

## Tanácsok a Bi-Metál lyukfűrészek használatához

1. A lyukfűrész csak **szerkezeti acél, rozsdamentes acél lemez, színesfém, műanyag, gipszkarton, különböző fa fajták** megmunkálására ajánljuk.
2. Az élettartóság szempontjából legfontosabb az **optimális fordulatszám**. A fémeknél általában olyan kicsik a fordulatszámok, hogy azokat csak asztali fűrőgépekkel lehet megvalósítani. Az alacsony árfekvésű, kis méretű, magas névleges fordulatszámú, nem nyomtáktartóan változtatható fordulatszámú barkács vagy "félprofi" kézi fűrőgépekkel e termék hosszú élettartamát nem lehet kihasználni. A **mechanikus áttétel** változtatásával állítható fordulatszám-tartományú, és/vagy nyomtáktartó szabályozású kézi fűrőgépek használatát javasoljuk.
3. A lap alján látható **diagram** is hasznos segítséget nyújthat a hosszú élettartam kihasználásában.
4. **Ne nyomja** nagyon erősen a lyukfűrész. Keményebb anyagnál nagyobb, lágyabbnál kisebb nyomás kívánatos.
5. A munkadarab alapos **rögzítéséről** ne feledkezzen meg.
6. A jó központozás érdekében a központfűrő kb. 6 mm-rel álljon ki a fűrész síkjából.
7. Fémek fűrésznél **hűtő-vágó olajat** kell használni, alumíniumnál a petróleum ajánlott.
8. A **befogószár** lelapolt oldalaival gondosan és szorosan fogja be a tokmányba.
9. A befogószár a lyukfűrészbe legyen **teljesen becsavarva**, illetve nagyobb átmérőnél a két menesztőcsap **határozottan** illeszkedjék a lyukfűrész menesztőfurataiba és az eltolható gyűrűvel legyen rögzítve..
10. A lyukfűrész tengelye legyen merőleges a fűrandó tárgyra! A ferde tartás balesetveszélyes!
11. Ha nagyobb átmérőjű lyukfűrész **kézi fűrőgépben** kell használnunk, különösen ügyeljünk a fűrőgép **nagyon szoros** tartására.
12. Különösen **fa, forgácslap, bútortábla és más fapótló anyag fűrésznél** gyakran szükséges a lyukfűrész **"szellőztetése"** és a fűrészpor eltávolítása a horonyból. Ha ez nem történik meg, a fogak "beégnek" és a fűrész beragad a horonyba. Ezért különösen a nagyobb furatoknál a következő eljárást ajánljuk: Kezdje meg a lyukfűrészszelést, majd **fűrjön** a körvonalat belülről érintően **néhány kb. 10 mm átmérőjű furatot**, hogy a fűrészelt horonyból a fűrészpor könnyebben eltávozzon, s így ritkábban kelljen "szellőztetni".

Mit **ne** tegyen?

1. Fémes anyagot **szárazon ne** munkáljon meg!
2. Kerülje el azt, hogy a fűrészfogak **nekiütődjenek** az anyagnak!
3. Ne tartsa **ferdén** a szerszámot a fűrandó felülethez képest!
4. **Ne használja** a szerszámot akkor, ha nem fut egyenletesen, ha **"üt"**! Balesetveszélyes!

**Ne használja a terméket az anyagfajtánál megadott nagyobb fordulatszámon! (Lásd a táblázatot!)**

Átmérő	Bi-Metal lyukfűrész maximális fordulatszám			
	anyagminőség			
mm	acél	rozsdamentes acél	színesfém, műanyag	fa, gipszkarton
19	430	200	670	3000
22	370	170	580	2800
29	280	130	440	2200
35	230	110	360	1800
38	210	100	330	1600
44	180	90	290	1400
51	160	75	250	1200
57	140	65	220	1100
64	120	60	200	1000