

(S)

Bruksanvisning:

1. Kontrollera att förborret är låst i skaftet. Avståndet mellan förborrets spets och hålsågens tandkrans skall vara ca 3 mm. Om materialet som skall borras är tunnare än 3 mm, skall avståndet justeras i förhållande till materialet.
2. Medbringarskaftet måste spännas fast ordentligt i borrchucken.
3. Arbeta alltid med det rekommenderade varytalet (se tabell).
4. För att kunna arbeta säkert, får hålsågen endast föras vinkelrät mot arbetsstycket. Arbeta ej med för högt tryck.
5. Använd alltid skärölja (vid metal).
6. Använd alltid skyddsglasögon, hörselskydd, ansiktsmask och om Du har långt hår använd hårnät.

max. RPM							
Ø mm	mjukt stål	hårt stål	gjutgods	mässing	aluminium	kunststof	plast
20	380	200	260	450	530	530	610
29	270	140	190	330	380	380	440
35	230	120	150	270	320	320	360
51	160	80	110	190	220	220	250
68	120	60	80	140	160	160	190
83	100	50	70	120	130	130	150

(PL)

Instrukcja obsługi:

1. Zwrócić uwagę no to, czy wiertło centrujące jest należycie dokręcone. Odległość między wierzchołkiem wiertła centrującego, a koroną otwornicy powinna wynosić około 3 mm. Przy wycinaniu materiałów o grubości mniejszej jak 3 mm, odległość ta powinna być równa grubości wycinanego materiału.
2. Trzpień mocujący musi być mocno zakręcony w uchwycie wiertarskim.
3. Pracować tylko z zalecanymi obrotami (wg. danych zawartych w tabeli).
4. Otwornica podczas pracy musi być prowadzona prostopadle do obrabianego materiału.
5. Przy cięciu metali, stosować specjalny olej do cięcia (do metale).
6. Używać okulary ochronne, maskę przeciwpyłową, nauszники ochronne, jak również przy długich włosach siatkę ochronną.

max. RPM							
Ø mm	miękką stal	stal stopowa	żeliwo	mosiądz	aluminium	tworzywo	drewno
20	380	200	260	450	530	530	610
29	270	140	190	330	380	380	440
35	230	120	150	270	320	320	360
51	160	80	110	190	220	220	250
68	120	60	80	140	160	160	190
83	100	50	70	120	130	130	150

(FIN)

Käyttöohje

1. Tarkista että esipora on lukittu varteen. Esiporan kärjen ja reikäsaahan hammastuksen väli on noin 3 mm. Jos materiaali on ohkaisempi kuin 3 mm, säädä esiporan syvyys materiaalin vahvuiseksi.
2. Kiristä kara kunnolla poraistukkaan.
3. Käytä ohjeissa olevia kierroslukuja.
4. Jotta työskentely olisi turvallista, ohjaa reikäsaaha suoraan työkohteeseen. Älä paina liian kovaa.
5. Käytä aina leikkuöljyä (käytettäessä metallia).
6. Käytä aina suojalaseja ja kuulosuojia. Jos sinulla on pitkät hiukset, käytä hiუსverkköä.

max. RPM							
Ø mm	pehmeä metalli	kova metalli	valurauta	messinki	alumiini	muovi	puu
20	380	200	260	450	530	530	610
29	270	140	190	330	380	380	440
35	230	120	150	270	320	320	360
51	160	80	110	190	220	220	250
68	120	60	80	140	160	160	190
83	100	50	70	120	130	130	150

(GR)

Οδηγίες χρήσης:

1. Το τρυπάνι κεντραρίσματος πρέπει να είναι πάντοτε σφιχτά βιδωμένο στην υποδοχή. Η απόσταση μεταξύ της ακίδας του τρυπανιού κεντραρίσματος και της οδόντωσης του γυροτρίπανου πρέπει να είναι περίπου 3 χλστ. Σε υλικά λεπτότερα από 3 χλστ, πρέπει η απόσταση να ανταποκρίνεται στο πάχος του υλικού.
2. Η υποδοχή πρέπει να είναι σωστά και σφιχτά στερεωμένη στον σφιγκτήρα του τρυπάνου(τωκ).
3. Να εργάζεστε πάντοτε με τον δεδομένο αριθμό στροφών (δείτε πίνακα).
4. Για εγγύηση ασφαλούς εργασίας,πρέπει να τοποθετείτε το γυροτρίπανο μόνο σε δεξιά γωνία προς το υλικό.
5. Χρησιμοποιείτε πάντοτε αρκετό λάδι κοπής (για μέταλλα).
6. Φοράτε πάντοτε γυαλιά προστασίας, ωτασπίδες,μάσκα προστασίας κατά της σκόνης και εάν έχετε μακριά μαλλιά δίχτυ προστασίας.

μέγιστος αριθμός στροφών							
Ø χλστ	μαλακό ατσάλι	ατσάλι	χυτοχάλυβας	μπρούντις	αλουμίνιο	πλαστικό	ξύ
20	380	200	260	450	530	530	610
29	270	140	190	330	380	380	440
35	230	120	150	270	320	320	360
51	160	80	110	190	220	220	250
68	120	60	80	140	160	160	190
83	100	50	70	120	130	130	150

(N)

Bruksanvisning:

1. Kontrolle at forborret er låst til holderen. Avstand mellom spissen på borret og hullsagentennene skal være ca 3 mm om materialet. Om materialet som skal borres i er mindre enn 3 mm innstilles borret på tilsvarende mindre.
2. Holderen må skrus godt fast i chucken.
3. Arbeid alltid med anbefalte omdreininger (se tabell).
4. For sikkert bruk må hullsagen føres vinkelrett mot arbeidstykket. Ikke bruk for mye press.
5. Bruk alltid skjæreolje (ved metaller).
6. Bruk alltid vernebriller og ansiktsmaske. Har du langt hår bør hårnett brukes.

max. RPM							
Ø mm	mykt stål	hardt stål	støpegods	messing	aluminium	plast	tre
20	380	200	260	450	530	530	610
29	270	140	190	330	380	380	440
35	230	120	150	270	320	320	360
51	160	80	110	190	220	220	250
68	120	60	80	140	160	160	190
83	100	50	70	120	130	130	150

(TR)

Kullanma talimatı:

1. Merkezleyici matkap ucunun tespit miline sıkıca vidalanmış olmasına dikkat ediniz. Merkezleyici matkap ucu ve delik testeresinin dişleri arasındaki mesafe 3 mm olmalıdır. Bu mesafe 3 mm 'den ince malzemelerde malzemenin et kalınlığı kadar olmalıdır.
2. Altı köşeli tespit şaftı matkap kovanına sıkı ve doğru bir şekilde tespitlenmelidir.
3. Daima doğru devir sayısı ile çalışınız (tabelaya bakınız).
4. Güvenliğiniz için delik testeresini sadece dik açi ile işlenen parçaya bastırınız. Delik testeresini işlenen parçaya yüksek güçle bastırmayınız.
5. Her zaman yeterince kesme yağı kullanınız (metalde).
6. Her zaman koruyucu gözlük, kulaklık, toz maskesi ve uzun saçlarda saç filesi kullanınız.

max. RPM							
ø mm	Yumuşak çelik	VA-Çelik	Döküm çelik	Pirinç	Alüminyum	Plastik	Ağaç
20	380	200	260	450	530	530	610
29	270	140	190	330	380	380	440
35	230	120	150	270	320	320	360
51	160	80	110	190	220	220	250
68	120	60	80	140	160	160	190
83	100	50	70	120	130	130	150



wolfcraft® GmbH
D-56746 Kempenich
Germany
www.wolfcraft.de