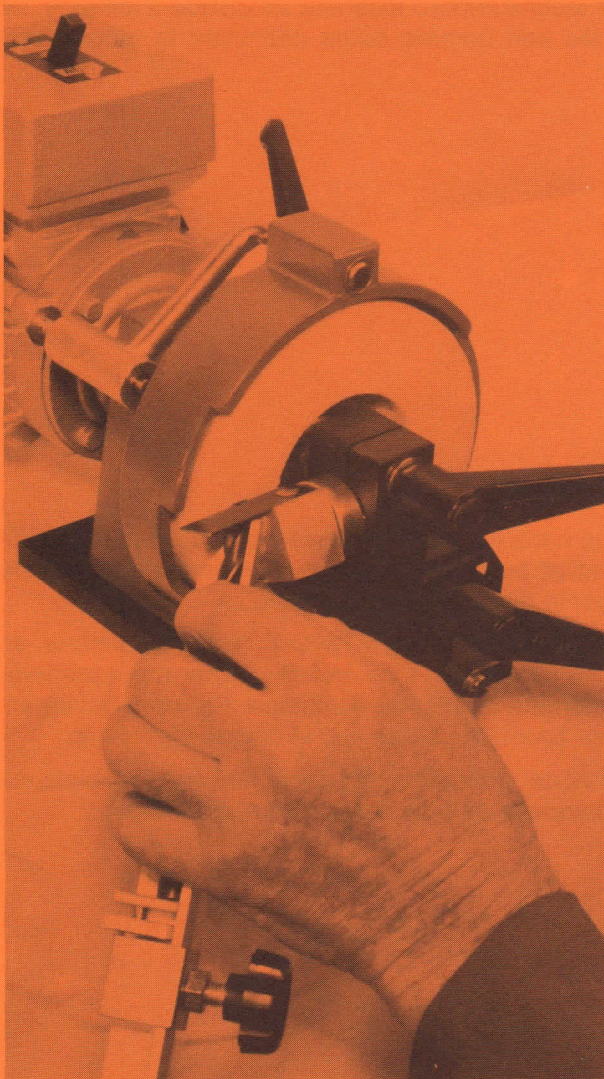
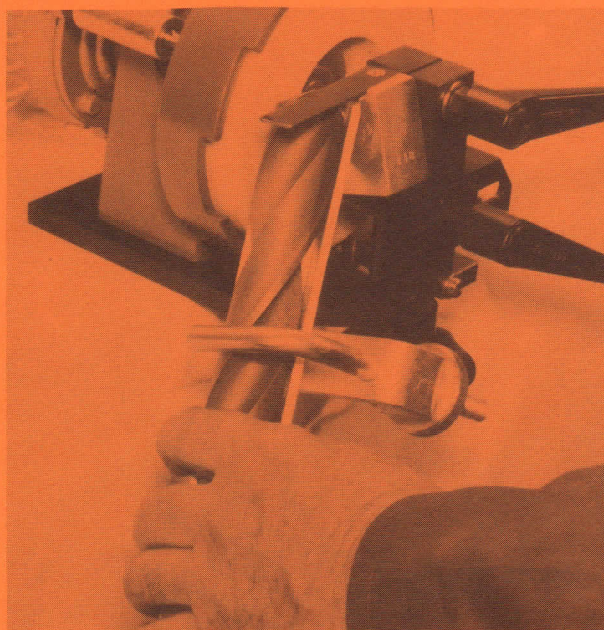


DIMA

Machine à percer et à affûter 3-50 Instructions de service



Bras d'affûtage 3-25 mm



Bras d'affûtage 25-50 mm

Visser la machine sur une selle d'appui fixe (établi, console, etc.).

Réglage du bras d'affûtage

Serrer le support à la butée arrière. Encastrer le bras d'affûtage 3-25 mm dans le support, de manière à ce que la rainure soit placée sur la cheville à butée.

En soulevant le bras d'affûtage, la plaquette de butée se place en position parallèle près du disque d'affûtage. L'écart entre la plaquette de butée et le disque d'affûtage doit être d'env. 0,2 mm. On peut obtenir cette distance, en déplaçant le moteur dans le boîtier vers l'avant ou vers l'arrière.

Processus d'affûtage

Placer la perceuse dans le bras d'affûtage, de manière à ce qu'une lame d'alésage se place près de la plaquette de butée. Déplacer la coulisse de butée sur le prisme, de façon à ce qu'elle se trouve à la fin de la perceuse. Par l'entremise de l'écrou de réglage de précision, porter la perceuse en position d'affûtage, à peu près à 0,2 mm sur la plaquette de butée. Desserrer le levier inférieur de tension sur le support et, selon le diamètre à percer, déplacer latéralement le support partie supérieure. Ce n'est qu'à ce moment qu'il faut mettre le moteur en marche.

Tenir la perceuse par la main gauche. Par la main droite, mouvoir le bras d'affûtage vers le haut et vers le bas.

Si la perceuse doit affûter plus de 0,3 mm, il faut la tourner plusieurs fois.

Important pour la perceuse 3-15 mm

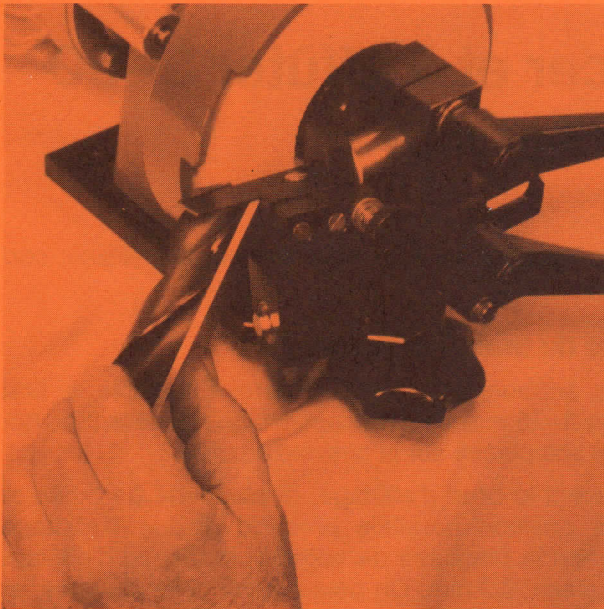
Après l'affûtage, régler ultérieurement l'écrou de réglage de précision en le tournant d'un demi-tour à un tour entier et pivoter le bras d'affûtage avec la perceuse vers le haut, en demi-parcours. L'angle libre arrière obtenu est relativement grand.

Changement du bras d'affûtage 3-25 mm en 25-50 mm:

Desserrer la vis à poignée se trouvant en bas sur le support, la serrer à nouveau lorsque ce dernier se trouve près de l'autre butée.

Echanger le bras d'affûtage.

Fixer une plus grande perceuse avec dispositif de serrage. Lorsqu'on utilise le bras d'affûtage 25-50 mm, l'écart entre le disque d'affûtage et la plaquette de butée est de 0,8 mm. Cette opération d'affûtage a lieu exactement telle qu'elle est effectuée avec le bras d'affûtage 3-25 mm.

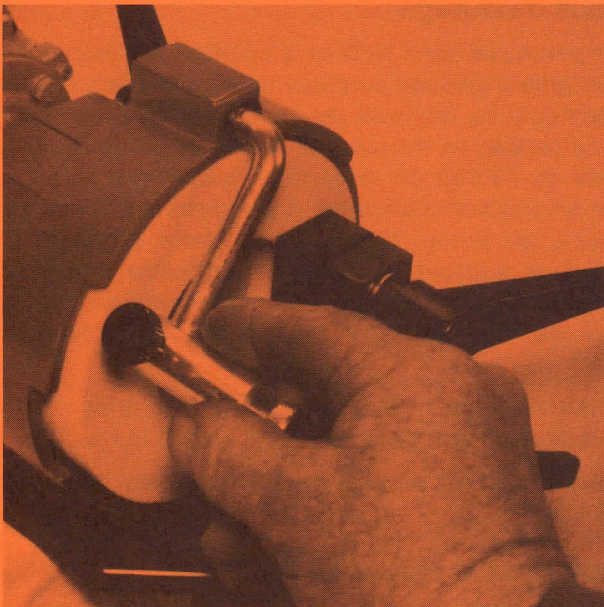


Dispositif d'épointage

Dispositif d'épointage

Ce dispositif sert à réduire la coupe transversale de $\frac{1}{10}$ du diamètre de la perceuse.

Le bras d'affûtage est enlevé du support et est remplacé par le dispositif d'épointage. Déplacer latéralement le support partie supérieure jusqu'à ce que la pointe de la perceuse touche le bord extérieur du disque d'affûtage. La vis moletée sert comme butée délimitant le mouvement vertical.



Dresse-meules

Dresse-meules

Lorsque le disque d'affûtage devient émoussé par suite de son utilisation ou présente une surface inégale, on doit le rectifier par le dispositif dresse-meules.

Mettre ce dresse-meules à l'avant. Mettre le moteur en marche. Au moyen de la vis moletée, rapprocher prudemment le diamant du disque d'affûtage. Par un mouvement pendulaire, tourner quelque peu le disque d'affûtage.

Après chaque opération, régler à nouveau la distance entre la plaquette de butée et le disque d'affûtage.