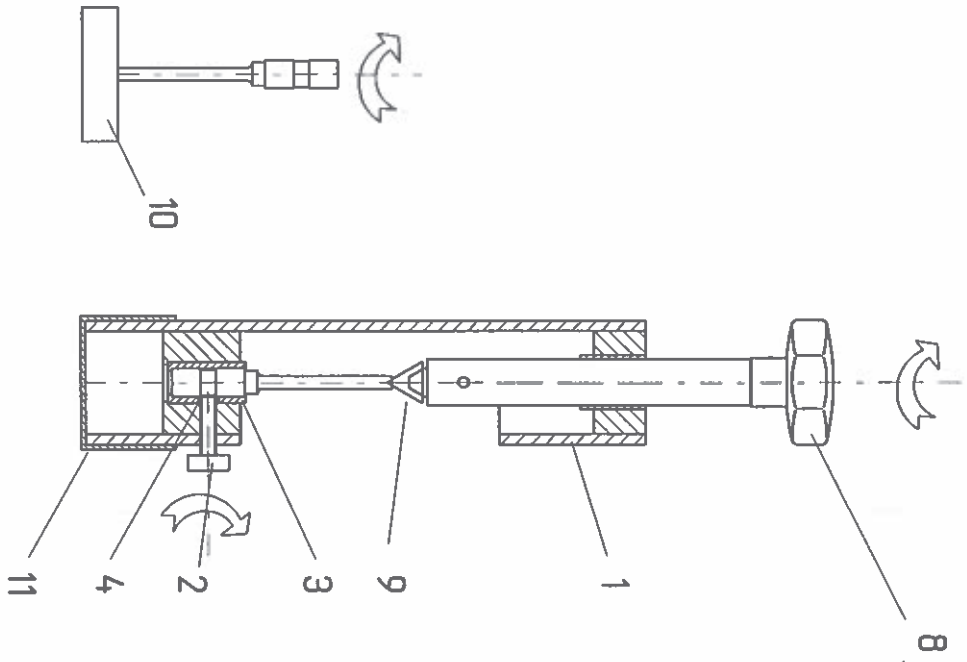
1. Bits with 16 mm shaft diameter are accepted directly in the device (1) and clamped with a clamping screw (2).
2. For bits with 11 mm shaft diameter, the reducer (3) is pushed into the device (1). The reducer (3) must be installed with the hole (4) facing to the front, so that the clamping screw (2) can reach the bit.
3. Slide the bit into the device (1) and clamp with the clamping screw (2). Slide the ejector (5), (6) or (7) to suit the bit diameter in from above. The chips are ejected by hitting the star grip (8) with the hand.
4. To sharpen the bit, the hard metal tip (9) is slit into the device (1) and set carefully onto the bit cutter. By turning **in the clockwise direction** with a light pressure from above, the bit will be sharpened. If the pressure is too strong, a burr will be produced on the bit cutter.
5. After sharpening, the bit with the cutter should be set on the wood (10). The burr is removed by turning the bit.
6. At regular intervals, the plastic cap (11) should be removed to remove the drilling chips.


### 3 Tips for Optimum Bit Use

1. Adapt the bit speed and the stroke to the bit diameter and the material to be drilled. (See DÜRSELEN Operating Instructions)
2. After approx. 4 to 8 hours of drilling time with normal offset paper, sharpen all bits. With hard material or, for example, recycled paper, sharpening at shorter intervals is necessary.
3. After completing the drilling, eject the chips and submerge the bits in oil or rust protection to avoid corrosion.

**Attention! Sharpening only in clockwise direction!**

**Turning the sharpening device anticlockwise will cause a breakage of the sharpening tool!**



Kommission	Bezug-Nr.	Anzahl	Incl.	Änderung	Datum	Name	Maßstab	Bearbeitung	Datum	Name
Halbzeug					9.03.98	Kogel	1:2	Bohrerschärfer mit Späneausstoßer		
Werkstoff		Geprüft								
Fremstufungen nach DIN 768										
Für diese Zeichnung bestehen keine andere Rechte gem. DIN 34 vor.										
 <b>Durselen KG</b> Montchengladbach		Zechn. Nr. <b>B10842</b> Urspr. 