

NL

RS Voorraadnummer

549-729

**Veiligheidswaarschuwing**

Deze HSS-frees is ontworpen voor gebruik in een kolomboormachine of boorstandaard, of als handgereedschap in een houder. Afgeraden wordt deze in een handboormachine te gebruiken.

Zorg ervoor dat de geleideboor, de glijstang en het bit stevig zijn vastgezet.

Voor frezen in zacht staal worden de volgende toerentallen aanbevolen:

<25mm	220 tr/min
25-50mm	160 tr/min
50-75mm	115 tr/min
75-90mm	95 tr/min
90-100mm	80 tr/min
100-110mm	65 tr/min
>110 mm	50 tr/min

Voor het boren in non-ferro metalen, kunststoffen en zachte materiaalsoorten kan een 50% hoger toerental als boven aangegeven worden aangehouden, rekening houdend met een absolute veiligheidsgrens van 300 tr/min. Het werkstuk moet stevig worden vastgeklemd. De bedieningsman moet altijd een veiligheidsbril dragen.

**Gebruiksaanwijzing**

Markeer het werkstuk met een centerpunt om de geleideboor juist te positioneren.

Duw het bit, na het aan te brengen gat gemarkeerd te hebben, gelijkmatig aan met een heel geringe aanzet. Het frezen gaat gemakkelijker en het bit slijt minder als u de RS-snijpasta of snijvloeistof gebruikt, vooral bij het frezen van grote gaten of dikke delen. Het is aan te bevelen deze delen aan de ene kant tot halverwege te boren en het boorgat aan de andere kant af te maken.

Slijp het bit regelmatig om een scherpe kant te houden.

Gebruik uitsluitend RS-snijboren en geleideboren.

RS Components accepteert geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige verantwoordelijkheid of enig verlies (door welke oorzaak dan ook en al of niet te wijten aan nalatigheid van de zijde van RS Components) die zou kunnen ontstaan in verband met het gebruik van gegevens die in de technische documentatie van RS Components zijn opgenomen.

SE

RS Lagernummer

549-729

**Säkerhetsvarning**

Detta HHS-håltagarverktyg är avsett att användas i bänkbormaskin, bormingsbord eller för hand i en borsväng.

Det bör inte användas i ett verktyg som endast hålls för hand.

Se till att tappborren, glidstången och verktygsbiten är fixerade på säkert sätt.

Rekommenderade hastigheter för tillskärning i mjukt stål är:

<25mm	220 rpm
25-50mm	160 rpm
50-75mm	115 rpm
75-90mm	95 rpm
90-100mm	80 rpm
100-110mm	65 rpm
>110mm	50 rpm

Icke järnhaltiga metaller, plast och mjuka material kan borras vid hastigheter upp till 50% högre än ovanstående med ett absolut säkerhetsmaximum på 300 rpm. Arbetsstycket måste vara fastspänt på ett säkert sätt. Operatörerna bör alltid bära skyddsglasögon.

**Användningsinstruktioner**

Märk arbetsstycket med en körnare för att vara säker på att tappborren blir rätt placerad.

Efter att ha märkt ut tapphål, för borren stadigt och mycket långsamt mot markeringen. Användning av RS tillskärningspasta eller RS tillskärningsvätska kommer att underlätta borrarngen och ge borret längre livstid särskilt om man borrar stora hål eller i tjocka material. Vid sådana tjocka material rekommenderas att skära halvvägs från en sida och sedan göra klar skärningen från andra sidan.

Slipa bitarna med jämna mellanrum för att bibehålla en skarp kant.

Använd endast RS reservdelar och tappborr.

RS Components ska inte vara ansvarigt för någon som helst skuld eller förlust av vilken art det vara må (hur denna än har orsakats och om den är orsakad av försumlighet från RS Components eller ej) som kan resultera från användning av någons som helst information som tillhandahålls i tekniska skrifter från RS Components.

Issued / Herausgegeben / Publicado / Publication

10/2000

Publicatto / Uđgivet / Afgegeven / Utgiven



Instruction Leaflet  
Bedienungsanleitung  
Hojas de instrucciones  
Feuille d'instructions  
Foglio d'istruzioni  
Betjeningsvejledning  
Instruities  
Instruktionsfolder

GB

RS Stock No.

549-729

**Safety warning**

This HSS cutter is designed for use in a Drill Press or Drill Stand, or by hand in a Brace.

It should not be used in a hand held power tool.

Take care that the Pilot Drill, Sliding Bar and toolbit are Securely fixed.

Recommended speeds for cutting mild steel are:-

<25mm	220 rpm
25-50mm	160 rpm
50-75mm	115 rpm
75-90mm	95 rpm
90-100mm	80 rpm
100-110mm	65 rpm
>110mm	50 rpm

Non-ferrous metals, plastics and soft materials can be cut at speeds up to 50% higher than above, subject to an absolute safe maximum of 300 rpm. The workpiece must be securely clamped. Protective goggles should always be worn by the operator.

**Operating instructions**

Mark the work with a Centre Punch to ensure that the Pilot Drill is properly located.

After marking the pilot hole apply the cutting bit steadily with a very slow feed. Use of the RS tool cutting compound or the RS tool cutting fluid will facilitate cutting and reduce wear on the bit, especially when cutting large holes or thick sections. On these sections it is advisable to cut half-way from one side and to complete the cut from the other side.

Grind the bit regularly to maintain a sharp edge.

Use only RS replacement bits and pilot drills.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.

Adjustable hole cutter **GB**Verstellbarer Lochschneider **D**Cortador de orificios, regulable **E**Scie-cloche réglable **F**Fresa regolabile per fori **I**Justerbart hulværktøj DK **DK**Regelbare gatenfrees **NL**Justerbart håltagarverktyg **SE**

D

RS Best-Nr.

549-729

**Sicherheitshinweise**

Dieser HSS Schneider ist zum Einsatz in einer Tischbohr- oder Ständerbohrmaschine bestimmt und kann auch mit entsprechender Vorrichtung manuell betrieben werden.

Er sollte nicht in einer elektrischen Handbohrmaschine benutzt werden. Achten Sie darauf, daß Vorböhrer, Schubstange und Werkzeugbohrer sicher befestigt sind.

Empfohlene Drehzahlen zum Schneiden von weichem, unlegiertem Stahl sind:

<25mm	220 U/min
25-50mm	160 U/min
50-75mm	115 U/min
75-90mm	95 U/min
90-100mm	80 U/min
100-110mm	65 U/min
>110mm	50 U/min

NE-Metalle, Kunststoffe und weiche Materialien können mit Drehzahlen geschnitten werden, die 50% über den vorgenannten Werten liegen. Die maximale Höchstdrehzahl liegt bei 300 U/min. Das Werkstück ist sicher einzuspannen. Der Bediener sollte stets eine Schutzbrille tragen.

**Bedienungsanweisungen**

Markieren Sie das Werkstück mit einem Zentrierkörner, um für den Vorbohrer den richtigen Ansatzpunkt zu schaffen.

Nachdem Sie das Loch vorgebohrt haben, Schneidbohrer mit einer sehr langsamen Vorschubgeschwindigkeit betätigen. Benutzen Sie das RS Schneidölgemisch oder das RS Schneidöl, mit dem das Schneiden erleichtert und der Verschleiß des Bohrers reduziert wird, besonders beim Schneiden von großen Löchern oder dicken Werkstücken. Bei dicken Werkstücken empfiehlt es sich, das Loch zuerst von einer Seite bis zur Hälfte zu schneiden und dann von der anderen Seite fertig zu schneiden.

Für beste Schneidqualität Bohrer regelmäßig schärfen.

Verwenden Sie nur RS Ersatzbohrer und Vorbohrer.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.

**E** **Código RS.**  
549-729

**Advertencia de Seguridad**

Este cortador de HSS está concebido para su utilización en un taladro de sobremesa o en un taladro de columna, o manualmente en un berbiquí.

No debe emplearse en herramientas eléctricas de mano. Es importante que la broca piloto, la barra deslizante y el cortador estén **FIRMEAMENTE SUJETOS**.

Las velocidades de corte recomendadas para acero dulce son:

<25mm	220 rpm
25-50mm	160 rpm
50-75mm	115 rpm
75-90mm	95 rpm
90-100mm	80 rpm
100-110mm	65 rpm
>110mm	50 rpm

Los metales no ferrosos, los plásticos y los materiales blandos pueden cortarse a unas velocidades hasta un 50% superiores a las indicadas, pero limitándose a una velocidad máxima de seguridad de 300 rpm. La pieza que se taladre debe estar firmemente sujeta. El operario debe llevar SIEMPRE gafas de protección.

**Instrucciones de Funcionamiento**

Marque la pieza con un granete para asegurarse de que la broca piloto quede situada correctamente.

Después de taladrar el orificio piloto, aplique el cortador uniformemente con una velocidad de avance muy baja. El empleo de pasta o líquido de corte RS para herramientas facilitará el corte y reducirá el desgaste del cortador, especialmente cuando se trate de cortar grandes orificios o secciones gruesas. En estas secciones es recomendable cortar la mitad desde una cara y completar el corte desde la otra cara

Afile el cortador periódicamente para mantenerlo afilado.

Utilice exclusivamente cortadores y brocas piloto RS.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de **RS**.

**F** **Code commande RS.**  
549-729

**Avertissement concernant la sécurité**

La scie-cloche HSS doit être utilisée sur une perceuse à colonne ou sur une foreuse manuelle équipée d'une console.

Elle ne doit pas être utilisée sur une perceuse à main. Veillez à ce que le foret pilote, la barre de coulisse et l'outil soient solidement fixés.

Vitesse recommandée pour la découpe d'acier doux :

<25 mm	220 t/min
25-50 mm	160 t/min
50-75 mm	115 t/min
75-90 mm	95 t/min
90-100 mm	80 t/min
100-110 mm	65 t/min
>110 mm	50 t/min

Les métaux non ferreux, les plastiques et les matériaux mous peuvent être découpés à des vitesses supérieures à celles indiquées ci-dessus de 50 % au maximum, jusqu'à un maximum absolu de sécurité de 300 t/min. La pièce à découper doit être solidement serrée. L'opérateur doit toujours porter des lunettes de protection.

**Mode d'emploi**

Marquez la pièce à l'aide d'un pointeau afin d'assurer le bon positionnement du foret pilote.

Après le marquage avec le foret pilote, appliquez l'outil de coupe sous une pression constante, en progressant très lentement. L'utilisation de pâte ou de liquide pour découpe RS facilite la découpe et réduit l'usure de l'outil, en particulier pour la découpe de trous de grandes dimensions ou pour les matériaux épais. Dans ce dernier cas, il est conseillé de découper jusqu'à la moitié de l'épaisseur d'un côté, et de terminer de l'autre côté.

L'outil doit être régulièrement meulé pour rester coupant.

Utilisez exclusivement des outils et des forets pilotes de rechange de marque RS.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelque nature que ce soit (qu'elle qu'en soit la cause ou qu'elles soient dues ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations fournies dans la documentation technique de **RS**.

**I** **RS Codici.**  
549-729

**Avvertenza di sicurezza**

La fresa HSS è stata studiata per l'impiego in un trapano verticale o a colonna o in un girabacchino a mano. Non deve essere usata in un utensile elettrico a mano.

Controllare che la fresa pilota, la barra scorrevole e l'utensile da taglio siano FISSATI IN MODO SICURO.

Le velocità raccomandate per il taglio dell'acciaio dolce sono le seguenti:

>25 mm	220 giri/min.
25-50mm	160 giri/min.
50-75mm	115 giri/min.
75-90mm	95 giri/min.
90-100mm	80 giri/min.
100-110mm	65 giri/min.
>110mm	50 giri/min.

I metalli non ferrosi, la plastica ed i materiali morbidi possono essere tagliati a velocità anche del 50% superiori a quelle indicate, subordinatamente ad un massimo di sicurezza assoluta di 300 giri/min. Il pezzo deve essere bloccato sicuramente. L'operatore deve SEMPRE indossare occhiali protettivi.

**Istruzioni per l'uso**

Marcare il lavoro con un punzone per centri, per essere sicuri che la fresa pilota sia nella posizione giusta.

Dopo aver praticato il foro pilota, applicare la punta di taglio con un avanzamento molto lento. L'uso della pasta RS o del fluido RS per utensili di taglio faciliterà il taglio e ridurrà l'usura sulla punta, specialmente quando si praticano fori grandi o si tagliano profilati spessi. Su questi profilati si consiglia di tagliare fino a metà strada da un lato e di completare il taglio dall'altro.

Molare la punta regolarmente per mantenere un bordo tagliente.

Usare soltanto punte e frese pilota RS di ricambio.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.

**DK** **RS Varenr**  
549-729

**Sikkerhedsanvisninger**

Dette HSS-hulværktøj er beregnet til brug sammen med en bænkboresmaskine eller borestander og kan med det rigtige værktøj ligeledes bruges manuelt.

Det bør ikke bruges sammen med en håndboresmaskine.

Sørg for at forbor, gliderstang og bits er fast monteret.

Anbefalede hastigheder ved skæring af blødt stål:

<25mm	220 o/m
25-50mm	160 o/m
50-75mm	115 o/m
75-90mm	95 o/m
90-100mm	80 o/m
100-110mm	65 o/m
>110mm	50 o/m

Ikke-jernholdige metaller, plastik og bløde materialer kan bores ved hastigheder, der er op til 50% over ovennævnte værdier. Den maksimale hastighed er 300 o/m. Sørg for at fastspænde emnet. Betjeningspersonalet bør altid bære beskyttelsesbriller.

**Betjeningsvejledning**

Marker emnet med en centrerkørner for at finde det rigtige startpunkt for forboret.

Efter forboringen anbringes skæreboret meget langsomt på markeringen. Brugen af RS skærepasta eller RS skærevæske letter skæringen og giver boret en længere levetid, især hvis der skæres store huller eller tykke emner. Ved tykke emner anbefales det at skære halvt igennem fra den ene side og derefter at skære fra den anden side.

Sørg for at slibe bitsene med jævne mellemrum.

Brug udelukkende RS erstatningsbits og forbor.

RS Components frasiger sig ethvert ansvar eller økonomisk tab (uanset årsag og uanset, om dette måtte skyldes RS Components' uagtsomhed), der opstår, som følge af brugen af oplysningerne i RS' tekniske materiale