INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Otwornice bimetalowe HSS – zestawy

Model M22573, M22574, M22575, M22576

UWAGA

Przed użyciem przeczytaj instrukcję. Wierć **bez udaru**, zawsze z wiertłem prowadzącym i przy obrotach dobranych do średnicy otwornicy. Noś okulary ochronne i rękawice. Mocno zamocuj obrabiany element – otwornica może się zakleszczyć.

01 PRZEZNACZENIE PRODUKTU

Bimetalowe otwornice (korpus HCS, zęby HSS) do wycinania otworów w stali, stali nierdzewnej, metalach nieżelaznych (aluminium, miedź), blasze, drewnie i materiałach drewnopochodnych, tworzywach sztucznych, materiałach wielowarstwowych, kartonie oraz płytach gipsowo-kartonowych i wiórowych. Do wiertarek i wkrętarek – prace instalacyjne, elektryczne, hydrauliczne i naprawcze.

02 KLUCZOWE ZAGROŻENIA I RYZYKA

- **Zakleszczenie otwornicy** – przy przebijaniu materiału wiertarka może gwałtownie szarpnąć i wykręcić nadgarstek.
- **Ostre zęby i wióry** – ostre krawędzie otwornicy, wióry metalu i zadziory grożą skaleczeniem.
- **Gorąca otwornica i rdzeń** – po cięciu metalu otwornica i wycięty krążek silnie się nagrzewają.
- **Ukryte instalacje** – nawiercenie przewodu elektrycznego, gazowego lub wodnego grozi porażeniem lub wybuchem.
- **Pył i odpryski** – cięcie drewna, płyt i tworzyw wytwarza pył i drobne odłamki.

03 ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI) I BEZPIECZEŃSTWO

- Noś **okulary ochronne** i **rękawice robocze**; przy pyle – **maskę przeciwpyłową**.
- Obrabiany element zamocuj w imadle lub ściskami; nie trzymaj go ręką.
- Trzymaj wiertarkę oburącz, używaj uchwytu bocznego; przed pracą w ścianach sprawdź przebieg instalacji.
- Przy cięciu stali stosuj płyn lub olej do cięcia i rób przerwy, aby nie przegrzać zębów.

04 NIEWŁAŚCIWE ZASTOSOWANIE (ZAKAZY)

- **ZAKAZ** wiercenia z włączonym udarem oraz w młotach udarowych.
- **ZAKAZ** cięcia betonu, cegły, kamienia, płytek ceramicznych i szkła.
- **ZAKAZ** pracy bez wiertła prowadzącego oraz na zbyt wysokich obrotach (im większa średnica, tym niższe obroty).
- **ZAKAZ** używania otwornicy z wyłamanymi lub stępionymi zębami albo pękniętym korpusem.
- **ZAKAZ** dotykania otwornicy i rdzenia przed zatrzymaniem i ostygnięciem.

05 PODSTAWOWA PROCEDURA OBSŁUGI

1. Odłącz wiertarkę od zasilania lub wyjmij akumulator.
2. Dobierz trzpień do średnicy otwornicy. Włóż wiertło prowadzące do trzpienia i dokręć śrubę mocującą.
3. Nakręć otwornicę na gwint trzpienia do oporu; przy większych średnicach wprowadź kołki zabierakowe w otwory w dnie otwornicy.
4. Zamocuj trzpień w uchwycie wiertarki. Wyłącz udar, ustaw obroty odpowiednie do średnicy i materiału (metal – niskie obroty).
5. Przyłóż wiertło prowadzące prostopadle do powierzchni, rozpocznij wiercenie na niskich obrotach, a następnie tnij z równym, umiarkowanym naciskiem.
6. Po przecięciu zatrzymaj wiertarkę, odczekaj aż otwornica ostygnie i usuń rdzeń przez szczeliny w korpusie (np. wkrętakiem).

06 KONSERWACJA I SKŁADOWANIE

- Po pracy oczyść otwornice z wiórów i pyłu; zęby i gwinty lekko zabezpiecz olejem przed korozją.
- Przechowuj w walizce, w suchym miejscu, z dala od dzieci.
- Otwornicę ze stępionymi lub wyłamanymi zębami wycofaj z użytku.

07 UTYLIZACJA

- Zużyte otwornice, trzpienie i wiertła oddaj do punktu skupu złomu lub punktu selektywnej zbiórki odpadów.
- Walizkę i opakowanie przekaż do recyklingu zgodnie z lokalnymi przepisami.

08 DANE TECHNICZNE I IDENTYFIKACJA

PARAMETR	M22574	M22573	M22575	M22576
Liczba otwornic	13 szt.	9 szt.	13 szt.	13 szt.
Średnice	19–82 mm	19–64 mm	19–76 mm	19–76 mm
Trzpienie hex	9 + 11 mm	9 + 11 mm	3/8″, 7/16″	3/8″, 7/16″
Wiertło	–	tak	–	–
Adapter, przedłużka	–	–	tak	tak
Walizka	plastikowa	plastikowa	aluminiowa	plastikowa
Korpus / zęby	HCS / HSS	HCS / HSS	HCS / HSS	HCS / HSS

09 PRODUCENT

MAR-POL Ściana Spółka komandytowa
Suchowola 6/a
26-020 Chmielnik, Polska
E-mail: obsluga@mar-pol.sklep.pl