

## **Vorsortieren macht Sinn!**

**E**s kommt der Tag X an dem es wieder soweit ist, die Bohrer sind alle stumpf und müssen wieder in Form geschliffen oder geschärft werden.

Bevor es los geht sollte man sich jeden Bohrer auch am Schaft genauer anschauen, ob dieser frei von Riefen- oder Gradbildung (Pratzen) ist.

Erklärung:

Beim Bohren kann es passieren das der Bohrer im Bohrloch verkantet und durch das durchrutschen des Spannftters der Bohrmaschine entsteht auf dem Schaft eine Riefen- oder Gradbildung (Pratzen), oder im schlimmsten Fall verzieht sich der gesamte Bohrer.

Der Pratzen sollte mit einer Feile entfernt werden. Zur weiteren Kontrolle die Bohrer einfach über die glatte Tischplatte rollen, taumeln diese, den Schaft kontrollieren, bzw. den Bohrer entsorgen, da ein krummer Bohrer nicht mehr taugt.

Oft sind die Durchmesserangaben auf den Schäften der Bohrer nicht mehr zu erkennen, hier ist es dann ratsam beim Nachschliff mit dem Drill Doctor, mit Hilfe einer einfachen Schieblehre den Durchmesser zu bestimmen.



Vorsortieren entweder mit einem einfachen Messschieber oder bemaßtem Ständer.

Vor dem Schleifen wird der Bohrer im Spannfutter über eine Voreinstellung justiert. Bei dieser Einstellung wird der Freiwinkel (und die Abtragsleistung, nur 750X) eingestellt.

Da diese Einstellung bei jedem Durchmesser variiert, macht es also Sinn, seine Bohrer vorzusortieren. So vorbereitet, ist ein schnelles und einfaches Abarbeiten möglich.

Brinkmann + Wecker GmbH 201705 | FW