

Bedienungsanleitung Loch- und Scheibenschneider

**CIMCO-Artikelnr.
12 0820**



Professioneller Lochschneider für den Einsatz in Handbohrmaschinen mit mindestens 10 mm Bohrfutteraufnahme. Zum Schneiden exakt runder Löcher in Fußböden, Decken, Wände, Blechschränke, u. a.

Schneidleistung:

- Für Löcher / Scheiben mit einem Durchmesser zwischen 30 und 290 mm. Schnitttiefe voreinstellbar (Anschlag über Handrändelrad).
- Für Sperrholz, Furniere, Gipskarton, Acrylscheiben, u. ä.: Schnitttiefe max. 25 mm bei einseitiger Nutzung, 50 mm bei zweiseitiger Nutzung.
- Für Aluminium, Messing oder Stahlblech: Schnitttiefe max. 1 mm.

Lieferumfang:

- Scheibenschneider mit einstellbarem Schnitttiefenanschlag und Sechskantaufnahme für 10 mm Bohrfutter
- HSS-Führungsbohrer 7 mm Ø, Länge 65 mm
- Je ein Hartmetall-Schneidstahl für weiches Material (Holz etc.) und Metall
- 6 Ausgleichgewichte (Kennzeichnung A bis F) für ratterfreies, gleichmäßig sauberes Schneiden
- eine transparente Schutzhaube aus unzerbrechlichem Kunststoff, zum Schutz vor Schneidspänen und zum Auffangen von Schneidabfällen; die besondere Konstruktion gewährleistet jederzeit freie Sicht auf die Schneidstelle auch bei Arbeiten über Kopf
- diverse Schraubenschlüssel zur Werkzeugmontage und -justage
- ausführliche Bedienungsanleitung
- Lieferung in schlagfestem Aufbewahrungs- und Transportkoffer.

Ersatz-Schneidstahl für Holz etc. CIMCO-Artikelnr. 12 0822

Ersatz-Schneidstahl für Metall CIMCO-Artikelnr. 12 0824

Gebrauchsanleitung

1. Führungsbohrer (Durchmesser 7 mm, Länge 65 mm) in die entsprechende Aufnahme in der Mitte des Scheibenschneiders montieren und mittels der Madenschraube M 6 fixieren. Dazu den mitgelieferten Sechskant-Stiftschlüssel (Inbusschlüssel) SW 3 mm benutzen. Dabei auf die richtige Ausrichtung der Mitnehmerfläche des Bohrers achten.
2. Passenden Schneidstahl an dem entsprechende Ende der Schneidarmhalterung mittels der Madenschraube M 6 fixieren. Dazu den mitgelieferten Sechskant-Stiftschlüssel (Inbusschlüssel) SW 3 mm benutzen.
 - a. Schlanker Schneidstahl ist für weiches Material (Holz, Kunststoff, Furniere, Gipskarton, Acrylscheiben, u. ä.)
 - b. Dicker Schneidstahl ist für Metall (Aluminium, Messing, Blech, auch Edelstahl)
 Die Schneidstahlspitze zeigt in die gleiche Richtung wie der Führungsbohrer 7 mm und nach außen.
3. Einstellen des Schnittradius wie folgt:
 - a. Lösen der beiden Metallteile der Schneidarmhalterung. Dazu mitgelieferten Hebel (Rundstahl Durchmesser 9 mm, Länge 90 mm) mit dem verjüngten Ende in eines der 5 Aufnahmelöcher des Metallteilers stecken und in Pfeilrichtung OPEN drehen.
 - b. Schneidarm auf gewünschtes Maß einstellen. Dazu die mm- bzw. inch-Skala nutzen.
 - c. Fixieren der beiden Metallteile der Schneidarmhalterung. Dazu mitgelieferten Hebel (Rundstahl Durchmesser 9 mm, Länge 90 mm) mit dem verjüngten Ende in eines der 5 Aufnahmelöcher des Metallteilers stecken und in Pfeilrichtung CLOSE drehen.
 - d. Beim Lösen und Fixieren des Metallteilers den mitgelieferten Ringschlüssel als Gegenhalter an der Sechskant-Bohrfutter-Aufnahme zu Hilfe nehmen.
4. Montage des Ausgleichgewichtes
Ein Ausgleichgewicht ist am Schneidarm zu montieren. Damit wird ein gleichmäßiges, ratterfreies Schneiden erlaubt. Dies wird erreicht, indem beide Seiten des Schneidarms etwa gleich lang gehalten werden. Entsprechend nachfolgender Tabelle ist in Abhängigkeit des Schneiddurchmessers eines der Ausgleichgewichte A bis F durch Aufschrauben auf ein Schneidarmende zu montieren. Dazu den mitgelieferten Gabelschlüssel SW 12 mm benutzen.
5. Falls noch montiert, vom Scheibenschneider die rote Handrändelschraube und die Spiralfeder demontieren.
6. Die mitgelieferte Acryl-Schutzhaube auf den Scheibenschneider schieben.
7. Dann die Spiralfeder (dient der Reduzierung von Vibrationen beim Schneiden) auf den Aufnahmeschaft stecken und mit der roten Handrändelschraube fixieren.
8. Schnitttiefe einstellen über die rote Handrändelschraube:
 - a. Schnitttiefe erhöhen: Rändelschraube im Uhrzeigersinn gegen die Spiralfeder drehen
 - b. Schnitttiefe verringern: Rändelschraube gegen den Uhrzeigersinn von der Spiralfeder weg drehen
9. Loch- und Scheibenschneider in das Bohrfutter der Handbohrmaschine stecken und fixieren.
10. Vor Gebrauch nochmals kontrollieren, ob
 - a. alle Schrauben fest angezogen sind
 - b. die Drehzahl der Bohrmaschine keinesfalls über 1.000 U / min geht
11. In Abhängigkeit vom zu schneidenden Lochdurchmesser Voreinstellung der maximalen Schneiddrehzahl an der Handbohrmaschine gemäß obiger Tabelle.
12. Halten Sie das zu schneidende Gut gut fest und verhindern Sie dessen Rotation während des Schneidvorgangs.
13. Achten Sie darauf, dass keine stromführenden Leitungen, Wasserrohre, u. a. versehentlich geschnitten werden.
14. Tragen Sie bei der Schneidarbeit stets Arbeits- und Körperschutzmittel (Augen- bzw. Gesichtsschutz, Mundschutz (Feinstaubmaske o. ä.), Schutzhandschuhe, etc.

Durchmesser des zu schneidenden Lochs				Ausgleichgewicht		empfohlene Schnittgeschwindigkeit (U / min)
zwischen (inch)	und (inch)	zwischen (mm)	und (mm)	montiert an der Seite mit dem Schneidstahl	montiert gegenüber der Seite mit dem Schneidstahl	
1 3/16"	2"	30	50	F	-	300
2"	2 3/4"	50	75	E	-	300
2 3/4"	3 1/2"	75	90	D	-	300
3 1/2"	4 3/8"	90	110	C	-	300
4 3/8"	5 1/8"	110	130	B	-	200
5 1/8"	6 1/4"	130	150	A	-	100
6 1/4"	7 1/2"	150	170	kein Ausgleichgewicht		100
6 1/2"	7 1/2"	170	190	-	A	100
7 1/2"	8 1/4"	190	210	-	B	100
8 1/4"	9 1/8"	210	230	-	C	100
9 1/8"	9 7/8"	230	250	-	D	100
9 7/8"	10 5/8"	250	270	-	E	100
10 5/8"	11 1/8"	270	290	-	F	100

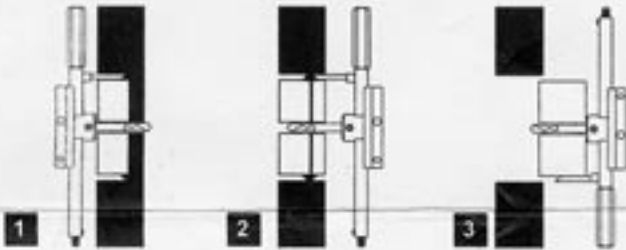
WARNING ! ALWAYS read and follow the operating and safety instructions in the power tool manual and instructions for its use. ALWAYS wear safety goggles, gloves and other appropriate safety items for protection.

Capacity

1. For cutting round holes in ceilings, walls and floors.
2. Cutting Diameter: 1³/₁₆" - 11⁷/₁₆" (30~290mm)
3. Cutting Depth: 3¹/₁₆" - 1" (5~25mm) from one side only
4. Cuts 20 gauge (1mm) aluminum, brass and sheet metal
5. Cuts veneer, plywood, gypsum-board, plaster, acrylic sheet, fiber cement board, etc.

Cutting Thick Material

1. Cuts plywood, plasterboard, etc. up to 1" (25mm) thick.
2. To cut material 1"-2" thick (25~50mm) use the "POWER CL-285" to first cut from one side of the material, and then start cutting from the other side until the cutting blade bores all the way through and makes a doughnut-shaped disc, as shown in Figures 1, 2, and 3.



Instructions for using Balance Bars

Cutting Radius ← Wrench

Balance Bar

Select the Correct Balance Bar

Hole Size	Bar
1 ³ / ₁₆ " to 2"	30~50mm F
2" to 2 ¹ / ₄ "	50~70mm E
2 ¹ / ₄ " to 3 ¹ / ₄ "	70~90mm D
3 ¹ / ₄ " to 4 ⁵ / ₁₆ "	90~110mm C
4 ⁵ / ₁₆ " to 5 ¹ / ₈ "	110~130mm B
5 ¹ / ₈ " to 5 ⁷ / ₈ "	130~150mm A

Cutting Radius ← Wrench

Balance Bar

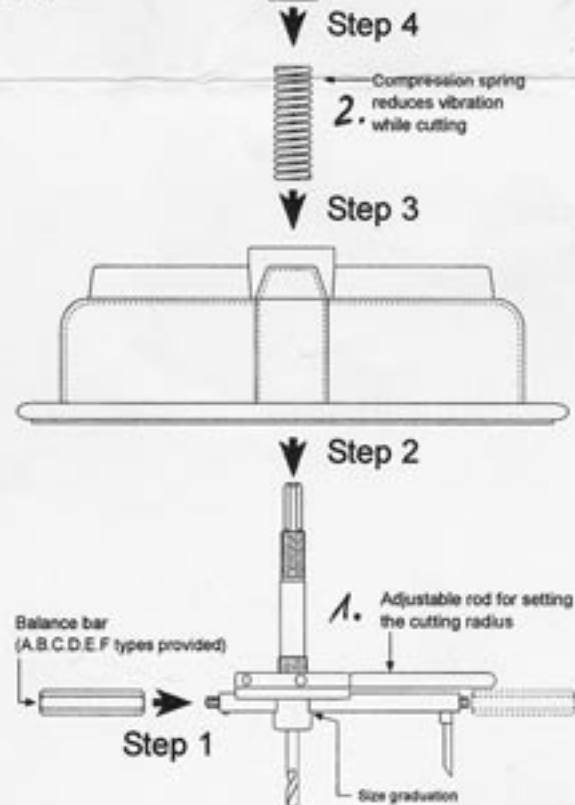
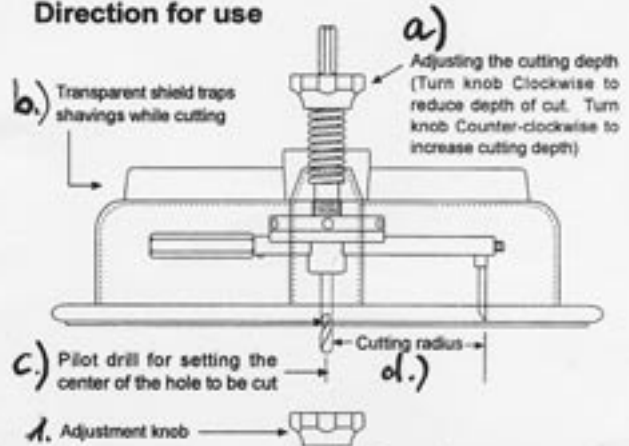
Select the correct Balance Bar

Hole Size	Bar
5 ⁷ / ₈ " to 6 ¹¹ / ₁₆ "	150~170mm None
6 ¹¹ / ₁₆ " to 7 ¹ / ₂ "	170~190mm A
7 ¹ / ₂ " to 8 ¹ / ₄ "	190~210mm B
8 ¹ / ₄ " to 9 ¹ / ₁₆ "	210~230mm C
9 ¹ / ₁₆ " to 9 ⁷ / ₈ "	230~250mm D
9 ⁷ / ₈ " to 10 ⁵ / ₈ "	250~270mm E
10 ⁵ / ₈ " to 11 ⁷ / ₁₆ "	270~290mm F

Relative operating speeds:

Diameter Holes	Power-Drill Speeds
1 ³ / ₁₆ " - 1 ⁷ / ₈ " (30~49mm)	800 r.p.m
2" - 2 ¹ / ₄ " (50~69mm)	600 r.p.m
2 ¹ / ₄ " - 3 ¹ / ₄ " (70~89mm)	400 r.p.m
3 ¹ / ₄ " - 4 ⁵ / ₈ " (90~119mm)	200 r.p.m
4 ¹¹ / ₁₆ " - 11 ⁷ / ₁₆ " (120~290mm)	100 r.p.m

Direction for use



CAUTION!

Be sure to check that all the hex-screws are tightly screwed in before you start cutting. Firmly secure the object you are cutting so it will not rotate. When cutting with a power-drill, keep its speed under 1000 R.P.M. Care must be taken to avoid cutting live wires.

**MODELO CIMCO 12 0820 - INFORMAÇÃO IMPORTANTE
LAMINA ÚNICA SUBSTITUÍVEL**

Capacidade

1. Para cortar buracos redondos em tectos, paredes e chão.
2. Variação do diâmetro de corte: 1 3/16" (30 mm) – 11 7/16" (290 mm)
3. Variação da espessura de corte: 3/16" (5 mm) – 2" (50 mm)
4. Para cortar chapas de alumínio, latão e outros metais até 1 mm de espessura.
5. Materiais que podem ser furados: Laminado, Contraplacado, Placas de madeira, Placas de gesso, Chapa Acrílica, Chapa fina de amianto, etc.

Utilização para furação de buracos redondos

1. Corta placas de contraplacado, gesso, acrílico e silicone com um máximo de 1" (25 mm).
2. Se pretender furos profundos de 1" (25 mm) até ao máximo de 2" (50 mm), utilize o "CIMCO 12 0820" a partir de um dos lados da madeira, faça um outro furo a partir do lado oposto até que as lâminas de corte furem totalmente a placa, obtendo um disco em forma de donut, como se mostra nas figuras 1, 2, e 3.

Instruções de utilização da barra de estabilização

1. Em caso de corte de diâmetros superiores a 6 11/16" (170 mm)
2. Não é necessário usar a barra de estabilização entre 5 7/8" e 6 11/16" (150~170 mm)
3. Usar a barra de estabilização de 33 mm (A) para cortes entre 6 11/16" e 7 1/2" (170~190 mm)
4. Usar a barra de estabilização de 40 mm (B) para cortes entre 7 1/2" e 8 1/4" (190~210 mm)
5. Usar a barra de estabilização de 56 mm (C) para cortes entre 8 1/4" e 9 1/16" (210~230 mm)
6. Usar a barra de estabilização de 74 mm (D) para cortes entre 9 1/16" e 9 7/8" (230~250 mm)
7. Usar a barra de estabilização de 95 mm (E) para cortes entre 9 7/8" e 10 5/8" (250~270 mm)
8. Usar a barra de estabilização de 120 mm (F) para cortes entre 10 5/8" e 11 3/8" (270~290 mm)

1. Em caso de corte de diâmetros inferiores a 5 7/8" (150 mm)
2. Usar a barra de estabilização de 33 mm (A) para cortes entre 5 1/8" e 5 7/8" (130~150 mm)
3. Usar a barra de estabilização de 40 mm (B) para cortes entre 4 5/16" e 5 1/8" (110~130 mm)
4. Usar a barra de estabilização de 56 mm (C) para cortes entre 3 1/2" e 4 5/16" (90~110 mm)
5. Usar a barra de estabilização de 74 mm (D) para cortes entre 2 3/4" e 3 1/2" (70~90 mm)
6. Usar a barra de estabilização de 95 mm (E) para cortes entre 2" e 2 3/4" (50~70 mm)
7. Usar a barra de estabilização de 120 mm (F) para cortes entre 1 3/16" e 2" (30~50 mm)

Spanner = Chave

Balance Bar (A, B, C, D, E, F types available) = Barra de estabilização (tipos A, B, C, D, E, F disponíveis)

Velocidades relativas de funcionamento:

Diâmetro dos Buracos	Velocidades do berbequim
30-49 mm	800 r.p.m.
50-69 mm	600 r.p.m.
70-89 mm	400 r.p.m.
90-119 mm	200 r.p.m.
120-290 mm	100 r.p.m.

Instruções de utilização

- a.) Ajuste da espessura de corte (patilha de ajuste interno para cortes finos, patilha de ajuste externo para cortes grossos).
- b.) A cobertura de protecção evita a projecção de aparas de madeira
- c.) Broca piloto para determinar o centro do corte
- d.) Raio de corte

Passo 4

1. Parafuso de engrenagem
2. Mola de compressão (A mola de compressão absorve as vibrações durante o corte)

Passo 3

Passo 1 e 2

1. Guia de ajuste para ajustar a dimensão de corte
2. Escala para marcação do tamanho
3. Barra de estabilização (tipos A, B, C, D, E, F disponíveis)

PRECAUÇÕES

Verifique que todos os parafusos hexagonais estão firmemente apertados antes de começar a furar. De qualquer forma, deve segurar firmemente ambos os lados dos objectos a cortar com grampos de suporte, antes de começar a cortar. Aconselha-se 1.000 R.P.M. ou menos para furar com berbequim.