



KREISSCHNEIDER

KURZANLEITUNG

ART.-NR. 94000

Einleitung

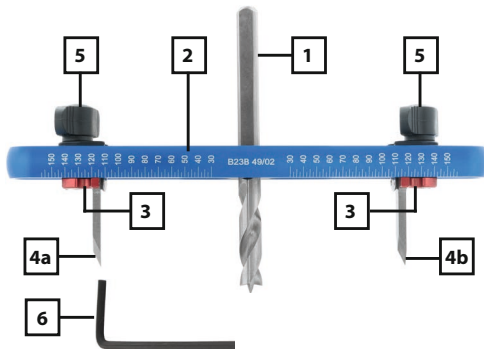
Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Der Kreisschneider ist ein Werkzeug zum Schneiden von kreisförmigen Ausschnitten in Hartholz, Weichholz und Holzwerkstoffen. Der Kreisschneider ist nur für den Einsatz in **rechtsdrehenden, stationären Bohrmaschinen** bestimmt und darf nicht in linksdrehenden oder in handgeführten Maschinen genutzt werden.

Lieferumfang

Prüfen Sie vor dem ersten Einsatz den Inhalt der Produktverpackung auf Vollständigkeit. Zum Lieferumfang gehören:

Teilenr.	Anzahl	Teil
1	1 Stk.	Holzspiralbohrer mit dreiflächigem Schaft
2	1 Stk.	Traverse mit Millimeter-Skalierung
3	2 Stk.	Klingenhalter
4a	1 Stk.	Klinge links (L)
4b	1 Stk.	Klinge rechts (R)
5	2 Stk.	Flügelschraube mit Klemmplatte
6	1 Stk.	Sechskantschlüssel 3 mm



Technische Daten

Bohrerdurchmesser	9 mm
Kleinstmöglicher Kreisdurchmesser	30 mm
Größtmöglicher Kreisdurchmesser	150 mm
Traversenlänge	185 mm
Maximale Umdrehungszahl D 150 mm	800 U/min
Maximale Umdrehungszahl D 30 mm	1500 U/min
Holzdicke maximal bei einseitigem Bohren	22 mm
Holzdicke maximal bei 2-seitigem Bohren	45 mm

Hersteller / Kontakt

ENT European Norm Tools GmbH

Willy-Messerschmitt-Str. 10

73457 Essingen · Germany

Website: www.ent.tools

E-Mail: wirformenholz@ent.tools

PDF



Sicherheitshinweise

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch scharfkantiges Werkzeug!

- Bohrerschneiden und Klingen nicht berühren!



Bestimmungsgemäße Verwendung

- Kreisschneider nur für die Bearbeitung von Holz und Holzwerkstoffen verwenden.
- Klingen des Kreisschneiders nicht berühren!
- Kreisschneider außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.
- Kreisschneidergeometrie nicht verändern!
- Kreisschneider nur in stationären, rechtsdrehenden Maschinen nutzen.
- Sicherheitshinweise aufbewahren!

Vor dem Bohren

- Verpackungsmaterial entfernen.
- Kreisschneider nur auf Maschinen mit Schutzvorrichtung verwenden.
- Spannfläche reinigen und Verschmutzungen entfernen (Fett, Öl, Staub, Feuchtigkeit).
- Kreisschneider am Schaft in das Bohrfutter einschieben und festziehen.

- Sicherstellen, dass sich keine Kleidungsstücke, Schmuck oder Haare im Kreisschneider verfangen können.
- Werkstück fest einspannen

Bohren

- Schutzbrille und Gehörschutz während der Bearbeitung tragen.
- Ohne Handschuhe arbeiten.
- Festen Sitz des Kreisschneiders kontrollieren. Der Kreisschneider darf sich während der Bearbeitung nicht lösen oder durchrutschen.
- Der Kreisschneider darf keine Störgeräusche erzeugen. Ein vibrationsfreier Rundlauf muss gewährleistet sein.
- Stumpfen oder beschädigten Kreisschneider nicht verwenden.
- Stumpfe Klingen tauschen.
- Maximale Umdrehungszahl nicht überschreiten.
- Kreisschneider während der Bearbeitung nicht berühren!
- Kreisschneider und Maschine nicht überlasten. Gebrauchsanweisung der Maschine beachten.
- Hohe Kräfteinwirkung auf den Kreisschneider vermeiden.
- Vorschubhebel bei Tisch- und Standbohrmaschinen langsam senken.

Nach dem Bohren

- Kreisschneider abkühlen lassen.
- Kreisschneider reinigen. Holz-, Staub- und Leimrückstände entfernen.

Kreisschneider vorbereiten

① Im Lieferzustand sind die Klingen bereits richtig vormontiert. Prüfen Sie vor jeder Benutzung des Kreisschneiders die richtige Ausrichtung und Befestigung der Klingen sowie den festen Sitz des Bohrers.

1. Klingenausrichtung prüfen

- Prüfen Sie die Klingenausrichtung. Die Gravur der Klingen "R" und "L" muss nach innen in Richtung des Bohrers zeigen. (Abb. 1)
- Sofern die Ausrichtung der Klingen korrekt ist, ziehen Sie die Schrauben an beiden Klingen mit einem TORX®-Schlüssel fest an.

2. Bohrerposition prüfen

- ① Der Bohrer ist durch seinen Dreiflächen-Schaft bereits richtig in der Traverse zentriert.
- Lösen Sie mit dem beiliegenden Sechskantschlüssel den Gewindestift auf der Rückseite des Kreisschneiders. (Abb.2)
 - Schieben Sie den Bohrer auf die gewünschte Position. Die minimale Bohrertiefe ist durch einen Anschlag begrenzt.
 - Ziehen Sie den Gewindestift fest, sodass sich der Bohrer während der Bearbeitung nicht löst.

Durchmesser einstellen

① Für das Bohren eines Kreisausschnitts oder einer Kreisscheibe müssen beide Klingenhalter auf denselben Wert auf der Skala eingestellt sein. Je nachdem, ob Sie einen Kreisausschnitt oder eine Kreisscheibe bohren möchten, unterscheidet sich die Ausrichtung der Klingenhalter an der Skala.

1. Durchmesser für Kreisausschnitt einstellen

- Öffnen Sie die Flügelschrauben an beiden Klingenhaltern
- Um einen **Kreisausschnitt** zu erstellen, schieben Sie die **Außenseiten der Klingenhalter** auf der Durchmesserskala auf den gewünschten Wert. (Abb. 3 / Abb. 4)
- Drehen Sie die Flügelschrauben fest, sodass die Klingenhalter sicher an der Traverse fixiert sind.

2. Durchmesser für Kreisscheibe einstellen

- Öffnen Sie die Flügelschrauben an beiden Klingenhaltern.
- Um eine **Kreisscheibe** zu erstellen, schieben Sie die **Innenseiten der Klingenhalter** auf der Durchmesserskala auf den gewünschten Wert (Abb. 3 / Abb. 4).
- Drehen Sie die Flügelschrauben fest, sodass die Klingenhalter sicher an der Traverse fixiert sind.

Kreisausschnitt / Kreisscheibe bohren

① Während des Bohrvorgangs wirken hohe Kräfte auf das Werkstück. Befestigen Sie vor dem Bohren Ihr Werkstück sicher gegen Verrutschen und Verdrehen. Beachten Sie die Drehzahlangaben in Abhängigkeit des Durchmessers.

⚠️ WARNUNG
Verletzungsgefahr durch rotierendes Werkzeug!

Gegenstände, Kleidungsstücke und Haare können sich im Werkzeug verfangen.

- Sicherstellen, dass Kleidungsstücke nicht in das Werkzeug ragen. Lange Haare zusammenbinden. Keine Handschuhe tragen. Nicht in das Werkzeug greifen.
- Werkstück sicher gegen Verrutschen und Verdrehen sichern.

1. Einseitiges Bohren mit der Standbohrmaschine

- Spannen Sie den Kreisschneider in Ihre Standbohrmaschine ein.
- Starten Sie die Standbohrmaschine.
- Senken Sie den Vorschubhebel langsam und führen Sie den Kreisschneider mit geringem Druck an die Werkstückoberfläche heran.
- Sobald sich die Klingen die ersten Millimeter in das Holz gearbeitet haben und sauber in der Nut rotieren, erhöhen Sie den Vorschub leicht. Achten Sie darauf, die maximale Schnitttiefe von 22 mm nicht zu überschreiten.
- Wenn die Klingen den Kreisausschnitt komplett erstellt haben, bewegen Sie den Vorschubhebel wieder zurück.

2. Zweiseitiges Bohren mit der Standbohrmaschine

- Führen Sie zunächst die Schritte unter 1.) *Einseitiges Bohren mit der Standbohrmaschine* aus.
- Wenden Sie Ihr Werkstück und bohren Sie nun die untere Werkstückseite.



Abb. 1.: Die Gravur der Klingen (R / L) muss immer in Richtung des Bohrers zeigen.

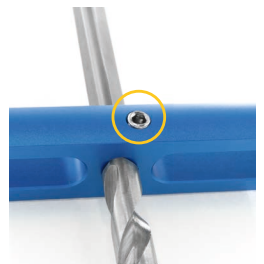


Abb. 2.: Gewindestift lösen, um den Bohrer zu verschieben.

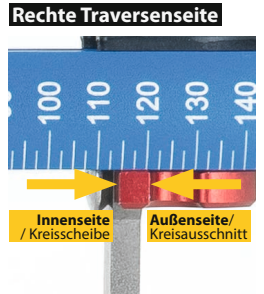


Abb. 3.: Einstellung für Kreisscheibe und Kreisausschnitt auf der rechten Traversenseite.

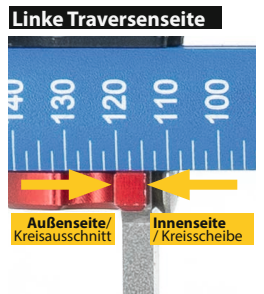


Abb. 4.: Einstellung für Kreisscheibe und Kreisausschnitt auf der linken Traversenseite.

