

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

ANNULAR CUTTER

USER MANUAL

**MODEL: 10190010215/10190010216/10190010146
10190010213/10190010214**

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ANNULAR CUTTER

MODEL: 10190010215/10190010216/10190010146
10190010213/10190010214



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS

⚠WARNING:

Read this material before using this product. Failure to do so can result in serious injury.

Safety Caution

For your safety please wear goggles and helmet. Do not wear loose clothes or yarn gloves.

1. Please use hook to remove the chip to prevent injuries of hand.
2. Before using, make sure the cutter is sound and securely. Do not use the cutter with damage.
3. Turn off the machine immediately if the cutter gets stuck.
4. Turn off the power before replace and disassemble cutter.
5. Do not touch the cutter when it is working.
6. Cutter's tip is hard but also fragile. Please protect the cutter to prevent it tipping.

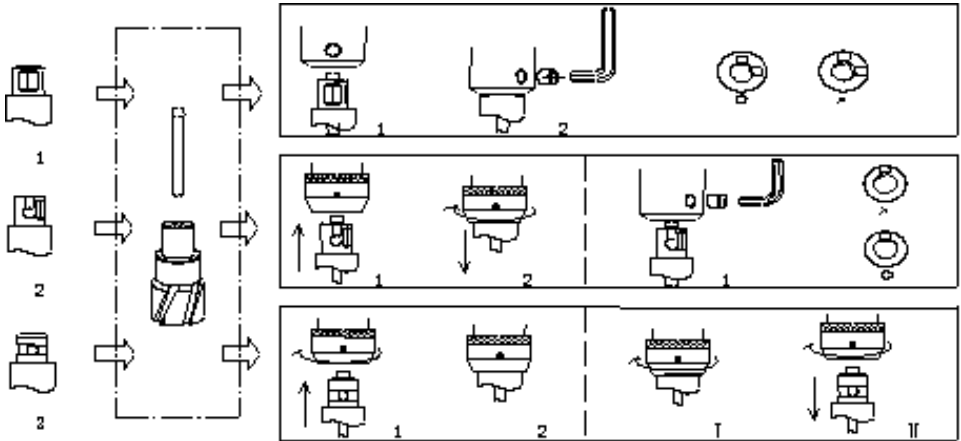
[The usage of annular cutter]

Annular cutter (Core drill) .It can cutting all kinds of steel, steel pipe, cast iron, stainless steel, aluminum, copper and various non-metallic materials.

[The type]

Shank	Suitable types of magnetic drill
Weldon shank	Applicable to all kinds of Magnetic core drill machine. Like: CHTOOLS、ALFRA、RUKO、HOUGEN、Rotabroach、BDS etc.
Universal shank (Nitto shank)	Applicable to all kinds of Magnetic core drill machine, unless Fein machine .Like: CHTOOLS、ALFRA、RUKO、HOUGEN、Rotabroach、BDS etc.
Fein shank	Applicable to Fein machine from Germany

[Method of application]



1. Installation method:

- Weldon shank (1) : The handle of two planes aim at the two screw holes on the drill spindle, With a hex wrench to tighten and leaving a gap of 0.2-0.3mm, Back and forth with your hand to confirm socket head screw perpendicular to the two planes, then screw down the screws.

- Universal shank (2) : The handle of two planes aim at steel ball within the drill chuck, then loaded into chuck.

Universal shank can also be used socket head screws, As long as socket head screw perpendicular to the two planes.

- Fein shank (3) : Turn on insurance ring of the main shaft clockwise to the right way, let the handle end insert into directly, rotate in small range until steel ball enter into the hole.

2. Recommended cutting speed for high speed steel annular cutter:

Dia / Material	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-65
carbon steel	447-318	301-229	220-179	173-146	143-124	121-108	106-95	93-88
alloy steel	371-247	234-178	171-139	135-114	111-96	94-84	82-74	73-68
stainless steel	345-230	217-165	159-129	125-106	103-90	88-78	76-69	67-63
Aluminum	1857-1238	1173-891	857-696	675-571	557-484	474-420	412-371	365-342
cast iron	796-530	502-382	367-298	289-244	238-207	203-180	176-159	156-146
cast copper	1194-796	754-573	551-447	434-367	358-311	304-270	265-238	234-220

3. Feed speed: The recommended feed speed is 0.08-0.12mm/R or 0.6-1.0mm/sec. Different feed speed will cause different chip and affect the performance of removal of chips.

4. Positioning: Chisel a positioning point in the center of the position to be drilled or mark a "cross" line with an alloy needle to ensure the accuracy of the drilled position. Note that when using the center chisel to hit the positioning point, please make sure that the center chisel is perpendicular to the surface of the workpiece to avoid affecting the smooth discharge of the cutting core

5. Start to drill: Make sure the button of magnetic drill machine is clean before power on. Turn on the switch of coolant liquid when start to drill. First feed slowly and feed in the normal speed after drill 1-2mm.

6. Finish drill: Turn off the power and use hook to remove the chips on the cutter after it stops.

[Notice]

The following actions will help to reduce or slow wearing and fracturing of cutter.

1. When drilling steel parts, please make sure enough amount of cooling and use metal cutting fluid.
2. Good rigidity of drill pipe and the guide rail gap can improve the precision of drilling and the life of the bit.
3. Please make sure flat and clean between the magnetic holder and artifacts.
4. Before cutting, make sure all parts to be locked surely.

5. Drilling in the start and at the end, the drilling feed should reduce 1/3.
6. For a large amount of fine powder material which occurs in the drilling, such as cast iron, cast copper, etc., can use compressed air instead of coolant liquid to help chip removal.
7. Please remove the chips on the cutter, to ensure smooth chip removal.

[The solutions of common problem]

The solutions of chip core stuck:

Use nonmetallic material lightly slaping drill, or lightly pressure core material repeatedly,in order to make it loose to pop up, also can remove the bit, tap the thimble, so that it is out.

The wearing of tools:

Under the normal cooling, when chip appear blue-black color, it need to check the drill bit blade, when the most big wear width is 0.5 mm, it needs grinding.

	Items	Description
1	Name	Annular Cutter
2	Model	10190010215
3	Parameter	Shank: Weldon shank D.O.C: 2" Cutter Dia.: 1", 1-1/8", 1-1/4", 1-1/2", 1-3/4", 2"

	Items	Description
1	Name	Annular Cutter
2	Model	10190010216
3	Parameter	Shank: Universal shank D.O.C: 2" Cutter Dia.: 1", 1-1/8", 1-1/4", 1-1/2", 1-3/4", 2"

	Items	Description
1	Name	Annular Cutter
2	Model	10190010146
3	Parameter	Shank: Weldon shank D.O.C: 1" Cutter Dia.: 1/2"、9/16"、11/16"、13/16"、15/16"、1-1/16"

	Items	Description
1	Name	Annular Cutter
2	Model	10190010213
3	Parameter	Shank: Weldon shank D.O.C: 1" Cutter Dia.: 7/16"、1/2"、9/16"、11/16"、5/8"、3/4"、13/16"、7/8"、15/16"、1"、1-1/16"

	Items	Description
1	Name	Annular Cutter
2	Model	10190010214
3	Parameter	Shank: Weldon shank D.O.C: 2" Cutter Dia.: 7/16"、1/2"、9/16"、11/16"、5/8"、3/4"、13/16"、7/8"、15/16"、1"、1-1/16"

MADE IN CHINA

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

CORTADOR ANULAR

MANUAL DEL USUARIO

MODELO: 10190010215/10190010216/10190010146
10190010213/10190010214

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

CORTADOR ANULAR

MODELO: 10190010215/10190010216/10190010146

10190010213/10190010214



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y PRECAUCIONES

ADVERTENCIA:

Lea este material antes de utilizar este producto. El no hacerlo puede provocar lesión grave

Precaución de seguridad

Por su seguridad, utilice gafas protectoras y casco. No utilice ropa suelta.

Ropa o guantes de hilo.

1. Utilice un gancho para retirar el chip para evitar lesiones en las manos.
2. Antes de utilizarlo, asegúrese de que el cortador esté en buenas condiciones y seguro. No utilice el cortador con daño.
3. Apague la máquina inmediatamente si el cortador se atasca.
4. Apague la alimentación antes de reemplazar y desmontar el cortador.
5. No toque el cortador cuando esté funcionando.
6. La punta del cortador es dura pero también frágil. Proteja el cortador para evitar que se dañe. propina.

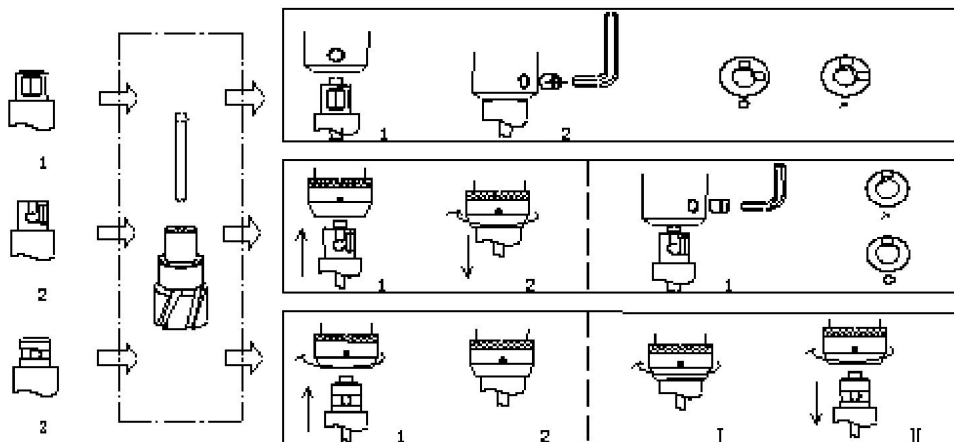
[El uso del cortador anular]

Cortador anular (perforador de núcleo). Puede cortar todo tipo de acero, tubos de acero, fundición hierro, acero inoxidable, aluminio, cobre y diversos materiales no metálicos.

[El tipo]

Caña	Tipos adecuados de taladro magnético
Vástago Weldon Aplic	Aplicable a todo tipo de máquinas perforadoras de núcleo magnético. Como: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS, etc.
Universal caña (Caña de Nitto)	Aplicable a todo tipo de máquinas perforadoras de núcleo magnético, a menos que sean Fein. Máquinas como: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS y demás.
Caña fina	Aplicable a máquinas Fein de Alemania.

[Método de aplicación]



1. Método de instalación:

• Vástago Weldon 1 El mango de dos cepillos apunta a los dos orificios para tornillos

en el husillo del taladro, con una llave hexagonal para apretar y dejando un espacio de 0,2-0,3 mm, de ida y vuelta con la mano para confirmar el tornillo de cabeza hueca perpendicular a los dos planos, luego atornille los tornillos.

• Vástago universal (2): El mango de dos cepillos apunta a la bola de acero dentro del portabrocas y luego se carga en el portabrocas.

El vástago universal también se puede utilizar con tornillos de cabeza hueca, siempre que el zócalo Tornillo de cabeza perpendicular a los dos planos.

• Vástago Fein (3): Gire el anillo de seguro del eje principal en el sentido de las agujas del reloj hasta la De manera correcta, inserte el extremo del mango directamente y gírelo en un rango pequeño hasta que La bola de acero entra en el agujero.

2. Velocidad de corte recomendada para cortador anular de acero de alta velocidad:

Día / Material	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-65
acero carbono	447-318	301-229 220-179	173-146	143-124 121-108			106-95	93-88
acero aleado	371-247	234-178 171-139	135-114		111-96	94-84	82-74	73-68
acero inoxidable	345-230	217-165 159-129	125-106	103-90		88-78	76-69	67-63
Aluminio	1857-1238 1173-891	857-696	675-571 557-484	474-420 412-371	365-342			
hierro fundido	796-530	502-382 367-298	289-244	238-207 203-180	176-159 156-146			
cobre fundido	1194-796	754-573 551-447	434-367	358-311 304-270	265-238 234-220			

3. Velocidad de alimentación: La velocidad de alimentación recomendada es de 0,08-0,12 mm/R o 0,6-1,0 mm/seg. Diferentes velocidades de alimentación provocarán diferentes virutas y afectarán la Rendimiento de eliminación de virutas.

4. Posicionamiento: Marque con cincel un punto de posicionamiento en el centro de la posición a Perforar o marcar una línea "transversal" con una aguja de aleación para garantizar la precisión de la posición perforada. Tenga en cuenta que al usar el cincel central para golpear la Punto de posicionamiento, asegúrese de que el cincel central esté perpendicular a la superficie de la pieza de trabajo para evitar afectar la descarga suave de el núcleo de corte

5. Comience a perforar: Asegúrese de que el botón del taladro magnético esté limpio. Antes de encender, encienda el interruptor del líquido refrigerante cuando comience a perforar. Primero avance lentamente y luego a velocidad normal después de taladrar 1-2 mm.

6. Taladro final: apague la máquina y use un gancho para retirar las virutas de la cortador después de que se detiene.

[Aviso]

Las siguientes acciones ayudarán a reducir o retardar el desgaste y la fractura de cortador.

1. Al perforar piezas de acero, asegúrese de que haya suficiente cantidad de enfriamiento. y utilizar líquido para cortar metales.
2. La buena rigidez de la tubería de perforación y el espacio entre los rieles guía pueden mejorar la precisión de perforación y la vida útil de la broca.
3. Asegúrese de que la zona entre el soporte magnético y el soporte esté plana y limpia. Artefactos.
4. Antes de cortar, asegúrese de que todas las piezas estén bien bloqueadas.

5. Al iniciar y finalizar la perforación, el avance de perforación debe reducirse en 1/3.
6. Para una gran cantidad de material en polvo fino que se produce en la perforación, como hierro fundido, cobre fundido, etc., se puede utilizar aire comprimido en lugar de Líquido refrigerante para ayudar a eliminar virutas.
7. Retire las virutas del cortador para garantizar una extracción suave de las mismas.

[Las soluciones a problemas comunes]

Las soluciones del núcleo del chip atascado:

Utilice un material no metálico golpeando suavemente el taladro o ejerciendo una ligera presión sobre el núcleo. material repetidamente, para que se suelte y sobresalga, también se puede quitar la broca, golpea el dedal, para que salga.

El uso de herramientas:

Con un enfriamiento normal, cuando el chip aparece de color azul oscuro, es necesario Verifique la hoja de la broca, cuando el ancho de desgaste más grande sea de 0,5 mm, es necesario molienda.

	Elementos	Descripción
1	Nombre	Cortador anular
	Modelo 2	10190010215
3	Parámetros	Vástago: Vástago Weldon DOCUMENTO: 2" Diámetro de la cuchilla: 1", 1-1/8", 1-1/4", 1-1/2", 1-3/4", 2"

	Elementos	Descripción
1	Nombre	Cortador anular
	Modelo 2	10190010216
3	Parámetros	Vástago: Vástago universal DOCUMENTO: 2" Diámetro de la cuchilla: 1", 1-1/8", 1-1/4", 1-1/2", 1-3/4", 2"

	Elementos	Descripción
1	Nombre	Cortador anular
	Modelo 2	10190010146
3	Parámetros	Vástago: Vástago Weldon DOCUMENTO: 1" Diámetro de la cuchilla: 1/2", 9/16", 11/16", 13/16", 15/16", 1-1/16"

	Elementos	Descripción
1	Nombre	Cortador anular
	Modelo 2	10190010213
3	Parámetros	Vástago: Vástago Weldon DOCUMENTO: 1" Diámetro de la cortadora: 7/16", 1/2", 9/16", 11/16", 5/8", 3/4", 13/16", 7/8", 15/16", 1", 1-1/16"

	Elementos	Descripción
1	Nombre	Cortador anular
	Modelo 2	10190010214
3	Parámetros	Vástago: Vástago Weldon DOCUMENTO: 2" Diámetro de la cortadora: 7/16", 1/2", 9/16", 11/16", 5/8", 3/4", 13/16", 7/8", 15/16", 1", 1-1/16"

HECHO EN CHINA

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

ARKRIG KLIPPARE

ANVÄNDARMANUAL

**MODELL: 10190010215/10190010216/10190010146
10190010213/10190010214**

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ARKRIG KLIPPARE

MODELL: 10190010215/10190010216/10190010146

10190010213/10190010214



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

⚠ VARNING:

Läs detta material innan du använder denna produkt. Underlåtenhet att göra det kan resultera i allvarlig skada.

Säkerhet Varning

För din säkerhet, använd skyddsglasögon och hjälm. Bär inte löst kläder eller garnhandskar.

1. Använd kroken för att ta bort chipet för att förhindra handskador.
2. Innan du använder den, se till att kniven är sund och säker. Använd inte fräs med skada.
3. Stäng av maskinen omedelbart om kniven fastnar.
4. Stäng av strömmen innan du byter ut och demonterar fräsen.
5. Rör inte kniven när den är igång.
6. Skärspetsen är hård men också ömtålig. Vänligen skydda skäraren för att förhindra det tippning.

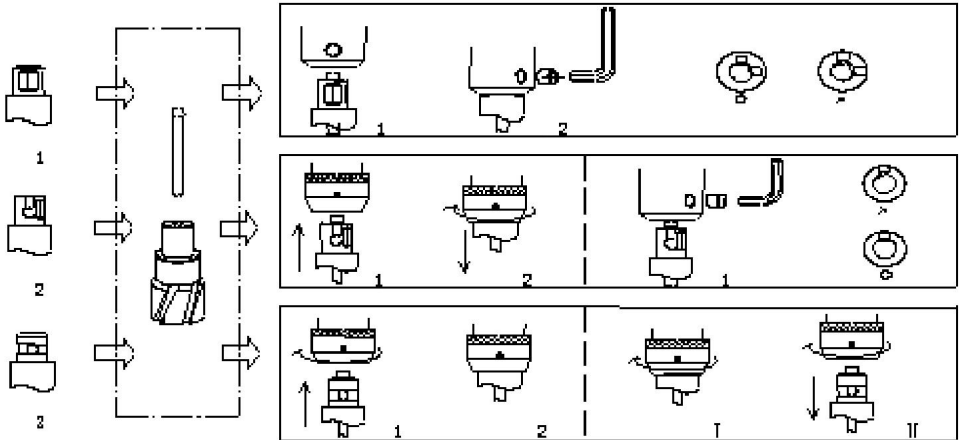
[Användningen av ringformig skärare]

Ringformig skärare (kärnborr). Den kan skära alla typer av stål, stålrör, gjutna järn, rostfritt stål, aluminium, koppar och olika icke-metalliska material.

[Typen]

Skaft	Lämpliga typer av magnetborr
Weldon skaft	Gäller alla typer av magnetiska kärnbormaskiner. Gillar: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS etc.
Universell skaft (Nitto skaft)	Gäller alla typer av magnetisk kärnbormaskin, såvida inte Fein maskin .Som: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS osv.
Fein skaft	Gäller Fein-maskin från Tyskland

[Appliceringsmetod]



1) Installationsmetod:

- Weldonskaft 1) 1: Handtaget på två plan riktar sig mot de två skruvhålen

på borrhjulet. Med en insexnyckel för att dra åt och lämna ett mellanrum på

0,2-0,3 mm, fram och tillbaka med handen för att bekräfta insexskruven vinkelrätt mot de två planen, skruva sedan ner skruvarna.

- Universalskaft 2) 2: Handtaget på två plan syftar till stålula inuti

borrchuck och laddas sedan i chuck.

Universalskaft kan också användas med insexskruvar, lika länge som insex

huvudskruv vinkelrätt mot de två planen.

- Fein skaft 3) 3: Slå på försäkringsringen på huvudaxeln medurs till

rätt sätt, låt handtagsänden föras in i direkt, rotera i litet avstånd tills stålulan kommer in i hålet.

2. Rekommenderad skärhastighet för höghastighetstålskärare:

Material \ Dia	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-65	
kolstål	447-318	301-229	220-179	173-146	143-124	121-108		106-95	93-88
legerat stål	371-247	234-178	171-139	135-114		111-96	94-84	82-74	73-68
rostfritt stål	345-230	217-165	159-129	125-106	103-90		88-78	76-69	67-63
Aluminium	1857-1238	1173-891	857-696	675-571	557-484	474-420	412-371	365-342	
giutjärn	796-530	502-382	367-298	289-244	238-207	203-180	176-159	156-146	
gjuten koppar	1194-796	754-573	551-447	434-367	358-311	304-270	265-238	234-220	

3. Matningshastighet: Den rekommenderade matningshastigheten är 0,08-0,12 mm/R eller 0,6-1,0 mm/sek. Olika matningshastigheter kommer att orsaka olika chip och påverka prestanda för borttagning av chips.

4. Positionering: Mejsla en positioneringspunkt i mitten av den position som ska vara borrar eller markera en "kors" linje med en legeringsnål för att säkerställa noggrannheten av den borrar positionen. Observera att när du använder mittmejseln för att träffa positioneringspunkt, se till att mittmejseln är vinkelrät till ytan av arbetsstycket för att undvika att påverka den jämna utmatningen av skärkärnan

5. Börja borra: Se till att knappen på magnetborrmaskinen är ren innan strömmen slås på. Slå på strömbrytaren för kylvätska när du börjar borra. Mata först långsamt och mata i normal hastighet efter borring 1-2mm.

6. Avsluta borringen: Stäng av strömmen och använd kroken för att ta bort spånorna på skäraren efter att den har stannat.

[Varsel]

Följande åtgärder hjälper till att minska eller sakta ner förlitning och frakturering av fräs.

1. När du borrar ståldelar, se till att det finns tillräckligt med kylning och använd metallskärvätska.
2. Bra styvhet av borraröret och styrskenans gap kan förbättra precision vid borring och borrar kronans livslängd.
3. Se till att den är platt och ren mellan magnethållaren och artefakter.
4. Innan du skär, se till att alla delar är säkert låsta.

5. Borrning i början och i slutet ska borrmåtningen minska med 1/3.
6. För en stor mängd fint pulvermaterial som förekommer i borrningen, såsom gjutjärn, gjutkoppar etc., kan man använda tryckluft istället för kylvätska för att hjälpa till att ta bort spån.
7. Ta bort spånorna på skäraren för att säkerställa smidig spånavlägsande.

[Lösningarna på vanliga problem]

Lösningarna för chipkärna har fastnat:

Använd icke-metalliskt material som lätt slår borr, eller tryck lätt på kärnan material upprepade gånger, för att få det löst att dyka upp, kan också tas bort biten, knacka på fingerborgen så att den är ute.

Användning av verktyg:

Under normal kylning, när chip visas blå-svart färg, måste det kontrollera borrbledet, när den största slitbredden är 0,5 mm behöver den slipning.

	Föremål	Beskrivning
1	Namn	Ringformig skärare
2	Modell	10190010215
3	Parameter	Skaft: Weldon skaft DOC: 2" Skärdia. $\dot{y}1" \dot{y}1-1/8" \dot{y}1-1/4" \dot{y}1-1/2" \dot{y}1-3/4" \dot{y}2"$

	Föremål	Beskrivning
1	Namn	Ringformig skärare
2	Modell	10190010216
3	Parameter	Skaft: Universalskaft DOC: 2" Skärdia. $\dot{y}1" \dot{y}1-1/8" \dot{y}1-1/4" \dot{y}1-1/2" \dot{y}1-3/4" \dot{y}2"$

	Föremål	Beskrivning
1	Namn	Ringformig skärare
2	Modell	10190010146
3	Parameter	Skaft: Weldon skaft DOC: 1" Skärdiameter: 1/2" 9/16" 11/16" 13/16" 15/16" 1-1/16"

	Föremål	Beskrivning
1	Namn	Ringformig skärare
2	Modell	10190010213
3	Parameter	Skaft: Weldon skaft DOC: 1" Skärdiameter: 7/16" 1/2" 9/16" 11/16" 5/8" 3/4" 13/16" 7/8" 15/16" 1" 1-1/16"

	Föremål	Beskrivning
1	Namn	Ringformig skärare
2	Modell	10190010214
3	Parameter	Skaft: Weldon skaft DOC: 2" Skärdiameter: 7/16" 1/2" 9/16" 11/16" 5/8" 3/4" 13/16" 7/8" 15/16" 1" 1-1/16"

GJORT I KINA

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Ringfrees

GEBRUIKERSHANDLEIDING

**MODEL: 10190010215/10190010216/10190010146
10190010213/10190010214**

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting weer van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt.

Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Ringfrees

MODEL: 10190010215/10190010216/10190010146

10190010213/10190010214



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES EN VOORZORGSMAATREGELEN

WAARSCHUWING:

Lees dit materiaal voordat u dit product gebruikt. Als u dit niet doet, kan dit leiden tot ernstig letsel.

Veiligheidswaarschuwing

Draag voor uw veiligheid een veiligheidsbril en helm. Draag geen losse kleding of garen handschoenen.

1. Gebruik een haak om de chip te verwijderen om verwondingen aan uw hand te voorkomen.
2. Controleer voor gebruik of de snijder stevig en stevig is. Gebruik de snijder met schade.
3. Schakel het apparaat onmiddellijk uit als het snijmechanisme vastloopt.
4. Schakel de stroom uit voordat u de snijder terugplaatst en demonteert.
5. Raak de snijder niet aan als deze in werking is.
6. De punt van de snijder is hard maar ook kwetsbaar. Bescherm de snijder om te voorkomen dat deze fooi geven.

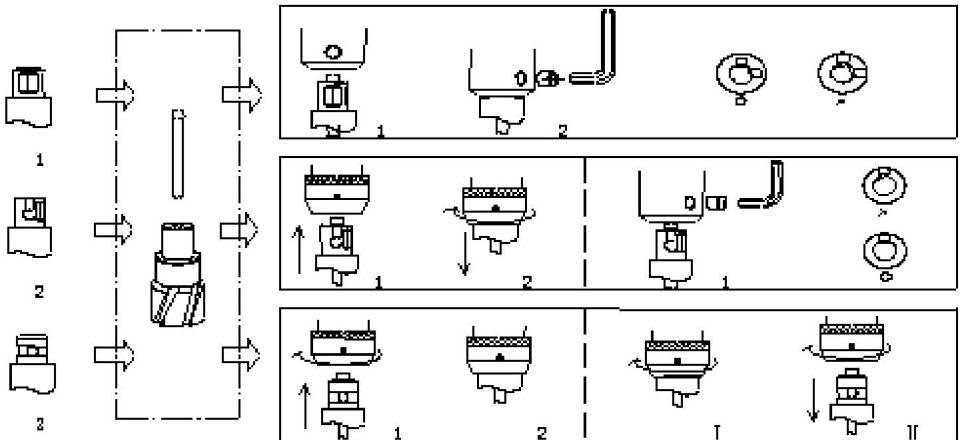
[Het gebruik van de ringvormige frees]

Ringvormige frees (kernboor). Kan alle soorten staal, stalen buizen, gegoten staal en andere metalen snijden. ijzer, roestvrij staal, aluminium, koper en diverse niet-metalen materialen.

[Het type]

Schacht	Geschikte typen magneetboormachines
Weldonschacht	Toepasbaar op alle soorten magnetische kernboormachines. Zoals: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS enz.
Universeel schacht (Nitro-steel)	Toepasbaar op alle soorten magnetische kernboormachines, tenzij Fein machine. Zoals: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach BDS enz.
Fijne schacht	Toepasbaar op Fein-machine uit Duitsland

[Toepassingsmethode]



1. Installatiemethode:

- Weldon-schacht (1): de handgreep van twee schaven richt zich op de twee schroefgaten

op de boorspindel, met een inbussleutel vastdraaien en een opening van 0,2-0,3 mm, heen en weer met uw hand om de inbusschroef te bevestigen loodrecht op de twee vlakken en draai vervolgens de schroeven vast.

- Universele schacht (2): De handgreep van twee schaven richt zich op de stalen kogel in de boorkop, en vervolgens in de boorkop geladen.

Universele schacht kan ook worden gebruikt voor inbusschroeven, zolang de inbuskop maar kopschroef loodrecht op de twee vlakken.

- Fein-schacht (3): Draai de verzekeringsring van de hoofdas met de klok mee naar de

op de juiste manier, laat het uiteinde van de hendel er direct in steken, draai in een klein bereik totdat stalen kogel in het gat.

2. Aanbevolen snijnsnelheid voor snelstaal ringvormige frees:

Dag \ Materiaal	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-65
koolstofstaal	447-318	301-229 220-179	173-146	143-124 121-108			106-95	93-88
geleerd staal	371-247	234-178 171-139	135-114		111-96	94-84	82-74	73-68
roestvrij staal	345-230	217-165 159-129	125-106	103-90		88-78	76-69	67-63
Aluminium	1857-1238 1173-891	857-696	675-571 557-484	474-420	412-371 365-342			
gietijzer	796-530	502-382 367-298	289-244	238-207 203-180	176-159	156-146		
gegoten koper	1194-796	754-573 551-447	434-367	358-311 304-270	265-238	234-220		

3. Voedingssnelheid: De aanbevolen voedingssnelheid is 0,08-0,12 mm/R of

0,6-1,0 mm/sec. Verschillende invoersnelheden veroorzaken verschillende spaanders en hebben invloed op de uitvoering van het verwijderen van spanen.

4. Positionering: Beitel een positioneringspunt in het midden van de te positioneren positie.

geboord of markeer een "kruis" lijn met een legeringsnaald om de nauwkeurigheid van de geboorde positie. Let op dat wanneer u de middelste beitel gebruikt om de positioneringspunt, zorg ervoor dat de middelste beitel loodrecht staat aan het oppervlak van het werkstuk om te voorkomen dat de vlotte afvoer van de snijkern

5. Begin met boren: Zorg ervoor dat de knop van de magnetische boormachine schoon is voor het inschakelen. Zet de schakelaar van de koelvloeistof aan wanneer u begint met boren.

Voer eerst langzaam en voer op normale snelheid door nadat u 1-2 mm hebt geboord.

6. Boor afmaken: Schakel de stroom uit en gebruik de haak om de spanen van de boor te verwijderen. snijder nadat deze stopt.

[Kennissegeving]

De volgende acties zullen helpen om slijtage en breuk van snijder.

1. Zorg bij het boren van stalen onderdelen voor voldoende koeling en gebruik metaalsnijvloeistof.

2. Een goede stijfheid van de boorbuis en de geleiderailopening kunnen de nauwkeurigheid van het boren en de levensduur van de boor.

3. Zorg ervoor dat er een vlakke en schone ruimte is tussen de magnetische houder en artefacten.

4. Controleer voor het zagen of alle onderdelen goed vastzitten.

5. Bij het boren aan het begin en aan het einde moet de boorvoeding met 1/3 worden verminderd.
6. Voor een grote hoeveelheid fijn poedermateriaal dat bij het boren ontstaat, zoals gietijzer, gegoten koper, enz., kan in plaats van perslucht perslucht worden gebruikt
koelvloeistof om het verwijderen van spanen te vergemakkelijken.
7. Verwijder de spanen van de snijder, zodat deze soepel kan worden afgevoerd.

[De oplossingen voor veelvoorkomende problemen]

De oplossingen van de chipkern zitten vast:

Gebruik niet-metalen materiaal en sla de boor lichtjes aan, of druk de kern lichtjes aan materiaal herhaaldelijk, om het los te maken om op te springen, kan ook verwijderen tik op de vingerhoed, zodat deze eruit komt.

Het dragen van gereedschap:

Bij normale koeling, wanneer de chip een blauwzwarte kleur krijgt, moet deze

Controleer het boorblad, wanneer de grootste slijtagebreedte 0,5 mm is, moet het slijpen.

	Artikelen	Beschrijving
1	Naam	Ringvormige snijder
2	Model	10190010215
3	Parameter	Schacht: Weldon-schacht DOC: 2" Snij-diameter: 1" 1/8" 1/4" 1/2" 3/4" 2"

	Artikelen	Beschrijving
1	Naam	Ringvormige snijder
2	Model	10190010216
3	Parameter	Schacht: Universele schacht DOC: 2" Snij-diameter: 1" 1/8" 1/4" 1/2" 3/4" 2"

	Artikelen	Beschrijving
1	Naam	Ringvormige snijder
2	Model	10190010146
3	Parameter	Schacht: Weldon-schacht DOC: 1" Snijdiameter: 1/2" 9/16" 11/16" 13/16" 15/16" 1-1/16"

	Artikelen	Beschrijving
1	Naam	Ringvormige snijder
2	Model	10190010213
3	Parameter	Schacht: Weldon-schacht DOC: 1" Snij-diameter: 7/16" 1/2" 9/16" 11/16" 5/8" 3/4" 13/16" 7/8" 15/16" 1" 1-1/16"

	Artikelen	Beschrijving
1	Naam	Ringvormige snijder
2	Model	10190010214
3	Parameter	Schacht: Weldon-schacht DOC: 2" Snij-diameter: 7/16" 1/2" 9/16" 11/16" 5/8" 3/4" 13/16" 7/8" 15/16" 1" 1-1/16"

Gemaakt in China

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support**

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

COUPE ANNULAIRE

MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : 10190010215/10190010216/10190010146
10190010213/10190010214

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons.

Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

COUPE ANNULAIRE

MODÈLE : 10190010215/10190010216/10190010146

10190010213/10190010214



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET PRÉCAUTIONS

AVERTISSEMENT:

Lisez ce document avant d'utiliser ce produit. Le non-respect de cette consigne peut entraîner blessure grave.

Précaution de sécurité

Pour votre sécurité, veuillez porter des lunettes et un casque. Ne portez pas de vêtements amples. des vêtements ou des gants en laine.

1. Veuillez utiliser un crochet pour retirer la puce afin d'éviter de vous blesser les mains.
2. Avant d'utiliser le coupe-fil, assurez-vous qu'il est solidement fixé. N'utilisez pas le coupeur avec dommage.
3. Éteignez immédiatement la machine si le coupe-herbe se coince.
4. Coupez l'alimentation avant de remplacer et de démonter le cutter.
5. Ne touchez pas le cutter lorsqu'il fonctionne.
6. La pointe du cutter est dure mais également fragile. Veuillez protéger le cutter pour éviter qu'il ne se casse. pourboire.

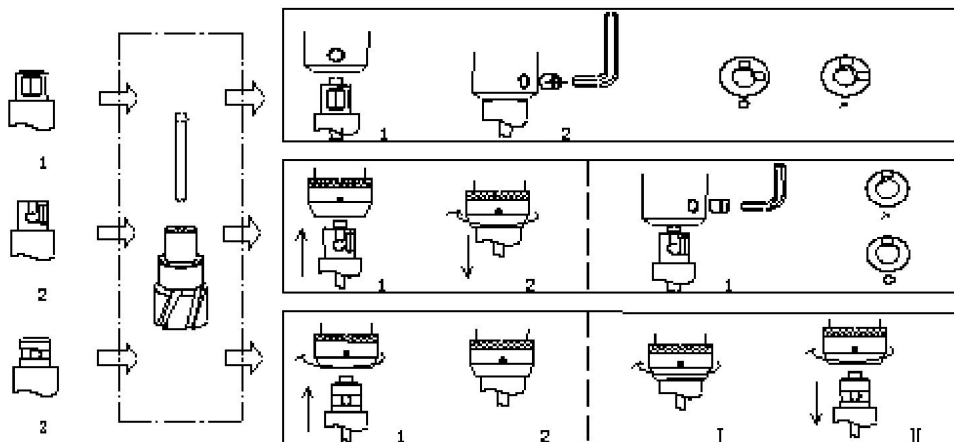
[L'utilisation d'un coupe-anneau]

Fraise annulaire (foret à carotter). Elle peut couper toutes sortes d'acier, de tuyaux en acier, de fonte fer, acier inoxydable, aluminium, cuivre et divers matériaux non métalliques.

[Le type]

Jarret	Types de perceuses magnétiques adaptés
Tige Weldon Applicable	à tous les types de perceuses à carotteuse magnétique. Comme : CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS, etc.
Universel jarret (Tige Nitto)	Applicable à tous les types de perceuses à carotteuse magnétique, sauf Fein machine. Comme : CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS etc.
Tige fine	Applicable à la machine Fein d'Allemagne

[Mode d'application]



1. Méthode d'installation :

- Tige Weldon 1 La poignée des deux rabots vise les deux trous de vis

sur la broche de la perceuse, avec une clé hexagonale pour serrer et laisser un espace de 0,2-0,3 mm, faites des allers-retours avec votre main pour confirmer la vis à tête creuse perpendiculairement aux deux plans, puis visser les vis.

- Tige universelle (2) : La poignée des deux rabots vise la bille d'acier à l'intérieur

mandrin de perçage, puis chargé dans le mandrin.

La tige universelle peut également être utilisée avec des vis à tête creuse, à condition que la douille vis à tête perpendiculaire aux deux plans.

- Tige Fein 3 : Tournez la bague d'assurance de l'arbre principal dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que

dans le bon sens, insérez l'extrémité de la poignée directement, faites-la tourner dans une petite plage jusqu'à ce que la bille d'acier entre dans le trou.

2. Vitesse de coupe recommandée pour la fraise annulaire en acier rapide :

Jour Matériel	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-65
acier au carbone	447-318	301-229	220-179	173-146	143-124	121-108		106-95 93-88
acier allié	371-247	234-178	171-139	135-114		111-96	94-84	82-74 73-68
acier inoxydable	345-230	217-165	159-129	125-106	103-90		88-78	76-69 67-63
Aluminium	1857-1238	1173-891	857-696	675-571	557-484	474-420	412-371	365-342
fonte	796-530	502-382	367-298	289-244	238-207	203-180	176-159	156-146
cuivre coulé	1194-796	754-573	551-447	434-367	358-311	304-270	265-238	234-220

3. Vitesse d'alimentation : La vitesse d'alimentation recommandée est de 0,08 à 0,12 mm/R ou 0,6-1,0 mm/sec. Des vitesses d'alimentation différentes entraîneront des copeaux différents et affecteront la réalisation d'enlèvement de copeaux.

4. Positionnement : Ciselez un point de positionnement au centre de la position à percé ou marquer une ligne « croisée » avec une aiguille en alliage pour garantir la précision de la position percée. Notez que lorsque vous utilisez le ciseau central pour frapper le point de positionnement, assurez-vous que le ciseau central est perpendiculaire à la surface de la pièce pour éviter d'affecter la bonne évacuation de
le noyau de coupe

5. Commencez à percer : assurez-vous que le bouton de la perceuse magnétique est propre avant la mise sous tension. Allumez l'interrupteur du liquide de refroidissement lorsque vous commencez à percer.

Commencez par alimenter lentement, puis à vitesse normale après avoir percé 1 à 2 mm.

6. Fin de la perceuse : coupez l'alimentation et utilisez le crochet pour retirer les copeaux sur le coupeur après son arrêt.

[Avis]

Les actions suivantes aideront à réduire ou à ralentir l'usure et la fracture des coupeur.

1. Lors du perçage de pièces en acier, assurez-vous d'une quantité suffisante de refroidissement et utilisez du liquide de coupe pour métal.
2. Une bonne rigidité du tube de forage et l'espacement du rail de guidage peuvent améliorer la précision du perçage et la durée de vie du foret.
3. Assurez-vous que le support magnétique est plat et propre artefacts.
4. Avant de couper, assurez-vous que toutes les pièces sont bien verrouillées.

5. Au début et à la fin du perçage, l'avance de perçage doit être réduite de 1/3.

6. Pour une grande quantité de poudre fine qui se produit lors du forage, comme la fonte, le cuivre moulé, etc., on peut utiliser de l'air comprimé à la place.

liquide de refroidissement pour faciliter l'élimination des copeaux.

7. Veuillez retirer les copeaux du cutter pour assurer une élimination en douceur des copeaux.

[Les solutions aux problèmes courants]

Les solutions du noyau de puce bloqué :

Utilisez un matériau non métallique en frappant légèrement la perceuse ou en exerçant une légère pression sur le noyau.

matériau à plusieurs reprises, afin de le détacher pour le faire apparaître, peut également être retiré le bit, tapez sur le dé à coudre, pour qu'il sorte.

Le port des outils :

Dans le cadre d'un refroidissement normal, lorsque la puce apparaît de couleur bleu-noir, elle doit vérifier la lame du foret, lorsque la largeur d'usure la plus importante est de 0,5 mm, elle doit affûtage.

	Articles	Description
1	Nom	Fraise annulaire
2	Modèle	10190010215
3	Paramètre	Tige : Tige Weldon DOC2" Diamètre de la fraise : 1", 1-1/8", 1-1/4", 1-1/2", 1-3/4", 2"

	Articles	Description
1	Nom	Fraise annulaire
2	Modèle	10190010216
3	Paramètre	Tige : Tige universelle DOC2" Diamètre de la fraise : 1", 1-1/8", 1-1/4", 1-1/2", 1-3/4", 2"

	Articles	Description
1	Nom	Fraise annulaire
2	Modèle	10190010146
3	Paramètre	Tige : Tige Weldon DOC1" Diamètre de la fraise : 1/2", 9/16", 11/16", 13/16", 15/16", 1-1/16"

	Articles	Description
1	Nom	Fraise annulaire
2	Modèle	10190010213
3	Paramètre	Tige : Tige Weldon DOC1" Diamètre de la fraise : 7/16", 1/2", 9/16", 11/16", 5/8", 3/4", 13/16", 7/8", 15/16", 1", 1-1/16"

	Articles	Description
1	Nom	Fraise annulaire
2	Modèle	10190010214
3	Paramètre	Tige : Tige Weldon DOC2" Diamètre de la fraise : 7/16", 1/2", 9/16", 11/16", 5/8", 3/4", 13/16", 7/8", 15/16", 1", 1-1/16"

FABRIQUÉ EN CHINE

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

RINGFRÄSER

BENUTZERHANDBUCH

**MODELL: 10190010215/10190010216/10190010146
10190010213/10190010214**

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

RINGFRÄSER

MODELL: 10190010215/10190010216/10190010146

10190010213/10190010214



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

SICHERHEITSHINWEISE UND VORSICHTSMASSNAHMEN

WARNUNG:

Lesen Sie dieses Material, bevor Sie dieses Produkt verwenden. Andernfalls kann es zu schwere Verletzungen.

Sicherheitshinweise

Tragen Sie zu Ihrer Sicherheit Schutzbrille und Helm. Tragen Sie keine losen Kleidung oder Garnhandschuhe.

1. Um Verletzungen der Hand zu vermeiden, verwenden Sie zum Entfernen des Chips bitte einen Haken.
2. Stellen Sie vor dem Gebrauch sicher, dass der Cutter fest und sicher sitzt. Verwenden Sie den Fräser mit Beschädigung.
3. Schalten Sie die Maschine sofort aus, wenn das Messer stecken bleibt.
4. Schalten Sie die Stromversorgung aus, bevor Sie den Fräser austauschen und auseinandernehmen.
5. Berühren Sie den Fräser nicht, wenn er in Betrieb ist.
6. Die Spitze des Cutters ist hart und auch zerbrechlich. Bitte schützen Sie den Cutter, um zu verhindern, dass er Kippen.

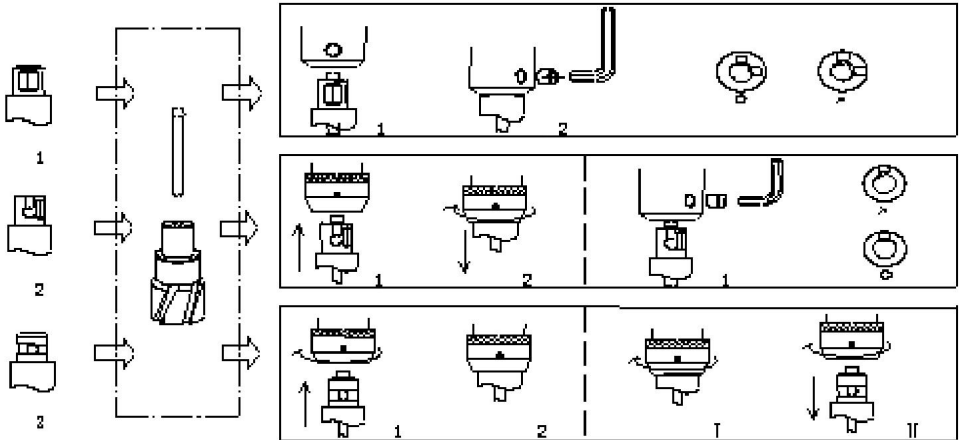
[Die Verwendung eines Lochsägen]

Ringschneider (Kernbohrer). Er kann alle Arten von Stahl, Stahlrohren und Gussteilen schneiden. Eisen, Edelstahl, Aluminium, Kupfer und verschiedene nichtmetallische Materialien.

[Der Typ]

Schaft	Geeignete Magnetbohrmaschinentypen
Weldonschaft	Anwendbar auf alle Arten von Magnetkernbohrmaschinen. Wie: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS usw.
Universal Schaft (Nitto-Schaft)	Anwendbar auf alle Arten von Magnetkernbohrmaschinen, es sei denn, Fein Maschine. Wie: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS usw.
Feinschaft	Gilt für Fein-Maschinen aus Deutschland

[Anwendungsmethode]



1. Installationsmethode:

- Weldonschaft (1): Der Griff der beiden Hobel zielt auf die beiden Schraubenlöcher

auf der Bohrspindel, mit einem Inbusschlüssel festziehen und einen Spalt von

0,2–0,3 mm, Hin- und Herbewegung mit der Hand, um die Innensechskantschraube zu bestätigen senkrecht zu den beiden Ebenen ausrichten und dann die Schrauben festziehen.

- Universalschaft (2): Der Griff der beiden Hobel zielt auf eine Stahlkugel im

Bohrfutter, dann ins Bohrfutter geladen.

Universalschaft kann auch verwendet werden Innensechskantschrauben, solange Sockel

Kopfschraube senkrecht zu den beiden Ebenen.

- Feinschaft (3): Drehen Sie den Sicherungsring der Hauptwelle im Uhrzeigersinn bis

richtig herum, lassen Sie das Griffende direkt einführen, drehen Sie es ein wenig, bis Stahlkugel gelangt in das Loch.

2. Empfohlene Schnittgeschwindigkeit für Schnellarbeitsstahl-Ringfräser:

Material	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-65
Kohlenstoffstahl	447-318	301-229	220-179	173-146	143-124	121-108	106-95	93-88
legierter Stahl	371-247	234-178	171-139	135-114	111-96	94-84	82-74	73-68
Edelstahl	345-230	217-165	159-129	125-106	103-90	88-78	76-69	67-63
Aluminium	1857-1238	1173-891	857-696	675-571	557-484	474-420	412-371	365-342
Gusseisen	796-530	502-382	367-298	289-244	238-207	203-180	176-159	156-146
Kupferguss	1194-796	754-573	551-447	434-367	358-311	304-270	265-238	234-220

3. Vorschubgeschwindigkeit: Die empfohlene Vorschubgeschwindigkeit beträgt 0,08-0,12 mm/U oder

0,6-1,0 mm/sec. Unterschiedliche Vorschubgeschwindigkeiten führen zu unterschiedlichen Spanabnahmen und beeinflussen die Durchführung der Spanabfuhr.

4. Positionierung: Meißeln Sie einen Positionierungspunkt in der Mitte der zu

bohren oder markieren Sie eine "Kreuz"-Linie mit einer Legierungsnadel, um die Genauigkeit zu gewährleisten

die gebohrte Stelle. Beachten Sie, dass beim Einsatz des Mittelmeißels zum Schlagen der

Positionierungspunkt, achten Sie bitte darauf, dass der Mittelmeißel senkrecht steht

auf die Oberfläche des Werkstücks, um die reibungslose Entladung des

der Schneidkern

5. Beginnen Sie mit dem Bohren: Stellen Sie sicher, dass der Knopf der Magnetbohrmaschine sauber ist

vor dem Einschalten. Schalten Sie den Kühlmittelschalter ein, wenn Sie mit dem Bohren beginnen.

Führen Sie den Vorschub zunächst langsam durch und nehmen Sie nach dem Bohren von 1–2 mm die normale Geschwindigkeit vor.

6. Bohren beenden: Schalten Sie den Strom ab und entfernen Sie mit einem Haken die Späne auf dem

Schneidwerkzeug, nachdem es anhält.

[Beachten]

Die folgenden Maßnahmen helfen, den Verschleiß und das Brechen von Cutter.

1. Achten Sie beim Bohren von Stahlteilen auf ausreichende Kühlung

und verwenden Sie Metallschneidflüssigkeit.

2. Eine gute Steifigkeit des Bohrgestänges und des Führungsschienenspalts kann die

Präzision beim Bohren und Lebensdauer des Bohrers.

3. Bitte achten Sie auf einen flachen und sauberen Bereich zwischen dem Magnethalter und

Artefakte.

4. Stellen Sie vor dem Schneiden sicher, dass alle Teile sicher verriegelt sind.

5. Beim Bohren zu Beginn und am Ende sollte der Bohrvorschub um 1/3 reduziert werden.
6. Für eine große Menge an feinem Pulvermaterial, das beim Bohren auftritt, wie Gusseisen, Gusskupfer usw., kann Druckluft anstelle von Kühlmittelflüssigkeit zur Unterstützung der Spanabfuhr.
7. Bitte entfernen Sie die Späne am Fräser, um einen reibungslosen Spanabtransport zu gewährleisten.

[Die Lösungen für häufige Probleme]

Die Lösungen für das Problem mit dem festsitzenden Chipkern:

Verwenden Sie einen nichtmetallischen Bohrer mit leichtem Schlag oder einen leicht druckvollen Bohrkern.

Material wiederholt, um es locker zu machen, um aufzuspringen, kann auch entfernen

klopfen Sie auf den Bohrer, so dass er herauskommt.

Das Tragen von Werkzeugen:

Wenn bei normaler Abkühlung der Chip eine blauschwarze Farbe annimmt, muss er

Überprüfen Sie die Bohrer Klinge. Wenn die größte Verschleißbreite 0,5 mm beträgt, muss sie

Schleifen.

	Artikel	Beschreibung
1	Name	Kernbohrer
2	Modell	10190010215
3	Parameter	Schaft: Weldonschaft DOC: 2" Fräserdurchmesser: 1 Zoll, 1-1/8 Zoll, 1-1/4 Zoll, 1-1/2 Zoll, 1-3/4 Zoll, 2 Zoll

	Artikel	Beschreibung
1	Name	Kernbohrer
2	Modell	10190010216
3	Parameter	Schaft: Universalschaft DOC: 2" Fräserdurchmesser: 1 Zoll, 1-1/8 Zoll, 1-1/4 Zoll, 1-1/2 Zoll, 1-3/4 Zoll, 2 Zoll

	Artikel	Beschreibung
1	Name	Kernbohrer
2	Modell	10190010146
3	Parameter	Schaft: Weldonschaft DOC: 1" Fräserdurchmesser: 1/2 Zoll, 9/16 Zoll, 11/16 Zoll, 13/16 Zoll, 15/16 Zoll, 1-1/16 Zoll

	Artikel	Beschreibung
1	Name	Kernbohrer
2	Modell	10190010213
3	Parameter	Schaft: Weldonschaft DOC: 1" Fräserdurchmesser: 7/16 Zoll, 1/2 Zoll, 9/16 Zoll, 11/16 Zoll, 5/8 Zoll, 3/4 Zoll, 13/16 Zoll, 7/8 Zoll. 15/16 Zoll, 1 Zoll, 1-1/16 Zoll

	Artikel	Beschreibung
1	Name	Kernbohrer
2	Modell	10190010214
3	Parameter	Schaft: Weldonschaft DOC: 2" Fräserdurchmesser: 7/16 Zoll, 1/2 Zoll, 9/16 Zoll, 11/16 Zoll, 5/8 Zoll, 3/4 Zoll, 13/16 Zoll, 7/8 Zoll. 15/16 Zoll, 1 Zoll, 1-1/16 Zoll

IN CHINA HERGESTELLT

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

Frez pierścieniowy

INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODEL: 10190010215/10190010216/10190010146
10190010213/10190010214

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Frez pierścieniowy

MODEL: 10190010215/10190010216/10190010146

10190010213/10190010214



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

⚠️ OSTRZEŻENIE:

Przeczytaj ten materiał przed użyciem tego produktu. Nieprzestrzeganie tego może skutkować poważny uraz.

Ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa

Dla Twojego bezpieczeństwa proszę nosić gogle i kask. Nie noś luźnych ubrania lub rękawiczki z włóczki.

1. Aby zapobiec obrażeniom dłoni, do wyjmowania chipa należy używać haka.
2. Przed użyciem upewnij się, że obcinak jest solidny i bezpieczny. Nie używaj nóż z uszkodzeniem.
3. W przypadku zablokowania ostrza należy natychmiast wyłączyć maszynę.
4. Przed wymianą i demontażem noża wyłącz zasilanie.
5. Nie dotykaj noża, gdy jest włączony.
6. Końcówka noża jest twarda, ale i delikatna. Proszę chronić nóż, aby zapobiec napiwki.

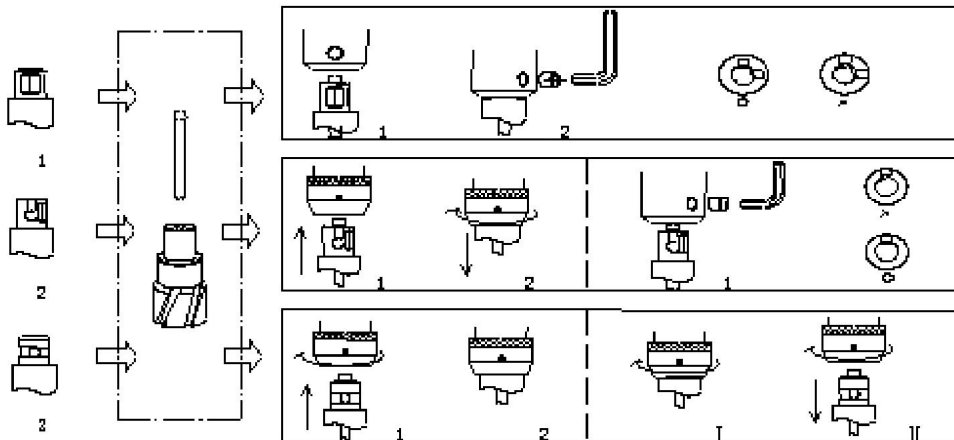
[Zastosowanie frezu pierścieniowego]

Frez pierścieniowy (wiertło rdzeniowe). Może ciąć wszystkie rodzaje stali, rury stalowe, odlewy żelazo, stal nierdzewna, aluminium, miedź i różne materiały niemetalowe.

[Typ]

Cholewka	Odpowiednie rodzaje wiertarek magnetycznych
Trzonek Weldon	Stosowany do wszystkich rodzajów wiertarek magnetycznych. Jak: CHTOOLS ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS itp.
Uniwersalny cholewka (golonka Nitto)	Dotyczy wszystkich typów wiertarek magnetycznych, z wyjątkiem Fein maszyna. Jak: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS itp.
Fein goleń	Dotyczy maszyny Fein z Niemiec

[Sposób stosowania]



1. Metoda instalacji:

- Trzonek Weldon (1): Uchwyt dwóch płaszczyzn skierowany jest na dwa otwory na śruby

na wrzecionie wiertarki, dokręcając kluczem imbusowym i pozostawiając szczelinę 0,2-0,3 mm, w przód i w tył ręką, aby potwierdzić śrubę z łbem gniazdowym prostopadle do dwóch płaszczyzn, a następnie przykręć śruby.

- Uniwersalny trzonek (2): Uchwyt dwóch płaszczyzn skierowany na stalową kulkę w uchwyt wiertarki, a następnie załadowany do uchwytu.

Trzonek uniwersalny można również stosować ze śrubami z łbem gniazdowym, o ile gniazdo śruby z łbem walcowym prostopadle do dwóch płaszczyzn.

- Trzonek Fein (3): Włącz pierścień zabezpieczający wału głównego zgodnie z ruchem wskazówek zegara właściwą drogą, włóż koniec uchwytu bezpośrednio, obracaj w małym zakresie, aż Do otworu włożyć kulkę stalową.

2. Zalecana prędkość skrawania dla pierścieniowego frezu ze stali szybkotnącej:

Dzień Tworzywo	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-65
stal węglowa	447-318	301-229 220-179 173-146	143-124 121-108				106-95	93-88
stal stopowa	371-247	234-178 171-139 135-114			111-96	94-84	82-74	73-68
stal nierdzewna	345-230	217-165 159-129 125-106	103-90			88-78	76-69	67-63
Aluminium	1857-1238 1173-891 857-696	675-571 557-484 474-420	412-371 365-342					
lane żelazo	796-530	502-382 367-298 289-244	238-207 203-180 176-159	156-146				
odlew miedziany	1194-796	754-573 551-447 434-367	358-311 304-270 265-238	234-220				

3. Prędkość posuwu: Zalecana prędkość posuwu wynosi 0,08-0,12 mm/obr. lub 0,6-1,0 mm/s. Różna prędkość posuwu powoduje powstawanie różnych wiórów i wpływa na wykonywanie usuwania wiórów.

4. Pozycjonowanie: Wytnij punkt pozycjonujący w środku pozycji, którą chcesz ustawić. wywiercić lub zaznaczyć linię „krzyżową” igłą ze stopu, aby zapewnić dokładność pozycja wiercona. Należy pamiętać, że podczas używania dłuta środkowego do uderzania punkt pozycjonowania, upewnij się, że dłuto środkowe jest prostopadłe do powierzchni przedmiotu obrabianego, aby nie wpływać na płynne odprowadzanie rdzeń tnący

5. Rozpocznij wiercenie: Upewnij się, że przycisk wiertarki magnetycznej jest czysty przed włączeniem zasilania. Włącz przełącznik płynu chłodzącego, gdy zaczniesz wiercić.

Najpierw podawaj powoli, a następnie po wywierceniu otworu o średnicy 1-2 mm podawaj z normalną prędkością.

6. Wiercenie końcowe: Wyłącz zasilanie i usuń wióry za pomocą haka. nóż po zatrzymaniu.

[Ogłoszenie]

Poniższe działania pomogą ograniczyć lub spowolnić zużycie i pęknięcie nóż.

1. Podczas wiercenia elementów stalowych należy zapewnić odpowiednią ilość chłodzenia i użyj płynu do cięcia metalu.
2. Dobra sztywność rury wiertniczej i szczelina prowadnicy mogą poprawić precyzja wiercenia i żywotność wiertła.
3. Upewnij się, że przestrzeń między uchwytem magnetycznym a artefakty.
4. Przed cięciem upewnij się, że wszystkie części są pewnie zamocowane.

5. Wierząc na początku i na końcu należy zmniejszyć posuw wiercenia o 1/3.
6. W przypadku dużej ilości drobnego materiału proszkowego powstającego podczas wiercenia, takiego jak żeliwo, miedź itp., zamiast sprężonego powietrza można użyć sprężonego powietrza. płyn chłodzący ułatwiający usuwanie wiórów.
7. Aby zapewnić płynne usuwanie wiórów, usuń wióry z noża.

[Rozwiązania typowych problemów]

Rozwiązania dotyczące zaciętego rdzenia układu scalonego:

Użyj niemetalowego materiału, lekko uderzając wiertłem lub lekko dociskając rdzeń materiał wielokrotnie, aby poluzować go i wyskoczyć, można go również usunąć bit, stuknij w nasadkę tak, aby ją wyjąć.

Noszenie narzędzi:

Przy normalnym chłodzeniu, gdy chip przybierze niebiesko-czarny kolor, należy go sprawdzić ostrze wiertła, jeśli największa szerokość zużycia wynosi 0,5 mm, należy je szlifowanie.

	Rzeczy	Opis
1	Nazwa	Frez pierścieniowy
2	Model	10190010215
3	Parametry	Trzonek: Trzonek Weldon DOK2" Średnica frezu: 1", 1-1/8", 1-1/4", 1-1/2", 1-3/4", 2"

	Rzeczy	Opis
1	Nazwa	Frez pierścieniowy
2	Model	10190010216
3	Parametry	Trzonek: uniwersalny DOK2" Średnica frezu: 1", 1-1/8", 1-1/4", 1-1/2", 1-3/4", 2"

	Rzeczy	Opis
1	Nazwa	Frez pierścieniowy
2	Model	10190010146
3	Parametry	Trzonek: Trzonek Weldon DOK.: 1" Średnica frezu: 1/2"9/16"11/16"13/16"15/16"1-1/16"

	Rzeczy	Opis
1	Nazwa	Frez pierścieniowy
2	Model	10190010213
3	Parametry	Trzonek: Trzonek Weldon DOK.: 1" Średnica frezu: 7/16"1/2"9/16"11/16"5/8"3/4"13/16"7/8" 15/16"1"1-1/16"

	Rzeczy	Opis
1	Nazwa	Frez pierścieniowy
2	Model	10190010214
3	Parametry	Trzonek: Trzonek Weldon DOK2" Średnica frezu: 7/16"1/2"9/16"11/16"5/8"3/4"13/16"7/8" 15/16"1"1-1/16"

WYKONANO W CHINACH

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

FRESA ANULARE

MANUALE D'USO

**MODELLO: 10190010215/10190010216/10190010146
10190010213/10190010214**

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FRESA ANULARE

MODELLO: 10190010215/10190010216/10190010146

10190010213/10190010214



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

**Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support**

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA E PRECAUZIONI

AVVERTIMENTO:

Leggere questo materiale prima di utilizzare questo prodotto. La mancata osservanza di questa norma può comportare lesioni gravi.

Attenzione alla sicurezza

Per la tua sicurezza, indossa occhiali e casco. Non indossare indumenti larghi, vestiti o guanti di lana.

1. Utilizzare un gancio per rimuovere il chip, per evitare lesioni alle mani.
2. Prima dell'uso, assicurarsi che la taglierina sia solida e fissata saldamente. Non utilizzare la taglierina danneggiata.
3. Spegnerne immediatamente la macchina se la taglierina rimane incastrata.
4. Spegnerne l'alimentazione prima di sostituire e smontare la taglierina.
5. Non toccare la taglierina mentre è in funzione.
6. La punta del cutter è dura ma anche fragile. Si prega di proteggere il cutter per evitare che manca.

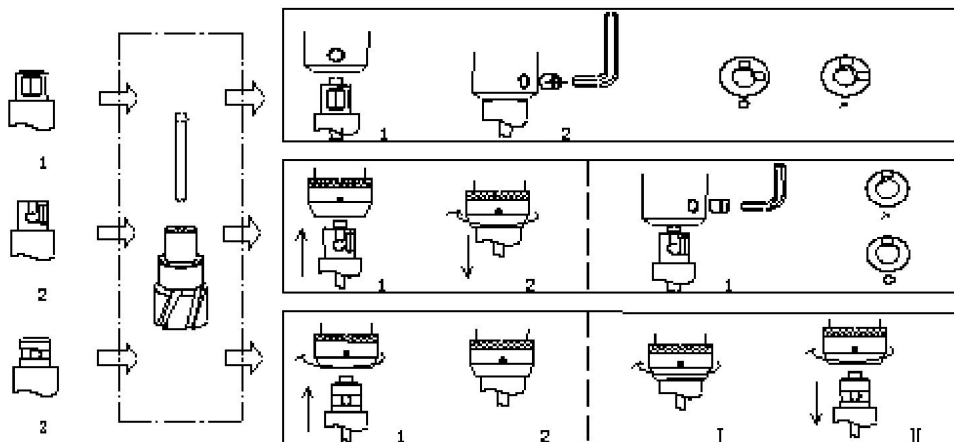
[L'utilizzo della fresa anulare]

Fresa anulare (trapano a carotaggio). Può tagliare tutti i tipi di acciaio, tubi di acciaio, ghisa ferro, acciaio inossidabile, alluminio, rame e vari materiali non metallici.

[Il tipo]

Gambo	Tipi di trapano magnetico adatti
Attacco Weldon Applicabile	Applicabile a tutti i tipi di trapano a carotaggio magnetico. Come: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS ecc.
Universale gambo (Stinco di Nitto)	Applicabile a tutti i tipi di trapano a carotaggio magnetico, a meno che non sia Fein macchina. Tipo: CHTOOLS, ALFRA, RUKO, HOUGEN, Rotabroach, BDS ecc.
Gambo Fein	Applicabile alla macchina Fein dalla Germania

[Modalità di applicazione]



1. Metodo di installazione:

- Attacco Weldon (1): la maniglia dei due piani è rivolta verso i due fori delle viti

sul mandrino del trapano, con una chiave esagonale per stringere e lasciando uno spazio di 0,2-0,3 mm, avanti e indietro con la mano per confermare la vite a testa cilindrica perpendicolarmente ai due piani, quindi avvitare le viti.

- Gambo universale (2): la maniglia dei due piani punta alla sfera d'acciaio all'interno

mandrino del trapano, quindi caricato nel mandrino.

Il gambo universale può essere utilizzato anche per viti a testa cilindrica, purché la testa cilindrica sia vite con testa perpendicolare ai due piani.

- Gambo Fein (3): ruotare l'anello di sicurezza dell'albero principale in senso orario verso

nel modo giusto, inserisci l'estremità della maniglia direttamente, ruota in un piccolo intervallo fino a quando la sfera d'acciaio entra nel foro.

2. Velocità di taglio consigliata per fresa anulare in acciaio rapido:

Giorno Materiale	12-18	19-25	26-32	33-39	40-46	47-53	54-60	61-65
acciaio al carbonio	447-318	301-229 220-179	173-146	143-124 121-108			106-95	93-88
acciaio legato	371-247	Da 234 a 178	Da 171 a 139	Da 135 a 114	111-96	94-84	82-74	73-68
acciaio inossidabile	345-230	217-165 159-129	125-106	103-90		88-78	76-69	67-63
Alluminio	1857-1238 1173-891	857-696	675-571 557-484	474-420 412-371	365-342			
ghisa	796-530	502-382 367-298	289-244	238-207 203-180	176-159	156-146		
rame fuso	1194-796	754-573 551-447	434-367	358-311 304-270	265-238	234-220		

3. Velocità di avanzamento: la velocità di avanzamento consigliata è 0,08-0,12 mm/R o 0,6-1,0 mm/sec. Diverse velocità di avanzamento causeranno trucioli diversi e influenzeranno il prestazioni di rimozione dei trucioli.

4. Posizionamento: scalpellare un punto di posizionamento al centro della posizione da forare o segnare una linea "a croce" con un ago in lega per garantire la precisione di la posizione forata. Nota che quando si usa lo scalpello centrale per colpire il punto di posizionamento, assicurarsi che lo scalpello centrale sia perpendicolare sulla superficie del pezzo in lavorazione per evitare di compromettere la regolare scarica di il nucleo tagliente

5. Inizia a forare: assicurati che il pulsante del trapano magnetico sia pulito prima dell'accensione. Accendere l'interruttore del liquido refrigerante quando si inizia a forare. Inizialmente avanzare lentamente e poi avanzare a velocità normale dopo aver forato 1-2 mm.

6. Completare il trapano: spegnere l'alimentazione e utilizzare il gancio per rimuovere i trucioli sul taglierina dopo che si è fermata.

[Avviso]

Le seguenti azioni aiuteranno a ridurre o rallentare l'usura e la frattura di taglierina.

1. Quando si forano parti in acciaio, assicurarsi che vi sia una quantità sufficiente di raffreddamento e utilizzare fluido da taglio per metalli.
2. Una buona rigidità del tubo di perforazione e lo spazio tra le guide possono migliorare la precisione della foratura e durata della punta.
3. Assicurarsi che tra il supporto magnetico e il artefatti.
4. Prima di tagliare, assicurarsi che tutte le parti siano bloccate saldamente.

5. Foratura all'inizio e alla fine: l'avanzamento della perforazione deve essere ridotto di 1/3.
6. Per una grande quantità di materiale in polvere fine che si verifica nella perforazione, come ghisa, rame fuso, ecc., è possibile utilizzare aria compressa invece di liquido refrigerante per facilitare l'eliminazione dei trucioli.
7. Per garantire una rimozione fluida dei trucioli, rimuovere i trucioli dalla fresa.

[Le soluzioni dei problemi comuni]

Le soluzioni del chip core bloccate:

Utilizzare un materiale non metallico, colpendo leggermente il trapano o esercitando una leggera pressione sul nucleo materiale ripetutamente, per renderlo libero di saltare fuori, può anche rimuovere il bit, tocca il ditale, in modo che esca.

L'uso degli utensili:

Durante il raffreddamento normale, quando il chip appare di colore blu-nero, è necessario controllare la lama della punta del trapano, quando la larghezza di usura più grande è di 0,5 mm, è necessario macinazione.

	Elementi	Descrizione
1	Nome	Fresa anulare
2	Modello	10190010215
3	Parametro	Gambo: gambo Weldon DOCUMENTO: 2" Diametro della fresa: 1"ÿ1-1/8"ÿ1-1/4"ÿ1-1/2"ÿ1-3/4"ÿ2"

	Elementi	Descrizione
1	Nome	Fresa anulare
2	Modello	10190010216
3	Parametro	Gambo: Gambo universale DOCUMENTO: 2" Diametro della fresa: 1"ÿ1-1/8"ÿ1-1/4"ÿ1-1/2"ÿ1-3/4"ÿ2"

	Elementi	Descrizione
1	Nome	Fresa anulare
2	Modello	10190010146
3	Parametro	Gambo: gambo Weldon DOCUMENTO: 1" Diametro della fresa: 1/2" 9/16" 11/16" 13/16" 15/16" 1-1/16"

	Elementi	Descrizione
1	Nome	Fresa anulare
2	Modello	10190010213
3	Parametro	Gambo: gambo Weldon DOCUMENTO: 1" Diametro della fresa: 7/16" 1/2" 9/16" 11/16" 5/8" 3/4" 13/16" 7/8" 15/16" 1-1/16"

	Elementi	Descrizione
1	Nome	Fresa anulare
2	Modello	10190010214
3	Parametro	Gambo: gambo Weldon DOCUMENTO: 2" Diametro della fresa: 7/16" 1/2" 9/16" 11/16" 5/8" 3/4" 13/16" 7/8" 15/16" 1-1/16"

MADE IN CHINA

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support**