



Technische Daten 500X	
Motor	230 V
Schleifbereich	ca. 2,5 bis 13,0 mm
Spitzenwinkel	118° und 135°
Art.-Nr.	52250
Lieferumfang	<ul style="list-style-type: none"> <li>• DrillDoctor Modell 500X</li> <li>• Spannfutter 2,5 – 13,0 mm</li> <li>• Diamantschleifring Korn 100, montiert</li> <li>• Nabenschlüssel</li> <li>• Betriebsanleitung</li> <li>• Bedienungs-DVD</li> </ul>

Der **DrillDoctor 500X** ist der „kleine Bruder“ vom erfolgreichen 750X. Mit seinem Spannfutter bietet er Ihnen einen Schleifbereich von ca. 2,5 – 13,0 mm an. Ideal geeignet für Tischlereien, KFZ-Werkstätten, Montage-Fensterbauer, etc.



Technische Daten 750X	
Motor	230 V
Schleifbereich	ca. 2,5 bis 19,0 mm
Spitzenwinkel	118° – 140°
stufenlos	inkl. Ausspitzung
Art.-Nr.	52206
Lieferumfang	<ul style="list-style-type: none"> <li>• DrillDoctor Modell 750X</li> <li>• Diamantschleifring Korn 100, montiert</li> <li>• Ersatzschleifring Korn 100</li> <li>• Nabenschlüssel</li> <li>• Betriebsanleitung</li> <li>• Bedienungs-DVD</li> </ul>

Der **DrillDoctor 750X** ist das Top Produkt aus der Serie der DrillDoctors. In seiner praktischen Nylontasche verstaut ist er ideal für den mobilen Einsatz geeignet. Durch die beiliegende grobe Ersatz-Schleifscheibe und in Kombination mit der manuellen Abtrageeinstellung (MTO) bietet er auch hohe Schleifleitung ab Bohrer >13,0 mm.

Stand 07/2022

Irrtümer und Änderungen vorbehalten



## 3. Schritte

zum scharfen Bohrer

Bedienungs-  
Video



### 1. Voreinstellen

Öffnen Sie zuerst den Hebel der Positionierklauen durch Druck nach hinten. Danach den losen Bohrer bis zum Anschlag zwischen die Klauen schieben. Den Hebel langsam loslassen, sodass die sich schließenden Klauen den Bohrer über der Spannnut greifen und somit positionieren. Nun das Spannfutter durch Drehen nach rechts verschließen und aus der Positionieröffnung ziehen. Anschließend das Spannfutter noch etwas nachspannen.



### 2. Schleifen

Führen Sie das wie in Schritt 1 gespannte Spannfutter mit dem Bohrer in das Führungsrohr ein und positionieren es auf die Markierung. Dann das Spannfutter unter leichtem Druck gleichmäßig so lange von einer Markierung zur anderen im Uhrzeigersinn drehen, bis das Schleifgeräusch deutlich nachlässt (erfahrungsgemäß dauert dieser Vorgang ca. 10 Sekunden). Anschließend das Spannfutter aus der Führung ziehen.



### 3. Ausspitzen

Nun führen Sie das Spannfutter unter Berücksichtigung der Markierungen langsam in die Ausspitzöffnung ein, bis ein Schleifgeräusch zu hören ist. Anschließend das Spannfutter aus der Öffnung ziehen und auf Umschlag diesen Vorgang wiederholen. Sollte die Ausspitzung noch nicht tief genug sein, wiederholen Sie den Vorgang bis die gewünschte Tiefe erreicht ist.

## Zubehör



**DIA-Schleifscheibe / fein / K180**  
für 360X / XP / 500X / 750X (DA31320GF)  
Artikel.-Nr. 52203

€43,- +Mwst



**DIA-Schleifscheibe / grob / K100**  
für 360X / XP / 500X / 750X (DA31325GF)  
Artikel.-Nr. 52202

€43,- +Mwst



Vorher / Nachher