

Werkinstructie type 552

Instruction de travail type 552

Bepalen van het juiste toerental:

Déterminer la bonne RPM:



Gevuld met Cooling Wax
Remplies avec de la cire de refroidissement

D		TOERENTAL TEGELS (KERAMISCH & GRES), HARDE STEEN, BAKSTEEN, METSELWERK CARRELAGE (CERAMIQUE ET GRÈS) PIERRE DURE, BRIQUES, MAÇONNERIE	S	MASTER PACK	ARTIKELNUMMER RÉFÉRENCE
mm	inches_pouces				
5	13/64	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-005
6	1/4	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-006
8	5/16	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-008
10	3/8	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-010
12	15/32	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-012
14	9/16	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-014
16	5/8	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-016



D		TOERENTAL TEGELS (KERAMISCH & GRES), HARDE STEEN, BAKSTEEN, METSELWERK CARRELAGE (CERAMIQUE ET GRÈS) PIERRE DURE, BRIQUES, MAÇONNERIE	S	MASTER PACK	ARTIKELNUMMER RÉFÉRENCE
mm	inches_pouces				
18	45/64	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-018
20	13/16	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-020
25	1	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-025
32	1-1/4	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-032
35	1-3/8	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-035
38	1-1/2	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-038
51	2	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-051
55	2-3/16	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-055
68	2-11/16	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-068
73	2-7/8	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-073
76	3	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	10	552-076
111	4-3/8	RPM 1500 ~ 4000	Hexagonaal_Héxagonale	5	552-111

Selecteer de juiste centreerboor:

Sélectionnez la bonne mèche de centrage:



Gevuld met Cooling Wax
Remplies avec de la cire de refroidissement

552-DD1

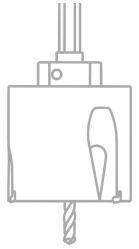
Voor Diamant droog gatzagen **Ø18-30mm**. Zeskant-schacht voor **10mm** (25/64") boorkop, met 8mm Diamant centreerboor. Totale lengte 143mm.
Pour scies-cloches en diamant avec diamètre inférieur ou égal à **Ø30mm** (1-3/16"). Queue hexagonale de **10mm** (25/64") avec mèche de centrage en diamant de 8mm, longueur totale 143mm (5-5/8").



Gevuld met Cooling Wax
Remplies avec de la cire de refroidissement

552-DD2

Voor Diamant droog gatzagen **Ø32mm en groter**. Zeskant-schacht voor **13mm** (1/2") boorkop, met 10mm Diamant centreerboor. Totale lengte 143mm.
Pour scies-cloches en diamant avec diamètre égal ou supérieur à **Ø32mm** (1-1/4"). Queue hexagonale de **13mm** (1/2") avec mèche de centrage en diamant de 10mm, longueur totale 143mm (5-5/8").

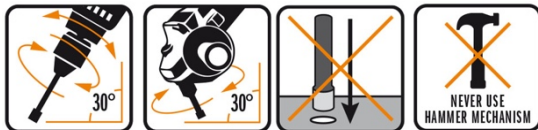
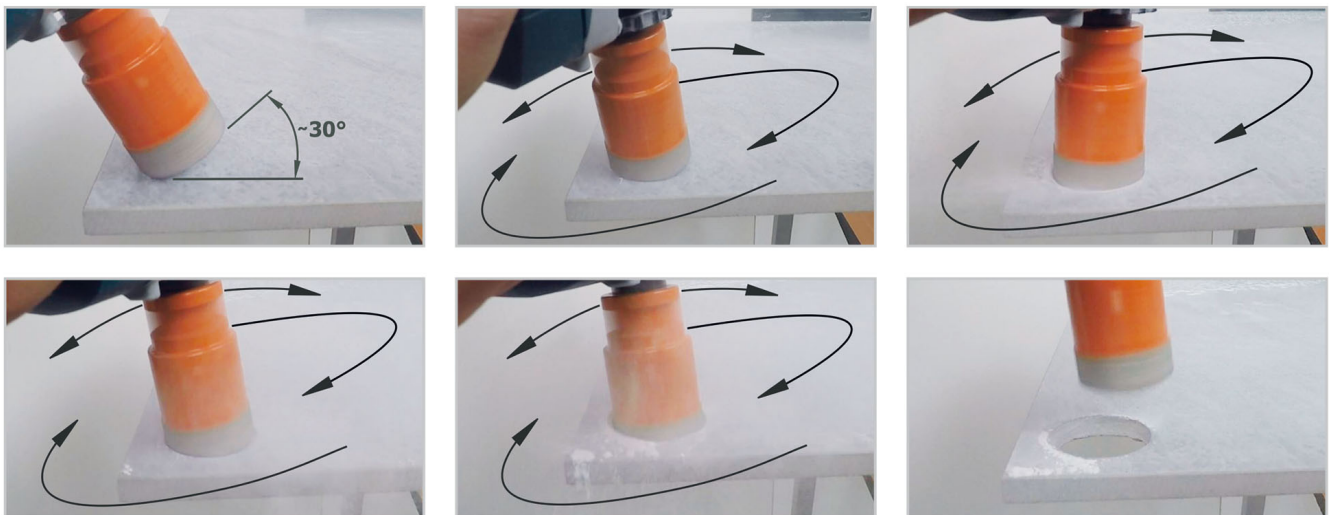


We geven je graag nog enkele handige tips en tricks mee:
Voici une série de trucs et astuces sur le sujet:

 De klop- of hamerfunctie van uw boormachine moet uitgeschakeld zijn wanneer u gatzagen gebruikt. Maakt de haakse slijper overbodig, gebruik gewoon een boormachine (minimaal 14V aanbevolen).
Nauwkeurige gaten dankzij de centreerboor, die ook de kans op uitschieten vermindert.
Désactiver le mécanisme de percussion lors de l'utilisation de ces scies cloches.
Ne pas utiliser une meuleuse d'angle. Utiliser seulement une perceuse à grande vitesse (recommandé au moins 14V). Toujours pre-percer avec la mèche de centrage pour obtenir des résultats meilleurs.
Positionnement précise de la mèche. La mèche de centrage réduit le risque de glissement.

Begin met boren onder een hoek van ongeveer 30° - dit is de hoek gemeten tussen de gatzag en het werkkoppervlak. Snijden onder een hoek voorkomt slippen van het gereedschap, maakt een perfecte centrering mogelijk en verhoogt de zaagprecisie.
Commencez à percer à un angle d'environ 30° - c'est l'angle mesuré entre la scie à trous et la surface de travail. La coupe en biais empêche le glissement de l'outil, permet un centrage parfait et augmente la précision de la coupe.



Zie video hier voor meer info.
Voir la vidéo ici pour plus d'informations.

<https://www.youtube.com/watch?v=HkNPn8s3p0Y>
https://www.youtube.com/watch?v=yXSdW6_BSRq