



W estfalia B edienungsanleitung

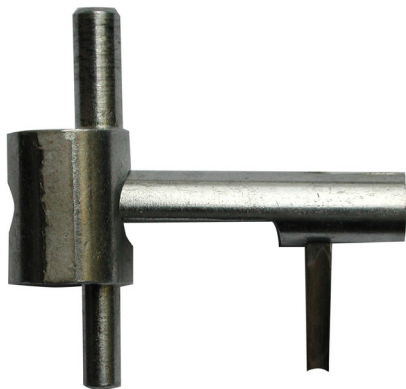
Westfalia®



Bedienungsanleitung

Lochschneider 20-120 mm

Artikel Nr. 82 24 11



Instruction Manual

Adjustable Hole Cutter 20-120mm

Article No. 82 24 11





Sehr geehrte Damen und Herren

Mit diesem Universal-Lochschneider können Löcher zwischen 20 und 120 mm Durchmesser in Holz, Spanplatten, Kunststoff, Gips usw. bis zu 25 mm Materialdicke gebohrt werden.

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung komplett und bewahren Sie sie zum späteren Nachlesen gut auf.

Zur Vermeidung von Unfällen beachten Sie bitte die in der Bedienungsanleitung der eingesetzten Antriebsmaschine gegebenen Sicherheitshinweise sowie folgende zusätzliche Hinweise:

- ✓ Das Bohrmesser ist sehr scharf. Berühren Sie die Schneidkanten nicht mit den Fingern.
- ✓ Prüfen Sie beim Bohren in Wände, Decken usw. vor dem Schneiden, ob hinter dem auszubohrenden Bereich elektrische Kabel, Rohre usw. liegen.



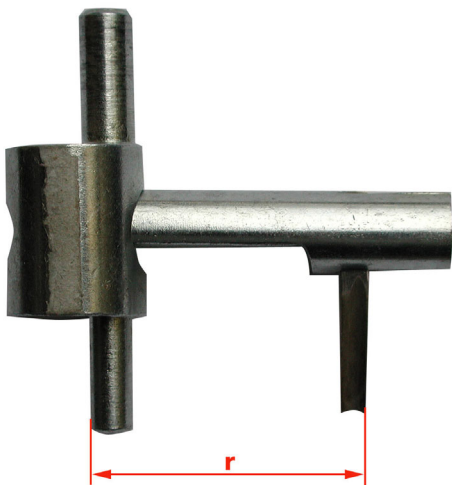
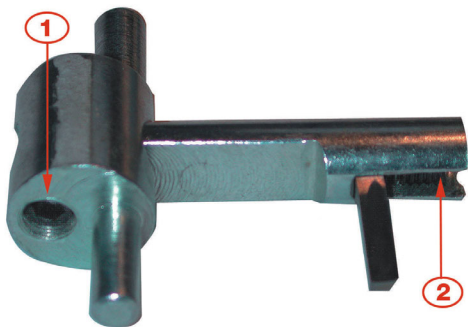
Dear Customer

The Adjustable Hole Cutter is designed for cutting holes between 20 and 120 mm diameter into wood, chip board, plastic, plaster etc in material of up to 25mm thickness.

Please read this manual thoroughly and keep these operating instructions for future reference.

To avoid accidents, please read the Safety Instructions for the machine and follow the additional safety hints printed below:

- ✓ The cutting tool is very sharp. Do not touch the cutting edges with your fingers.
- ✓ Check walls, ceilings etc before drilling to determine whether there are any electrical cables, pipes etc behind the drill area.





Gebrauch

- Kontrollieren Sie nach dem Herausnehmen aus der Verpackung, ob der Lochschneider wie im Bild gezeigt montiert ist. Der Führungsschaft kann für kleine Durchmesser bis ca. 90 mm wie im Bild gezeigt montiert werden, für Durchmesser über 90 mm stecken Sie den Führungsschaft mit der Achse nach außen auf den Halter. So erreichen Sie einen Schneiddurchmesser von bis zu 120 mm.
 - Sichern Sie das Bohrmesser durch Anziehen der Innensechskantschraube (2). Dabei achten Sie darauf, dass das Bohrmesser genau senkrecht im Halter steht und seine Oberkante mit der Oberkante des Halters abschließt. In dieser Stellung ist eine Schnitttiefe von ca. 25 mm erreichbar.
 - Lösen Sie die Schraube (1) und verschieben Sie den Führungsschaft so weit, dass der gewünschte Lochradius **plus 4 mm Zugabe** für den Radius des Führungsschaftes eingestellt ist. Dies ist im Bild links mit „r“ dargestellt. (Von Außenkante Messer zu Außenkante Schaft messen). **Beispiel:** Der Lochdurchmesser soll 90 mm betragen. Stellen Sie r auf 45 (Radius) plus 4 mm = 49 mm ein.
 - Bohren Sie genau mittig im zu schneidenden Lochkreis ein Führungsloch mit einem 8-mm-Bohrer in das zu bearbeitende Material.
 - Spannen Sie den oberen Führungsschaft (dicker) in die Bohrmaschine ein, setzen Sie den unteren Führungsschaft in das vorbereitete Führungsloch ein und kontrollieren Sie noch einmal, ob die Messerschneide (Hohlkehle) in die Drehrichtung der Maschine (Rechts herum) zeigt.
 - Beginnen Sie vorsichtig, mit genau senkrecht geführter Maschine und geringer Drehzahl (unter 500 U/min), zu schneiden. Drücken Sie dabei nicht zu stark, lassen Sie das Messer selbst schneiden.
 - Wenn es möglich ist, schneiden Sie nacheinander von der einen und der anderen Seite des Materials. So vermeiden Sie ein Ausbrechen des Materials an der Oberfläche, wenn der Führungsschaft beim Durchbruch die Führung verliert. Sie können in diesem Falle auch bis auf eine Materialstärke von 50 mm schneiden und dann das auszuschneidende Stück mit der Hand herausdrücken. Ein dabei entstehender Grat muss nachträglich bearbeitet werden.
- Müssen Sie von einer Seite schneiden, schneiden Sie am Schluss sehr vorsichtig, um ein Ausbrechen des Materials zu vermeiden.



Set-up & Use

- After removing the tool from the packaging, check whether the Hole Cutter is assembled as shown in the picture above. For smaller hole diameters of up to approx. 90 mm the guidance shaft should be set up as shown in the picture. For diameters over 90 mm place the guidance shaft into the holder with the axle facing outwards. Using this setting cutting diameters of up to 120 mm can be achieved.
- Secure the cutter in position by tightening the Inner Hex Screw (2). Make sure that the cutter is positioned exactly perpendicular to the holder and that its upper edge is locked firmly in position against the upper edge of the holder. A cutting depth of approx. 25 mm is attainable with this setting.
- Loosen the Screw (1) and adjust the guidance shaft so that the desired cutting diameter, **plus an additional 4 mm** for the radius of the guidance shaft, is achieved. This is shown in the lower picture as the dimension "r". (Always measure from outer edge to outer edge of the shaft). **For example:** The desired hole diameter is 90 mm. Adjust the radius "r" to 45mm plus 4 mm = 49 mm.
- Using an 8mm Drill Bit, drill a pilot hole into the material exactly in the middle of the desired hole location.
- Insert and fasten the upper guidance shaft (the larger diameter shaft) into the drill and insert the lower guidance shaft into the prepared guidance hole. Check once more that the cutter blade faces the same direction as the direction of rotation of the drill (clockwise direction).
- Holding the drill so that the axle of the cutting tool is vertical and using a low rotation speed (less than 500 revs/min), carefully start the cut. Do not push too hard. Allow the cutter do the job.
- Cut from one side of the material first and then if possible, from the other side. In this way any surface damage to the material can be avoided when the guidance shaft loses guidance while breaking through. Holes of up to 50 mm material thickness can be cut following this procedure. The cut piece can then be pushed out manually. Burrs may need to be removed afterwards.

If you have to cut from one side only, ensure you cut very carefully as you approach the end of the cut, to avoid damaging the surface of the material.



Service und Kundenbetreuung

Deutschland:

Westfalia
Industriestraße 1
D-58093 Hagen

Telefon: 0180 / 5 30 31 32
Telefax: 0180 / 5 30 31 30
Internet: www.westfalia.de

Österreich:

Westfalia
Gewerbegebiet Moosham 31
A-4943 Geinberg OÖ

Telefon: 07723 / 4 27 59 54
Telefax: 07723 / 4 27 59 23
Internet: www.westfalia-versand.at

Schweiz:

Fachversand Westfalia
Utzenstorfstraße 39
CH-3425 Koppigen

Telefon: 034 / 4 13 80 00
Telefax: 034 / 4 13 80 01
Internet: www.westfalia-versand.ch



Customer Service

Germany:

Westfalia
Industriestraße 1
D-58093 Hagen

Phone: +49 180 - 5 30 31 32
Fax: +49 180 - 5 30 31 30
Internet: www.westfalia.de