

## DK VIKING HULSAVE

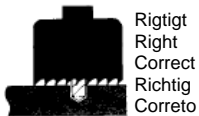
**Hastighed** - Denne tabel viser anbefalede omdrejningshastigheder for hver størrelse sav ved savning i forskellige materialer.

**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** - Skæreeolie tjener to formål ved savning i metal. Den afkøler saven og emnet, og den fjerner spånerne fra savsnittet. En undtagelse er støbejern, som savs 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 savs. 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.



Rigtigt  
Right  
Correct  
Richtig  
Correto

Forkert  
Wrong  
Faux  
Falsch  
Faso

## S VIKING HÅLSÅG

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

**Matning** - Tilträckelig 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 förläta tandspetsarna snabbare. För stort matningstryck kan deformera tänderna.

**Smörjmedel** - Skärolja tillför två egenskaper vid sågning i metall. Den kylvr 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.

## 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.

## F VIKING SCIÉS TRÉPANS

**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.

## D 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.

## P 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 objectivos: Ele arrefece a serra e a peça, reduzindo também o calor o que permite uma maior duracão da serra craneana: O Ferro Fundido que se serra sem utilizar o lubrificante, constitui uma excepção.

## Recommended hole sawing speeds (RPM) for VIKING hole saws

Størrelse	Blødt Stål	Værktøjs- & rustfrit stål	Støbejern	Messing	Aluminium	
Size	Mild Steel	Tool & Stainless steel	Cast iron	Brass	Aluminium	
Dimension	Acier Doux	Acier à outil Et inoxydable	Fonte	Laiton	Aluminium	
Größe	Weicher Stahl	Werkzeug & Rostfreier stahl	Gusseisen	Messing	Aluminium	
Dimensão	Aço Macio	Aço para Ferramenta Aço Inoxidável	Ferro	Latão Fundido	Alum	
mm	inch	rpm	rpm	rpm	rpm	
14	9/16	580	300	400	790	900
16	5/8	550	275	365	730	825
17	11/16	500	250	330	660	750
19	3/4	460	230	300	600	690
20		445	220	290	580	660
21	13/16	425	210	280	560	635
22	7/8	390	195	260	520	585
24	15/16	370	185	245	495	555
25	1	350	175	235	470	525
27	1. 1/16	325	160	215	435	480
29	1. 1/8	300	150	200	400	450
30	1. 3/16	285	145	190	380	425
32	1. 1/4	275	140	180	360	410
33	1. 5/16	260	135	175	345	390
35	1. 3/8	250	125	165	330	375
37	1. 7/16	240	120	160	315	360
38	1. 1/2	230	115	150	300	345
40	1. 9/16	220	110	145	290	330
41	1. 5/8	210	105	140	280	315
43	1. 11/16	205	100	135	270	305
44	1. 3/4	195	95	130	260	295
45		190	95	125	255	290
46	1. 13/16	190	95	125	250	285
48	1. 7/8	180	90	120	240	270
50		170	85	115	230	260
51	2	170	85	115	230	255
52	2. 1/16	165	80	110	220	245
54	2. 1/8	160	80	105	210	240
55		150	75	100	200	225
57	2. 1/4	150	75	100	200	225
59	2. 5/16	145	75	100	195	225
60	2. 3/8	140	70	95	190	220
62		135	65	90	180	205
64	2. 1/2	135	65	90	180	205
65	2. 9/16	130	65	85	175	200
67	2. 5/8	130	65	85	170	195
68		130	60	80	160	185
70	2. 3/4	125	60	80	160	185
73	2. 7/8	120	60	80	160	180
75		115	55	75	150	170
76	3	115	55	75	150	170
79	3. 1/8	110	55	70	140	165
83	3. 1/4	105	50	70	140	155
86	3. 3/8	100	50	65	130	150
89	3. 1/2	95	45	65	130	145
92	3. 5/8	95	45	60	120	140
95	3. 3/4	90	45	60	120	135
98	3. 7/8	90	45	60	120	135
100		85	40	55	110	130
102	4	85	40	55	110	130
105	4. 1/8	80	40	55	110	120
108	4. 1/4	80	40	55	110	120
111	4. 3/8	80	40	50	110	120
114	4. 1/2	75	35	50	100	105
121	4. 3/4	70	30	50	90	100
127	5	70	30	40	90	100
140	5. 1/2	60	30	40	70	90
152	6	50	30	40	70	79
168	6. 5/8	50	30	40	70	79
180	7. 1/16	45	20	30	65	70
185	7. 5/16	45	20	30	65	70
190	7. 1/2	45	20	30	65	70
200	7. 7/8	40	20	25	65	70
210	8. 1/4	40	20	25	60	65
220	8. 5/8	40	20	25	55	60
250	9. 7/8	25	15	20	50	55

### DK

Holder **M24K**, **M34** og **M44** passer til hulsave fra 14 - 30 mm. Holder **M35PS**, **M46PS** og **M50** passer til hulsave fra 32 - 250 mm.

**PAS PÅ! Godkendte beskyttelsesbriller og handsker skal bæres ved brug af hulsave.**

### S

Hållare **M24K**, **M34** och **M44** passar till Hålsåg 14 - 30 mm. Hållare **M35PS**, **M46PS** og **M50** passar till Hålsåg fra 32 - 250 mm. **VARNING: Godkända skyddsglasögon och handskar måste användas vid användande av Hålsagar.**

### UK

Arbors **M24K**, **M34** and **M44** fit hole saws 14 - 30 mm. Arbors **M35PS**, **M46PS** and **M50** fit hole saws 32 - 250 mm. **CAUTION: Approved eye protection and gloves must be worn while using the hole saws.**

### F

Les supports **M24K**, **M34** et **M44** conviennent aux scies 14 à 30 mm. Les supports **M35PS**, **M46PS** et **M50** conviennent aux scies 32 à 250 mm. **ATTENTION: Protection réglementaire des yeux et gants obligatoires lors de l'utilisation des trépan.**

### D

Halter **M24K**, **M34** und **M44** passen zu Lochsägen 14 bis 30 mm. Halter **M35PS**, **M46PS** und **M50** passen zu Lochsägen 32 bis 250 mm.

**ACHTUNG! Beim Arbeiten mit den Lochsägen müssen geprüfte Schutzbrillen und Handschuhen verwendet werden.**

### P

Os Suportes **M24K**, **M34** e **M44** são destinados para as Serras Craneanas de 14 a 30 mm. Os Suportes **M35PS**, **M46PS** e **M50** são destinados às Serras Craneanas de 32 a 250 mm. **Atenção Uso Obrigatório de Oculos de proteção e Luvas de proteção, na utilização das Serras Craneanas VIKING.**