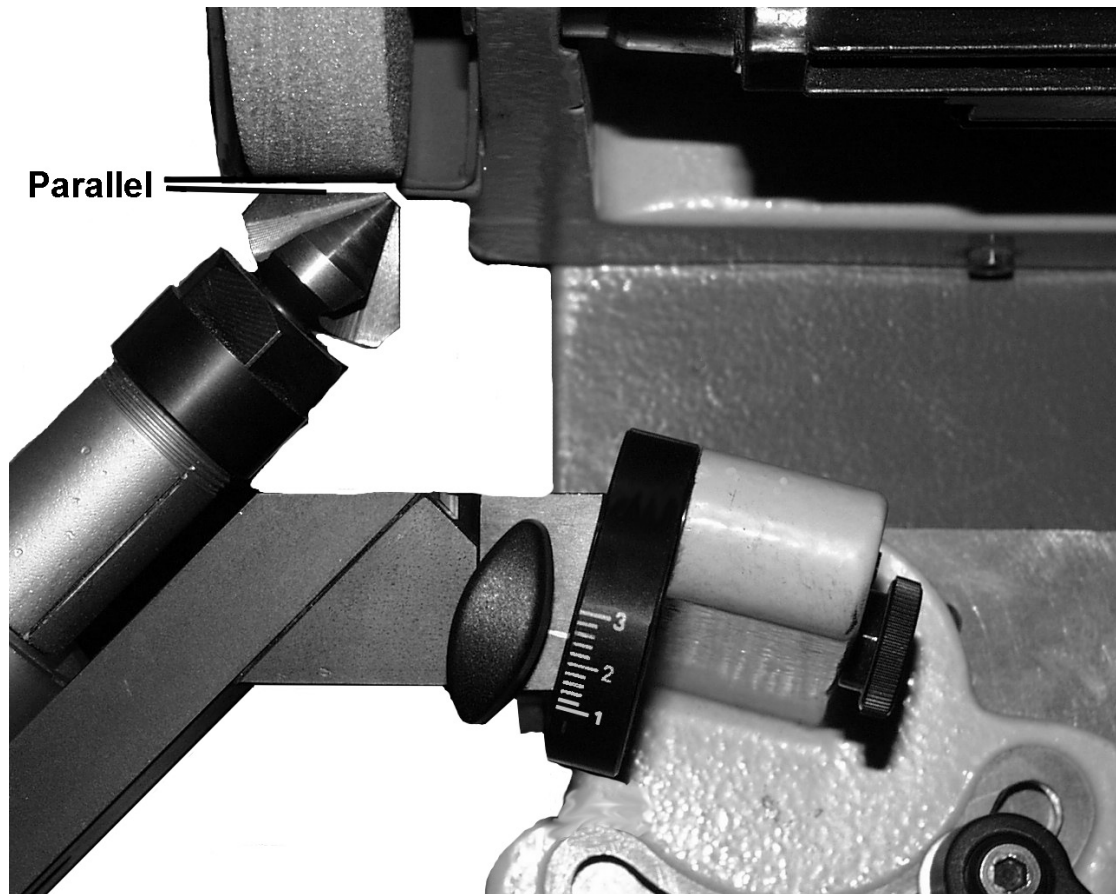


Senkerschleifvorrichtung SVR 20



Schwenkmechanismus in Loch A arretieren.

Senkerschleifvorrichtung SVR 20

Zum Schleifen von Kegelsenkern benötigen Sie, als Sonderzubehör für die BSM 20 / SZ, die Senkerschleifvorrichtung **SVR 20**.

An der Bohrerschleifmaschine BSM 20 muss der Schwenkmechanismus in **Loch A** arretiert werden (siehe Bild Seite 26).

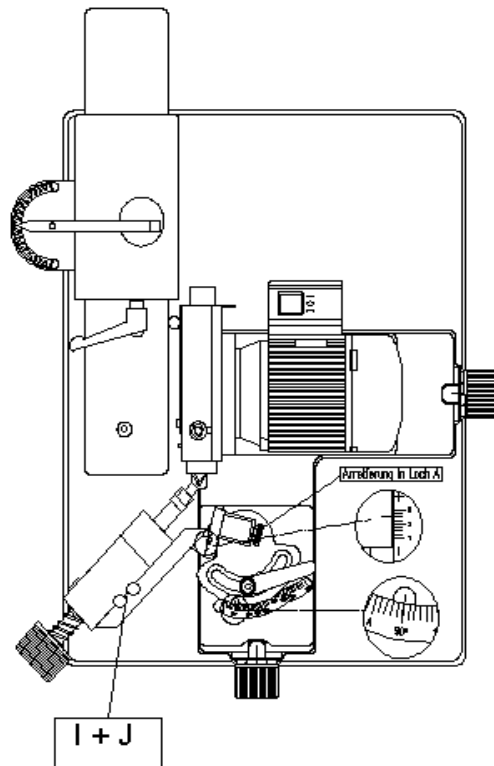
Die stufenlose Freiwinklereinstellung justieren Sie auf den **dritten Teilstrich** von oben (siehe Bild). Den Aufnahmebock arretieren Sie auf **90°** (siehe Bild).

Den Senker spannen Sie in die Spannzange der Senkerschleifvorrichtung und richten ihn wie auf Bild E mit einer Schneide zur Markierung hinter der Spannmutter aus.

Mit den Schrauben **I** und **J** (siehe Bild rechts) kann der Abstand, zwischen SVR 20 und der Schleifscheibe, eingestellt werden. Bei größeren Querlochsenkern wird die SVR 20 nach hinten versetzt und kann nur mit einer Schraube am Adapter befestigt werden.

Stecken Sie die SVR 20 bis zum Anschlag auf den Schwenkmechanismus und arretieren Sie mit der Klemmschraube.

Durch Rechtsdrehen des Handrades der Senkerschleifvorrichtung und einem vorsichtigen Zufahren des Prismenvorschubes am BSM 20 / SZ können jetzt die Schneiden des Senkers nachgeschliffen werden.



Eine sauber parallel abgerichtete Schleifscheibe ist Voraussetzung

Querlochsener werden in Verbindung mit der einstufigen Kurve (Sonderzubehör) geschliffen. Die Einstellung erfolgt wie unter Bild F beschrieben.

Achtung! Einstellung des Senkers über Lochmitte der **Rückseite** fluchtend zur Einstellmarkierung.

Bild E

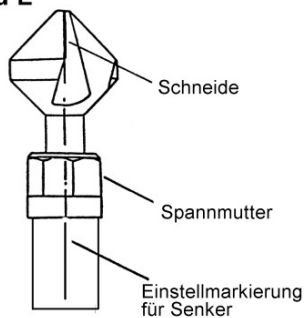


Bild F

