

790007117GBNLF
790007119GBNLF



MANUAL - HANDLEIDING- MODE D'EMPLOI

790007117 (VDG-13A)
790007119 (VDG25)

Drill grinder Borenslijpmachine Affûteuse de mèches

GB

P.2-4 Please read and keep for future reference

NL

P.5-7 Gelieve te lezen en voor later gebruik bewaren

F

P.8-10 Veuillez lire et conserver pour usage ultérieur

GB

1 Description

The VDG-13A and VDG25 are designed for the re-sharpening of normal drills, center drills, carbide Nc spot drill. Suit for the drill processes on steel, casting iron, brass and aluminium.

Precision: $\pm 0,05$ mm.

The durable strong motor can work for 2 hours.

The grind wheel can be used for 1500 times.

1. Collet sheath.

2. **Holder unit** - For collet & drill.

3. **Indicator** - Number for drill diameter.

4. **Checking unit** - To set the drill length & the web blade parallel with the slot of clamping holder.

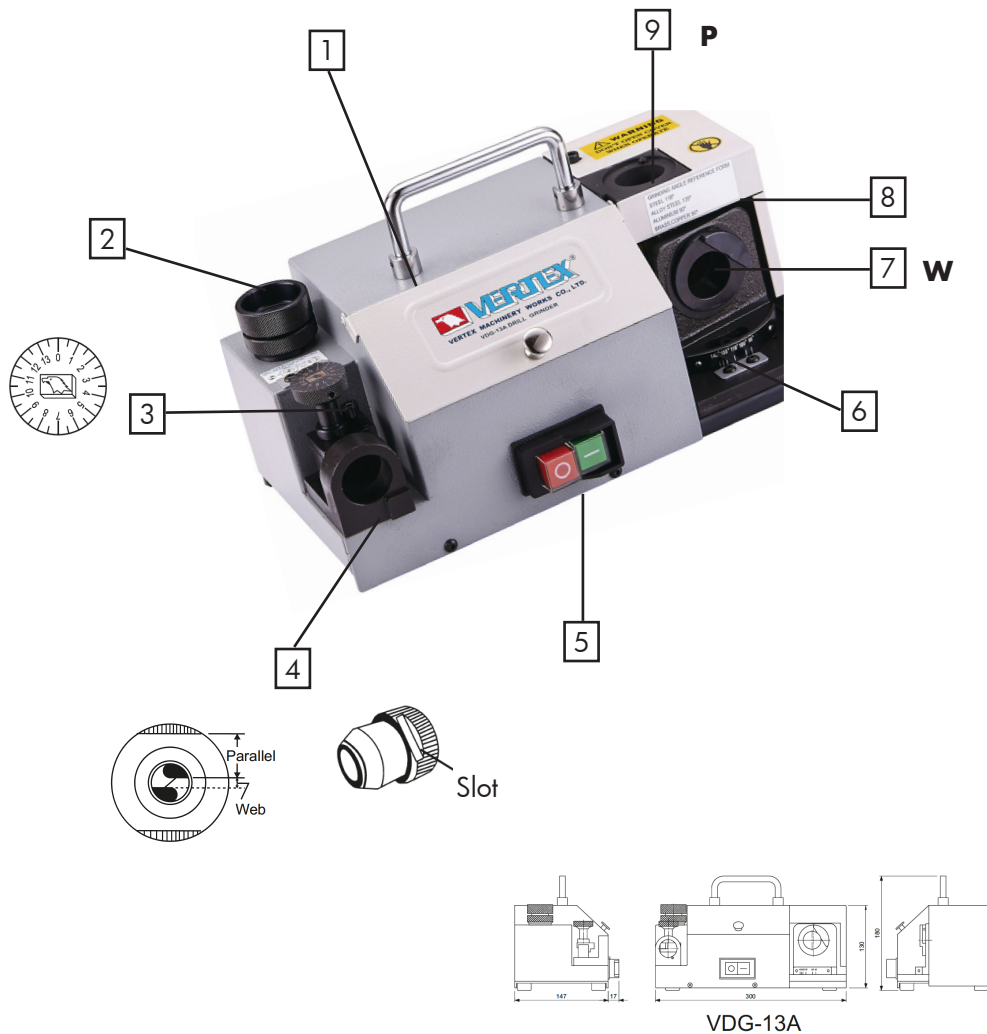
5. **Switch.**

6. **Angle indicator** - (90° ~ 140°) To center point angle.

7. **Grinding unit W** - For drill web.

8. **Diamond wheel cover.**

9. **Grinding unit P** - For drill center point.

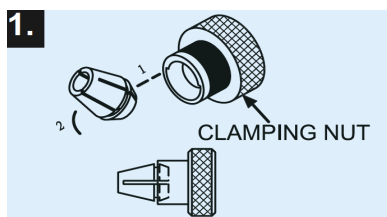


2 Technical data

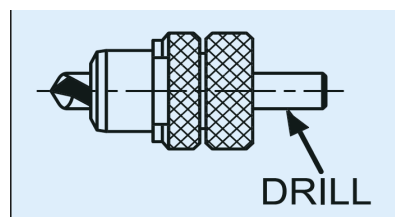
	VDG-13A	VDG25
Drill diameter	2.0~13.0 mm	12~25 mm (8~30 mm)
Center point angle	90° ~ 140°	100° ~ 136°
Power supply	230V	230V
Rpm of motor	5100 rpm	5300 rpm
Grind wheel	CBN 200	CBN 200
Weight	9.8 kg	23.8 kg
Dimensions	282 x 185 x 110 mm	380 x 240 x 200 mm
Standard accessories	Alloy steel collet ER20 Collet x 11pcs, Ø 3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13 mm 1 Collet holder 4 mm hexagon wrench for changing wheel	Alloy steel collet ER40 Collet x 14pcs, Ø 12,13,14,15,16,17,18, 19,20,21,22,23,24,25 mm 1 Collet holder 4 mm hexagon wrench for changing wheel

3 Usage

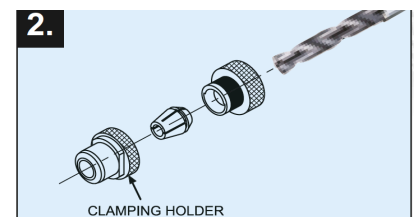
3.1 How to use holder unit for collet and drill



Please confirm the drill size and pick up proper collet. Assemble collet into clamping nut by 45 degree (Before insert the drill into the clamping holder).



HOLDER UNIT
When drill length is less than 10 mm, you need to add 1 scale on indicator.
Ex. when $\varnothing = 9$ mm, turn indicator to 10 mm.



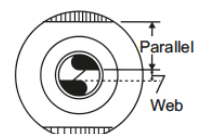
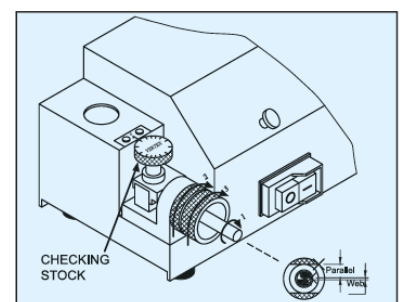
Insert the drill, lock the clamping holder but not tightened, allow the drill can still move.

3.2 How to set the holder unit

1. Find the drill diameter. Set the indicator of scale Nbr at the same as drill's diameter. (If the drill \varnothing is 8.2 mm, please set it between 8-8.5 mm).
2. Insert the holder unit into the checking unit. The slot of clamping unit will match into the pin of checking unit.
3. Turn the holder unit and drill to clockwise and tighten the holder unit by turning the clamping nut.

Caution:

- Make sure the web blade of drill is parallel to the slot of clamping holder.
- If a drill's length is less than 10 mm, please add 1-2 scale onto the indicator plate.
- If a drill's web blade is different of normal drill, please check the parallel to slot of the clamping holder first, and then set the indicator.



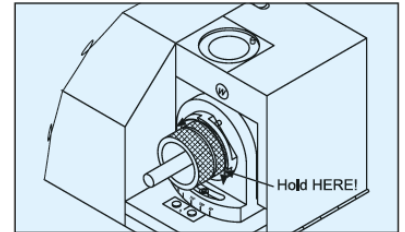
GB

3.3 How to grind the web of drill

1. Turn on the power.
2. Insert the holder unit into the grind stock. The slot will match with the pin. Let the drill reach diamond wheel smoothly. Hold the clamping holder when turning.
3. Grind the drill by moving right and left until the grinding noise is gone.
4. Take out the holder unit and turn at 180°. Insert again like step 3 and complete the web sharpening process.

Caution:

- Hold and turn the clamping holder to avoid mis-grinding. Hold drill or clamping nut when turning may result in uneven surface.
- To grind different angle you shall adjust angle indicator before insert.

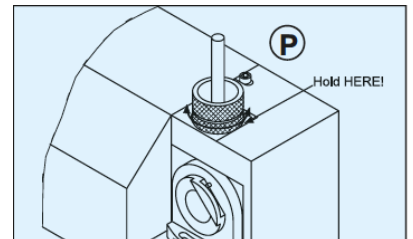


3.4 How to grind center point of drill

1. Insert the holder unit into the grind stock and match with the pin.
2. Turn the holder unit right and left slowly until the grinding noise is off.
3. Take out the holder unit, turn at 180° and repeat step 2.

Caution:

- Drill under 4 mm no need to grind center point.

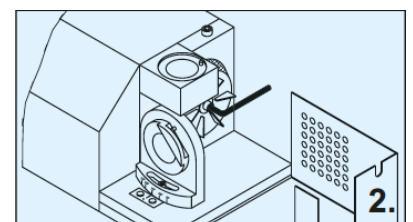
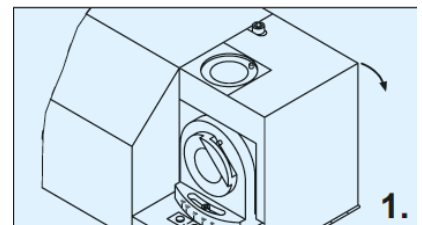


3.5 How to change the diamond wheel

1. Loosen the screw on the wheel cover.
2. Open the cover and loosen the screw which locks the grinding wheel.
3. Change the wheel. Make sure both screws are in place and fixed.

Caution:

Don't plug in the power before the wheel cover is closed.



1 Omschrijving

De VDG-13A en VDG25 zijn ontworpen voor het slijpen van normale boren, centreerboren, morse conus boren en Nc puntboren. Ze zijn geschikt voor staal, gietijzer, messing en aluminium.

Precisie: $\pm 0,05$ mm.

De krachtig en stevige motor kan 2 uren lang werken.

De slijpsteen kan 1500 keer gebruikt worden.

1. **Beschermkap.**
2. **Spantanghouder** - Voor spantang en boor.
3. **Indicator** - Boordiameter.
4. **Controle element** - Om de boor parallel met de gleuf van de spantang te plaatsen.
5. **Schakelaar.**
6. **Hoekindicator** - (90° ~ 140°) Voor de hoek van het boorpunt.
7. **Slijpeenheid W** - Voor het slijpen van boren.
8. **Beschermkap van de diamantslijpsteen.**
9. **Slijpeenheid P** - Voor het slijpen van boorpunten.

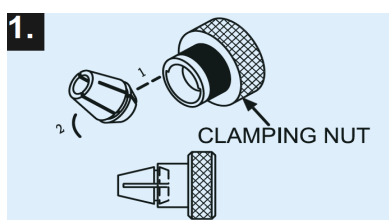


2 Technische gegevens

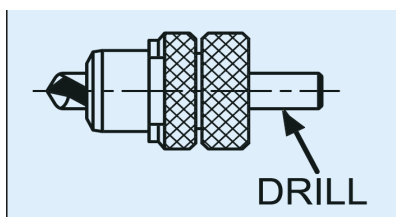
	VDG-13A	VDG25
Boordiameter	2.0~13.0 mm	12~25 mm (8~30 mm)
Boorpunthoek	90° ~ 140°	100° ~ 136°
Elektrische aansluiting	230V	230V
Toerental motor	5100 tpm	5300 tpm
Slijpsteen	CBN 200	CBN 200
Gewicht	9.8 kg	23.8 kg
Afmetingen	282 x 185 x 110 mm	380 x 240 x 200 mm
Standaard accessoires	Stalen spantang ER20 Spantangen 11st., Ø 3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13 mm 1 Spantanghouder 4 mm hex sleutel voor de vervanging van de slijpsteen	Alloy steel collet ER40 Collet x 14st., Ø 12,13,14,15,16,17,18,1 9,20,21,22,23,24,25 mm 1 Spantanghouder 4 mm hex sleutel voor de vervanging van de slijpsteen

3 Gebruik

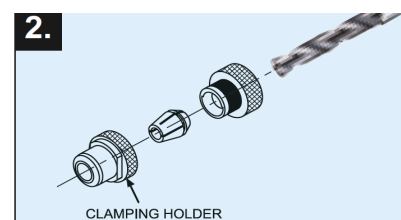
3.1 Spantanghouder voor spantang en boor



Controleer de boordiameter en neem de geschikte spantang. Zet de spantang in de spanmoer op 45° (voor de boor in te zetten).



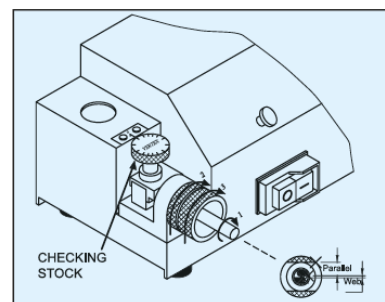
SPANTANGHOUDER
Indien de boorlengte kleiner dan 10 mm is, voeg 1 schaalverdeling aan de indicator toe.
Voorbeeld: Ø =9 mm, draai de indicator op 10 mm.



Doe de boor in, maak de spantang vast, maar niet te veel. De boor moet nog kunnen bewegen.

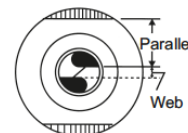
3.2 De spantanghouder inzetten

1. Controleer de boordiameter. Zet de indicator op hetzelfde nummer als de boordiameter. (Indien de boordiameter is 8,2 mm, zet de indicator tussen 8-8,5 mm).
2. Zet de spantanghouder in de opening van de slijpeenheid W. De gleuf van de spantang moet met de as overeenkomen.
3. Draai de spantanghouder en de boor met de wijzers mee en bevestig de spantanghouder door de spanmoer te draaien.



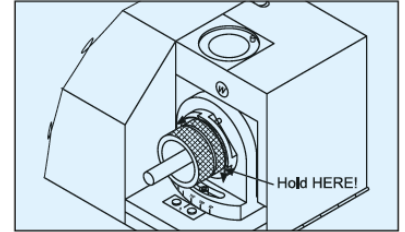
Voorzicht:

- Maak zeker dat de boor parallel is met de gleuf van de spantanghouder.
- Indien de boorlengte kleiner dan 10 mm is, voeg 1-2 schaalverdeling(en) aan de indicator toe.
- Indien het een speciale boor is, controleer eerst of deze parallel is, en regel daarna de indicator.



3.3 Een boor slijpen

1. Schakel de machine in.
2. Zet de spantanghouder met de boor in de opening van de slijpeenheid W. De boor moet de slijpsteen gelijkmatig aanraken. Houd de spantanghouder vast terwijl de machine draait.
3. Slijp de boor door naar links en naar rechts te draaien, totdat het geruis van de slijpsteen tegen de boor stopt.
4. Neem de spantanghouder af en laat deze op 180° draaien. Herhaal stap 3.

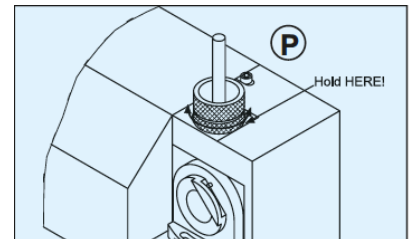


Voorzicht:

- Houd de spantanghouder goed vast. Indien u de boor of de spanmoer vasthoudt kan het een onregelmatig slijpresultaat veroorzaken.
- Om onder verschillende hoeken te slijpen, regel eerst de hoek aan de indicator, en zet daarna de boor in.

3.4 Een boorpunt slijpen

1. Zet de spantanghouder in de opening van de slijpeenheid P. Hij moet met de as overeenkomen.
2. Draai de spantanghouder langzaam naar links en naar rechts, totdat het geruis van de slijpsteen tegen de boor stopt.
3. Neem de spantanghouder af en laat deze op 180° draaien. Herhaal stap 2.

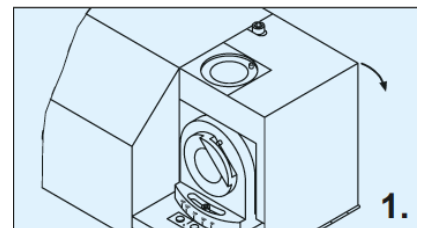


Opmerking:

- De punten van boren kleiner dan 4 mm moeten niet geslepen worden.

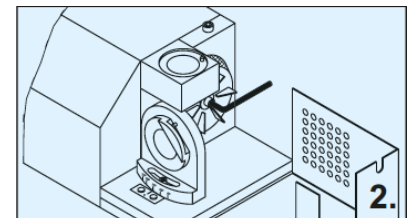
3.5 De slijpsteen vervangen

1. Maak de vastzetschroef van de beschermkap los.
2. Open de beschermkap en maak de vastzetschroef van de slijpsteen los.
3. Vervang de slijpsteen en maak de schroeven goed opnieuw vast.



Voorzicht:

- Schakel de machine in alleen wanneer de beschermkap gesloten is.



1 Description

Les VDG-13A et VDG25 sont conçues pour affûter des mèches ordinaires, des mèches à centrer, des mèches à queue cône morse et des mèches en pointe Nc. Elles conviennent pour l'acier, la fonte, le laiton et l'aluminium.

Précision: $\pm 0,05$ mm.

Le moteur puissant et durable peut travailler 2 heures d'affilée.

La meule peut être utilisée 1500 fois.

1. **Capot de protection.**
2. **Support** - Pour la pince et la mèche.
3. **Indicateur** - Diamètre de la mèche.
4. **Élément de contrôle** - Pour placer la mèche bien parallèlement à l'encoche de la pince de serrage.
5. **Interrupteur.**
6. **Indicateur d'angle** - (90° ~ 140°) Pour l'angle de la pointe.
7. **Unité d'affûtage W** - Pour affûtage des mèches.
8. **Capot de protection de la meule diamantée.**
9. **Unité d'affûtage P** - Pour affûtage des pointes.



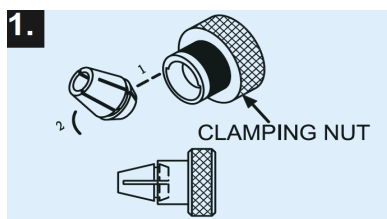
F

2 Données techniques

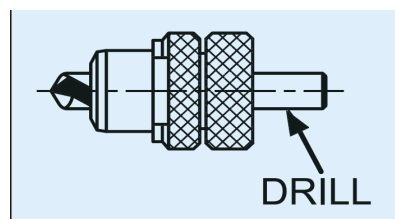
	VDG-13A	VDG25
Diamètre mèche	2.0~13.0 mm	12~25 mm (8~30 mm)
Angle point central	90° ~ 140°	100° ~ 136°
Alimentation électrique	230V	230V
Régime moteur	5100 tpm	5300 tpm
Meule	CBN 200	CBN 200
Poids	9.8 kg	23.8 kg
Dimensions	282 x 185 x 110 mm	380 x 240 x 200 mm
Accessoires	Pinces de serrage acier ER20 Pinces de serrage x 11pcs, Ø 3,4,5,6,7,8,9,10,11,12,13 mm 1 mandrin à pince 1 clé hex 4 mm pour le changement de la meule	Pinces de serrage acier ER40 Pinces de serrage x 14pcs, Ø 12,13,14, 15,16,17,18,19,20,21,22,23,24,25 mm 1 Mandrin à pince 1 clé hex 4 mm pour le changement de la meule

3 Utilisation

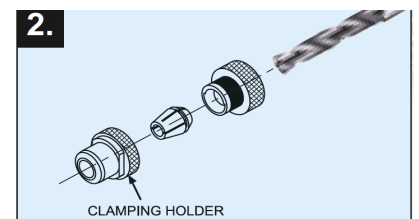
3.1 Mandrin à pince pour pince de serrage et mèche



Vérifiez le diamètre de la mèche et prenez la pince appropriée. Mettez la pince dans l'écrou de serrage à 45° (Avant d'insérer la mèche).



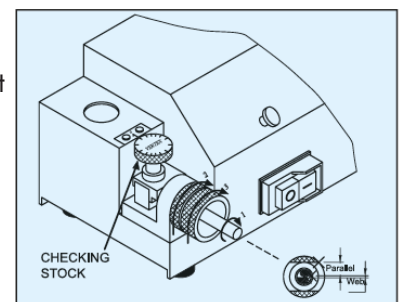
MANDRIN A PINCE
Si le diamètre de la mèche est inférieur à 10 mm, vous devez ajouter une graduation à l'indicateur.
Ex.: si $\varnothing = 9$ mm, mettez l'indicateur sur 10 mm.



Insérez la mèche, serrez la pince mais pas trop fort, la mèche doit pouvoir bouger.

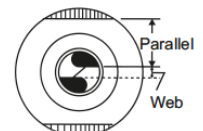
3.2 Placer le mandrin à pince

1. Vérifiez le diamètre de la mèche. Mettez l'indicateur sur le numéro correspondant au diamètre de la mèche. (Si le \varnothing est de 8,2 mm, mettez l'indicateur entre 8-8,5 mm).
2. Insérez le mandrin à pince dans le trou. L'encoche du mandrin à pince doit correspondre à l'axe.
3. Tournez le mandrin à pince et la mèche dans le sens horaire et fixez le mandrin en tournant l'écrou de serrage.



Précautions:

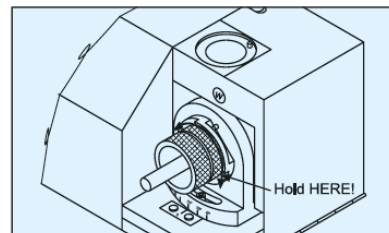
- Assurez-vous que la lame de la mèche est parallèle à l'encoche du mandrin.
- Si la longueur de la mèche est inférieure à 10 mm, ajoutez 1-2 graduations à l'indicateur.
- S'il s'agit d'une mèche spéciale, vérifiez d'abord qu'elle est parallèle, et réglez ensuite l'indicateur.



F

3.3 Affûter une mèche

1. Allumez la machine.
2. Insérez le mandrin avec la mèche dans l'ouverture de l'unité d'affûtage W. La mèche doit toucher uniformément la meule. Maintenez le mandrin à pince pendant que la machine tourne.
3. Affûtez la mèche en tournant à gauche et à droite, jusqu'à ce que le bruit de la meule sur la mèche s'arrête.
4. Retirez le mandrin et faites-le pivoter à 180°. Répétez l'étape 3.

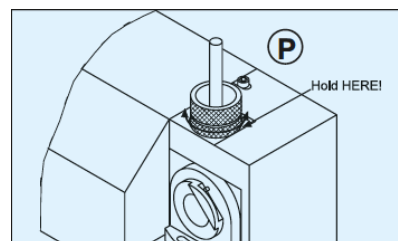


Précautions:

- Maintenez bien le mandrin à pince. Si vous tenez la mèche ou l'écrou de serrage, cela pourrait provoquer un affûtage irrégulier.
- Pour affûter sous des angles différents, vous devez régler l'angle à l'indicateur avant l'insertion de la mèche.

3.4 Affûter la pointe d'une mèche

1. Insérez le mandrin et la mèche dans l'ouverture de l'unité d'affûtage P. Il doit correspondre à l'axe.
2. Tournez le mandrin lentement à gauche et à droite, jusqu'à ce que le bruit de la meule s'arrête.
3. Retirez le mandrin, faites-le pivoter à 180° et répétez l'étape 2.

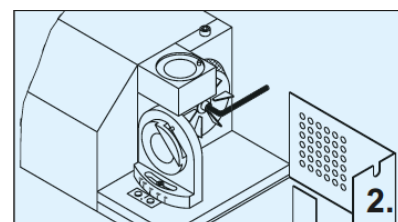
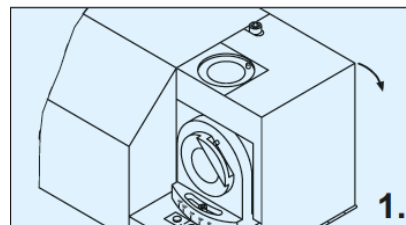


Remarque:

- Les pointes des mèches de moins de 4 mm ne nécessitent pas d'affûtage.

3.5 Changer la meule

1. Dévissez la vis du capot de protection.
2. Ouvrez le capot et desserrez la vis de fixation de la meule.
3. Changez la meule et resserrez bien les vis.



Précaution:

- Ne faites démarrer la machine que quand le capot est fermé.

GB 10 EC Declaration of conformity

NL 10 EG Conformiteitsverklaring

F 10 Déclaration de conformité CE

The Manufacturer/Retailer
Fabrikant/Invoerder
Fabricant/Importateur

VYNCKIER TOOLS NV
Avenue Patrick Wagnon 7,
7700 Moeskroen/Mouscron
België - Belgique

Hereby declares that the following product :
Verklaart hierbij dat het volgende product :
Déclare par ceci que le produit suivant :

Product
Product
Produit

Drill grinder
Borenslijpmachine
Affûteuse de mèches

Models
Modellen
Modèles

VDG-13A (790007117)
VDG25 (790007119)

Relevants EU directives
Geldende CE-richtlijnen
Normes CE en vigueur

2006/42/EC

EN ISO 12100-1:2003
EN ISO 12100-2:2003
EN ISO 14121-1:2007
EN ISO 14121-2:2007
EN 61029-1:2000

Meets the provisions of the aforementioned directive, including, any amendments valid at the time of this statement.

Overeenstemt met de bestemming van de hierboven aangeduide richtlijnen - met inbegrip van deze betreffende het tijdstip van de verklaring der geldende veranderingen.

Répond aux normes générales caractérisées plus haut, y compris celles dont la date correspond aux modifications en vigueur.

B. VYNCKIER
VYNCKIER TOOLS NV

