



双金属开孔器 16MM 导向钻头 80MM

Bi-Metal Hole Saw 16mm Pilot Drill 80mm

Gabelöffner 16mm / Führungsbit 80mm

биметаллический отверстие 16 мм / направляющее долото 80мм

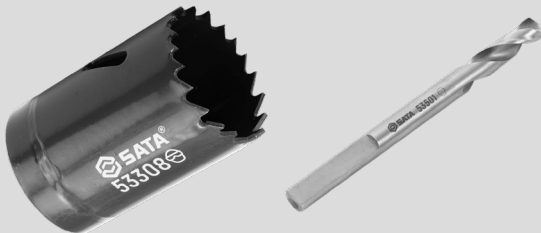
이중 금속 개폐기 16MM / 가이드 드릴 80MM

Abridor de orificios bi- metálicos 16mm / Guia bit 80mm

二重金属穴開け器 16 MM/ ガイドドリル 80 MM

Apertura de doble Metal 16 mm / broca guía 80 mm

53301/53501



使用说明书 \ User's Manual \ Bedienungsanleitung \ Инструкция по эксплуатации
사용설명서 \ Manual de instruções \ 取扱説明書 \ Manual del uso



双金属开孔器 16MM :



注意事项:

使用前:

- 1) 请佩带安全眼镜, 手套等安全防护用具
- 2) 规格在 30MM 以内的开孔器请与 53401 (开孔器钻杆 1430MM) 配合使用
- 3) 规格在 32-152MM 的开孔器请与 53402 (开孔器钻杆 32-152MM) 配合使用
- 4) 确保开孔器和开孔器钻杆紧密相连, 安装正确

使用时:

- 1) 保证开孔器的切割方向与被切割材料的表面垂直
- 2) 请注意添加冷却液, 以保证切割速度和开孔器寿命
- 3) 排屑非常重要, 建议定时排屑防止堵塞锯齿缝隙
- 4) 建议根据转速表调整开孔器的转速

使用后:

- 1) 开孔器工作时表面温度会升高, 使用后请不要立即接触开孔器, 以防烫伤
- 2) 待开孔器完全冷却后, 可利用开孔器钻杆上的快速退出弹簧将切割下的圆形材料退出世达双金属开孔器专为切割金属和木头设计

规格	规格	低碳钢	不锈钢	铸铁	黄铜	铝
14	9/16"	580	300	400	790	900
16	5/8"	550	275	365	730	825
17	11/16"	500	250	330	665	750
19	3/4"	460	230	300	600	690
20	13/16"	425	210	280	560	635
22	7/8"	390	195	260	520	585
24	15/16"	370	185	245	495	555
25	1"	350	175	235	470	525
27	11/16"	325	160	215	435	480
29	11/8"	300	150	200	400	450
30	13/16"	285	145	190	380	425
32	11/4"	275	140	180	360	410
33	15/16"	260	135	175	345	390
35	13/8"	260	125	165	330	375
37	17/16"	240	120	160	315	360
38	11/2"	230	115	150	300	345
40	19/16"	220	110	145	290	330
41	15/8"	210	105	140	280	315
43	111/16"	205	100	135	270	305
44	13/4"	195	95	130	260	295
45		195	95	130	260	295
46	113/16"	190	95	125	250	285
48	17/8"	180	90	120	240	270
50		170	85	115	230	255
51	2"	170	85	115	230	255

规格	规格	低碳钢	不锈钢	铸铁	黄铜	铝
52	21/16"	165	80	110	220	245
54	21/8"	160	80	105	210	240
57	21/4"	150	75	100	200	225
59	25/16"	145	75	100	195	225
60	23/8"	140	70	95	190	220
64	21/2"	135	65	90	180	205
65	29/16"	130	65	85	175	200
67	25/8"	130	65	85	170	195
68		130	65	85	170	195
70	23/4"	125	60	80	160	185
73	27/8"	120	60	80	160	180
75		115	55	75	150	170
76	3"	115	55	75	150	170
79	31/8"	110	55	70	140	165
83	31/4"	105	50	70	140	155
86	33/8"	100	50	65	130	150
90	31/2"	95	45	65	130	145
92	35/8"	95	45	60	120	140
95	33/4"	90	45	60	120	135
98	37/8"	90	45	60	120	135
102	4"	85	40	55	110	130
105	41/8"	80	40	55	110	120
108	41/4"	80	40	55	110	120
111	43/8"	80	40	50	100	120
115	41/2"	75	35	50	100	105

规格	规格	低碳钢	不锈钢	铸铁	黄铜	铝
121	43/4"	70	30	50	90	100
127	5"	70	30	40	90	100
140	51/2"	60	30	40	70	90
152	6"	50	30	40	70	80
160		50	25	35	70	80
168		50	25	35	70	80
177		45	20	30	65	75
210		40	20	30	65	75



Bi-Metal Hole Saw 16mm:



Precautions:

Before use:

- 1) Please wear personal protective equipment including safety goggles and gloves
- 2) A hole saw with a size of 30 mm or below shall be used with 53401 (hole saw drill pipe of 1430 mm)
- 3) A hole saw with a size of 32-152 mm shall be used with 53402 (hole saw drill pipe of 32-152 mm)
- 4) Ensure that the hole saw and its drill pipe are tightly connected and correctly installed

During use:

- 1) Ensure that the cutting direction of the hole saw is perpendicular to the surface of the material being cut
- 2) Pay attention to adding coolant to ensure the cutting speed and life of the hole saw
- 3) Chip removal is very important. It is recommended that chips are removed regularly to prevent blocking the saw tooth gap
- 4) It is recommended to adjust the hole saw speed according to the tachometer recommended speed table

After use:

- 1) The surface temperature will rise when the hole saw is operating. Please do not touch the hole saw immediately after use to avoid burns
- 2) After the hole saw has completely cooled down, the quick release spring on the hole saw's drill pipe can be used to discharge the cut circular materials. The SATA dual-metal hole saw is designed for cutting metal and wood

Size	Size	Low carbon steel	Stainless steel	Cast iron	Brass	Aluminum
14	9/16"	580	300	400	790	900
16	5/8"	550	275	365	730	825
17	11/16"	500	250	330	665	750
19	3/4"	460	230	300	600	690
20	13/16"	425	210	280	560	635
22	7/8"	390	195	260	520	585
24	15/16"	370	185	245	495	555
25	1"	350	175	235	470	525
27	11/16"	325	160	215	435	480
29	11/8"	300	150	200	400	450
30	13/16"	285	145	190	380	425
32	11/4"	275	140	180	360	410
33	15/16"	260	135	175	345	390
35	13/8"	260	125	165	330	375
37	17/16"	240	120	160	315	360
38	11/2"	230	115	150	300	345
40	19/16"	220	110	145	290	330
41	15/8"	210	105	140	280	315
43	111/16"	205	100	135	270	305
44	13/4"	195	95	130	260	295
45		195	95	130	260	295
46	113/16"	190	95	125	250	285
48	17/8"	180	90	120	240	270
50		170	85	115	230	255
51	2"	170	85	115	230	255

Size	Size	Low carbon steel	Stainless steel	Cast iron	Brass	Aluminum
52	21/16"	165	80	110	220	245
54	21/8"	160	80	105	210	240
57	21/4"	150	75	100	200	225
59	25/16"	145	75	100	195	225
60	23/8"	140	70	95	190	220
64	21/2"	135	65	90	180	205
65	29/16"	130	65	85	175	200
67	25/8"	130	65	85	170	195
68		130	65	85	170	195
70	23/4"	125	60	80	160	185
73	27/8"	120	60	80	160	180
75		115	55	75	150	170
76	3"	115	55	75	150	170
79	31/8"	110	55	70	140	165
83	31/4"	105	50	70	140	155
86	33/8"	100	50	65	130	150
90	31/2"	95	45	65	130	145
92	35/8"	95	45	60	120	140
95	33/4"	90	45	60	120	135
98	37/8"	90	45	60	120	135
102	4"	85	40	55	110	130
105	41/8"	80	40	55	110	120
108	41/4"	80	40	55	110	120
111	43/8"	80	40	50	100	120
115	41/2"	75	35	50	100	105

Size	Size	Low carbon steel	Stainless steel	Cast iron	Brass	Aluminum
121	43/4"	70	30	50	90	100
127	5"	70	30	40	90	100
140	51/2"	60	30	40	70	90
152	6"	50	30	40	70	80
160		50	25	35	70	80
168		50	25	35	70	80
177		45	20	30	65	75
210		40	20	30	65	75

Anweisungen zum Lochöffner und empfohlener Drehzahlmesser:



Hinweis:

Vor dem Gebrauch:

- 1) Bitte tragen Sie eine Schutzbrille, Handschuhe und andere Sicherheitsausrüstung
- 2) Bitte verwenden Sie den 53401 (Bohrstange des Lochöffners 1430MM) für den Lochöffner mit einer Spezifikation innerhalb von 30MM zusammen
- 3) Für den 32-152MM-Lochöffner verwenden Sie bitte 53402 (Bohrstange des Lochöffners 32-152MM)
- 4) Stellen Sie sicher, dass der Lochöffner und die Bohrstange fest miteinander verbunden und korrekt installiert sind

Beim Gebrauch:

- 1) Stellen Sie sicher, dass die Schnittrichtung des Lochöffners senkrecht zur Oberfläche des zu schneidenden Materials liegt
- 2) Bitte beachten Sie, dass das Kühlmittel hinzugefügt wird, um die Schnittgeschwindigkeit und die Lebensdauer des Lochöffners sicherzustellen
- 3) Das Entfernen von Spänen ist sehr wichtig. Es wird empfohlen, regelmäßig Späne zu entfernen, um ein Verklemmen zu verhindern
- 4) Es wird empfohlen, die Geschwindigkeit des Lochöffners entsprechend dem Drehzahlmesser einzustellen

Nach dem Gebrauch:

- 1) Wenn der Lochöffner arbeitet, steigt die Oberflächentemperatur an. Berühren Sie den Lochöffner nicht sofort nach dem Gebrauch, um Verbrennungen zu vermeiden
- 2) Nachdem der Lochöffner vollständig abgekühlt ist, kann das aus dem Loch austretende kreisförmige Material durch die Schnellaustrittsfeder an der Bohrstange entfernt werden. Der doppelte Lochöffner von SATA ist zum Schneiden von Metall und Holz bestimmt

Spezifikation	Spezifikation	Kohlenstoff- farmer Stahl	Edelstahl	Gusseisen	Messing	Aluminium
14	9/16"	580	300	400	790	900
16	5/8"	550	275	365	730	825
17	11/16"	500	250	330	665	750
19	3/4"	460	230	300	600	690
20	13/16"	425	210	280	560	635
22	7/8"	390	195	260	520	585
24	15/16"	370	185	245	495	555
25	1"	350	175	235	470	525
27	11/16"	325	160	215	435	480
29	11/8"	300	150	200	400	450
30	13/16"	285	145	190	380	425
32	11/4"	275	140	180	360	410
33	15/16"	260	135	175	345	390
35	13/8"	260	125	165	330	375
37	17/16"	240	120	160	315	360
38	11/2"	230	115	150	300	345
40	19/16"	220	110	145	290	330
41	15/8"	210	105	140	280	315
43	111/16"	205	100	135	270	305
44	13/4"	195	95	130	260	295
45		195	95	130	260	295
46	113/16"	190	95	125	250	285
48	17/8"	180	90	120	240	270
50		170	85	115	230	255
51	2"	170	85	115	230	255



Spezifikation	Spezifikation	Kohlenstoff- farmer Stahl	Edelstahl	Gusseisen	Messing	Aluminium
52	21/16"	165	80	110	220	245
54	21/8"	160	80	105	210	240
57	21/4"	150	75	100	200	225
59	25/16"	145	75	100	195	225
60	23/8"	140	70	95	190	220
64	21/2"	135	65	90	180	205
65	29/16"	130	65	85	175	200
67	25/8"	130	65	85	170	195
68		130	65	85	170	195
70	23/4"	125	60	80	160	185
73	27/8"	120	60	80	160	180
75		115	55	75	150	170
76	3"	115	55	75	150	170
79	31/8"	110	55	70	140	165
83	31/4"	105	50	70	140	155
86	33/8"	100	50	65	130	150
90	31/2"	95	45	65	130	145
92	35/8"	95	45	60	120	140
95	33/4"	90	45	60	120	135
98	37/8"	90	45	60	120	135
102	4"	85	40	55	110	130
105	41/8"	80	40	55	110	120
108	41/4"	80	40	55	110	120
111	43/8"	80	40	50	100	120
115	41/2"	75	35	50	100	105

Spezifikation	Spezifikation	Kohlenstoff-Spezifikation	Edelstahl	Gusseisen	Messing	Aluminium
121	43/4"	70	30	50	90	100
127	5"	70	30	40	90	100
140	51/2"	60	30	40	70	90
152	6"	50	30	40	70	80
160		50	25	35	70	80
168		50	25	35	70	80
177		45	20	30	65	75
210		40	20	30	65	75

Инструкция по эксплуатации кольцевого сверла и рекомендуемый тахометр:



Особые замечания:

Перед использованием:

- 1) Пожалуйста, надевайте защитные очки, перчатки и другие защитные средства
- 2) Пожалуйста, используйте кольцевое сверло со спецификацией в пределах 30ммсовместно с 53401 (бурильная труба для кольцевого сверла 1430мм)
- 3) Пожалуйста, используйте кольцевое сверло со спецификацией в пределах 32-152 ммсовместно с 53402 (бурильная труба для кольцевого сверла 32-152мм)
- 4) Убедитесь, что кольцевое сверло и бурильная труба для кольцевого сверла плотносоединены и установлены правильно

При использовании:

- 1) Убедитесь, что направление резки кольцевого сверла перпендикулярно поверхностиразрезаемого материала
- 2) Обратите внимание на добавление охлаждающей жидкости для обеспечения скоростирезания и срока службы кольцевого сверла
- 3) Удаление стружки очень важно, рекомендуется регулярно удалять стружку, чтобыпредотвратить засорение щели между зубами
- 4) Рекомендуется регулировать скорость вращения кольцевого сверла в соответствии стахометром

После использования:

- 1) Когда кольцевое сверло работает, температура поверхности повышается. Пожалуйста, не прикасайтесь к кольцевому сверлу сразу после использования, чтобы избежать ожогов

- 2) После того, как кольцевое сверло полностью охладится, разрезанный круглый материал может быть извлечен с помощью пружины быстрого выхода на бурильной трубе для кольцевого сверла. Биметаллическое кольцевое сверло SATA специально проектировано для резки металла и дерева

Спецификация	Спецификация	Низкоуглеродистая сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Желтая медь	Алюминий
14	9/16"	580	300	400	790	900
16	5/8"	550	275	365	730	825
17	11/16"	500	250	330	665	750
19	3/4"	460	230	300	600	690
20	13/16"	425	210	280	560	635
22	7/8"	390	195	260	520	585
24	15/16"	370	185	245	495	555
25	1"	350	175	235	470	525
27	11/16"	325	160	215	435	480
29	11/8"	300	150	200	400	450
30	13/16"	285	145	190	380	425
32	11/4"	275	140	180	360	410
33	15/16"	260	135	175	345	390
35	13/8"	260	125	165	330	375
37	17/16"	240	120	160	315	360
38	11/2"	230	115	150	300	345
40	19/16"	220	110	145	290	330
41	15/8"	210	105	140	280	315
43	111/16"	205	100	135	270	305
44	13/4"	195	95	130	260	295
45		195	95	130	260	295
46	113/16"	190	95	125	250	285
48	17/8"	180	90	120	240	270
50		170	85	115	230	255
51	2"	170	85	115	230	255



Спецификация	Спецификация	Низкоуглеродистая сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Желтая медь	Алюминий
52	21/16"	165	80	110	220	245
54	21/8"	160	80	105	210	240
57	21/4"	150	75	100	200	225
59	25/16"	145	75	100	195	225
60	23/8"	140	70	95	190	220
64	21/2"	135	65	90	180	205
65	29/16"	130	65	85	175	200
67	25/8"	130	65	85	170	195
68		130	65	85	170	195
70	23/4"	125	60	80	160	185
73	27/8"	120	60	80	160	180
75		115	55	75	150	170
76	3"	115	55	75	150	170
79	31/8"	110	55	70	140	165
83	31/4"	105	50	70	140	155
86	33/8"	100	50	65	130	150
90	31/2"	95	45	65	130	145
92	35/8"	95	45	60	120	140
95	33/4"	90	45	60	120	135
98	37/8"	90	45	60	120	135
102	4"	85	40	55	110	130
105	41/8"	80	40	55	110	120
108	41/4"	80	40	55	110	120
111	43/8"	80	40	50	100	120
115	41/2"	75	35	50	100	105

Спецификация	Спецификация	Низкоуглеродистая сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Желтая медь	Алюминий
121	43/4"	70	30	50	90	100
127	5"	70	30	40	90	100
140	51/2"	60	30	40	70	90
152	6"	50	30	40	70	80
160		50	25	35	70	80
168		50	25	35	70	80
177		45	20	30	65	75
210		40	20	30	65	75

**드릴 사용 설명 및 추천 회전 속도표 :****주의사항 :****사용전 :**

- 1) 안전 안경, 장갑 등 안전 방호 기구를 착용하세요
- 2) 규격이 300mm 이내의 드릴은 53401(드릴 로드 1430mm) 와 배합하여 사용하세요
- 3) 규격이 32~152mm 인 드릴은 53402(드릴 로드 32~152mm) 와 배합하여 사용하세요
- 4) 드릴과 드릴 로드의 밀접한 연결 , 정확한 설치를 확보한다

사용시 :

- 1) 드릴의 절단 방향과 절단되는 재료 표면의 수직을 보증한다
- 2) 냉각액 추가에 주의하여 절단 속도와 드릴 수명을 보증하세요
- 3) 칩 배출은 아주 중요하고 시간을 정하여 칩을 배출하여 톱니 틈새가 막힘 방지를 건의한다
- 4) 회전 속도표에 따라 드릴의 회전 속도를 조절할 것을 건의한다

사용후 :

- 1) 드릴 작업시 표면 온도가 올라갈 수 있고 사용후 즉시 드릴을 접촉하지 말며 화상을 방지한다
- 2) 드릴이 완전 냉각후 드릴 로드 위의 킥 퇴각 스프링을 이용하여 절단된 원형 재료를 탈퇴한다 . 사타바이메탈 드릴은 금속과 나무를 위하여 전문적으로 디자인되었다



규격	규격	저탄소강	스테인리스강	주철	황동	알루미늄
14	9/16"	580	300	400	790	900
16	5/8"	550	275	365	730	825
17	11/16"	500	250	330	665	750
19	3/4"	460	230	300	600	690
20	13/16"	425	210	280	560	635
22	7/8"	390	195	260	520	585
24	15/16"	370	185	245	495	555
25	1"	350	175	235	470	525
27	11/16"	325	160	215	435	480
29	11/8"	300	150	200	400	450
30	13/16"	285	145	190	380	425
32	11/4"	275	140	180	360	410
33	15/16"	260	135	175	345	390
35	13/8"	260	125	165	330	375
37	17/16"	240	120	160	315	360
38	11/2"	230	115	150	300	345
40	19/16"	220	110	145	290	330
41	15/8"	210	105	140	280	315
43	111/16"	205	100	135	270	305
44	13/4"	195	95	130	260	295
45		195	95	130	260	295
46	113/16"	190	95	125	250	285
48	17/8"	180	90	120	240	270
50		170	85	115	230	255
51	2"	170	85	115	230	255



규격	규격	저탄소강	스테인리스강	주철	황동	알루미늄
52	21/16"	165	80	110	220	245
54	21/8"	160	80	105	210	240
57	21/4"	150	75	100	200	225
59	25/16"	145	75	100	195	225
60	23/8"	140	70	95	190	220
64	21/2"	135	65	90	180	205
65	29/16"	130	65	85	175	200
67	25/8"	130	65	85	170	195
68		130	65	85	170	195
70	23/4"	125	60	80	160	185
73	27/8"	120	60	80	160	180
75		115	55	75	150	170
76	3"	115	55	75	150	170
79	31/8"	110	55	70	140	165
83	31/4"	105	50	70	140	155
86	33/8"	100	50	65	130	150
90	31/2"	95	45	65	130	145
92	35/8"	95	45	60	120	140
95	33/4"	90	45	60	120	135
98	37/8"	90	45	60	120	135
102	4"	85	40	55	110	130
105	41/8"	80	40	55	110	120
108	41/4"	80	40	55	110	120
111	43/8"	80	40	50	100	120
115	41/2"	75	35	50	100	105

규격	규격	저탄소강	스테인리스강	주철	황동	알루미늄
121	43/4"	70	30	50	90	100
127	5"	70	30	40	90	100
140	51/2"	60	30	40	70	90
152	6"	50	30	40	70	80
160		50	25	35	70	80
168		50	25	35	70	80
177		45	20	30	65	75
210		40	20	30	65	75

Instruções do abridor de orifícios e tacômetro recomendado:



Precauções:

Antes de uso:

- 1) Use óculos de segurança, luvas e outros equipamentos de segurança
- 2) Use o 53401 (haste de broca de abridor de orifício 1430MM) para o abridor de orifícios com a especificação dentro de 30MM
- 3) Use o 53402 (haste de broca de abridor de orifício 32-152MM) para o abridor de orifícios com a especificação dentro de 32-152MM
- 4) Certifique-se de que o abridor de orifícios e o haste de broca estejam bem conectados e instalados corretamente

Ao usar:

- 1) Certifique-se de que a direção de corte do abridor de orifícios seja perpendicular à superfície do material que está sendo cortado
- 2) Note que o refrigerante é adicionado para garantir a velocidade de corte e vida útil do abridor de orifícios
- 3) A remoção de cavacos é muito importante, recomenda-se remover regularmente os cavacos para evitar o bloqueio
- 4) Recomenda-se ajustar a velocidade do abridor de orifícios de acordo com o tacômetro

Após o uso:

- 1) Quando o abridor de orifícios está em funcionamento, a temperatura da superfície aumentará. Por favor, não toque no abridor de orifícios imediatamente após o uso para evitar queimaduras
- 2) Depois que o abridor de orifícios é completamente resfriado, o material circular que sai do orifício pode ser removido pela mola de saída rápida no haste de broca do abridor de orifícios. O abridor de orifícios de metal duplo é projetado para cortar metal e madeira

Especificação	Especificação	Aço de baixo carbono	Aço inoxidável	Ferro fundido	Latão	Alumínio
14	9/16"	580	300	400	790	900
16	5/8"	550	275	365	730	825
17	11/16"	500	250	330	665	750
19	3/4"	460	230	300	600	690
20	13/16"	425	210	280	560	635
22	7/8"	390	195	260	520	585
24	15/16"	370	185	245	495	555
25	1"	350	175	235	470	525
27	11/16"	325	160	215	435	480
29	11/8"	300	150	200	400	450
30	13/16"	285	145	190	380	425
32	11/4"	275	140	180	360	410
33	15/16"	260	135	175	345	390
35	13/8"	260	125	165	330	375
37	17/16"	240	120	160	315	360
38	11/2"	230	115	150	300	345
40	19/16"	220	110	145	290	330
41	15/8"	210	105	140	280	315
43	111/16"	205	100	135	270	305
44	13/4"	195	95	130	260	295
45		195	95	130	260	295
46	113/16"	190	95	125	250	285
48	17/8"	180	90	120	240	270
50		170	85	115	230	255
51	2"	170	85	115	230	255

Especificação	Especificação	Aço de baixo carbono	Aço inoxidável	Ferro fundido	Latão	Alumínio
52	21/16"	165	80	110	220	245
54	21/8"	160	80	105	210	240
57	21/4"	150	75	100	200	225
59	25/16"	145	75	100	195	225
60	23/8"	140	70	95	190	220
64	21/2"	135	65	90	180	205
65	29/16"	130	65	85	175	200
67	25/8"	130	65	85	170	195
68		130	65	85	170	195
70	23/4"	125	60	80	160	185
73	27/8"	120	60	80	160	180
75		115	55	75	150	170
76	3"	115	55	75	150	170
79	31/8"	110	55	70	140	165
83	31/4"	105	50	70	140	155
86	33/8"	100	50	65	130	150
90	31/2"	95	45	65	130	145
92	35/8"	95	45	60	120	140
95	33/4"	90	45	60	120	135
98	37/8"	90	45	60	120	135
102	4"	85	40	55	110	130
105	41/8"	80	40	55	110	120
108	41/4"	80	40	55	110	120
111	43/8"	80	40	50	100	120
115	41/2"	75	35	50	100	105

Especificação	Especificação	Aço de baixo carbono	Aço inoxidável	Ferro fundido	Latão	Alumínio
121	43/4"	70	30	50	90	100
127	5"	70	30	40	90	100
140	51/2"	60	30	40	70	90
152	6"	50	30	40	70	80
160		50	25	35	70	80
168		50	25	35	70	80
177		45	20	30	65	75
210		40	20	30	65	75

ホールソーの取扱説明および推奨されるタコメーター：

注意事項：

使用前：

- 1) 安全メガネ、手袋などの安全保護具を着用してください
- 2) 30MM 以内のホールソーの場合、53401（ホールソードリルパイプ 1430MM）と一緒に使用してください
- 3) 32-152MM ホールソーの場合、53402（ホールソードリルパイプ 32-152MM）と一緒に使用してください
- 4) ホールソーとそのドリルパイプがしっかりと接続され、正しく取り付けられていることを確認してください

使用時：

- 1) ホールソーの切削方向が切断される材料の表面に対して垂直であることを確認してください
- 2) 切削速度とホールソー寿命を確保するためにクーラント液が追加されていることに注意してください
- 3) 切りくずの除去は非常に重要ですので、のこぎり歯の隙間が詰まらないように、定期的に切りくずを取り除くことをお勧めします
- 4) タコメーターに合わせてホールソーの速度を調整することをお勧めします

使用后：

- 1) ホールソーが作動すると表面温度が上昇しますので、火傷防止のため、使用直後にはホールソーに触れないでください
- 2) ホールソーが完全に冷却された後、切断された円形材料は、ホールソードリルパイプ上の急速出口ばねによって引き出すことができます。世達バイメタルホールソーは特に、金属や木材を切断するために設計されています

仕様	仕様	低炭素鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	真鍮	アルミ
14	9/16"	580	300	400	790	900
16	5/8"	550	275	365	730	825
17	11/16"	500	250	330	665	750
19	3/4"	460	230	300	600	690
20	13/16"	425	210	280	560	635
22	7/8"	390	195	260	520	585
24	15/16"	370	185	245	495	555
25	1"	350	175	235	470	525
27	11/16"	325	160	215	435	480
29	11/8"	300	150	200	400	450
30	13/16"	285	145	190	380	425
32	11/4"	275	140	180	360	410
33	15/16"	260	135	175	345	390
35	13/8"	260	125	165	330	375
37	17/16"	240	120	160	315	360
38	11/2"	230	115	150	300	345
40	19/16"	220	110	145	290	330
41	15/8"	210	105	140	280	315
43	111/16"	205	100	135	270	305
44	13/4"	195	95	130	260	295
45		195	95	130	260	295
46	113/16"	190	95	125	250	285
48	17/8"	180	90	120	240	270
50		170	85	115	230	255
51	2"	170	85	115	230	255

仕様	仕様	低炭素鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	真鍮	アルミ
52	21/16"	165	80	110	220	245
54	21/8"	160	80	105	210	240
57	21/4"	150	75	100	200	225
59	25/16"	145	75	100	195	225
60	23/8"	140	70	95	190	220
64	21/2"	135	65	90	180	205
65	29/16"	130	65	85	175	200
67	25/8"	130	65	85	170	195
68		130	65	85	170	195
70	23/4"	125	60	80	160	185
73	27/8"	120	60	80	160	180
75		115	55	75	150	170
76	3"	115	55	75	150	170
79	31/8"	110	55	70	140	165
83	31/4"	105	50	70	140	155
86	33/8"	100	50	65	130	150
90	31/2"	95	45	65	130	145
92	35/8"	95	45	60	120	140
95	33/4"	90	45	60	120	135
98	37/8"	90	45	60	120	135
102	4"	85	40	55	110	130
105	41/8"	80	40	55	110	120
108	41/4"	80	40	55	110	120
111	43/8"	80	40	50	100	120
115	41/2"	75	35	50	100	105

仕様	仕様	低炭素鋼	ステンレス鋼	鋳鉄	真鍮	アルミ
121	43/4"	70	30	50	90	100
127	5"	70	30	40	90	100
140	51/2"	60	30	40	70	90
152	6"	50	30	40	70	80
160		50	25	35	70	80
168		50	25	35	70	80
177		45	20	30	65	75
210		40	20	30	65	75

Instrucciones de uso de abridor de orificios y formulario recomendado de velocidad de rotación:



Nota:

Antes de uso:

- 1) Por favor, utilice las gafas de seguridad, guantes y otros dispositivos de seguridad
- 2) Utilice el abridor de orificios menor de 30MM con el 53401 (tubo de perforación de abridor de orificios de 1430MM)
- 3) Utilice el abridor de orificios de 32-152MM con el 53402 (tubo de perforación de abridor de orificios de 32-152MM)
- 4) Asegúrese de que el abridor de orificios y el tubo de perforación estén bien conectados e instalados correctamente

Cuando se usa:

- 1) Asegúrese de que la dirección de corte del abridor de orificios sea perpendicular a la superficie del material que se está cortando
- 2) Tenga en cuenta que se agrega el refrigerante para garantizar la velocidad de corte y la vida útil del abridor
- 3) La eliminación de virutas es muy importante, y se recomienda eliminarlas regularmente para evitar atascos
- 4) Se recomienda ajustar la velocidad del abridor de orificios de acuerdo con el formulario de velocidad de rotación

Después del uso:

- 1) Cuando el abridor de orificios se funcione, la temperatura de la superficie aumentará. No toque el abridor de orificios inmediatamente después de usarlo para evitar quemaduras
- 2) Después de que el abridor de orificios se haya enfriado por completo, se puede retirar el material circular cortado del abridor de orificios de SATA a través del resorte de salida rápida en el tubo de perforación del abridor de orificios. Se diseña específicamente para el corte de metales y maderas

Especificación	Especificación	Acero bajo en carbono	Acero inoxidable	Hierro fundido	Latón	Aluminio
14	9/16"	580	300	400	790	900
16	5/8"	550	275	365	730	825
17	11/16"	500	250	330	665	750
19	3/4"	460	230	300	600	690
20	13/16"	425	210	280	560	635
22	7/8"	390	195	260	520	585
24	15/16"	370	185	245	495	555
25	1"	350	175	235	470	525
27	11/16"	325	160	215	435	480
29	11/8"	300	150	200	400	450
30	13/16"	285	145	190	380	425
32	11/4"	275	140	180	360	410
33	15/16"	260	135	175	345	390
35	13/8"	260	125	165	330	375
37	17/16"	240	120	160	315	360
38	11/2"	230	115	150	300	345
40	19/16"	220	110	145	290	330
41	15/8"	210	105	140	280	315
43	111/16"	205	100	135	270	305
44	13/4"	195	95	130	260	295
45		195	95	130	260	295
46	113/16"	190	95	125	250	285
48	17/8"	180	90	120	240	270
50		170	85	115	230	255
51	2"	170	85	115	230	255

**SATA**

53301/53501

中文

EN

DE

RU

KO

PT

JA

ES

Especificación	Especificación	Acero bajo en carbono	Acero inoxidable	Hierro fundido	Latón	Aluminio
52	21/16"	165	80	110	220	245
54	21/8"	160	80	105	210	240
57	21/4"	150	75	100	200	225
59	25/16"	145	75	100	195	225
60	23/8"	140	70	95	190	220
64	21/2"	135	65	90	180	205
65	29/16"	130	65	85	175	200
67	25/8"	130	65	85	170	195
68		130	65	85	170	195
70	23/4"	125	60	80	160	185
73	27/8"	120	60	80	160	180
75		115	55	75	150	170
76	3"	115	55	75	150	170
79	31/8"	110	55	70	140	165
83	31/4"	105	50	70	140	155
86	33/8"	100	50	65	130	150
90	31/2"	95	45	65	130	145
92	35/8"	95	45	60	120	140
95	33/4"	90	45	60	120	135
98	37/8"	90	45	60	120	135
102	4"	85	40	55	110	130
105	41/8"	80	40	55	110	120
108	41/4"	80	40	55	110	120
111	43/8"	80	40	50	100	120
115	41/2"	75	35	50	100	105

Especificación	Especificación	Acero bajo en carbono	Acero inoxidable	Hierro fundido	Latón	Aluminio
121	43/4"	70	30	50	90	100
127	5"	70	30	40	90	100
140	51/2"	60	30	40	70	90
152	6"	50	30	40	70	80
160		50	25	35	70	80
168		50	25	35	70	80
177		45	20	30	65	75
210		40	20	30	65	75

适用型号 / Model/ Anwendbare Modelle/Применимая модель
적용사이즈 / Modelos aplicáveis / 適用モデル / Modelo aplicable:

53301-53501

版本号 / Version No / Versionsnummer / Номер версии
버전 번호 / Versão no. / バージョン番号 / No. de versión:

V-SC-5330X-1119

世达工具 (上海) 有限公司
SATA TOOL (SHANGHAI) LIMITED
Sata Werkzeuge (Shanghai) GmbH
ООО Шанхайская компания по производству инструментов SATA
사타 공구 (상하이) 유한회사
Ferramentas Sata (Xangai) Co., Ltda.
世達工具 (上海) 有限公司
SATA Tools (Shanghai) Co., Ltd.

客户服务: 上海市浦东新区碧波路 177 号 A 座 302 室
Customer service: Room 302, Area A, No. 177, Bibo Road, Pudong New Area, Shanghai
Kundendienst: Raum 302, Gebäude A, Bibo Straße 177, Pudong-Neubezirk, Shanghai
Обслуживание клиентов: Офис 302, здание А, ул. Бибо 177, новый район Пудун, г. Шанхай
고객 서비스 : 상하이시 푸둥신구 비보로 177 번 A 동 302 실
Atendimento ao Cliente: Rua Bibo, No.177, Sala 302, Bloco A, Novo Distrito de Pudong, Xangai
アフターサービス : 上海市浦东新区碧波路 177 号 A 棟 302 室
Servicio al cliente: Calle Bibo N.º 177, Bloque A, Oficina 302, Nueva Área de Pudong, Shanghai.
邮编 / Post/ Postleitzahl / Почтовый индекс / 우편번호 / Código Postal / 郵便番号 / Código postal: 201203
电话 / Tel./ Tel./ Tel./ 전화 / Tel./ 電話番号 / Tel.: (86 21) 6061 1919
传真 / Fax/Fax/Факс./ 팩스 / Fax/ ファックス番号 / Fax: (86 21) 6061 1918