

MODALITÀ DI ASSEMBLAGGIO UTENSILI ATTACCO 1 1/4" PER EFFETTUARE UNA FORATURA CORRETTA

INIZIO FORATURA CENTRATURA DEL FORO, COSA SERVE:

Scelta lunghezza foretto: 150 mm oppure 300 mm



Iniziare il foro con la punta di centraggio (fig. 1-2-3) e appena il dente entra nella parete (fig. 4), fermarsi e staccare la punta di centraggio e poi proseguire il foro.

Aiutarsi con una pinza (se oppone resistenza, a mano). In questo modo, mai piegare la punta con la pinza. Utilizzare solo la rotazione ed estrarre tirando verso l'esterno (fig. 5-6-7-8).

ESTRAZIONE

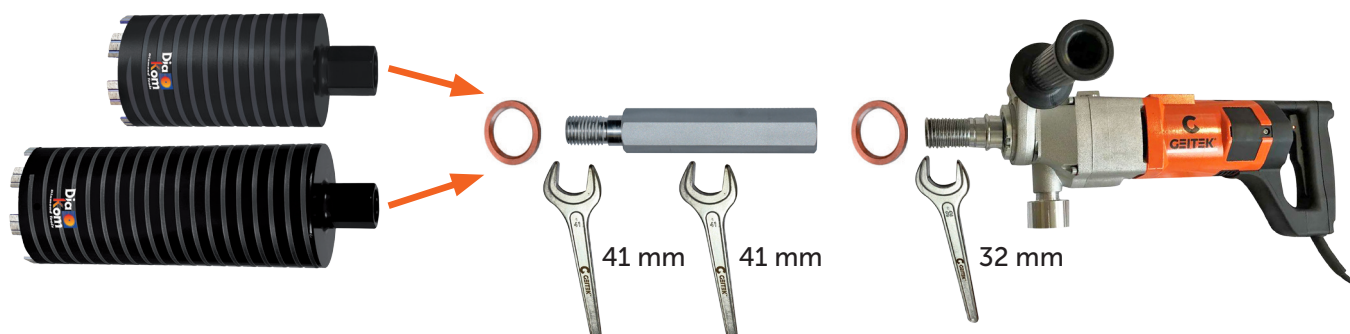


Selettore per inserimento micropercussione.

Durante l'inizio del foro, si consiglia l'uso della sola rotazione (visibile nella foto a sinistra con il simbolo della punta) finché non troverete un tondino di ferro.

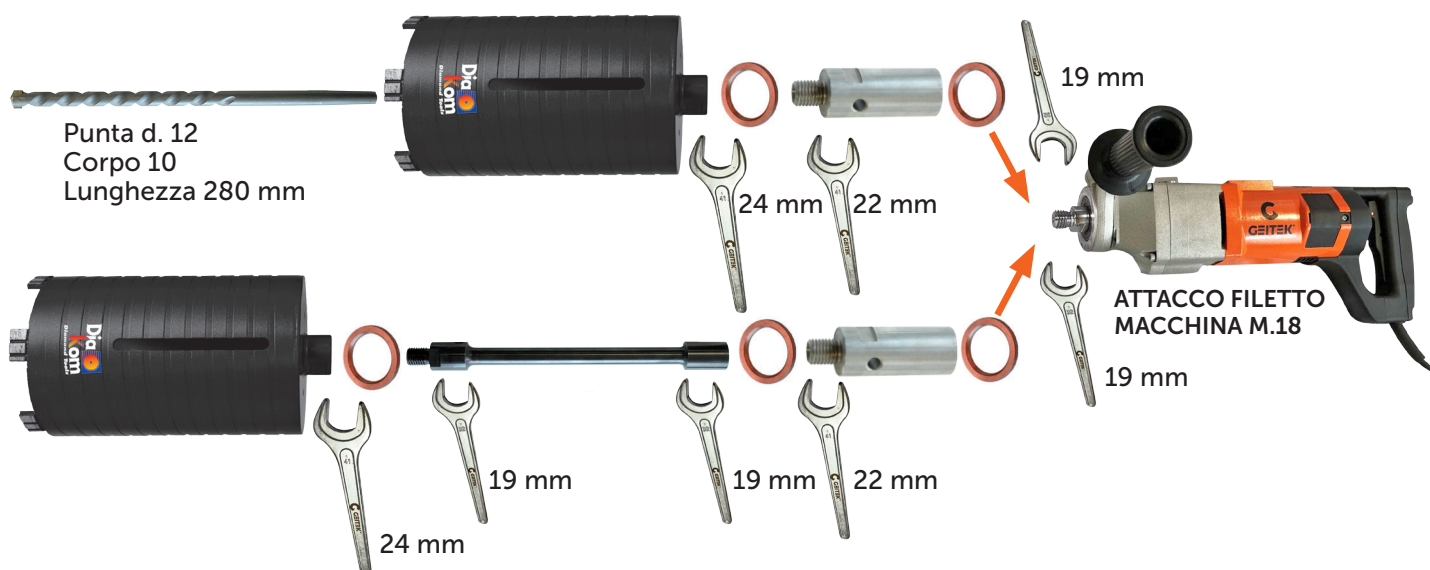
IL CAMBIO DI MODALITÀ DI FORATURA VA EFFETTUATO A MOTORE SPENTO.

Quando serve maggior profondità di foratura, utilizzare delle prolughe con lunghezza massima di 250-300 mm. Per svitare le parti usare sempre le chiavi fisse: chiave da 32 mm per il mandrino macchina, mentre per il corpo foretto e prolughe usare la chiave da 41 mm.

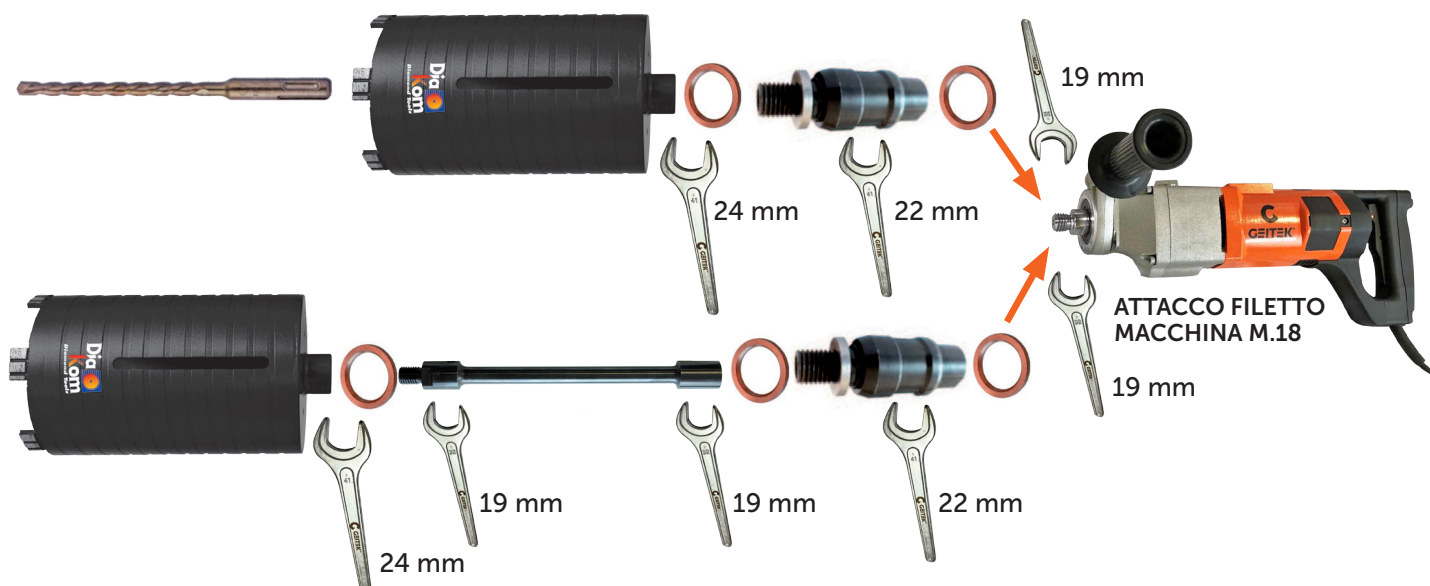


Modalità montaggio utensili e relativi accessori per il carotaggio a secco senza aspirazione della polvere con filetto M.16

Punta di centraggio conica che deve essere bloccata con l'apposito grano o vite sull'attacco montato sulla macchina.



Come sopra ma con variante attacco macchina sds-plus utilizzando una comune punta di centraggio sds-plus 8x260 mm.



CHIAVI FISSE PER SVITARE TUTTE LE COMPONENTI FRA LORO:

Chiave 19 mm per attacco macchina.

Chiave 22mm prolunghe e attacchi utensili.

Chiave 24 mm solo per foretti.

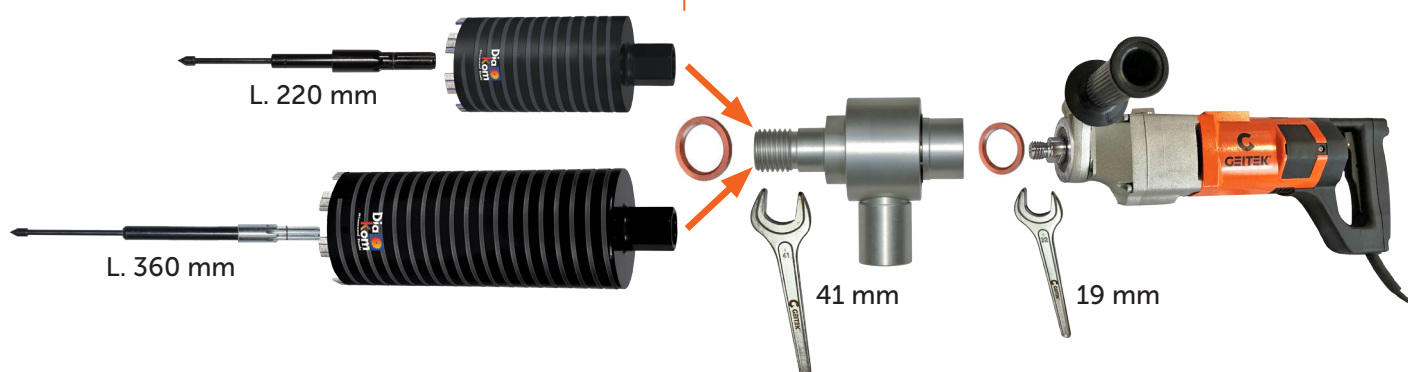


Rondelle in rame da 17-24 mm per tutte le componenti accoppiate fra loro.

Modalità montaggio su macchina M.18 (Mod. GT C162MP) con il sistema di aspirazione SWIFT tramite l'utilizzo del flottante di aspirazione da 1-1/4

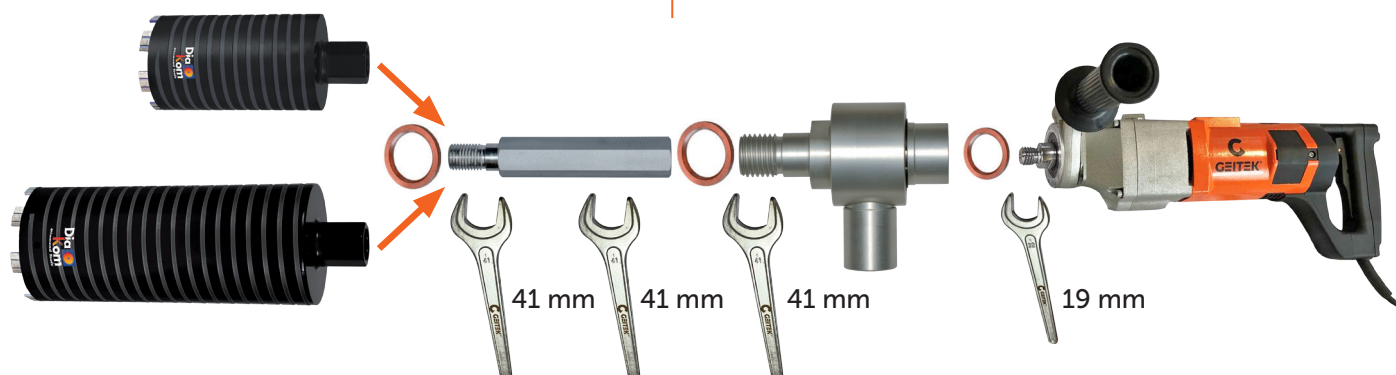
1 INIZIO FORATURA CON LE PUNTE DI CENTRAGGIO IN BASE ALLA LUNGHEZZA DEI FORETTI.

Scelta lunghezza foretto: 150 mm oppure 300 mm



2 PROSEGUIMENTO DEL FORO CON O SENZA PROLUNGA.

Prolunga massima consigliabile 300 mm.



CHIAVI FISSE PER SVITARE TUTTE LE COMPONENTI FRA LORO:

Chiave 19 mm per attacco macchina.

Chiave 41 mm per foretti, prolungha e flottante aspirazione.

 Rondelle in rame da 17-24 mm per mandrini macchina.

 Rondelle in rame da 33-41 mm per gli accessori.