



X011046

FI

PORANTERÄN TEROITUSLAITE

Käyttöohje (Alkuperäisten käyttöohjeiden käännös)

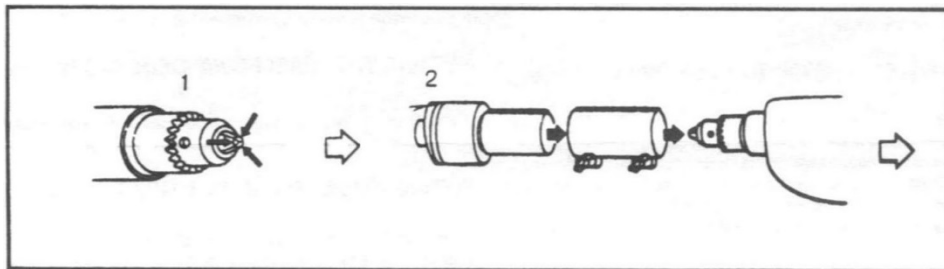
Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen laitteen käyttöä ja noudata kaikkia annettuja ohjeita.
Säilytä ohjeet myöhempää tarvetta varten.

TURVAOHJEET

- Käytä suojalaseja aina laitetta käyttäessäsi.
- Varmista, että poran ja teroituslaitteen välillä oleva yhdysputki on kiinnitetty kunnollisesti paikoilleen.
- Tämä teroituslaite sopii porakoneisiin, joissa on Ø 43mm kaulus ja 13mm istukka.
- Porakoneen max. pyörimisnopeus 1500rpm.

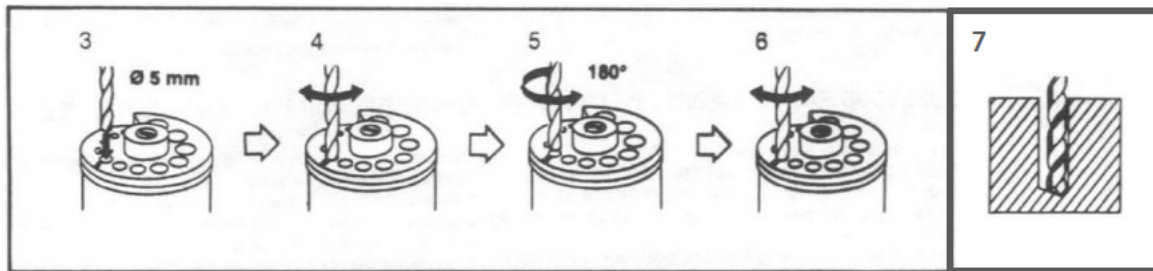
TEROITUSLAITTEEN ASENNUS PORAKONEESEEN

1. Kytke porakone irti virtalähteestä.
2. Sulje istukka kokonaan (Kuva 1), mutta älä ylikiristä sitä.
3. Irrota ensin yhdysputki löysäämällä siipimuttereita ja liu'uta sitten yhdysputki istukan yli porakoneen etuosan (karan kauluksen) ympärille (Kuva 2). Kiristä kyseinen siipimutteri kiinnittääksesi yhdysputken porakoneeseen.
4. Kohdista teroituskappaleen uloke yhdysputken uraan ja työnnä teroituskappale paikoilleen (Kuva 2).
5. Työnnä syväälle kytkeäksesi istukan kunnollisesti vetoyksikköön ja kiristä sitten siipimutteri kiinnittääksesi yhdysputken paikoilleen.
6. Kytke porakone virtalähteeseen.



KÄYTTÖ

1. Tarkista, että teroituslaite on asennettu porakoneeseen kunnollisesti.
2. Pidä porakoneesta tukevasti kiinni, työnnä poranterä sopivan kokoiseen reikään teroituslaitteen yläosaan (Kuva 3) ja kääntelee poranterää kevyesti painaen kunnes se asettuu paikoilleen pidikeleukoihin. Halutessasi voit käyttää viilapenkkiä porakoneen pitämiseksi tukevasti paikoillaan.
3. Paina porakoneen kytkintä käynnistääksesi hiomakiven ja paina poranterää kevyesti alaspäin nostellen, painaen ja pyörittäen sitä puolelta toiselle noin 12 kertaa (Kuva 4). Työskentelyn helpottamiseksi voit käyttää porakoneen kytkimen lukitustoimintoa jatkuvan ja tasaisen pyörimisnopeuden saavuttamiseksi.
4. Nosta terä pois, käännä sitä 180° (Kuva 5) ja toista teroitusliikkeet (Kuva 6) samalla tavalla kuten edellä. Mikäli suoritat teroitusliikkeen 12 kertaa toisin päin, suorita teroitusliikkeitä sama määrä myös toiselle puolelle. Tämä takaa tasaisen teroitustuloksen.
5. Jatka teroitettavien puolien vuorottelua kunnes poranterä on jälleen terävä. Epäsymmetrisesti teroitettut leikkauksarmat tekevät suurempia reikiä (Kuva 7).
6. Älä koskaan anna poranterän lämmetä liikaa tai sinistyä teroituksen aikana. Älä paina terää pitkän aikaa hiomakiveä vasten äläkä käytä voimaa. Toistuva kevyt kosketus takaa paremman lopputuloksen.

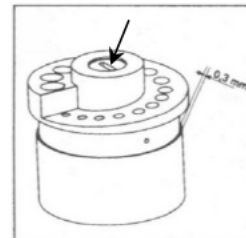


HIOMAKIVEN SÄÄTÖ

Säätääksesi hionnan tehokkuusastetta eli lisätäksesi tai vähentääksesi poranterästä poishioutuvan metallin määrää suhteessa porakoneen pyörimisnopeuteen, kierrä karan yläosaa tarpeen mukaan.

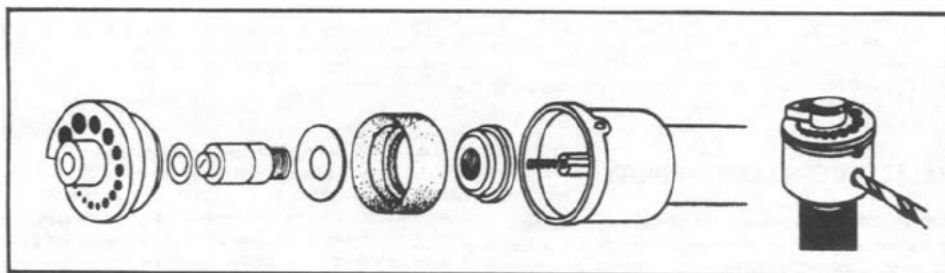
- Myötäpäivään: etäisyys kasvaa (enemmän vaikutusta poranterään)
- Vastapäivään: etäisyys pienenee (vähemmän vaikutusta poranterään)

Useimpiin käyttökohteisiin sopiva yläosan ja hiomakiven välinen etäisyys on noin 0,3mm.



HIOMAKIVEN VAIHTO

1. Ruuvaa auki laitteen yläosan sivuilla olevat ruuvit ja irrota yläosa. Älä poista keskireiässä olevaa aluslevyä.
2. Ota pois kara hiomakivineen. Älä poista rungon keskiosassa olevaa joustia.
3. Tartu karan pohjaan kärkipihdeillä tai sopivalla avaimella ja pidäen pohjaliittimen ulkoreunasta kiinni (karan säätökierteitä vastakkaisesta päästä) ruuvaa auki myötäpäivään.
4. Kokoa päinvastaisessa järjestyksessä.



HUOLTO- JA KÄYTTÖVINKKEJÄ

1. Öljyä karan aluslevyt säännöllisin väliajoin tipauttamalla pari pisaraa kevyttä moottori- tai ompelukoneöljyä kumpaankin aluslevyyn.
2. Rikkinäisiä poranteriä teroitettaessa hio ensin poranterän kärki tasaiseksi. Käytä laitteen sivulla olevaa ikkuna-aukkoa, jossa on 90° hiontakulma. Etene hitaasti välttääksesi poranterää sinistymästä.
3. Käytä välikoon poranterille seuraavaksi suurempaa reikäkokoa, esim. halkaisijaltaan 6,8mm:n poranterälle tulee käyttää 7mm:n reikää.
4. Varmistaaksesi että poranterää käännetään joka kerta täydet 180°, merkitse pieni merkki poranterän karan sivulle. Tämä takaa sen, että poranterän molemmat puolet teroituvat tasaisesti.

Isojoen Konehalli Oy, Keskustie 26, 61850 Kauhajoki As • Puh. 020 1323 232 • tuotepalaute@ikh.fi • www.ikh.fi

Copyright © 2018 Isojoen Konehalli Oy. Kaikki oikeudet pidätetään. Tämän asiakirjan sisällön jäljentäminen, jakeleminen tai tallentaminen kokonaan tai osittain on kielletty ilman Isojoen Konehalli Oy:n myöntämää kirjallista lupaa. Tämän asiakirjan sisältö tarjotaan "sellaisenaan" eikä sen tarkkuudesta, luotettavuudesta tai sisällöstä anneta mitään suoria tai epäsuoria takuita eikä nimenomaisesti taata sen markkinoitavuutta tai sopivuutta tiettyyn tarkoitukseen, ellei pakottavalla lainsäädännöllä ole toisin määrätty. Asiakirjassa olevat kuvat ovat viitteellisiä ja saattavat poiketa toimitetusta tuotteesta. Isojoen Konehalli Oy kehittää tuotteitaan jatkuvasti ja varaa itselleen oikeuden tehdä muutoksia ja parannuksia tuotteeseen ja tähän asiakirjaan milloin tahansa ilman ennakkoilmoitusta. Mikäli tuotteen teknisiä ominaisuuksia tai käyttöominaisuuksia muutetaan ilman valmistajan suostumusta, EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus lakkaa olemasta voimassa ja takuu raukeaa. Isojoen Konehalli Oy ei vastaa laitteen käytöstä aiheutuvista välittömistä tai välillisistä vahingoista.



X011046

EN

DRILL BIT SHARPENER

Instruction manual (Original instructions)

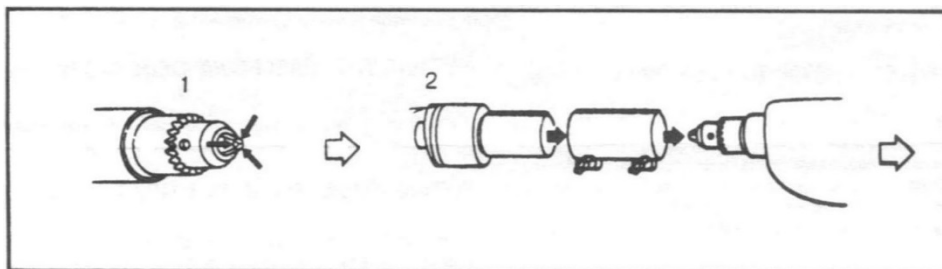
Read the instruction manual carefully before using the appliance and follow all given instructions.
Save the instructions for further reference.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Always wear safety goggles when using the tool.
- Ensure that the connection housing is securely fitted between the chuck and the tool.
- This drill bit sharpener fits to drills with $\varnothing$ 43mm collar and 13mm chuck.
- Max. drill speed 1500rpm.

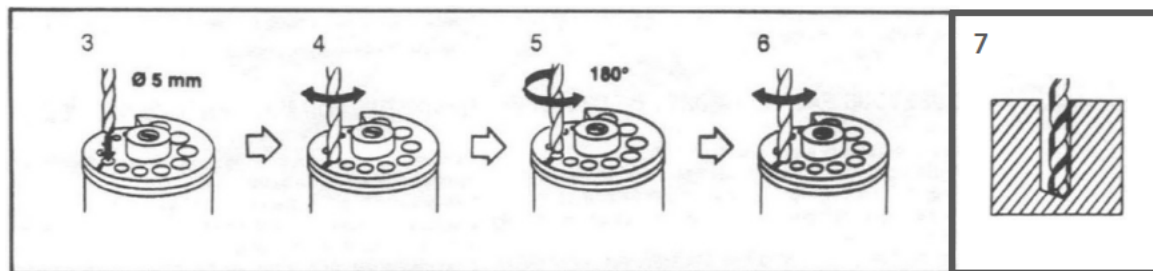
FITTING THE TOOL TO THE DRILL

1. Disconnect the drill from power source.
2. Close the chuck completely (Fig. 1) but do not over-tighten.
3. With the connection housing, first loosen the wing nuts, then slide the housing fully over the drill nose (spindle collar) located behind/past the chuck assembly of your drill (Fig. 2). Tighten the appropriate wing nut to secure the fitting to the drill.
4. Aligning the special groove, insert the sharpening component to the connection housing (Fig. 2).
5. Push down to firmly seal chuck points into the drive dish, then tighten the wing nut to secure the housing.
6. Re-connect the drill to power source.



OPERATION

1. Check that the tool is properly fitted to the drill.
2. Securely holding the drill, insert the drill bit into appropriate sized guide hole in the top of the tool (Fig. 3), and with light pressure turn until the drill bit is seated into the holding jaws. If available, a bench vice may be used to hold the drill firmly.
3. Press the power switch to activate the grinding stone and lightly press down on the drill bit lifting, depressing and rotating the drill bit from side to side approximately a dozen times (Fig. 4). It may be more convenient to use the "hold" mechanism on your drill's power switch to provide a constant drive.
4. Remove the drill bit and rotate it 180° (Fig. 5), and then repeat the sharpening process (Fig. 6) as described above. If twelve times for the other side, then repeat twelve times also for this side. This ensures an even sharpening result.
5. Continue alternating the grinding face until sharpness of drill bit is restored. Unsymmetrical cutting edges will lead to bigger holes (Fig. 7).
6. Note that drill bits should never be overheated or blued during the sharpening process. Do not prolong contact with stone nor use heavy pressure. Repeated light contact will provide better results.

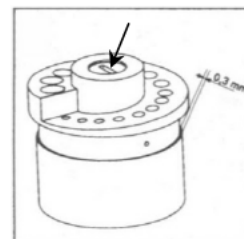


ADJUSTING THE GRINDING STONE

To adjust the degree of effective grinding so as to increase or decrease the amount of metal removed from the drill bit in relation to drill power revolutions, twist the top portion of the spindle as desired.

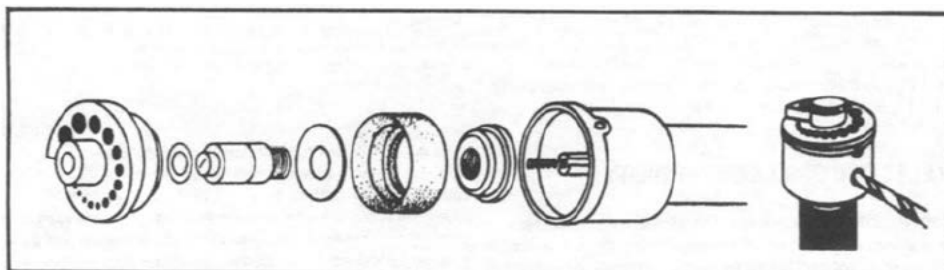
- Clockwise: distance increases (more impact on the drill bit)
- Counterclockwise: distance decreases (less impact on the drill bit)

For most applications, the ideal distance between the guide top plate assembly and grinding stone is approximately 0,3mm.



REPLACING THE GRINDING STONE

1. Unscrew the slotted screws on the side of the tool head and remove the guide top plate assembly. Do not loose the seat washer at the center opening.
2. Lift out the spindle with stone attached. Do not loose the center spring in the tool body.
3. Grip with long nosed pliers or correct spanner to the base of the spindle, then holding the outer rim of the base coupling (other end of the spindle to adjusting thread) unscrew in clockwise motion.
4. Reassemble in reverse order.



TIPS FOR MAINTENANCE AND USE

1. Regularly oil the spindle washers lightly with two drops of light engine or sewing machine oil on each of the washers.
2. For broken drills, prior to sharpening, grind down the tip to a flat surface. Use the special window hole on the side of the tool body which will provide 90° angle grinding. Proceed slowly to avoid blueing the drill bit.
3. For intermediate sized drill bits, use the next larger sized guide hole e.g. for a drill bit diameter of 6,8mm use the 7mm sized guide hole.
4. To help ensure the drill bit is turned a full 180° each time, simply place a small mark on the side of the drill shank. This will ensure that both cutting faces are evenly restored.

Isojoen Konehalli Oy, Keskustie 26, 61850 Kauhajoki As, Finland • Tel. +358 (0)20 1323 232 • tuotepalaute@ikh.fi • www.ikh.fi

Copyright © 2018 Isojoen Konehalli Oy. All rights reserved. Reproduction, transfer, distribution, or storage of part or all of the contents in this document in any form without the written permission of Isojoen Konehalli Oy is prohibited. The content of this document is provided "as is". Except as required by applicable law, no express nor implied warranties of any kind, including the warranties of merchantability and suitability for a particular purpose, are made in relation to the accuracy, reliability or content of this document. Pictures in this document are indicative and may differ from the delivered product. Isojoen Konehalli Oy follows a policy of ongoing development and reserves the right to make changes and improvements to the product and this document without prior notice. EU Declaration of Conformity is not anymore valid and the warranty is voided if the technical features or other features of the product are changed without manufacturer's permission. Isojoen Konehalli Oy is not responsible for the direct or indirect damages caused by the use of the product.