

**wolcraft®****(D)****Montageanleitung Ø 35 - 68 mm:**

1. Bitte drehen Sie die Sicherungsmutter des Aufnahmeschaftes bis zum Anschlag zurück. Die Führungsstifte werden zurückgezogen.
2. Schrauben Sie den Aufnahmeschaft auf die Lochsäge. Drehen Sie nun die Sicherungsmutter nach vorne, so daß die Führungsstifte in die Lochsägekappe eintauchen.

**Bedienungsanleitung:**

1. Achten Sie darauf, dass der Zentrierbohrer immer fest im Aufnahmeschaft verschraubt ist. Der Abstand zwischen Zentrierbohrerspitze und Zahnkranz der Lochsäge soll ca. 3 mm betragen. Bei Materialien dünner als 3 mm sollte der Abstand der Stärke des Materials entsprechen.
2. Der Aufnahmeschaft muß fest und korrekt im Bohrfutter befestigt sein.
3. Immer mit der vorgegebenen Drehzahl arbeiten (siehe Tabelle).
4. Um ein sicheres Arbeiten zu gewährleisten, ist die Lochsäge nur im rechten Winkel zum Werkstück anzusetzen. Nicht mit zu hohem Anpressdruck arbeiten.
5. Benutzen Sie immer ausreichend Schneidöl (bei Metall).
6. Tragen Sie immer Schutzbrille, Gehörschützer und Staubmaske und bei langem Haar ein Haarnetz.

max. RPM							
Ø mm	Weichstahl	VA-Stahl	Guss-Stahl	Messing	Alu	Kunststoff	Holz
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

**(NL)****Montageaanwijzing Ø35 - 68 mm:**

1. Draai het borgdraadeinde van de opnameschacht tot aan de aanslag terug. De geleidepennen worden teruggetrokken.
2. Draai de opnameschacht op de rondgatzaag. Draai nu het borgdraadeinde naar voren, zodat de geleidepennen in de kap van de rondgatzaag vallen.

**Bedieningsaanwijzing**

1. Let er op, dat de centreerboor steeds vast in de opnameschacht is ingeschroefd. De afstand tussen de punt van de centreerboor en de tandkrans van de rondgatzaag moet ca. 3 mm bedragen. Bij materialen dunner dan 3 mm moet de afstand overeenkomen met de dikte van het materiaal.
2. De opnameschacht moet vast en correct in de boorhouder zijn bevestigd.
3. Steeds werken met het voorgeschreven toerental (zie tabel).
4. Om veilig werken te kunnen garanderen, moet de rondgatzaag uitsluitend in een rechte hoek op het werkstuk te worden aangebracht. Niet werken met een te hoge aandrukkracht.
5. Gebruik steeds voldoende snijolie (bij metaal).
6. Draag steeds een veiligheidsbril, gehoorbeschermers en stofmasker en bij lang haar een haarnet.

max. RPM							
Ø mm	zacht staal	roestvast staal	giet-staal	messing	aluminium	kunststof	hout
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

**(I)****Struzioni per il montaggio Ø 35 - 68 mm:**

1. Girare indietro la filettatura di sicurezza dell'attacco finché si blocca. Le spine di guida vengono ritirate.
2. Avvitare l'attacco sulla sega a tazza. Girare ora la filettatura di sicurezza in avanti in modo che le spine di guida penetrino nella sega a tazza.

**Istruzioni per l'uso:**

1. Badare che la punta centrante sia sempre avvitata saldamente nell'attacco. La distanza tra la punta della punta centrante e la lama della sega a tazza deve essere di ca. 3 mm. In caso di materiali più sottili di 3 mm la distanza dovrebbe corrispondere allo spessore del materiale.
2. L'attacco deve essere fissato saldamente e correttamente nel mandrino.
3. Lavorare sempre con il numero di giri prestabilito (vedere tabella).
4. Per garantire un lavoro sicuro la sega a tazza va utilizzata solo perpendicolarmente al pezzo. Non lavorare con pressione eccessiva.
5. Usare sempre una quantità sufficiente di olio da taglio (in caso di metallo).
6. Indossare sempre occhiali di protezione, una cuffia antirumore ed una maschera antipolvere e, in caso di capelli lunghi, legarli.

max. RPM							
Ø mm	Acciaio dolce	Acciaio VA	Acciaio di Fusione	Ottone	Alluminio	Materiale sintetico	Legno
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

**(GB)****Assembly instructions Ø 35 - 68 mm:**

1. Please turn back the locking thread of the carrier shaft to the stop. The guide pins are pulled back.
2. Screw the carrier shaft on to the conduit hole saw. Now turn the locking thread forwards so that the guide pins engage in the cap of the conduit hole saw.

**Operation instructions:**

1. Make sure that the pilot drill is always securely screwed to the carrier shaft. The distance between pilot drill point and gear ring of the conduit hole saw should be approx. 3mm. In case of materials thinner than 3 mm, the distance should correspond to the strength of the material.
2. The carrier shaft must be fastened securely and correctly in the drill chuck.
3. Always work with the specified rotary speed (see table).
4. To guarantee working safety, the conduit hole saw is only to be used at a right angle to the work piece. Do not apply too much pressure.
5. Always use enough cutting oil (in case of metal).
6. Always wear protective goggles, ear defenders and breather mask and, in the case of long hair, a hair net.

max. RPM							
Ø mm	soft steel	VA steel	cast iron	brass	aluminium	plastic	wood
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

**(E)****Guía de montaje Ø 35 - 68 mm:**

1. Aflojar el paso del vástago hasta el tope. Las dos puntas guías laterales se adentrarán poco a poco en el cuerpo del adaptador.
2. Atornillar el vástago sobre la sierra de corona. Girar entonces el paso del tornillo para que las dos puntas guías laterales se encajen en los agujeros de la sierra de corona.

**Guía de utilización:**

1. Vigilar que la broca de centrado esté siempre atornillada correctamente en el vástago. La distancia entre la punta de la broca de centrado y el borde dentado debe ser de 3 mm aproximadamente. Para superficies inferiores a 3 mm de espesor, esta distancia debe ser adaptada a la dureza del material de composición.
2. El vástago debe ser fijado en el mandril de manera correcta y sólida.
3. Trabajar siempre con la velocidad la velocidad de rotación adecuada (ver cuadro adjunto).
4. Para un resultado óptimo, posicionar siempre la sierra de corona perpendicularmente a la superficie de trabajo. No forzar.
5. Utilizar aceite en cantidad suficiente para evitar calentamientos (emplear de metal).
6. Siempre hay que llevar gafas, casco, y una máscara de protección (Atención si el usuario tiene el pelo largo).

max. RPM							
Ø en mm	Acero dulce	Acero duro	fundición	Cobre	Aluminio	Plástico	Madera
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

**(F)****Guide de montage Ø 35 - 68 mm :**

1. Déserrer le pas de vis de la tige jusqu'à la butée. Les deux pointes de guidage latérales s'enfoncent alors peu à peu dans le corps de l'adaptateur.
2. Visser la tige sur la scie cloche. Tourner alors le pas de vis de telle sorte que les deux pointes de guidage latérales s'emboîtent dans les trous de la scie cloche.

**Guide d'utilisation :**

1. Veiller à ce que le foret de centrage soit toujours bien vissé dans la tige. La distance entre la pointe du foret de centrage et la bordure dentée doit être d'environ 3 mm. Pour des surfaces inférieures à 3 mm d'épaisseur, cette distance doit être adaptée à la dureté du matériau de composition.
2. La tige doit être correctement et solidement fixée dans le mandrin.
3. Travailler toujours avec la vitesse de rotation adéquate (cf tableau ci-joint).
4. Pour un résultat optimal, toujours positionner la scie cloche perpendiculairement à la surface de travail. Ne pas travailler en force.
5. Utiliser de l'huile en quantité suffisante pour éviter les échauffements (avec de métal).
6. Porter toujours des lunettes, un casque et un masque de protection (les cheveux longs doivent être attachés).

max. RPM							
Ø mm	Acier doux	Acier dur	Fonte	Cuivre	Aluminium	Plastique	Bois
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

**(P)****Guía de montagem Ø 35 - 68 mm:**

1. Desapertar a rosca do eixo até ao cimo. As duas extremidades laterais vão entrando pouco a pouco no corpo do adaptador.
2. Aparafusar o eixo sobre a serra de coroa. Virar a rosca do parafuso para que as duas extremidades laterais encaixem nos orifícios da serra de coroa.

**Guía de utilização:**

1. Assegurar que a broca centradora esteja sempre correctamente aparafusada ao eixo. A distancia entre a extremidade da broca centradora e a extremidade dentada deve ser de aproximadamente 3 mm. Para superficies inferiores a 3 mm de espessura esta distancia deve ser adaptada às características (dureza) do material de composição.
2. O eixo deve ser fixado no tubo de forma sólida e correcta.
3. Trabalhar sempre com a velocidade de rotação adequada (ver quadro anexo).
4. Para um resultado óptimo posicionar a serra de coroa sempre perpendicularmente à superfície de trabalho. Não forçar.
5. Utilizar lubrificante em quantidade suficiente para evitar sobreaquecimentos (quando as metal).
6. Colocar sempre óculos, capacete e máscara de protecção (Atenção se o utilizador tem o cabelo comprido).

max. RPM							
Ø em mm	Aço macio	Aço duro	Fundição	Cobre	Alumínio	Plástico	Madeira
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

