

Zubehör Kernbohrer / Lochsägen Kombination, Weldonschaft, Nutzlänge 8 mm

Accessories for annular cutter / hole saw combination, Weldon shank, drill depth 8 mm | 5/16"

MINI-LINE 8

20 1230



HANDMASCHINEN HANDHELD MACHINES

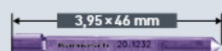
STATIONÄRE MASCHINEN STATIONARY MACHINES



SCHAFT + PASSENDER AUSWERFERSTIFT SHANK + SUITABLE EJECTOR PIN



• 20 1235



• 20 1232

SETS · SETS



• 20 1251

Inhalt · Content

11 Stk./Pcs. → Ø 8, 10, 12, 13, 14, 16,
18, 20, 22, 24, 25 mm +

Schaft · Shank	• 20 1235
Auswerferstift · Ejector pin	• 20 1232
Adapter · Adapter	• 20 1234
Auswerferstift · Ejector pin	• 20 1233
Körner · Punch	• 20 1238
Innensechskantschlüssel · Allen key	• 20 1239

Anderer Inhalt möglich!

Other content possible!

Leeres Set
Empty set

• 20 1277



MAGNET-KERNBOHRMASCHINEN MAGNETIC HOLE CUTTING MACHINES

ADAPTER + PASSENDE AUSWERFERSTIFTE ADAPTER + SUITABLE EJECTOR PINS

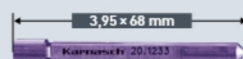
WELDON 19 mm (3/4")

Passend für Maschinen · Suitable for machines

Karnasch · Alfa-Rotabest + Alfa Rotaquick · BDS + BDS Keyless · Bektop · Bux · Cembre · Dubuis · Erico · Euroboor · Evolution · Hall (Powerbor) · Hougen · Jancy · Magbroach · Magtron · Magnetor · Metallkraft · Promag · Ruko · Rotabroach · Ruko + Ruko Easylock · Universal ...

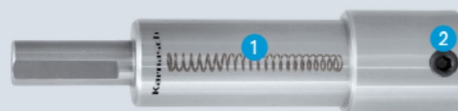


• 20 1234



• 20 1233

ERSATZTEILE · SPARE PARTS



1 Auswurffeder · Ejector spring



• 12x55 mm • 20 1237

2 Schraube · Screw



• Ø 3 mm / M 6x6 • 20 1330

FUNKTIONSWEISE · OPERATING MODE



- Das Werkstück ankörnen. Es ist wichtig mit dem Körner einen starken Körnerpunkt zu setzen (speziell bei Handmaschinen).
- Setzen Sie den Auswerferstift 1 genau in die Mitte des starken Körnerpunktes an. Zu Beginn des Bohrprozesses wenig Druck (Vorschub) verwenden, bis der Bohrer zirka 0,5 mm Schnittiefe erreicht hat. Der Bohrer hat sich nun selbst zentriert. Der Vorschub kann erhöht werden.
- Eine Auswurffeder im Schaft 2 erzeugt Druck auf den Auswerferstift 1.
- Der Auswerferstift wirft den Kern 3 nach dem Durchbohren aus.

- Center punch the workpiece. It is important to set a strong center mark (especially if using handheld machines).
- Place the ejector pin 1 exactly in the middle of the strong center mark. Use little pressure (feed-rate) until you reach approximately 0,5 mm cutting depth. The drill is self-centered now. You can increase feed rate.
- An ejection spring 2 which is installed in the shank puts pressure on the ejector pin 1.
- The ejector pin ejects the core 3 after drilling process.