

# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **Hole Saw**

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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## Hole Saw

MODEL: AHC200



MODEL: AHC300



### 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](http://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.

# INSTRUCTIONS

Thank you very much for choosing this hole saw. Please read all of the instructions before using it. The information will help you achieve the best possible results. The products in this catalog may be different in color than the actual item.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	Warning- Be sure to wear eye protectors when using this product.
	<b>Caution! Wear a breathing mask.</b> Dust which is injurious to health can be generated when working on wood and other materials.



## WARNING!

Read and understand all instructions before using this hole saw. The operator must follow basic precautions to reduce the risk of personal injury and/or damage to the equipment. Keep this manual for safety warnings, precautions, operating or inspection and maintenance instructions.



## Safety Precautions

- Wear working clothes suitable for the operation. In particular, eye protection equipment must be worn to prevent shavings from getting into your eyes.
- Prepare the working environment before starting the job. Be careful to consider safety when working in high places, being close to inflammable materials, in dark places, in rain, in wet place, on scaffolding. Consider falling, fires, electric shock, etc.
- Be sure to check if there are any defects in the product before use. Never use the product if it has any defect.
- Be sure to turn off the main switch of the drill and disconnect the power supply plug from the socket before attaching and detaching the product.
- Do not touch the product, the shavings, or the drilled surface by hand because

they may be hot by drilling friction. Never remodel or modify the product.

- Do not touch moving parts, especially the drill tip or blades.
- When you feel anything unusual in use, stop using the product and inspect it as well as the electrical drill.

## **CAUTION**

Do not allow any person other than the working staff to enter the working place.

Do not touch the blades by hand because they are very sharp.

Please read handling description well when changing and assembling.

Use spare parts that comply with the product specification.

The product and its size must be appropriate for the specification of the electrical drill used.

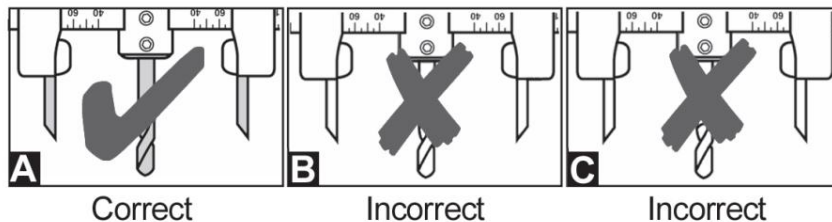
## Model and Parameters

Model	AHC200	AHC300
Hole Saws adjustable Diameters	Ø40-200mm	Ø40-300mm

## Assembly and Usage

Using the Hex. wrench supplied, adjust the cutting blade holders so that the cutting blades are at the desired diameter. The inner edge of the holders should line up with the appropriate graduation on the arm. It is important to note the orientation of the cutting blades, refer to 'A' Fig. 1 to ensure they are correct.

Fig. 1



### STEP 1.

With the cutter blades correctly adjusted and holders perfectly secure, slide the spindle through the hole in the protection cowl.

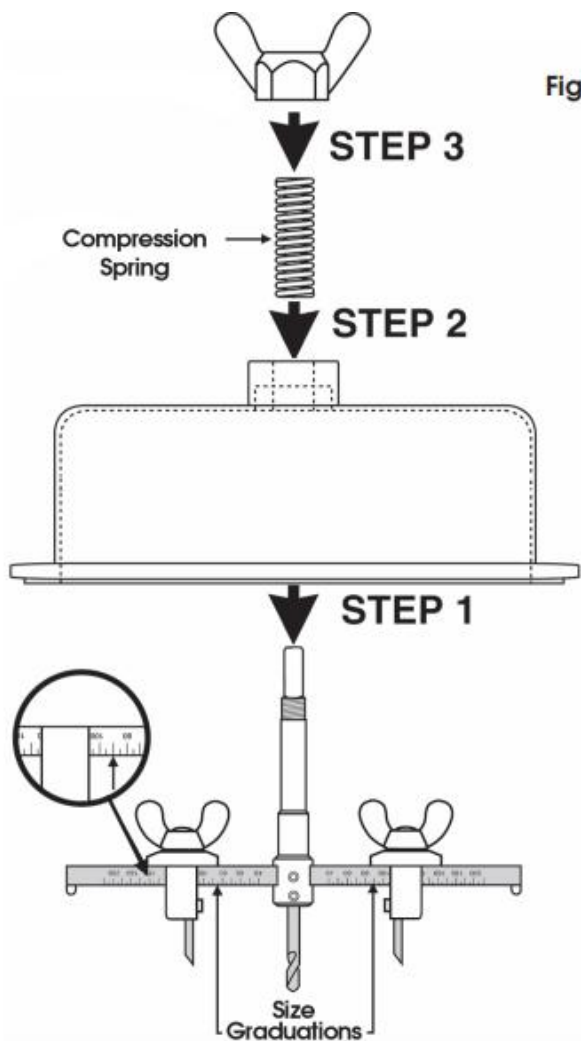


Fig. 2

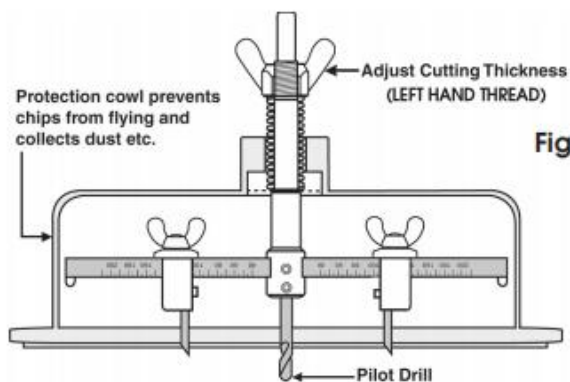


Fig. 3

STEP 2.

Slide the compression spring on to the protruding spindle.

STEP 3.

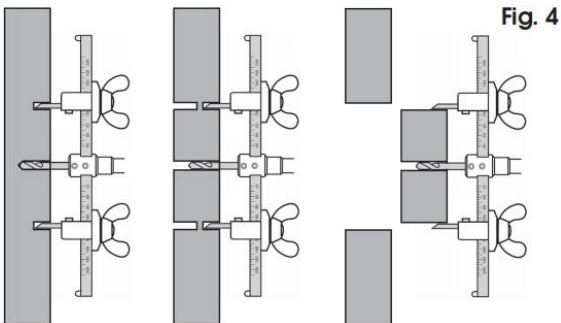
Screw the wing nut on to the threaded end of the spindle in the manner shown so that the assembly is secure. Attach the assembly to a suitable variable speed hand drill ensuring the spindle is perfectly secure. Select a speed in accordance with the chart below. Very carefully offer the complete assembly up to the workpiece, switch ON and allow the pilot drill to begin its work.

The protection cowl will quickly come into contact with the workpiece....ensure it is SQUARE. Continue to push.. the spindle inwards, but DO NOT force it, allow the cutters to come into contact with the work very gently. If the cutters grab, the tool could be wrenched from your grasp. Take care at this point.

**NOTE: Depth of cut may be set by adjusting the compression spring wing nut, noting that it has a left hand thread.**

Please note that it is possible to cut material, up to 34mm in thickness. However, this could cause damage to the periphery of the hole in the material being cut, as the cutting blade holders would create score marks on the surface. It is preferable therefore to restrict cutting thickness to 30mm.

If it is possible to cut from both sides of the workpiece, then the maximum thickness that may be cut is 60mm (or 68mm if scoring of the work is not a problem). In order to do this, first proceed to cut from one side as described, then using a 8mm drill bit, drill the pilot hole through the remaining thickness. Finally, very carefully cut from the reverse side of the workpiece ensuring the pilot drill of the cutter, neatly enters the pilot hole previously drilled. This process is illustrated in Fig.4



## CUTTING SPEEDS

Hole Dia (mm)	Drill Speed (RPM)
40 - 49 .....	800
50 - 69 .....	600
70 - 89 .....	400
90 - 119 .....	200
120 - 180 .....	100

**Address:** Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Shanghai

**Imported to AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD  
NSW 2122 Australia

**Imported to USA:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim  
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
----	-----

Pooledas Group Ltd  
Unit 5 Albert Edward House, The Pavilions  
Preston, United Kingdom

EC	REP
----	-----

SHUNSHUN GmbH  
Römeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Germany

**Made In China**

**VEVOR<sup>®</sup>**  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**



# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### Sega a tazza

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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Sega a tazza

MODELLO: AHC200



MODELLO: AHC300



**HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!**

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

**Supporto**

**tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/  
support](http://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

Grazie mille per aver scelto questo hole raw. Per favore leggi tutte le istruzioni

prima di utilizzarlo. Le informazioni ti aiuteranno a ottenere i migliori risultati possibili.

I prodotti presenti in questo catalogo potrebbero differire nel colore rispetto all'articolo reale.

	Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere le istruzioni manuale con attenzione.
	Attenzione: assicurarsi di indossare protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto.
	<b>Attenzione! Indossare una maschera respiratoria.</b> Polvere dannosa per la salute possono essere generati lavorando il legno e altri materiali.



## AVVERTIMENTO!

Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima di utilizzare questo foro grezzo. L'operatore deve seguire le precauzioni di base per ridurre il rischio di lesioni personali e/o danni all'attrezzature. Conservare questo manuale per le avvertenze di sicurezza, le precauzioni, il funzionamento o istruzioni per l'ispezione e la manutenzione.



## Precauzioni di sicurezza

ÿ Indossare indumenti da lavoro adatti all'operazione. In particolare, occhiali di protezione devono essere indossate attrezzature per evitare che i trucioli entrino negli occhi. ÿ Preparare l'ambiente di lavoro prima di iniziare il lavoro. Fare attenzione a considerare sicurezza quando si lavora in luoghi elevati, in prossimità di materiali infiammabili, al buio luoghi, sotto la pioggia, in luoghi umidi, su impalcature. Considerare cadute, incendi, scosse elettriche, ecc.

ÿ Assicurarsi di controllare se ci sono difetti nel prodotto prima dell'uso. Non utilizzare mai il prodotto se presenta qualche difetto.

ÿ Assicurarsi di spegnere l'interruttore principale del trapano e di scollegare l'alimentazione spina dalla presa prima di collegare e scollegare il prodotto. ÿ Non toccare il prodotto, i trucioli o la superficie forata con le mani perché

potrebbero essere caldi a causa dell'attrito della perforazione. Non rimodellare o modificare mai il prodotto. ÿ Non toccare le parti mobili, in particolare la punta o le lame del trapano. ÿ Quando si avverte qualcosa di insolito durante l'uso, interrompere l'uso del prodotto e ispezionarlo come così come il trapano elettrico.



## ATTENZIONE

Non consentire a nessuna persona diversa dal personale di entrare nel posto di lavoro.

Non toccare le lame con le mani perché sono molto affilate.

Si prega di leggere attentamente la descrizione relativa all'uso durante la sostituzione e il montaggio.

Utilizzare pezzi di ricambio conformi alle specifiche del prodotto.

Il prodotto e le sue dimensioni devono essere adeguati alle specifiche dell'impianto elettrico.

trapano utilizzato.

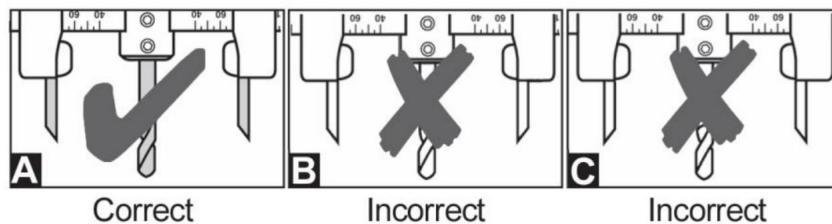
## Modello e parametri

Modello	AHC200	AHC300
Seghe a tazza diametri regolabili	Diametro 40-200mm	Diametro 40-300mm

## Montaggio e utilizzo

Utilizzando la chiave esagonale in dotazione, regolare i supporti delle lame di taglio in modo che il taglio le lame sono del diametro desiderato. Il bordo interno dei supporti dovrebbe allinearsi con la graduazione appropriata sul braccio. È importante notare l'orientamento di le lame di taglio, fare riferimento alla Fig. 1 "A" per assicurarsi che siano corrette.

Fig. 1



PASSO 1.

Con le lame del cutter regolate correttamente e i supporti perfettamente fissati, far scorrere il mandrino attraverso il foro nel cofano di protezione.

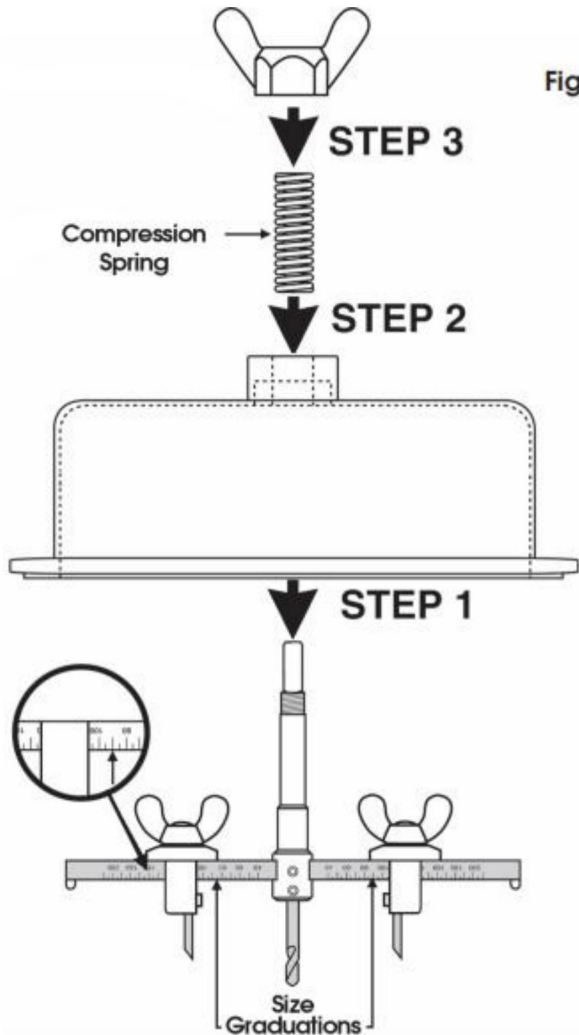


Fig. 2

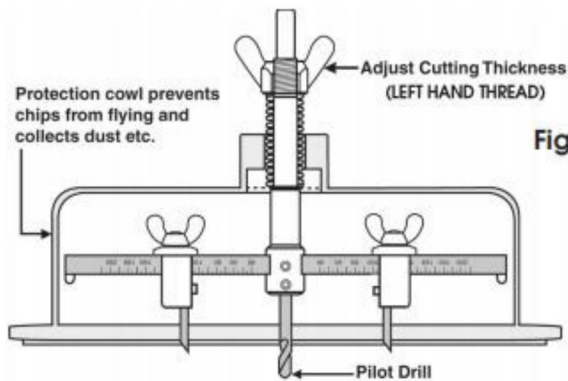


Fig. 3

PASSO 2.

Far scorrere la molla di compressione sul perno sporgente.

PASSO 3.

Avvitare il dado ad alette all'estremità filettata del mandrino nel modo mostrato in figura.

che il gruppo sia sicuro. Collegare il gruppo a un variatore di velocità adatto

trapano assicurandosi che il mandrino sia perfettamente sicuro. Selezionare una velocità in base al

tabella sottostante. Offrire con molta attenzione l'assemblaggio completo fino al pezzo in lavorazione, interruttore

ON e consentire alla trivella pilota di iniziare il suo lavoro.

La calotta di protezione entrerà rapidamente in contatto con il pezzo in lavorazione...assicurarsi che sia

QUADRATO. Continuare a spingere il mandrino verso l'interno, ma NON forzarlo, consentire il

le frese entrino in contatto con il lavoro molto delicatamente. Se le frese afferrano, l'utensile

potrebbe essere strappato dalla tua presa. Fai attenzione a questo punto.

**NOTA: la profondità di taglio può essere impostata regolando l'ala della molla di compressione dado, notando che ha una filettatura sinistrorsa.**

Si prega di notare che è possibile tagliare il materiale fino a 34 mm di spessore. Tuttavia,

ciò potrebbe causare danni alla periferia del foro nel materiale tagliato, poiché

i porta lame da taglio creerebbero segni di rigatura sulla superficie. È preferibile

pertanto limitare lo spessore di taglio a 30 mm.

Se è possibile tagliare da entrambi i lati del pezzo in lavorazione, allora il massimo

lo spessore che può essere tagliato è di 60 mm (o 68 mm se la segnatura del lavoro non è un

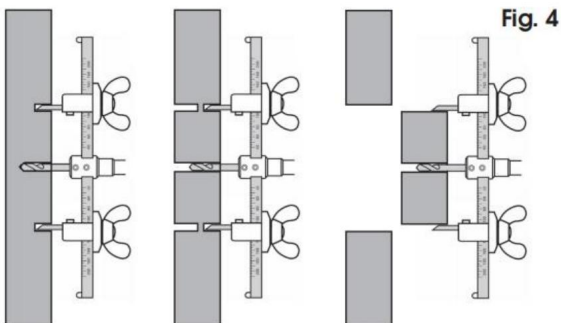
problema). Per fare questo, procedere prima al taglio da un lato come descritto, quindi

utilizzando una punta da trapano da 8 mm, praticare il foro pilota attraverso lo spessore rimanente. Infine, tagliare

con molta attenzione dal lato posteriore del pezzo in lavorazione assicurandosi che il foro pilota di

la fresa, entra ordinatamente nel foro pilota precedentemente praticato. Questo processo è illustrato

nella Fig.4



## CUTTING SPEEDS

Hole Dia (mm)	Drill Speed (RPM)
40 - 49 .....	800
50 - 69 .....	600
70 - 89 .....	400
90 - 119 .....	200
120 - 180 .....	100

Indirizzo: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Sciangai

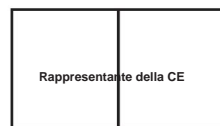
**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

**Importato negli USA:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim  
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



Gruppo Pooledas Ltd  
Unità 5 Albert Edward House, I padiglioni  
Preston, Regno Unito



Azienda  
Via Roma 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Germania

**Made in China**

**VEVOR**®  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia  
elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### Piła otwornica

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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Piła otwornica

MODEL: AHC200



MODEL: AHC300



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

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




techniczne i certyfikat E-Gwarancji [www.vevor.com/support](http://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 pojawiają się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

## INSTRUKCJE

Dziękujemy bardzo za wybranie tego hole raw. Przeczytaj proszę wszystkie instrukcje przed użyciem. Informacje te pomogą Ci osiągnąć najlepsze możliwe rezultaty.

Produkty w tym katalogu mogą różnić się kolorem od rzeczywistego przedmiotu.

	Ostrzeżenie – aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję instrukcję uważnie.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić okulary ochronne.
	Uwaga! Noś maskę oddechową. Pył szkodliwy dla zdrowia może powstać podczas obróbki drewna i innych materiałów.



### OSTRZEŻENIE!

Przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje przed użyciem tego otworu. Operator musi należy przestrzegać podstawowych środków ostrożności, aby zmniejszyć ryzyko obrażeń ciała i/lub uszkodzenia sprzętu. Zachowaj tę instrukcję ze względu na ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, środki ostrożności, obsługę lub instrukcje dotyczące przeglądów i konserwacji.



### Środki ostrożności

Noś odzież roboczą odpowiednią do wykonywanej pracy. W szczególności okulary ochronne. należy nosić sprzęt, aby zapobiec dostaniu się wiórów do oczu. Przed rozpoczęciem pracy należy przygotować środowisko pracy. Należy zachować ostrożność, aby wziąć pod uwagę bezpieczeństwo podczas pracy na wysokościach, w pobliżu materiałów łatwopalnych, w ciemnościach miejscach, w deszczu, w mokrym miejscu, na rusztowaniu. Rozważ upadek, pożary, porażenie prądem, itp.

Przed użyciem należy sprawdzić, czy produkt nie ma żadnych wad. Nigdy nie używaj produkt, jeśli ma jakąkolwiek wadę.

Upewnij się, że wyłączyłeś główny wyłącznik wiertarki i odłączyłeś zasilanie

Przed podłączeniem i odłączeniem produktu należy wyjąć wtyczkę z gniazdka. Nie należy dotykać produktu, wiórów ani powierzchni wierzonej ręcznie, ponieważ

mogą być gorące z powodu tarcia wiertniczego. Nigdy nie przerabiaj ani nie modyfikuj produktu. Nie dotykaj ruchomych części, szczególnie końcówki wiertła lub ostrzy. Jeśli zauważysz coś nietypowego podczas użytkowania, przerwij korzystanie z produktu i sprawdź go, tak samo jak wiertarka elektryczna.



## OSTROŻNOŚĆ

Nie zezwalaj na wstęp na teren miejsca pracy nikomu innemu niż personelowi.

Nie dotykaj ostrzy rękami, ponieważ są bardzo ostre.

Przed wymianą i montażem należy dokładnie zapoznać się z opisem postępowania.

Stosuj części zamienne zgodne ze specyfikacją produktu.

Produkt i jego rozmiar muszą być odpowiednie do specyfikacji instalacji elektrycznej.  
wierćło użyte.

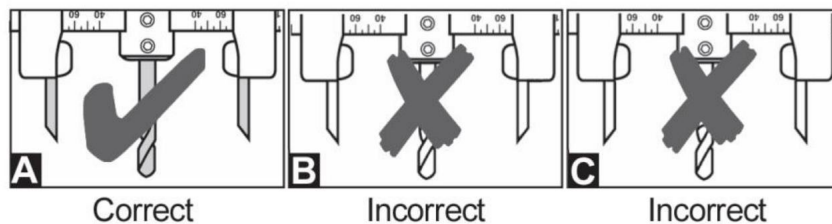
## Model i parametry

Model	AHC200	AHC300
Piły otworowe o regulowanej średnicy	Ø40-200mm	Ø40-300mm

## Montaż i użytkowanie

Za pomocą dołączonego klucza imbusowego wyreguluj uchwyty ostrzy tnących tak, aby ostrza miały pożądaną średnicę. Wewnętrzna krawędź uchwytów powinna być ustawiona w jednej linii z odpowiednim podziałem na ramieniu. Ważne jest, aby zwrócić uwagę na orientację ostrza tnące, patrz rys. 1 „A”, aby upewnić się, że są prawidłowe.

Fig. 1



KROK 1.

Po prawidłowym wyregulowaniu ostrzy tnących i idealnym zabezpieczeniu uchwytów przesunąć wrzeciono przez otwór w osłonie ochronnej.

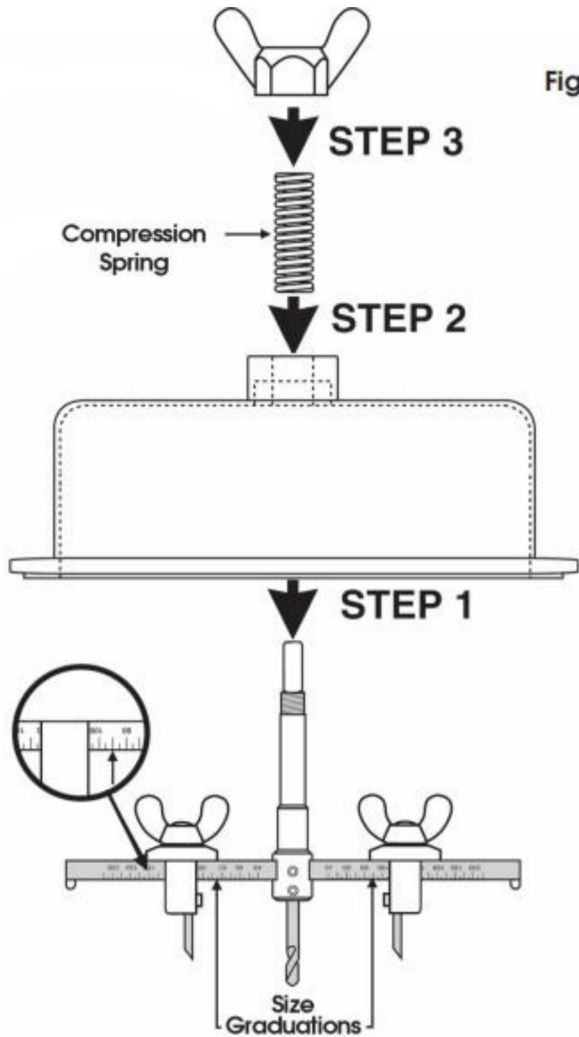


Fig. 2

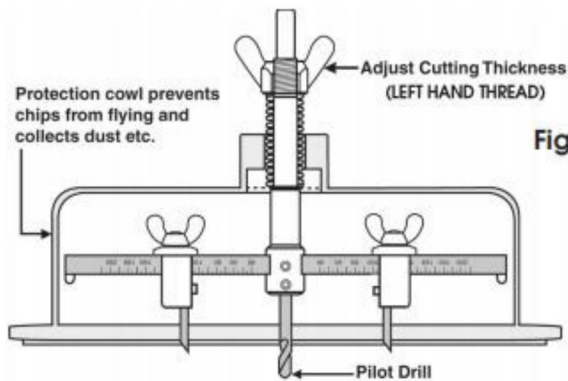


Fig. 3

KROK 2.

Nasuń sprężynę ściskającą na wystający trzpień.

KROK 3.

Nakręć nakrętkę skrzydełkową na gwintowany koniec wrzeciona w sposób pokazany na rysunku.

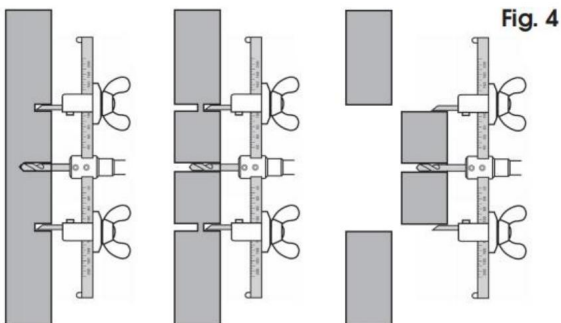
że montaż jest bezpieczny. Przymocuj montaż do odpowiedniego ręcznego mechanizmu o zmiennej prędkości wiertło zapewniające idealne zamocowanie wrzeciona. Wybierz prędkość zgodną z tabelą poniżej. Bardzo ostrożnie zaoferuj cały montaż aż do przedmiotu obrabianego, przełącz WŁĄCZ i pozwól wiertłu pilotażowemu rozpocząć pracę.

Osłona ochronna szybko zetknie się z przedmiotem obrabianym... upewnij się, że jest KWADRAT. Kontynuuj wciskanie... wrzeciona do środka, ale NIE WOLNO, pozwól frezy powinny bardzo delikatnie stykać się z materiałem. Jeśli frezy się chwycą, narzędzie może zostać wyrwany z twojego uścisku. Uważaj w tym momencie.

UWAGA: Głębokość cięcia można ustawić poprzez regulację skrzydełka sprężyny ściskającej. nakrętkę, zwracając uwagę, że ma ona gwint lewoskrętny.

Należy pamiętać, że możliwe jest cięcie materiału o grubości do 34 mm. Jednakże, może to spowodować uszkodzenie obwodu otworu w ciętym materiale, ponieważ uchwyty ostrzy tnących mogłyby tworzyć rysy na powierzchni. Preferowane jest dlatego należy ograniczyć grubość cięcia do 30 mm.

Jeżeli możliwe jest cięcie z obu stron przedmiotu obrabianego, wówczas maksymalna grubość, jaką można ciąć, wynosi 60 mm (lub 68 mm, jeśli nacięcie nie jest (problem). Aby to zrobić, najpierw wykonaj cięcie z jednej strony, jak opisano, a następnie używając wiertła 8 mm, wywierć otwór pilotażowy przez pozostałą grubość. Na koniec bardzo ostrożnie wytnij od tyłu przedmiotu obrabianego, upewniając się, że wiertło pilotażowe frez, dokładnie wchodzi do wcześniej wywierconego otworu pilotażowego. Ten proces jest zilustrowany na rys.4



## CUTTING SPEEDS

Hole Dia (mm)	Drill Speed (RPM)
40 - 49 .....	800
50 - 69 .....	600
70 - 89 .....	400
90 - 119 .....	200
120 - 180 .....	100

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Szanghaj

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD  
NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place,  
Rancho Cucamonga, CA 91730



Grupa Pooledas Ltd.  
Jednostka 5 Dom Alberta Edwarda, Pawilony  
Preston, Wielka Brytania



SHUNSHUN GmbH  
Rzymaska 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Niemcy

Wyprodukowano w Chinach

**VEVOR**®  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## Lochsäge

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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## Lochsäge

MODELL: AHC200



MODELL: AHC300



**Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!**

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:




**Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://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.

# ANWEISUNGEN

Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Rohloch entschieden haben. Bitte lesen Sie alle Anweisungen bevor Sie es verwenden. Die Informationen helfen Ihnen, die bestmöglichen Ergebnisse zu erzielen.

Die Farbe der Produkte in diesem Katalog kann vom tatsächlichen Artikel abweichen.

	<p>Warnung - Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Anweisungen lesen</p> <p>Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch.</p>
	<p>Warnung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt einen Augenschutz.</p>
	<p><b>Achtung! Atemschutzmaske tragen.</b> Gesundheitsschädlicher Staub kann bei der Bearbeitung von Holz und anderen Werkstoffen entstehen.</p>



## WARNUNG!

Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen, bevor Sie dieses Loch verwenden. Der Bediener muss Befolgen Sie die grundlegenden Vorsichtsmaßnahmen, um das Risiko von Verletzungen und/oder Schäden am Bewahren Sie dieses Handbuch auf, um Sicherheitswarnungen, Vorsichtsmaßnahmen, Bedienungs- oder Inspektions- und Wartungsanweisungen.



## Sicherheitsvorkehrungen

• Tragen Sie für den Einsatz geeignete Arbeitskleidung. Insbesondere Augenschutz Schutzausrüstung muss getragen werden, um zu verhindern, dass Späne in die Augen gelangen. • Bereiten Sie die Arbeitsumgebung vor, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Denken Sie sorgfältig an Sicherheit bei Arbeiten in großen Höhen, in der Nähe von brennbaren Materialien, im Dunkeln Orte, im Regen, an nassen Orten, auf Gerüsten. Bedenken Sie Stürze, Feuer, Stromschlag, usw.

• Überprüfen Sie das Produkt vor der Verwendung auf etwaige Mängel. Verwenden Sie es niemals das Produkt, wenn es einen Defekt aufweist.

• Schalten Sie unbedingt den Hauptschalter der Bohrmaschine aus und trennen Sie die Stromversorgung Ziehen Sie vor dem Anbringen und Abnehmen des Produkts den Stecker aus der Steckdose. • Berühren Sie das Produkt, die Späne oder die gebohrte Oberfläche nicht mit der Hand, da

Sie können durch die Reibung beim Bohren heiß werden. Bauen Sie das Produkt niemals um oder modifizieren Sie es nicht. Berühren Sie keine beweglichen Teile, insbesondere nicht die Bohrspitze oder die Klingen.

Wenn Sie beim Gebrauch etwas Ungewöhnliches bemerken, stellen Sie die Verwendung des Produkts ein und überprüfen Sie es sowie die elektrische Bohrmaschine.



## VORSICHT

Erlauben Sie keiner anderen Person als dem Arbeitspersonal, den Arbeitsplatz zu betreten.

Berühren Sie die Klingen nicht mit der Hand, da sie sehr scharf sind.

Bitte lesen Sie beim Wechseln und Zusammenbauen die Handhabungsbeschreibung sorgfältig durch.

Verwenden Sie Ersatzteile, die der Produktspezifikation entsprechen.

Das Produkt und seine Größe müssen für die Spezifikation der elektrischen Bohrer verwendet.

## Modell und Parameter

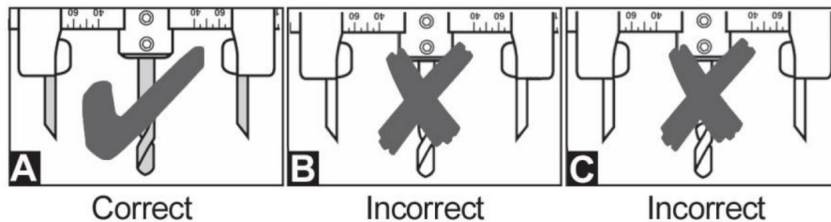
Modell	AHC200	AHC300
Lochsägen mit einstellbaren Durchmessern	Ø40-200mm	Ø40-300 mm

## Montage und Verwendung

Mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel die Schneidklingenhalter so einstellen, dass die Schneidklinge Klingen haben den gewünschten Durchmesser. Die Innenkanten der Halter sollten ausgerichtet sein mit der entsprechenden Graduierung auf dem Arm. Es ist wichtig, die Ausrichtung der

Um sicherzustellen, dass die Schneidklingen korrekt sind, siehe „A“, Abb. 1.

Fig. 1



SCHRITT 1.

Wenn die Schneidklingen richtig eingestellt und die Halter perfekt gesichert sind, schieben Sie die Spindel durch das Loch in der Schutzhaube.

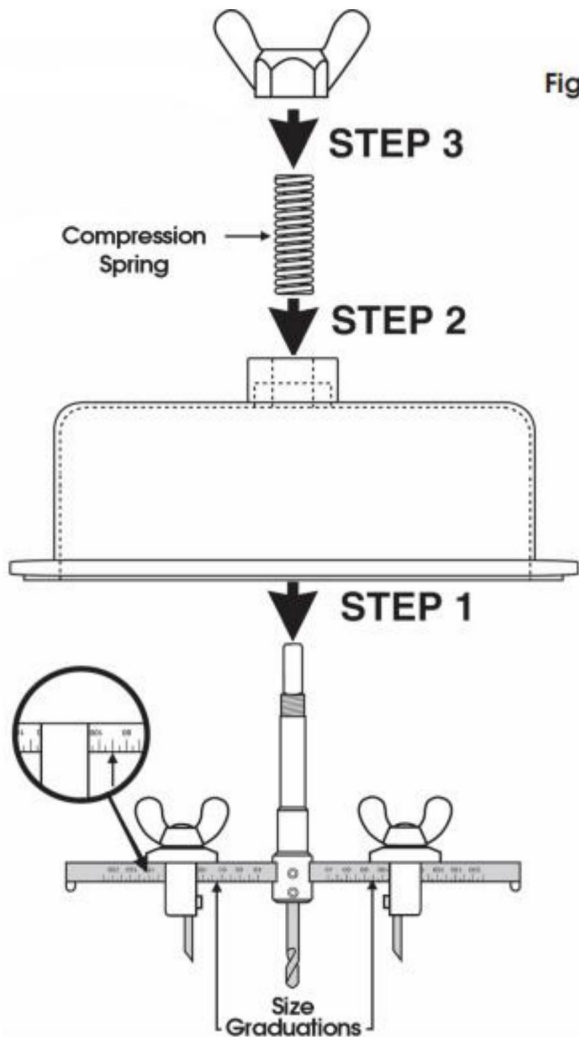


Fig. 2

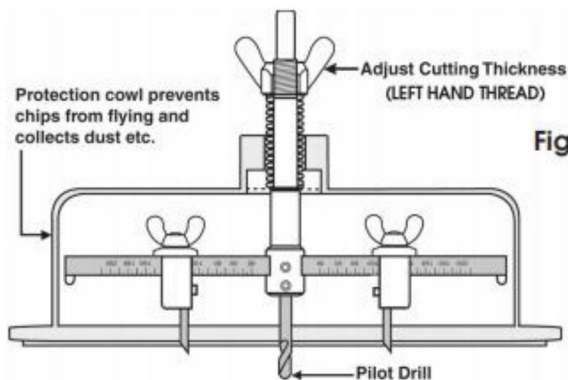


Fig. 3

SCHRITT 2.

Schieben Sie die Druckfeder auf die hervorstehende Spindel.

SCHRITT 3.

Schrauben Sie die Flügelmutter wie gezeigt auf das Gewindeende der Spindel, so dass die Baugruppe sicher ist. Befestigen Sie die Baugruppe an einem geeigneten Handgriff mit variabler Geschwindigkeit Bohrer, und achten Sie darauf, dass die Spindel perfekt fest sitzt. Wählen Sie eine Drehzahl entsprechend der Diagramm unten. Sehr vorsichtig bieten die komplette Montage bis zum Werkstück, Schalter EIN und lassen Sie den Pilotbohrer seine Arbeit beginnen.

Die Schutzhaube kommt schnell mit dem Werkstück in Berührung. Achten Sie darauf, dass sie QUADRAT. Drücken Sie die Spindel weiter nach innen, aber üben Sie KEINE Gewalt aus, lassen Sie die Schneide sehr sanft mit dem Werkstück in Kontakt kommen. Wenn die Schneide greift, das Werkzeug könnte Ihnen aus der Hand gerissen werden. Seien Sie jetzt vorsichtig.

**HINWEIS: Die Schnitttiefe kann durch Verstellen des Druckfederflügels eingestellt werden**

**Mutter und beachten Sie, dass sie ein Linksgewinde hat.**

Bitte beachten Sie, dass es möglich ist, Material mit einer Dicke von bis zu 34 mm zu schneiden.

Dies könnte zu einer Beschädigung des Lochrandes im zu schneidenden Material führen, da die Schneidklingenhalter würden auf der Oberfläche Riefen hinterlassen. Es ist vorzuziehen,

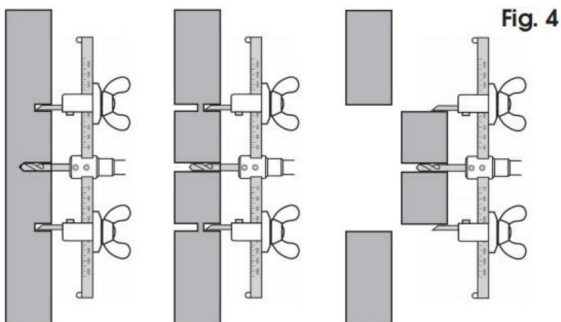
Daher ist die Schnittstärke auf 30 mm zu beschränken.

Wenn es möglich ist, von beiden Seiten des Werkstücks zu schneiden, dann ist die maximale

Die maximale Schnittstärke beträgt 60 mm (oder 68 mm, wenn das Einritzen des Werkstücks kein Problem). Dazu schneiden Sie zunächst wie beschrieben von einer Seite aus, dann

Bohren Sie mit einem 8-mm-Bohrer das Pilotloch durch die verbleibende Dicke. Schneiden Sie abschließend sehr vorsichtig von der Rückseite des Werkstücks aus und stellen Sie sicher, dass der Pilotbohrer von der Fräser gelangt sauber in das zuvor gebohrte Pilotloch. Dieser Vorgang wird illustriert

in Abb.4



## CUTTING SPEEDS

Hole Dia (mm)	Drill Speed (RPM)
40 - 49 .....	800
50 - 69 .....	600
70 - 89 .....	400
90 - 119 .....	200
120 - 180 .....	100

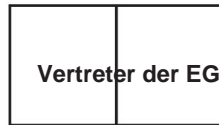
Adresse: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Schanghai

**Nach AUS importiert:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD  
NSW 2122 Australien

**Importiert in die USA:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho  
Cucamonga, CA 91730



Pooledas Group Ltd  
Einheit 5 Albert Edward House, Die Pavillons  
Preston, Vereinigtes Königreich



SHUNSHUN GmbH  
Römeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Deutschland

**In China hergestellt**

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## Scie cloche

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

Scie cloche

MODÈLE : AHC200



MODÈLE : AHC300



## 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](http://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.

# INSTRUCTIONS

Merci beaucoup d'avoir choisi ce trou brut. Veuillez lire toutes les instructions avant de l'utiliser. Les informations vous aideront à obtenir les meilleurs résultats possibles. Les produits de ce catalogue peuvent avoir une couleur différente de l'article réel.

	<p>Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire les instructions</p> <p>Lisez attentivement le manuel.</p>
	<p>Avertissement – Assurez-vous de porter des lunettes de protection lorsque vous utilisez ce produit.</p>
	<p>Attention ! Portez un masque respiratoire. Poussière nocive pour la santé peut être généré lors du travail sur le bois et d'autres matériaux.</p>



## AVERTISSEMENT!

Lisez et comprenez toutes les instructions avant d'utiliser ce foret. L'opérateur doit suivre les précautions de base pour réduire le risque de blessures corporelles et/ou de dommages à l'équipement. Conservez ce manuel pour les avertissements de sécurité, les précautions, le fonctionnement ou instructions d'inspection et d'entretien.



## Précautions de sécurité

Porter des vêtements de travail adaptés à l'opération. En particulier, une protection des yeux. Il faut porter un équipement de protection individuelle pour éviter que les copeaux ne pénètrent dans les yeux. Préparez l'environnement de travail avant de commencer le travail. Veillez à prendre en compte sécurité lors de travaux en hauteur, à proximité de matériaux inflammables, dans l'obscurité endroits, sous la pluie, dans un endroit humide, sur un échafaudage. Pensez aux chutes, aux incendies, aux décharges électriques, etc.

Assurez-vous de vérifier si le produit présente des défauts avant utilisation. Ne jamais utiliser le produit s'il présente un défaut. Assurez-

vous d'éteindre l'interrupteur principal de la perceuse et de débrancher l'alimentation électrique

Débranchez la fiche de la prise avant de brancher et de débrancher le produit. Ne touchez pas le produit, les copeaux ou la surface percée à la main car

ils peuvent être chauds en raison du frottement du perçage. Ne jamais remodeler ou modifier le produit.

Ne pas toucher les pièces mobiles, en particulier la pointe du foret ou les lames.

Lorsque vous ressentez quelque chose d'inhabituel lors de l'utilisation, arrêtez d'utiliser le produit et inspectez-le comme ainsi que la perceuse électrique.



## PRUDENCE

Ne laissez aucune personne autre que le personnel travaillant entrer sur le lieu de travail.

Ne touchez pas les lames à la main car elles sont très tranchantes.

Veillez lire attentivement la description de la manipulation lors du changement et de l'assemblage.

Utiliser des pièces de rechange conformes aux spécifications du produit.

Le produit et sa taille doivent être adaptés à la spécification de l'équipement électrique.

perceuse utilisée.

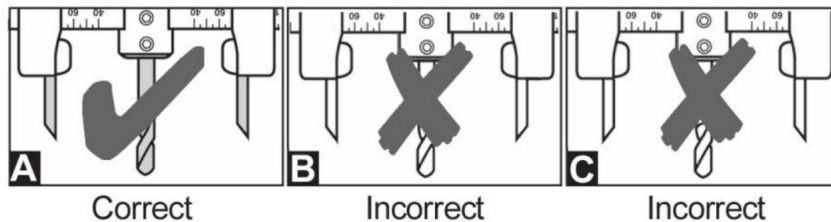
## Modèle et paramètres

Modèle	AHC200	AHC300
Scies cloches à diamètres réglables	Ø40-200mm	Ø40-300mm

## Montage et utilisation

À l'aide de la clé hexagonale fournie, ajustez les supports de lame de coupe de sorte que la coupe les lames sont au diamètre souhaité. Le bord intérieur des supports doit être aligné avec la graduation appropriée sur le bras. Il est important de noter l'orientation de les lames de coupe, reportez-vous à la figure 1 « A » pour vous assurer qu'elles sont correctes.

Fig. 1



### ÉTAPE 1.

Avec les lames de coupe correctement réglées et les supports parfaitement fixés, faites glisser le broche à travers le trou du capot de protection.

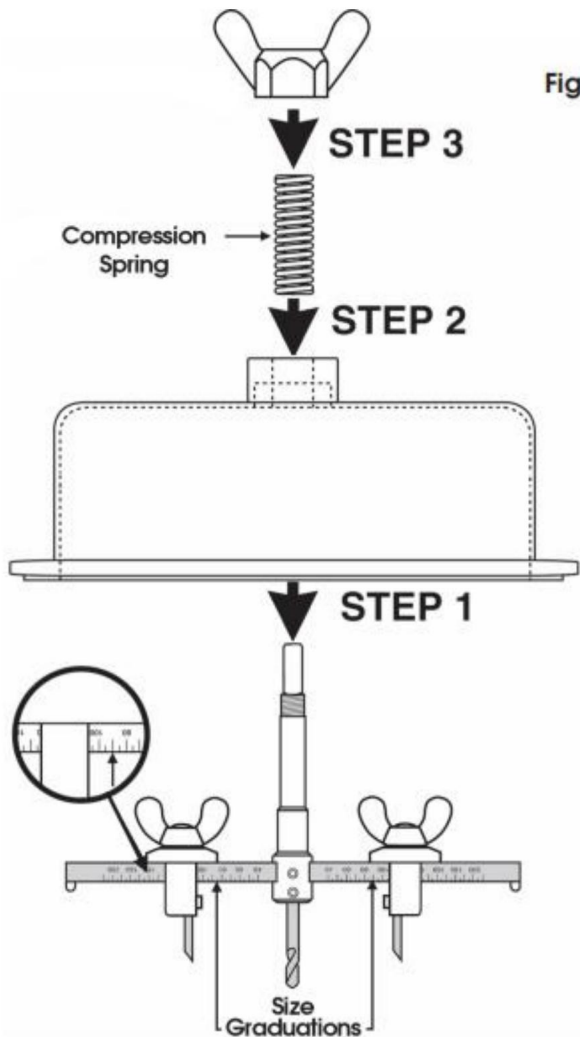


Fig. 2

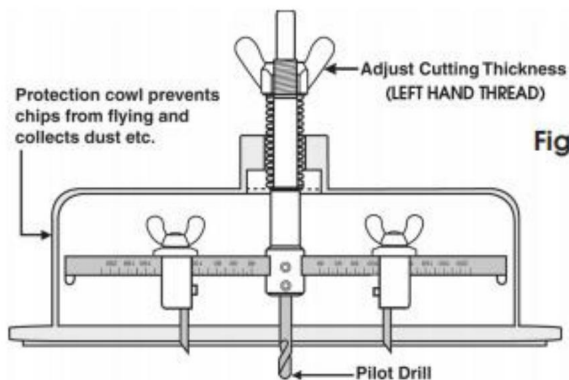


Fig. 3

## ÉTAPE 2.

Faites glisser le ressort de compression sur la broche saillante.

## ÉTAPE 3.

Vissez l'écrou à oreilles sur l'extrémité fileté de la broche de la manière indiquée afin que l'assemblage est sécurisé. Fixez l'assemblage à une main à vitesse variable appropriée perceuse en s'assurant que la broche est parfaitement fixée. Sélectionnez une vitesse en fonction de la tableau ci-dessous. Présentez très soigneusement l'ensemble complet jusqu'à la pièce, interrupteur ON et laissez le foret pilote commencer son travail.

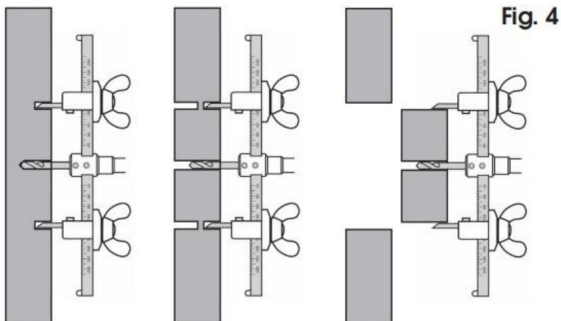
Le capot de protection entrera rapidement en contact avec la pièce à usiner....assurez-vous qu'il est CARRÉ. Continuez à pousser la broche vers l'intérieur, mais NE FORCEZ PAS, laissez la les couteaux entrent en contact avec la pièce très doucement. Si les couteaux s'accrochent, l'outil pourrait vous échapper des mains. Soyez prudent à ce stade.

REMARQUE : La profondeur de coupe peut être réglée en ajustant l'aile du ressort de compression écrou, en notant qu'il a un filetage à gauche.

Veuillez noter qu'il est possible de couper des matériaux jusqu'à 34 mm d'épaisseur. Cependant, cela pourrait endommager la périphérie du trou dans le matériau à couper, car les porte-lames coupants créeraient des marques sur la surface. Il est préférable donc de limiter l'épaisseur de coupe à 30 mm.

S'il est possible de couper des deux côtés de la pièce, alors le maximum l'épaisseur qui peut être coupée est de 60 mm (ou 68 mm si le rainurage de la pièce n'est pas un problème). Pour ce faire, procédez d'abord à la découpe d'un côté comme décrit, puis à l'aide d'un foret de 8 mm, percez le trou pilote à travers l'épaisseur restante. Enfin, coupez très soigneusement à partir de l'envers de la pièce en vous assurant que le foret pilote de la fraise pénètre proprement dans le trou pilote préalablement percé. Ce processus est illustré

dans la Fig.4



## CUTTING SPEEDS

Hole Dia (mm)	Drill Speed (RPM)
40 - 49 .....	800
50 - 69 .....	600
70 - 89 .....	400
90 - 119 .....	200
120 - 180 .....	100

Adresse : Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Shanghai

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD  
NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho  
Cucamonga, CA 91730



Groupe Pooledas Ltd  
Unité 5 Maison Albert Edward, Les Pavillons  
Preston, Royaume-Uni



SHUNSHUN GmbH  
Römeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Allemagne

Fabriqué en Chine

**VEVOR**®  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## Gatenzaag

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 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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## Gatenzaag

MODEL: AHC200



MODEL: AHC300



**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](http://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.

# INSTRUCTIES

Hartelijk dank voor het kiezen van dit gat raw. Lees alle instructies voordat u het gebruikt. De informatie zal u helpen om de best mogelijke resultaten te behalen. De producten in deze catalogus kunnen qua kleur afwijken van het daadwerkelijke artikel.

	Waarschuwing - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de instructies lezen handleiding zorgvuldig door.
	Waarschuwing: draag altijd een oogbescherming wanneer u dit product gebruikt.
	<b>Let op! Draag een ademmasker.</b> Stof dat schadelijk is voor de gezondheid kunnen ontstaan bij het werken met hout en andere materialen.



## WAARSCHUWING!

Lees en begrijp alle instructies voordat u deze hole raw gebruikt. De operator moet Volg de basisvoorzorgsmaatregelen om het risico op persoonlijk letsel en/of schade aan de apparatuur. Bewaar deze handleiding voor veiligheidswaarschuwingen, voorzorgsmaatregelen, bedienings- of inspectie- en onderhoudsinstructies.



## Veiligheidsmaatregelen

ÿ Draag werkkleding die geschikt is voor de operatie. In het bijzonder oogbescherming moet worden gedragen om te voorkomen dat er spaanders in uw ogen komen. ÿ Bereid de werkomgeving voor voordat u met de klus begint. Denk goed na over veiligheid bij het werken op hoge plaatsen, in de buurt van ontvlambare materialen, in het donker plaatsen, in de regen, op een natte plaats, op een steiger. Denk aan vallen, brand, elektrische schok, enz.

ÿ Controleer voor gebruik of er gebreken zijn aan het product. Gebruik het nooit het product als er een defect is. ÿ Zorg ervoor dat u de hoofdschakelaar van de boormachine uitschakelt en de stroomtoevoer loskoppelt Haal de stekker uit het stopcontact voordat u het product bevestigt of loskoppelt. ÿ Raak het product, de krullen of het geboorde oppervlak niet met de hand aan, omdat

ze kunnen heet worden door wrijving bij het boren. Verbouw of wijzig het product nooit. ÿ

Raak geen bewegende delen aan, met name de boorpunt of de bladen. ÿ

Wanneer u iets ongewoons voelt tijdens het gebruik, stop dan met het gebruik van het product en inspecteer het als en de elektrische boormachine.



### VOORZICHTIGHEID

Laat niemand anders dan het werkpersoneel de werkplek betreden.

Raak de messen niet met de hand aan, ze zijn erg scherp.

Lees bij het wisselen en monteren de gebruiksaanwijzing goed door.

Gebruik reserveonderdelen die voldoen aan de productspecificatie.

Het product en de afmetingen ervan moeten geschikt zijn voor de specificatie van de elektrische boor gebruikt.

## Model en parameters

Model	AHC200	AHC300
Gatenzagen verstelbare diameters	Ø40-200mm	Ø40-300mm

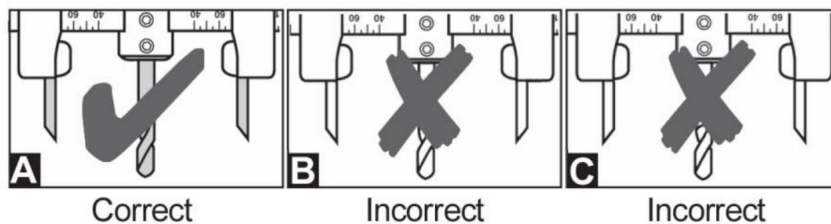
## Montage en gebruik

Gebruik de meegeleverde inbussleutel om de snijbladhouders zo af te stellen dat de snijkanten messen hebben de gewenste diameter. De binnenrand van de houders moet uitgelijnd zijn

met de juiste graduatie op de arm. Het is belangrijk om de oriëntatie van

Controleer de snijbladen op 'A' in Afb. 1 om er zeker van te zijn dat ze correct zijn.

Fig. 1



STAP 1.

Als de snijbladen correct zijn afgesteld en de houders perfect vastzitten, schuift u de spindel door het gat in de beschermkap.

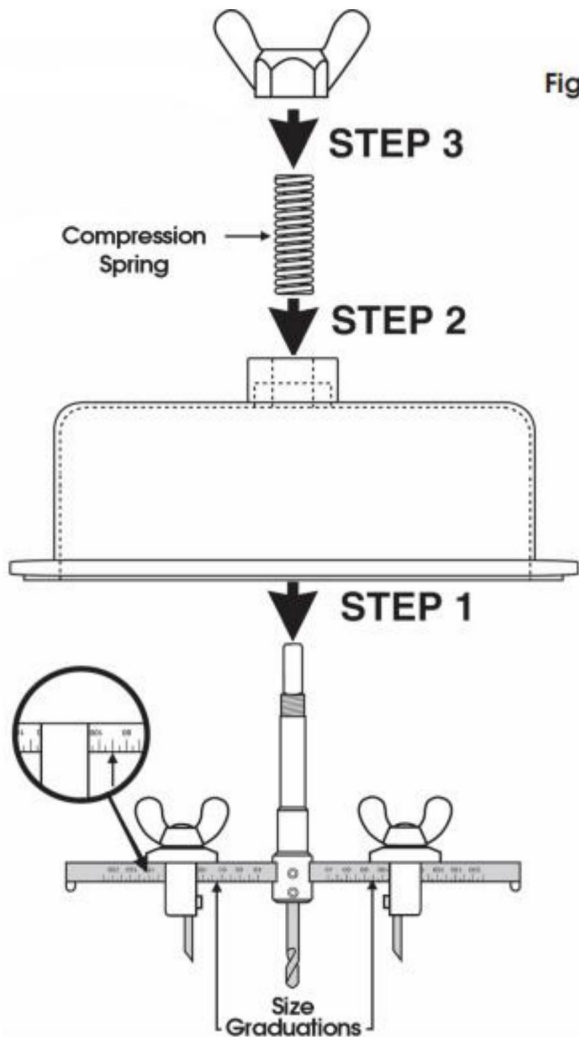


Fig. 2

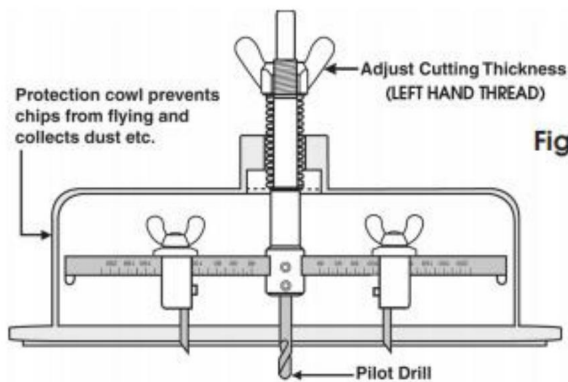


Fig. 3

STAP 2.

Schuif de drukveer op de uitstekende spindel.

STAP 3.

Schroef de vleugelmoer op de schroefdraad van de spindel op de afgebeelde manier vast.

dat de montage veilig is. Bevestig de montage aan een geschikte handbediende variabele snelheidsmachine. boor om ervoor te zorgen dat de spindel perfect vastzit. Selecteer een snelheid in overeenstemming met de onderstaande grafiek. Bied de complete montage zeer zorgvuldig aan tot aan het werkstuk, schakel AAN en laat de pilotboor zijn werk doen.

De beschermkap komt snel in contact met het werkstuk....zorg ervoor dat deze goed vastzit.

VIERKANT. Blijf de spindel naar binnen duwen, maar forceer hem NIET, laat de

snijmessen heel voorzichtig in contact komen met het werk. Als de snijmessen grijpen, raakt het gereedschap uit je greep gerukt kan worden. Wees voorzichtig op dit punt.

**OPMERKING: De snijdiepte kan worden ingesteld door de drukveervleugel aan te passen**

moer, waarbij u erop moet letten dat deze een linkse schroefdraad heeft.

Houd er rekening mee dat het mogelijk is om materiaal te snijden tot een dikte van 34 mm.

dit kan schade veroorzaken aan de omtrek van het gat in het te snijden materiaal, omdat de snijbladhouders zouden krassen op het oppervlak veroorzaken. Het is beter om de snijdikte te beperken tot 30 mm.

Als het mogelijk is om aan beide zijden van het werkstuk te snijden, dan is de maximale

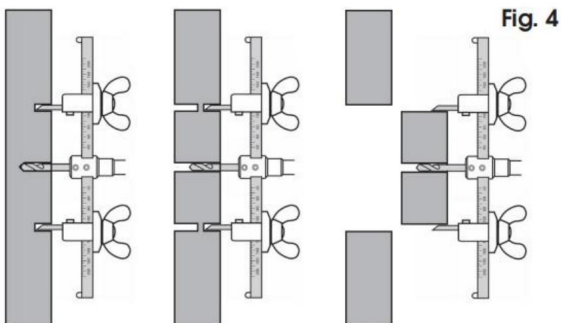
dikte die gesneden mag worden is 60 mm (of 68 mm als het rillen van het werk geen

probleem). Om dit te doen, ga je eerst door met het snijden vanaf één kant zoals beschreven, dan

boor met een 8mm boor het pilotgat door de resterende dikte. Snijd ten slotte heel voorzichtig vanaf de achterkant van het werkstuk en zorg ervoor dat de pilotboor van

de snijder, netjes in het eerder geboorde proefgat komt. Dit proces wordt geïllustreerd

in Afb.4



## CUTTING SPEEDS

Hole Dia (mm)	Drill Speed (RPM)
40 - 49 .....	800
50 - 69 .....	600
70 - 89 .....	400
90 - 119 .....	200
120 - 180 .....	100

Adres: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Sjanghai

**Geïmporteerd naar AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD  
NSW 2122 Australië

**Geïmporteerd naar de VS:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place,  
Rancho Cucamonga, CA 91730



Pooledas Groep Ltd  
Unit 5 Albert Edward House, De Paviljoens  
Preston, Verenigd Koninkrijk



SHUNSHUN GmbH  
Romeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Duitsland

**Gemaakt in China**

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-  
garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **Hålsåg**

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

Hålsåg

MODELL: AHC200



MODELL: AHC300






## BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://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.

## INSTRUKTIONER

Tack så mycket för att du valde detta håll rå. Vänligen läs alla instruktioner innan du använder den. Informationen hjälper dig att uppnå bästa möjliga resultat. Produkterna i denna katalog kan ha en annan färg än den faktiska varan.

	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna handbok noggrant.
	Varning- Var noga med att bära ögonskydd när du använder denna produkt.
	<b>Försiktighet! Bär andningsmask.</b> Damm som är skadligt för hälsan kan genereras vid arbete på trä och andra material.



### VARNING!

Läs och förstå alla instruktioner innan du använder detta håll rå. Operatören måste följ grundläggande försiktighetsåtgärder för att minska risken för personskada och/eller skada på utrustning. Spara denna handbok för säkerhetsvarningar, försiktighetsåtgärder, drift eller inspektions- och underhållsinstruktioner.



### Säkerhetsföreskrifter

ÿ Bär arbetskläder som är lämpliga för operationen. Speciellt ögonskydd utrustning måste bäras för att förhindra att spån kommer in i dina ögon. ÿ Förbered arbetsmiljön innan du påbörjar jobbet. Var noga med att överväga säkerhet vid arbete på höga platser, nära brandfarliga material, i mörker platser, i regn, på våta platser, på byggnadsställningar. Överväg fall, bränder, elektriska stötar, etc.

ÿ Se till att kontrollera om det finns några defekter i produkten före användning. Använd aldrig produkten om den har något fel. ÿ Se till att stänga av huvudströmbrytaren på borren och koppla bort strömförsörjningen stickpropp från uttaget innan du sätter på och tar bort produkten. ÿ Rör inte produkten, spånen eller den borrarade ytan för hand eftersom

de kan vara varma av borrhiktion. Bygg aldrig om eller modifiera produkten.  $\ddot{y}$   
Rör inte rörliga delar, särskilt borrhspetsen eller bladen.  $\ddot{y}$  När du  
känner något ovanligt vid användning, sluta använda produkten och inspektera den som  
samt den elektriska borren.



## FÖRSIKTIGHET

Låt inte någon annan än arbetspersonalen komma in på arbetsplatsen.

Rör inte knivarna för hand eftersom de är mycket vassa.

Läs hanteringsbeskrivningen väl vid byte och montering.

Använd reservdelar som överensstämmer med produktspecifikationen.

Produkten och dess storlek måste vara lämpliga för specifikationen för det elektriska

borr som används.

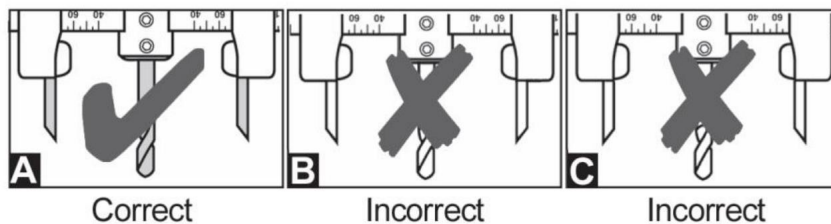
## Modell och parametrar

Modell	AHC200	AHC300
Hålsågar justerbara diametrar	Ø40-200mm	Ø40-300mm

## Montering och användning

Använder Hex. skiftnyckel medföljer, justera skärbladshållarna så att skärningen  
bladen har önskad diameter. Hållarnas inre kant ska vara i linje  
med lämplig gradering på armen. Det är viktigt att notera orienteringen av  
skärbladen, se 'A' Fig. 1 för att säkerställa att de är korrekta.

Fig. 1



STEG 1.

Med knivbladen korrekt justerade och hållarna helt säkrade, skjut på  
spindel genom hålet i skyddskåpan.

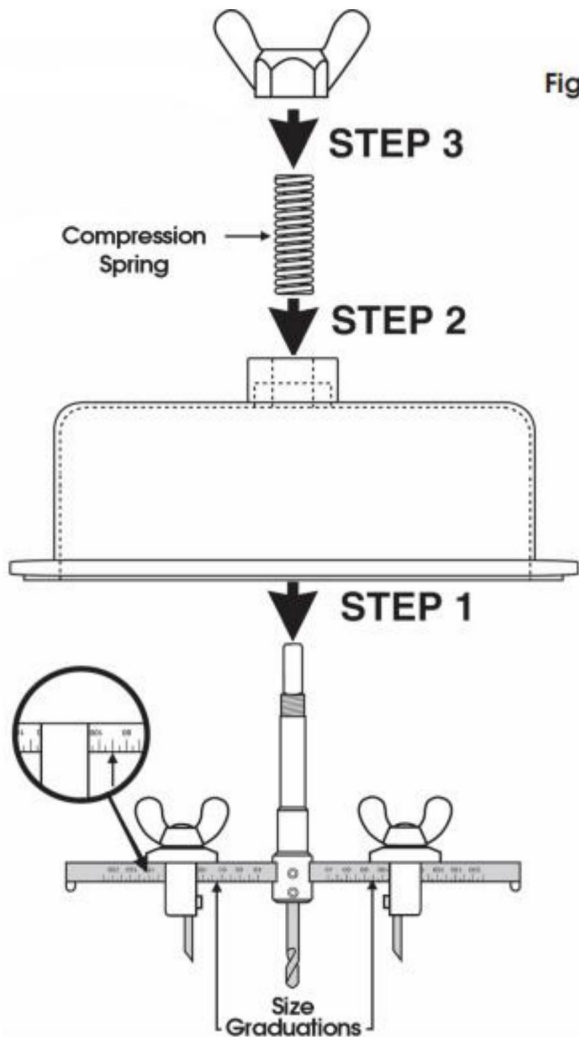


Fig. 2

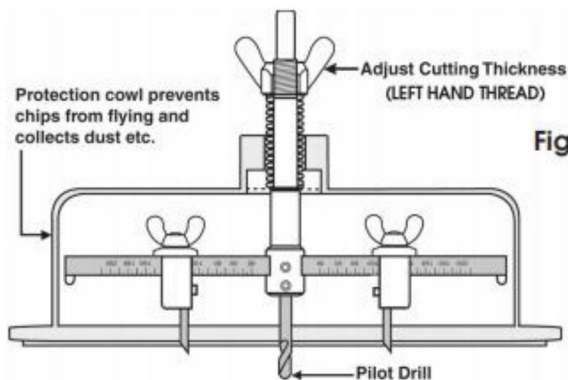


Fig. 3

## STEG 2.

Skjut på tryckfjäders på den utskjutande spindeln.

## STEG 3.

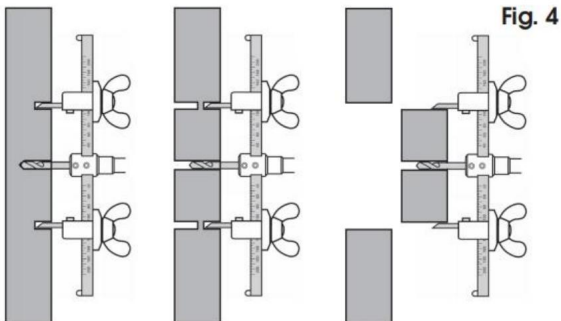
Skruva fast vingmuttern på den gängade änden av spindeln på det sätt som visas att monteringen är säker. Fäst enheten på en lämplig hand med variabel hastighet borra för att säkerställa att spindeln är helt säker. Välj en hastighet i enlighet med diagram nedan. Mycket noggrant erbjuda hela monteringen upp till arbetsstycket, byt PÅ och låt pilotborren börja sitt arbete.

Skyddskåpan kommer snabbt i kontakt med arbetsstycket...försäkra dig om att det är det FYRKANT. Fortsätt att trycka.. spindeln inåt, men Tvinga den INTE, låt den fräsa för att komma i kontakt med arbetet mycket försiktigt. Om skärarna greppar, verktyget kan ryckas ur ditt grepp. Var försiktig vid det här laget.

### **OBS: Skärdjupet kan ställas in genom att justera tryckfjädersvingen mutter, notera att den har en vänstergänga.**

Observera att det är möjligt att skära material, upp till 34 mm i tjocklek. Dock, detta kan orsaka skada på omkretsen av hålet i materialet som skärs, eftersom skärbladshållare skulle skapa skärmärken på ytan. Det är att föredra därför begränsa skärtjockleken till 30 mm.

Om det är möjligt att skära från båda sidor av arbetsstycket, då maximalt tjockleken som kan skäras är 60 mm (eller 68 mm om skärningen av verket inte är en problem). För att göra detta, fortsätt först med att skära från ena sidan enligt beskrivningen, sedan Använd en 8 mm borrar, borra pilothållet genom den återstående tjockleken. Skär slutligen mycket noggrant från arbetsstyckets baksida och säkerställ att pilotborren av fräsen, går snyggt in i pilothållet som tidigare borrats. Denna process illustreras i Fig.4



## CUTTING SPEEDS

Hole Dia (mm)	Drill Speed (RPM)
40 - 49 .....	800
50 - 69 .....	600
70 - 89 .....	400
90 - 119 .....	200
120 - 180 .....	100

Adress: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi  
Shanghai

**Importerad till AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD  
NSW 2122 Australien

**Importerad till USA:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim  
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



Pooledas Group Ltd  
Enhet 5 Albert Edward House, The Pavilions  
Preston, Storbritannien



SHUNSHUN GmbH  
Römeräcker 9 Z2021, 76351  
Linkenheim-Hochstetten, Tyskland

**Tillverkad i Kina**

**VEVOR**®  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



# VEVOR<sup>®</sup>

## TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### Sierra de corona

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<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Sierra de corona

MODELO: AHC200



MODELO: AHC300



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

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

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica

[www.vevor.com/support](http://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

Muchas gracias por elegir este agujero crudo. Lea todas las instrucciones.

antes de usarlo. La información le ayudará a lograr los mejores resultados posibles.

Los productos de este catálogo pueden tener un color diferente al del artículo real.

	<p>Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las instrucciones. Lea el manual con cuidado.</p>
	<p>Advertencia: Asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto.</p>
	<p>¡Precaución! Utilice una máscara respiratoria. El polvo es nocivo para la salud. Se puede generar al trabajar con madera y otros materiales.</p>



### ¡ADVERTENCIA!

Lea y comprenda todas las instrucciones antes de utilizar este taladro. El operador debe

Siga las precauciones básicas para reducir el riesgo de lesiones personales y/o daños al equipo.

equipo. Conserve este manual para advertencias de seguridad, precauciones, funcionamiento o

Instrucciones de inspección y mantenimiento.



### Precauciones de seguridad

Use ropa de trabajo adecuada para la operación. En particular, protección para los ojos.

Se debe utilizar equipo especial para evitar que las virutas entren en los ojos. Prepare el entorno

de trabajo antes de comenzar el trabajo. Tenga cuidado de considerar

Seguridad al trabajar en lugares altos, cerca de materiales inflamables, en la oscuridad.

lugares, bajo la lluvia, en lugares húmedos, sobre andamios. Considere caídas, incendios, descargas eléctricas, etc.

Asegúrese de comprobar si el producto tiene algún defecto antes de usarlo. Nunca lo use el producto si tiene algún defecto.

Asegúrese de apagar el interruptor principal del taladro y desconectar la fuente de alimentación.

Desenchufe el aparato de la toma de corriente antes de conectar o desconectar el

producto. No toque el producto, las virutas ni la superficie perforada con las manos, ya que

pueden calentarse por la fricción de la perforación. Nunca remodele ni modifique el producto. No toque las piezas móviles, especialmente la punta o las hojas del taladro. Cuando note algo inusual en el uso, deje de usar el producto e inspecciónelo como se describe. así como el taladro eléctrico.



## PRECAUCIÓN

No permitir que ninguna persona ajena al personal de trabajo entre al lugar de trabajo.

No toque las cuchillas con la mano porque están muy afiladas.

Por favor, lea atentamente la descripción de manejo al realizar el cambio y el montaje.

Utilice piezas de repuesto que cumplan con las especificaciones del producto.

El producto y su tamaño deben ser apropiados para la especificación eléctrica.

Taladro utilizado.

## Modelo y parámetros

Modelo	AHC200	AHC300
Sierras de corona de diámetros ajustables	Ø40-200mm	Ø40-300mm

## Montaje y uso

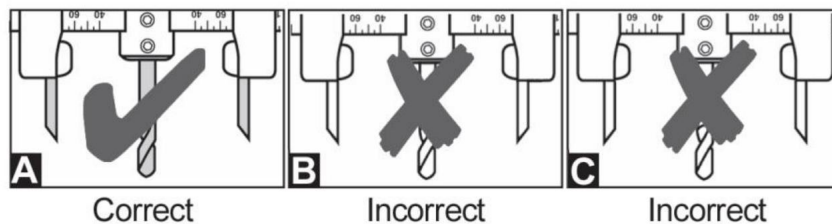
Utilizando la llave hexagonal suministrada, ajuste los soportes de la cuchilla de corte de modo que la cuchilla de corte

Las hojas tienen el diámetro deseado. El borde interior de los soportes debe estar alineado.

con la graduación adecuada en el brazo. Es importante tener en cuenta la orientación de

las cuchillas de corte, consulte la Fig. 1 'A' para asegurarse de que sean correctas.

Fig. 1



PASO 1.

Con las cuchillas de corte correctamente ajustadas y los soportes perfectamente asegurados, deslice el husillo a través del orificio en la cubierta de protección.

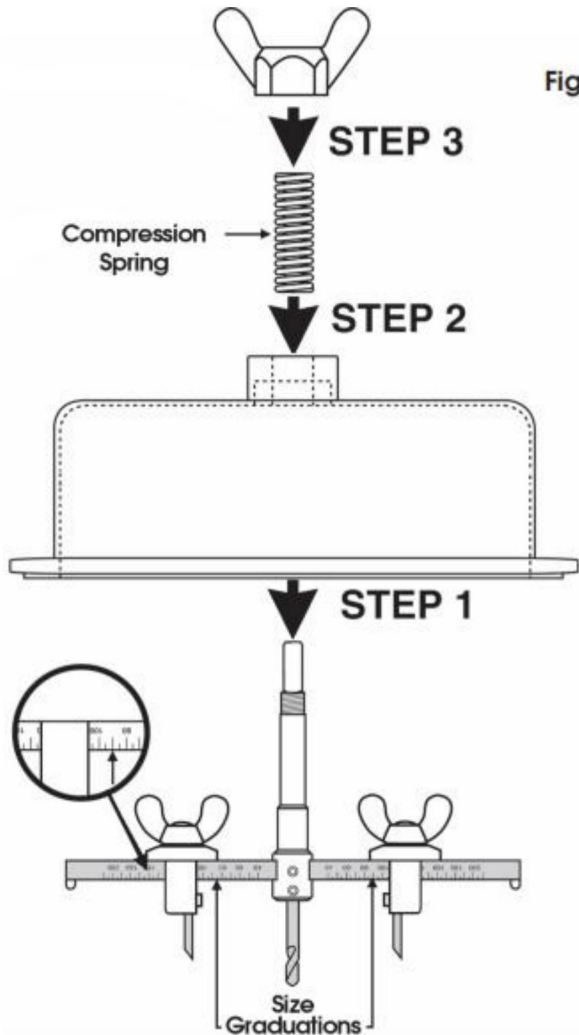


Fig. 2

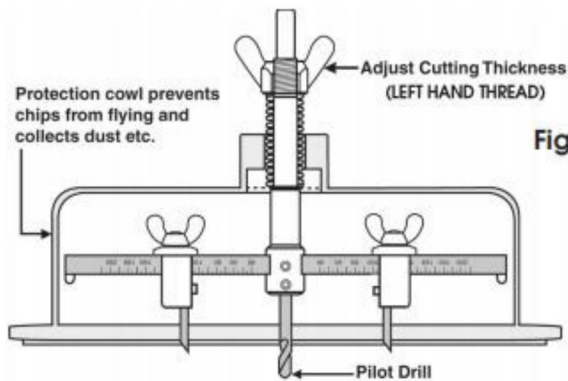


Fig. 3

PASO 2.

Deslice el resorte de compresión sobre el husillo que sobresale.

PASO 3.

Atornille la tuerca de mariposa en el extremo roscado del husillo de la manera que se muestra.

que el conjunto esté seguro. Conecte el conjunto a un variador de velocidad manual adecuado.

Taladre asegurándose de que el husillo esté perfectamente fijado. Seleccione una velocidad de acuerdo con la

Cuadro a continuación. Con mucho cuidado, ofrezca el conjunto completo hasta la pieza de trabajo, cambie

ENCENDIDO y permitir que el taladro piloto comience su trabajo.

La cubierta protectora entrará rápidamente en contacto con la pieza de trabajo... asegúrese de que esté

CUADRADO. Continúe empujando el eje hacia adentro, pero NO lo fuerce, deje que el eje se mueva.

Las cuchillas deben tocar la pieza de trabajo con mucho cuidado. Si las cuchillas se atascan, la herramienta

Podría arrebatarla de las manos. Tenga cuidado en este punto.

NOTA: La profundidad de corte se puede configurar ajustando el ala del resorte de compresión.

tuerca, teniendo en cuenta que tiene rosca a izquierdas.

Tenga en cuenta que es posible cortar material de hasta 34 mm de espesor. Sin embargo,

Esto podría causar daños en la periferia del orificio en el material que se está cortando, ya que

Los portacuchillas de corte dejarían marcas en la superficie. Es preferible

Por lo tanto, restringir el espesor de corte a 30 mm.

Si es posible cortar desde ambos lados de la pieza de trabajo, entonces el máximo

El espesor que se puede cortar es de 60 mm (o 68 mm si el rayado de la obra no es un problema).

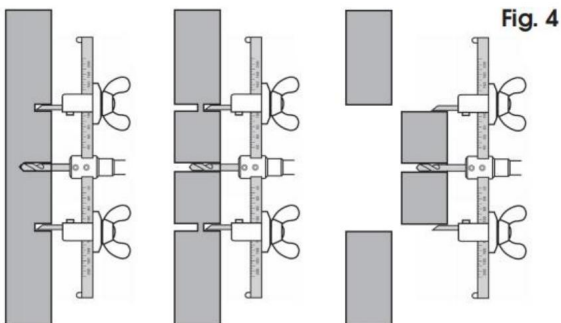
problema). Para ello, primero proceda a cortar desde un lado como se describe, luego

Con una broca de 8 mm, taladre el orificio piloto en el espesor restante. Por último, corte con mucho cuidado

desde el reverso de la pieza de trabajo, asegurándose de que la broca piloto de

El cortador entra con cuidado en el orificio piloto previamente perforado. Este proceso se ilustra

En la figura 4



## CUTTING SPEEDS

Hole Dia (mm)	Drill Speed (RPM)
40 - 49 .....	800
50 - 69 .....	600
70 - 89 .....	400
90 - 119 .....	200
120 - 180 .....	100

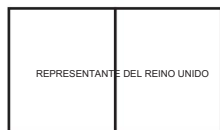
Dirección: Baoshanqu Shuangchenglu 803long 11hao 1602A-1609shi

Llevar a la fuerza

Importado a Australia: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD

Nueva Gales del Sur 2122 Australia

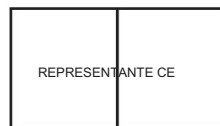
Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place,  
Rancho Cucamonga, CA 91730



Grupo Pooledas Ltd.

Unidad 5 Casa Albert Edward, Los Pabellones

Preston, Reino Unido



SHUNSHUN GmbH

Römeräcker 9 Z2021, 76351

Linkenheim-Hochstetten, Alemania

Hecho en china

**VEVOR**®  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)