

## BI-METALOVÉ VYKRUŽOVACÍ PILY

1. Při použití dodržujte předepsané otáčky. Při vyšší rychlosti se pila zahřívá a snižuje se její životnost.
2. Na pilu působte jen přiměřenou silou. Vysoký tlak zkracuje životnost..
3. Při práci používejte řezný olej. Prodlouží se tak životnost nástroje.
4. Středový vrták vložte do unášče a zajistěte šroubem. Řezací hlavy menších průměrů našroubujte na menší unášec a dotáhněte. Řezací hlavy větších průměrů našroubujte na větší unášec tak, aby po přiměřeném dotažení souhlasily otvory s kolíky na zajišťovací matici. Tuto pak rukou dotáhněte.
5. Po celou dobu řezu držte pilu kolmo k vrtanému materiálu.
6. Při práci dodržujte bezpečnostní předpisy (ochranné brýle, pokrývka hlavy aj.).

**Tabulka údajů otáček BI-METALOVÝCH VYKRUŽOVACÍCH PIL**

Průměr	Měkká ocel	VA ocel	Litá ocel	Mosaz	Hliník	Průměr	Měkká ocel	VA ocel	Litá ocel	Mosaz	Hliník
14	550	300	400	790	900	60	140	70	95	190	220
16	530	275	365	730	825	64	135	70	90	180	205
17	500	250	330	665	750	65	130	65	85	175	200
19	460	230	300	600	690	67	130	65	85	170	195
21	425	210	280	560	630	70	125	60	80	160	185
22	390	195	260	520	585	73	120	60	80	160	180
24	370	185	245	495	555	76	115	55	75	150	170
25	350	175	235	470	525	79	110	55	70	145	165
27	325	160	215	435	480	83	105	50	70	140	155
29	300	150	200	400	450	86	100	50	65	130	150
30	285	145	190	380	425	89	95	45	65	125	145
32	275	140	180	360	410	92	95	45	60	120	140
33	260	135	175	345	390	95	90	45	60	120	135
35	250	125	165	330	375	98	90	45	60	115	130
37	240	120	160	315	360	102	85	40	55	115	125
38	230	115	150	300	345	105	85	40	55	110	120
40	220	110	145	290	330	108	80	40	55	110	115
41	210	105	140	280	315	111	80	40	50	100	110
43	205	100	135	270	305	114	75	35	50	100	105
44	195	95	130	260	295	121	70	35	45	90	95
46	190	95	125	250	285	127	65	30	40	85	90
48	180	90	120	240	270	140	60	30	35	80	85
51	170	85	115	230	255	146	55	25	35	75	80
52	165	80	110	220	245	152	55	25	35	75	80
54	160	80	105	210	240						
57	150	75	100	200	230						
59	145	75	100	195	225						