

Werkinstructie type 551

Instruction de travail type 551

Bepalen van het juiste toerental:

Déterminer la bonne RPM:

mm	D inches_pouces	TOERENTAL METAAL	TOERENTAL RVS	TOERENTAL GIETIJZER	TOERENTAL ALUMINIUM	S	MASTER PACK	ARTIKELNUMMER RÉFÉRENCE
		MÉTAUX RPM	ACIER INOXYDABLE RPM	Fonte RPM	ALUMINIUM RPM			
16	5/8	550	270	370	800	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-016
19	3/4	470	230	310	670	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-019
20	13/16	440	220	290	640	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-020
22	7/8	400	200	270	580	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-022
25	1	350	170	230	510	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-025
27	1-1/16	330	160	220	470	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-027
29	1-1/8	310	150	200	440	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-029
30	1-3/16	300	140	190	430	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-030
32	1-1/4	280	140	180	400	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-032
35	1-3/8	250	120	170	370	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-035
38	1-1/2	230	110	150	340	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-038
40	1-9/16	220	110	150	320	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-040
43	1-11/16	210	100	140	300	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-043
44	1-3/4	200	100	130	290	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-044
48	1-7/8	180	90	120	270	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-048
51	2	170	85	110	250	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-051
52	2-1/16	160	80	110	240	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-052
54	2-1/8	160	80	110	240	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-054
57	2-1/4	160	75	100	220	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-057
60	2-3/8	150	70	95	210	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-060
64	2-1/2	140	70	90	205	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-064
65	2-9/16	140	70	90	205	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-065
68	2-11/16	130	65	80	185	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-068
70	2-3/4	130	60	80	185	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-070
73	2-7/8	120	60	80	180	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-073
76	3	120	55	75	170	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-076
79	3-1/8	110	55	70	165	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-079
83	3-1/4	105	50	70	155	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-083
86	3-3/8	105	50	65	150	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-086
89	3-1/2	100	50	65	145	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-089
92	3-5/8	95	45	60	140	Hexagonaal_Héxagonale	10	551-092
102	4	85	45	55	130	Hexagonaal_Héxagonale	5	551-102
105	4-1/8	80	40	55	120	Hexagonaal_Héxagonale	5	551-105
108	4-1/4	80	40	55	120	Hexagonaal_Héxagonale	5	551-108
114	4-1/2	80	40	55	120	Hexagonaal_Héxagonale	5	551-114
127	5	70	35	45	90	Hexagonaal_Héxagonale	2	551-127
133	5-1/4	65	35	45	90	Hexagonaal_Héxagonale	2	551-133
140	5-1/2	65	30	40	85	Hexagonaal_Héxagonale	2	551-140
152	6	55	25	35	75	Hexagonaal_Héxagonale	2	551-152
168	6-5/8	55	25	35	75	Hexagonaal_Héxagonale	2	551-168

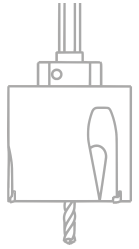


SNIJ-OLIE
HUILE DE COUPE

SNIJ-OLIE
HUILE DE COUPE

DROOG
COUPE À SEC

TERPENTINE
TÉRÉBENTHINE



Selecteer de juiste centreerboor:
 Sélectionnez la bonne mèche de centrage:



551-HS1

Voor Bimetaal Plus gatzagen **Ø16-30mm**. Zeskant-schacht voor **10mm** (25/64") boorkop, met HS centreerboor. Totale lengte 160mm.
 Mèches de centrage pour scies cloches bimétalliques de **Ø16-30mm** (5/8" - 1-3/16"). Queue hexagonale de **10mm** (25/64") avec mèche de centrage en acier HSS, longueur totale 160mm (6-5/16").



551-HS2

Voor Bimetaal Plus gatzagen **Ø32 of groter**. Zeskant-schacht voor **13mm** (1/2") boorkop, met HS centreerboor. Totale lengte 160mm.
 Mèches de centrage pour scies cloches bimétalliques à partir de **Ø32** (1-1/4"). Queue hexagonale de **13mm** (1/2") avec mèche de centrage en acier HSS, longueur totale 160mm (6-5/16").

We geven je graag nog enkele handige tips en tricks mee:
 Voici une série de trucs et astuces sur le sujet:



SNELHEID WERKT AVERECHTS!

Bij hogere toerentallen dan
 aanbevolen werkt de zaag inefficiënt
 en wordt de standtijd verkort.

LA VITESSE TUE !

Travailler à des vitesses plus élevées
 que celles recommandées réduira la
 vie de votre scie cloche et produira
 des coupes inefficaces.



SNIJDRUK:

De druk die u moet gebruiken verschilt
 per materiaal en werkmethode. Gebruik
 genoeg druk voor een goede verspaning,
 maar verminder de druk als de tanden
 heet worden of vollopen. Te lage door-
 voerdruk verhoogt de tandslijtage, terwijl
 bij teveel druk de tanden kunnen breken.

PRESSION D'AVANCE :

Considérer le type de matériau et le type de
 travail avant de commencer. Appliquer suffi-
 sante pression pour favoriser l'élimination des
 copeaux. Réduire la pression lorsque votre scie
 cloche se surchauffe, ou les dents se bouchent
 dans le matériau. Une pression insuffisante
 peut endommager les dents prématurément.
 Au contraire, trop de pression peut les détruire.



LUBRIFIANT DE REFROIDISSEMENT :

Snij-olie helpt het zaagproces op verschillen-
 de manieren:

- koelt zowel de zaag als het werkstuk;
- vermindert hitte-opbouw en splinteren;
- helpt bij de afvoer van afval;
- gebruik van snij-olie verlengt op
 die manier de standtijd met 500%.

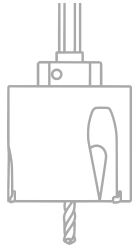
Les huiles de coupe servent à plusieurs fins
 pendant la coupe de métaux : ils refroidissent
 la scie et la pièce à travailler, ils réduisent la
 chaleur et l'abrasion, que peuvent réduire la
 durée de coupe, ils aident à éliminer les co-
 peaux de la surface de coupe. Utiliser un lubri-
 fiant de refroidissement pour étendre la vie de
 votre scie cloche jusqu'à 500%.



De klop- of hamerfunctie van uw boormachine moet uitgeschakeld zijn wanneer
 u gatzagen gebruikt.

Désactiver le mécanisme de percussion lors de l'utilisation de ces scies cloches.





FASTX4 REVOLUTIONAIR GATZAGENSYSTEEM!

Het innovatieve ontwerp van CMT biedt veel voordelen voor alle professionals!

SYSTÈME **FASTX4** UNE RÉVOLUTION POUR LES SCIES CLOCHES !

Le design CMT innovant offre de grands avantages à tous professionnels.

X1 KLIK & BOOR_SERRAGE RAPIDE

ALLES IN 1 KLIK!

Met dit unieke gepatenteerde Klik & Boor-snelwisselsysteem klikt u in één seconde uw gatzraag op de houder. Dit is het enige systeem waarvoor u geen apart spangereedschap nodig heeft.

TOUT EN UN CLIC !

Nous avons développé un système unique et breveté pour changer rapidement de type et de dimension de l'outil en quelques secondes ! C'est le seul système qui permet de changer de scie cloche et de mèche de centrage sans utiliser d'outils supplémentaires.



X2 SNEL BOREN_PERÇAGE RAPIDE

SNEL BOREN IN ALLE OMSTANDIGHEDEN!

CMT ontwikkelde een unieke geometrie voor het zaaglichaam en de tanden voor snel en nauwkeurig boren, ook schuin.

- klik de gatzraag omhoog richting de boormachine;
- boor met de centreerboor onder de gewenste hoek;
- klik de gatzraag terug naar de zaagstand en boor het complete gat.

PERÇAGE RAPIDE DANS TOUTES LES CONDITIONS!

Nos scies cloches présentent une géométrie du corps et un affûtage des dents uniques qui permettent des perçages rapides et précis avec des inclinaisons extrêmes !

- Pré-percer à l'inclinaison souhaitée.
- Pousser la scie cloche dans le pré-trou et terminer le perçage.



X3 SNEL GATEN VERGROTEN FAST ÉLARGISSEMENT DES TROUS

UNIEKE OPLOSSING VOOR HET VERGROTEN VAN GATEN!

CMT biedt een makkelijk en snel systeem voor het vergroten van gaten: op de innovatieve centreerboor passen twee gatzagen achter elkaar. Grotere gaten in een handomdraai!

UNE SOLUTION GÉNIALE POUR L'ÉLARGISSEMENT DU TROU !

Cette mèche de centrage innovante permet l'introduction de deux scies cloches, pour élargir le trou en quelques secondes.



X4 PROP SNEL VERWIJDEREN ENLÈVEMENT RAPIDE DU MATÉRIAU

IN EEN KLIK DE PROP WEGHALEN!

Geen schroevendraaiers of gereedschap meer nodig: met de kolf van de centreerboor kunt u snel en eenvoudig het restmateriaal uit de gatzraag tikken.

ENLÈVEMENT DU MATÉRIAU EN UN CLIC !

Plus besoin de tournevis ni d'outils !

Les résidus sont enlevés sans aucun effort en inversant et en poussant la mèche de centrage.

