

# **CGB01 - Crushgrind Boor**



## **CGB01 - Crushgrind Boor**



Dehoutdraaierij.nl Wardsestraat 15 7031HD Nieuw Wehl The Netherlands



## Crushgrind Boor (CGB01)

### Doel

Met de CGB01 kan je snel een gat boren met 3 verschillende diameters in kopshout. De CGB01 is gemaakt voor de CrushGrind mechanismes. De boor is geschikt voor gebruik op iedere draaibank met een Morse Conus 2 opname in de losse kop. Uit de verpakking is de boor klaar voor gebruik.

### Inhoud van de verpakking

- body van de boor met een Morse conus 2 opname
- 2 geharde HSS messen
- 25 mm boor
- steunstaaf
- zeskantsleutel
- gebruiksaanwijzing

### Gebruik

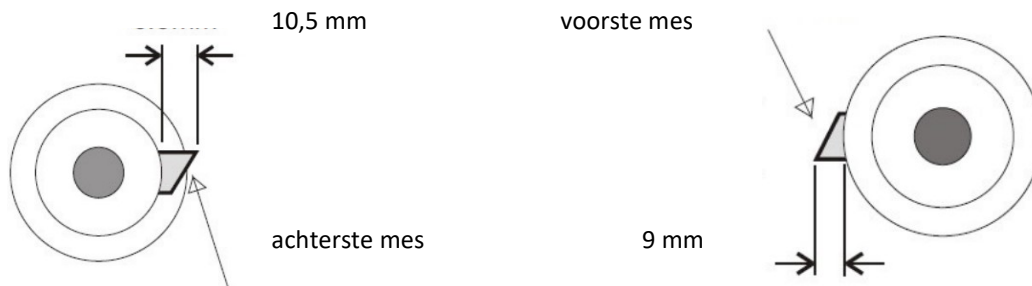
Zorg dat de vaste kop en de losse kop goed in lijn staan. Neem een passend stuk hout, draai het rond en span het in een vierklauw. Draai het oppervlak, waar de boor het hout in gaat, vlak en maak een centreerpuntje in het hout. Plaats de CGB01 in de losse kop en stel de diepte van de forstnerboor in. Boor op maximaal 500 toeren per minuut het gat. Zorg dat op tijd de houtspanen worden gelost. Zet de beitelsteun parallel aan het werkstuk en laat de steunstaaf over de leunspaan lopen zodat de boor niet kan gaan meedraaien in de losse kop. Als de steunstaaf bij het hout komt is het gat diep genoeg. Maak nu een inkeping in de wand van het gat, waar de haken van het maalwerk in grijpen. De inkeping moet 6 mm breed zijn en 2 mm diep is al genoeg. De Crown PMT (<https://dehoutdraaij.nl/shop/beitels-en-gutsen/schraper-voor-pepermolenmaalwerken/>) heeft precies de juiste maat. Als je deze beitel tegen de bodem van het gat legt en iets naar links trekt heb je de gleuf al gemaakt.

Steek nu de "body" van de pepermolen af, de kop blijft in de vierklauw zitten. Boor daarin een gat van 22 mm (boor niet meegeleverd).

Gebruik de geboorde gaten nu om het werkstuk goed gecentreerd op te spannen. Let dus op dat aan de randen goed schoon zijn. Maak daarna de vorm aan de buitenkant klaar.

### Slijpen

Het slijpen van de HSS beitels kan met een diamantvijl terwijl de messen in de body blijven zitten. Slijp beide messen even veel, zodat de diepte van de geboorde gaten gelijk blijft. Slijpen op een slijpmachine kan ook. Als je de messen uit de body haalt let dan bij het terugplaatsen op dat 1 mes aan de bovenkant snijdt en 1 aan de onderkant. Het voorste mes steekt 9 mm uit de body. Het achterste mes steekt 10,5 mm uit de body. De 25 mm forstnerboor heeft hardmetalen messen. Deze kunnen geslepen worden met een diamantvijl.



### Tips

De boor die voorin de CGB01 gemonteerd zit kan je ook vervangen door een andere maat. Deze boor is 25 mm maar 35 mm kan natuurlijk ook. Als de gebruikte boor maar een opname heeft die goed in de CGB01 past.

## **Zweck**

Mit dem CGB01 können Sie schnell und in einem Arbeitsgang ein Loch mit 3 verschiedenen Durchmessern in Hirnholz bohren. Der CGB01 ist für die Crush-Grind-Mahlwerke ausgelegt. Der Ausdrehkopf ist für jede Drehbank / Drechselbank mit einem Morsekegel-2 - Halter im Reitstock geeignet. Der Bohrer ist gebrauchsfertig eingestellt.

## **Inhalt des Pakets**

- Ausdrehkopf mit einem Morsekonus 2
- 2 gehärtete HSS-Schneiden
- 25 mm Bohrer
- Stützstange
- Innensechskantschlüssel
- Gebrauchsanweisung

## **Anleitung**

Stellen Sie sicher, dass der Spindelstock und der Reitstock in einer Flucht liegen. Nehmen Sie ein geeignetes Stück Holz, drehen Sie es rund und spannen Sie es in ein Drehselfutter. Drehen Sie die Hirnholzfläche, in die der Bohrer in das Holz eindringt, sauber ab und stechen Sie einen Zentrierpunkt ins Holz. Setzen Sie den CGB01 in den Reitstock ein und stellen Sie die Tiefe des Forstnerbohrers ein. Bohren Sie das Loch mit einer Höchstgeschwindigkeit von 500 U / min. Sorgen Sie dafür, dass die Späne ständig abgeführt werden. Platzieren Sie die Handauflage parallel zum Werkstück und führen Sie die Stützstange über die Handauflage, damit sich der Bohrer nicht im Reitstock drehen kann. Wenn die Stützstange beim Bohren das Holz erreicht, ist das Loch mehr als tief genug. Machen Sie nun von innen eine Nut in die Wand des Mühlenkörpers, in die die Haken des Mahlwerks eingreifen. Die Kerbe sollte 6 mm breit und 2 mm tief sein. Das Crown PMT (<https://dehoutdraaierij.nl/shop/beitel-en-gutsen/schraper-voor-pepermolenmaalwerken/>) hat genau die richtige Größe. Wenn Sie diesen Schaber gegen den Boden des Lochs legen und leicht nach links ziehen, haben Sie die Nut bereits hergestellt. Stechen Sie nun den „Körper“ der Pfeffermühle ab; der Kopf verbleibt im Spannfutter. Bohren Sie ein 22 mm Loch hinein (Bohrer nicht im Lieferumfang enthalten). Verwenden Sie nun die gebohrten Löcher, um das Werkstück in einer zentrierten Position festzuklemmen. Stellen Sie sicher, dass die Kanten sauber sind und gestalten Sie nun die Außenform.

## **Schärfen**

Die HSS-Schneiden können mit einer Diamantfeile geschärft werden, während die Klingen im Körper verbleiben. Schärfen Sie beide Klingen gleich, so dass die Tiefe der Bohrlöcher gleich bleibt. Die Schneiden kann man auch auf einem Bandschleifer schärfen. Wenn Sie die Messer aus dem Ausdrehkopf nehmen, stellen Sie sicher, dass beim erneuten Einsetzen 1 Messer oben und 1 Messer unten schneidet. Die vordere Klinge ragt 9 mm aus dem Korpus heraus. Die hintere ragt 10,5 mm aus dem Korpus heraus. Der 25 mm Forstnerbohrer hat Hartmetallschneiden. Diese können mit einer Diamantfeile geschärft werden.

## **Tipp:**

Der Bohrer, der vorne montiert ist, kann auch durch einen mit einer anderen Größe ersetzt werden. Der mitgelieferte Bohrer ist 25 mm, aber natürlich sind auch 35 mm möglich, wenn der Bohrer einen 10 mm Schaft hat.

## Target

With the CGB01 you can quickly drill a hole with 3 different diameters in end grain. The CBG01 is made for the CrushGrind mechanisms. The drill is suitable for use on any lathe with a Morse Taper 2 holder in the tailstock. The drill is ready for use from the packaging.

## Contents of the package

- body of the drill with a Morse Taper 2
- 2 hardened HSS knives
- 25 mm drill bit
- support bar
- hexagon wrench
- instructions

## Use

Make sure the headstock and tailstock are in line. Take a suitable piece of wood, turn it around and clamp it in a chuck. Flatten the surface where the drill will enter the wood and make a centering point in the wood. Place the CGB01 in the tailstock and adjust the depth of the forstner bit. Drill the hole at a maximum speed of 500 rpm. Make sure that the wood chips are unloaded in time. Place the tool rest parallel to the workpiece and run the support rod over the tool rest so that the drill cannot rotate in the tailstock. When the support rod comes to the wood, the hole is deep enough. Now make a notch in the wall of the hole, in which the grinder hooks engage. The notch should be 6mm wide and 2mm deep is enough. The Crown PMT (<https://dehoutdraaij.nl/shop/beitel-en-gutsen/schraper-voor-pepermolenmaalwerken/>) has just the right size. If you place this scraper against the bottom of the hole and pull it slightly to the left, you have already made the notch. Now cut off the "body" of the pepper mill, the head remains in the chuck. Drill a 22 mm hole in it (drill not included). Now use the drilled holes to clamp the workpiece in a centered position. So make sure that the edges are clean. Then prepare the shape on the outside.

## Sharpen

The HSS chisels can be sharpened with a diamond file while the blades remain in the body. Sharpen both blades equally, so that the depth of the drilled holes remains the same. You can also sharpen on a grinder. If you take the knives out of the body, make sure that 1 knife cuts at the top and 1 at the bottom when replacing. The front blade protrudes 9 mm from the body. The rear blade protrudes 10,5 mm from the body. The 25 mm forstner drill has carbide blades. These can be cut with a diamond file.

## Tips

The drill that is mounted in the front of the CGB01 can also be replaced by another size. This drill is 25 mm but of course 35 mm is also possible. If the drill used only has a 10 mm holder.