

DK VIKING HULSAVE

Hastighed - Denne tabel viser anbefalede omdrejningshastigheder for hver størrelse sav ved savning i forskellige materialer.

Tilspænding - Man skal anvende et tilspændingstryk, der er tilstrækkeligt til at tage en spån, og man bør tage hensyn til variationer i materialet, emnets form o.s.v. I almindelighed anbefales et tilspændingstryk på 14-18 kg pr cm hulsvavidiameter ved savning i metaller. Et utilstrækkeligt tilspændingstryk vil bevirke, at tandspidserne sløves for hurtigt; et for stort tryk kan ødelægge tænderne.

Smøremiddel - Skæreolie tjener to formål ved savning i metal. Den afkøler saven og emnet, og den fjerner spånerne fra savsnittet. En undtagelse er støbejern, som saves uden brug af smøremiddel.

Placering af forbor - Forborets spids må ikke rage længere frem i forhold til tandspidserne end tykkelsen af det materiale, der skal saves. Hvis forboret går igennem emnet, før tænderne er i kontakt, kan saven ramme emnet med et pludseligt stød, som er så kraftigt, at saven eller tænderne brækker.

SE VIKING HÅLSÅG

Hastighet - Denna tabell visar de rekommenderade värdena per dimension för specificerade material.

Matning - Tilräcklig matning för att få spånavgång måste beaktas. Variationer i material, arbetsförhållanden etc. måste beaktas. I allmänhet rekommenderas ett matningstryck av 14-18 kg per cm Hålsågs diameter vid sågning i metaller. Ett otillräckligt matningstryck, kommer att förslita tandspetsarna snabbare. För stort matningstryck kan deformera tänderna.

Smörjmedel - Skärolja tillför två egenskaper vid sågning i metall. Den kylvlar sågen och arbetsmaterialet samt avlägsnar spånar från sågsnittet. Undantaget är Gjutjärn, där sågning utan smörjmedel rekommenderas.

Förborrnings inplacering - Förborrens spets skall inte räckta längre fram i förhållandet till tandspetsarna och tjockleken på arbetsmaterialet. Om förborren går igenom innan tänderna är i kontakt med materialet, kan sågen träffa materialet med sådan chock/kraft att sågen eller tänderna havererar.

FR VIKING SCIES TRÉPAN

Vitesse - Les vitesses ci-dessous sont recommandées pour les matériaux aisés à usiner.

Avance - Il convient d'utiliser une pression d'avance suffisante pour dégager un copeau, et l'on doit tenir compte des variations du matériau, de la forme de la pièce à scier, etc. Pour sciage des métaux, une pression d'avance de 14 à 18 kg/cm de diamètre de la scie trépan est généralement onseillée. Une pression d'avance insuffisante arrondirait trop vite les pointes des dents; une pression trop forte risque d'abimer les dents.

Lubrifiant - Lorsqu'on scie des métaux, l'huile de coupe a deux objectifs: elle refroidit la scie et la pièce, réduisant ainsi la chaleur et l'usure qui risquent de raccourcir la durée de vie de la scie, et elle enlève la sciure de la coupe. La fonte, que l'on scie sans utiliser de lubrifiant, constitue une exception.

Mise en place de mèche d'avant-trou - Par rapport aux pointes de la denture, la pointe de la mèche d'avant-trou ne doit pas dépasser l'épaisseur du matériau à scier. Si la mèche d'avant-trou perce la pièce avant que les dents de la scie ne soient entrées en contact avec celle-ci, le choc de la scie contre la pièce risque d'être si brutal qu'il casse la scie ou sa denture.

DE VIKING LOCHSÄGEN

Drehgeschwindigkeit - Untenstehende Tabelle zeigt die empfohlenen Drehgeschwindigkeiten für jede Sägegröße beim Sägen in verschiedenen Materialien.

Vorschub - Der Vorschubdruck ist je nach Anforderung, nach Material, nach der Form des Werkstücks von 14 - 18 Kg je cm Lochsägendurchmesser empfohlen. Ein unzureichender Vorschubdruck bewirkt ein zu schnelles Abstumpfen der Zahnsitzen; ein zu hoher Druck kann zur Zerstörung der Zähne führen.

Schmierstoffe - Schneidöl dient einem doppelten Zweck beim Sägen in Metall. Es sorgt für eine Kühlung der Säge und des Werkstücks und reduziert dabei Wärme und Verschleiß, welche die Lebenszeit der Säge verkürzen können, und es beseitigt die entstehenden Späne vom Sägenschnitt. Gusseisen bildet jedoch eine Ausnahme, da Sägen in diesem Material ohne Verwendung von Schmierstoffen möglich ist.

Anordnung des Führungsbohrers - Die Spitze des Führungsbohrers darf nicht weiter hervorstehen im Verhältnis zu den Zahnsitzen als die Dicke des zu sägenden Materials. Falls der Führungsbohrer durch das Werkstück hindurchgeht, bevor die Sägezähne Kontakt haben, kann die Säge das Werkstück mit einer plötzlichen Stossbewegung treffen, die so kräftig ist, dass die Säge oder die Zähne brechen.

PT SERRAS CRANEANAS VIKING

Velocidade - As Velocidades acima indicadas são as recomendadas para os materiais a trabalhar.

Avanço - É conveniente utilizar uma pressão suficiente para serrar o metal. Para o corte de metais é recomendada uma pressão de 14 a 18 kg./cm.

Lubrificante - Quando se serra metais, o óleo de corte tem dois objetivos: Ele arrefece a serra e a peça, reduzindo também o calor o que permite uma maior duração da serra craneana: O Ferro Fundido que se serra sem utilizar o lubrificante, constitui uma excepção.

HU HASZNÁLATI UTASÍTÁS VIKING KÖRKIVÁGÓKHOZ

Fordulatszám: Az alábbi táblázatban találja az ajánlott fordulatszámokat méretenként és a megmunkált anyagok szerint.

Előtólás: Az előtolás nagyságát körültekintően kell megválasztani a megmunkált anyagtól, az alkalmazási körülményektől, egyebektől függően. Általában 1,4-1,8 kg / furatátmérő (mm) előtölási erőt kell alkalmazni. Alacsony előtölási erő esetén gyorsan elkophatnak, túl nagy előtölási erő esetén pedig sérülhetnek a fogak.

Kenőanyag: a vágóolaj alkalmazása két célt szolgál fémmegmunkálás esetén: hűti a szerszámot és a munkadarabot, illetve eltávolítja a forgácsot. Ez alól kivételt képez az öntöttvas, amit szárazon kell forgácsolni.

Központosító fűrő elhelyezése: a központosító fűrő túlnyúlását úgy kell beállítani, hogy az a fogak hegyétől mérve ne legyen nagyobb a megmunkált anyag vastagságánál. Ellenkező esetben a körkivágó munkadarabbal történő érintkezésekor a fogak az anyagba kaphatnak és megsérülhetnek, kitörhetnek. **Figyelem! A körkivágó használatá során tartsa be a munkavédelmi előírásokat, viseljen védőszemüveget munkavédelmi kesztyűt!**

UK VIKING HOLE SAWS

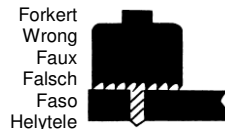
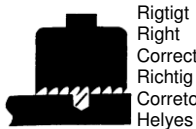
Speeds - This table shows the recommended RPM's for each size of saw cutting specific materials.

Feeds - Sufficient feed pressure to take a chip must be applied.

Variables in material, work configuration, etc. should be considered. Generally apply 80-100 pounds per inch of hole saw diameter when sawing in metals. Insufficient feed pressure will dull tooth points prematurely. Too much pressure can destroy teeth.

Lubricant - Cutting oil serves two purposes when sawing in metals. It cools the saw and the work, and it removes chips from the kerf. An exception is cast iron, which is cut dry.

Pilot Drill Placement - The point of the pilot drill must not extend beyond the teeth points more than the thickness of the material being cut. If the drill pierces the work before the saw teeth are in contact, the saw can hit the work with sufficient shock to break the saw or the teeth.



Recommended hole sawing speeds (RPM) for VIKING hole saws

DK / SE	Størrelse	Blødt Stål	Værktøjs- & rustfrit stål	Støbejern	Messing	Aluminium	Træ
UK	Size	Mild Steel	Tool & Stainless steel	Cast iron	Brass	Aluminium	Wood
FR	Dimension	Acier Doux	Acier à outil et inoxydable	Fonte	Laiton	Aluminium	Bois
DE	Größe	Weicher Stahl	Werkzeug & Rostfreier stahl	Gusseisen	Messing	Aluminium	Holz
PT	Dimensão	Aco Macio	Aco para Ferramenta Aco Inoxidável	Ferro	Latão Fundido	Alum	Madeira
HU	Átmérő	Lágyacél	Szerszámacél & Rozsdamentes acél	Öntöttvas	Sárgaréz	Alumínium	Fa
mm	Inch (col)	RPM 1/min	RPM 1/min	RPM 1/min	RPM 1/min	RPM 1/min	RPM 1/min
14 - 17	9/16 - 11/16	580-500	300-250	400-330	790-665	900-750	3000
19 - 21	¾ - 13/16	460-425	230-210	300-280	600-560	690-630	3000
22 - 25	7/8 - 1.	390-350	195-175	260-235	520-470	585-525	2700
27 - 30	1. 1/16 - 1. 3/16	325-285	160-145	215-190	435-480	480-425	2700
32 - 35	1. ¼ - 1. 3/8	275-250	140-125	180-165	360-330	410-375	2400
37 - 40	1. 7/16 - 1. 9/16	240-220	120-110	160-145	315-290	360-330	2400
41 - 45	1. 5/8 - 1. ¾	210-195	105- 95	140-130	280-260	315-295	2100
46 - 51	1.13/16 - 2	190-170	95-85	125-115	250-230	285-255	2100
52 - 56	2. 1/16 - 2. 3/16	165-155	80-75	110-100	220-205	245-230	2000
57 - 60	2. ¼ - 2. 3/8	150-140	75-70	100- 95	200-190	225-220	2000
62 - 67	2. ½ - 2. 5/8	135-130	65-65	90-85	180-170	205-195	1800
68 - 75	2.11/16 - 2. 7/8	130-120	65-60	85-80	165-160	190-180	1800
76 - 83	3 - 3. ¼	115-105	55-50	75-70	150-140	170-155	1500
86 - 92	3. 3/8 - 3. 5/8	100- 95	50-45	65-60	130-120	150-140	1300
95 - 102	3. ¾ - 4.	90-85	45-40	60-55	120-110	135-130	1100
105 - 111	4. 1/8 - 4. 3/8	80-80	40-40	55-50	110-100	120-120	1000
114 - 127	4. ½ - 5	75-65	35-30	50-40	100- 85	105- 90	900
133 - 177	5. ¼ - 6. 31/32	65-55	30-25	40-35	80-75	90-85	750
180 - 200	7. 1/16 - 7. 7/8	45	20	30-25	65	70	700
210 - 250+	8. ¼ - 9. 7/8	40-25	20-15	25-20	60-50	65-50	600-500



Holder
Hållare Arbors
Halter
Os Suportes
Körkivágó adapter



M 24 M 34 M 44



M 35 M 46 M 50

M30 (35-250mm)
M55 (35-305mm)