

# Bedienungsanleitung

## Kreisschneider

63255, 63256, 63257

**XPO** <sup>the</sup> **tool**  
experts



Abbildung ähnlich, kann je nach Modell abweichen

Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten.

Technische Änderungen vorbehalten!

Durch stetige Weiterentwicklungen können Abbildungen, Funktionsschritte und technische Daten geringfügig abweichen.

Aktualisierung der Dokumentation

Haben Sie Vorschläge zur Verbesserung oder haben Sie Unregelmäßigkeiten festgestellt, nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.



Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern. Kein Teil dieses Dokuments darf ohne die vorherige schriftliche Einwilligung kopiert oder in sonstiger Form vervielfältigt werden. Alle Rechte bleiben vorbehalten.

Die WilTec Wildanger Technik GmbH übernimmt keine Haftung für eventuelle Fehler in diesem Benutzerhandbuch oder den Anschlussdiagrammen.

Obwohl die WilTec Wildanger Technik GmbH die größtmöglichen Anstrengungen unternommen hat, um sicherzustellen, dass dieses Benutzerhandbuch vollständig, fehlerfrei und aktuell ist, können Fehler nicht ausgeschlossen werden.

Sollten Sie einen Fehler gefunden haben oder uns einen Vorschlag zur Verbesserung mitteilen wollen, dann freuen wir uns darauf von Ihnen zu hören.

Schreiben Sie uns eine E-Mail an

[service@wiltec.info](mailto:service@wiltec.info)

oder verwenden Sie unser Kontaktformular:

<https://www.wiltec.de/contacts/>

Die aktuelle Version dieser Anleitung in mehreren Sprachen finden Sie in unserem Onlineshop unter:

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Unsere Postadresse lautet:

WilTec Wildanger Technik GmbH  
Königsbenden 12  
52249 Eschweiler

Für die Rücksendung Ihrer Ware zum Umtausch, zur Reparatur oder für andere Zwecke verwenden Sie bitte die folgende Adresse. Achtung! Um einen reibungslosen Ablauf Ihre Reklamation oder Ihrer Rückgabe zu gewährleisten, kontaktieren Sie vor der Rücksendung unbedingt unser Serviceteam.

Retourenabteilung  
WilTec Wildanger Technik GmbH  
Königsbenden 28  
52249 Eschweiler

E-Mail: **service@wiltec.info**

Tel: +49 2403 55592-0

Fax: +49 2403 55592-15

## Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich zum Kauf dieses Qualitätsproduktes entschieden haben. Um das Verletzungsrisiko zu minimieren, bitten wir Sie, stets einige grundlegende Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, wenn Sie dieses Produkt verwenden. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, dass Sie sie verstanden haben.

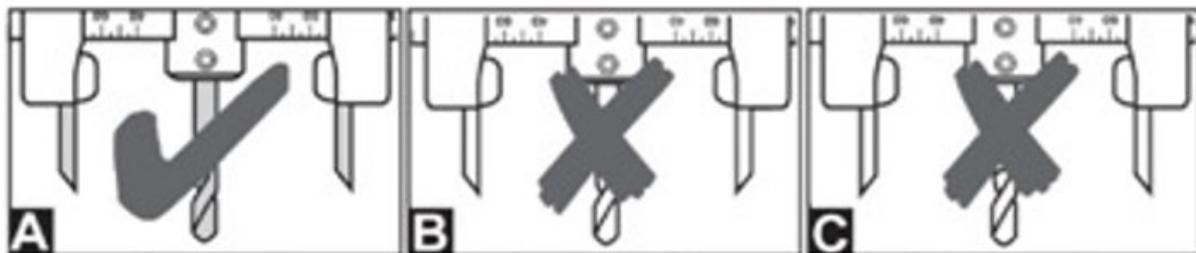
Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung gut auf.

## Sicherheitshinweise

- Verwenden Sie den Kreisschneider möglichst nur in ortsfesten Maschinen, z. B. an Standbohrmaschinen.
- Halten Sie Ihren Arbeitsbereich aufgeräumt und gut ausgeleuchtet. Unaufgeräumte und schlecht beleuchtete Arbeitsbereiche erhöhen die Unfallgefahr.
- Betreiben Sie den Kreisschneider ausschließlich mit passendem Bohrer.
- Tragen Sie während der Verwendung eine angemessene Schutzausrüstung, insbesondere eine Schutzbrille.
- Halten Sie Ihre Hände von den beweglichen Teilen und den Messern fern! **Verletzungsgefahr!**
- Stellen Sie sicher, dass das Werkstück fest eingespannt ist. Wenn sich das Werkstück durch die Einwirkung des Kreisschneiders ablöst, kann es zu Sachschäden und Verletzungen kommen.
- Prüfen Sie vor jeder Verwendung die Klingen des Kreisschneiders auf Beschädigungen, Verschleiß und ordnungsgemäße Befestigung. Verwenden Sie den Kreisschneider nicht, wenn Teile beschädigt oder lose sind.
- Verwenden Sie den Kreisschneider nur bestimmungsgemäß. Eine unsachgemäße Verwendung kann zu Sachschäden und Verletzungen führen.
- Verwenden Sie den Kreisschneider nicht ohne Schutzabdeckung.
- Betreiben Sie den Kreisschneider immer mit einem angemessenen Druck. Ein zu hoher Schneiddruck kann den Messerbalken beschädigen.

## Befestigen der Messer am Kreisschneider

- Stellen Sie die Schneidmesserhalter mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel so ein, dass die Schneidmesser das gewünschte Maß haben. Die Innenkante der Halter sollte mit der entsprechenden Skala am Arm übereinstimmen.
- Es ist wichtig, dass die Ausrichtung der Schneidmesser korrekt ist.



Richtig

Falsch

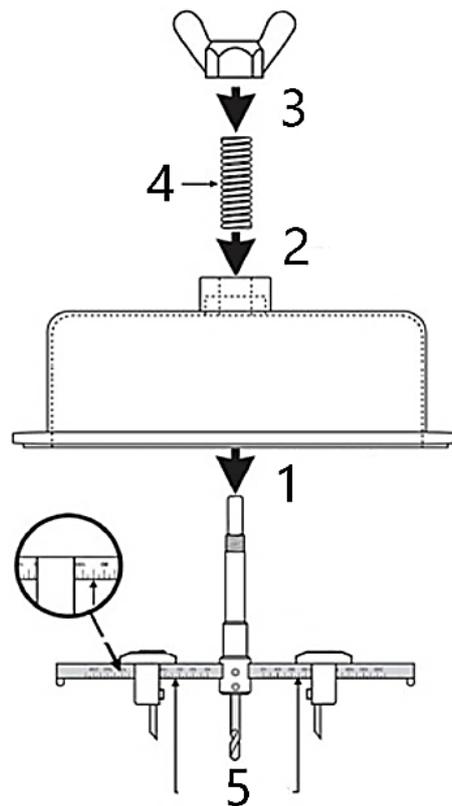
Falsch

## Bedienung

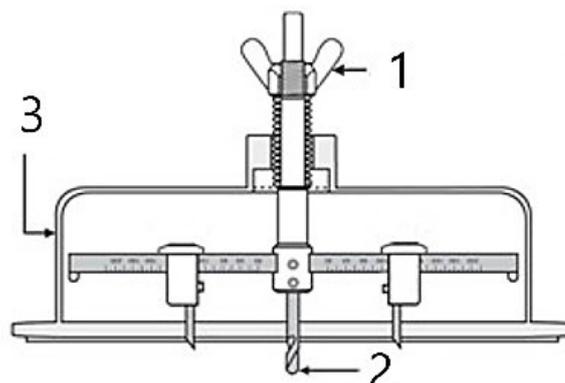
1. Wenn die Messer richtig eingestellt und die Halterungen tadellos befestigt sind, schieben Sie die Spindel durch das Loch in der Schutzabdeckung.
2. Schieben Sie die Druckfeder auf die vorstehende Spindel.
3. Schrauben Sie die Flügelmutter wie abgebildet auf das Gewindeende der Spindel, damit die Baugruppe fest sitzt.

4. Befestigen Sie die Baugruppe an einer geeigneten Handbohrmaschine mit variabler Drehzahl und stellen Sie sicher, dass die Spindel ordnungsgemäß befestigt ist. Wählen Sie eine Drehzahl gemäß der Tabelle „Schnittgeschwindigkeit“.
5. Führen Sie die gesamte Baugruppe sehr vorsichtig an das Werkstück heran, schalten Sie ein und lassen Sie den Pilotbohrer mit der Arbeit beginnen.
6. Die Schutzhaube kommt schnell mit dem Werkstück in Berührung; achten Sie also darauf, dass sie gerade ist. Drücken Sie die Spindel weiter hinein, aber nicht mit Gewalt. Lassen Sie die Fräser sehr sanft mit dem Werkstück in Kontakt kommen.  
**Achtung!** Wenn sich die Messer verhaken, könnte Ihnen das Werkzeug aus den Händen gerissen werden.

**Hinweis!** Die Schnitttiefe kann über die Funktion an der Handbohrmaschine eingestellt werden.



Nr.	Bezeichnung	Nr.	Bezeichnung
1	Schritt 1	4	Druckfeder
2	Schritt 2	5	Größenabstufungen
3	Schritt 3		

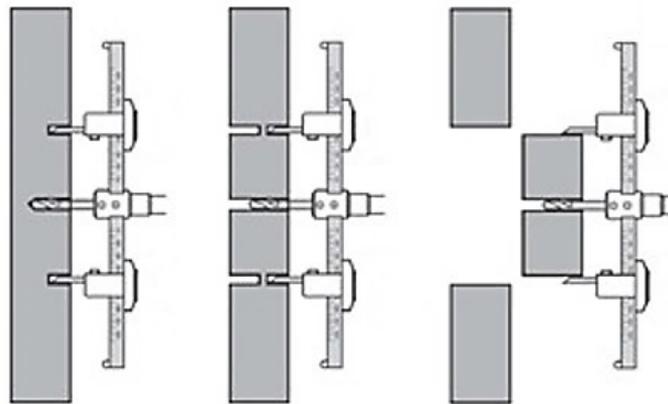


Nr.	Erläuterung	Nr.	Erläuterung
1	Schnittstärke einstellen (Linksgewinde)	3	Die Schutzhaube verhindert das Absplittern von Spänen und sammelt den Schmutz.
2	Pilotbohrer		

### Hinweise zum Schneidverfahren

Beachten Sie, dass Material bis zu einer Stärke von 34 mm geschnitten werden kann. Dies könnte jedoch zu einer Beschädigung des Lochrandes im zu schneidenden Material führen, da die Halter des Schneidmessers Einkerbungen auf der Oberfläche erzeugen würden. Es ist daher vorzuziehen, die Schnittstärke auf 30 mm zu begrenzen.

Wenn es möglich ist, von beiden Seiten des Werkstücks zu schneiden, beträgt die maximale Dicke, die geschnitten werden kann, 68 mm (oder 60 mm, wenn die Einkerbung des Werkstücks kein Problem darstellt). Schneiden Sie dafür zunächst wie beschrieben von einer Seite aus und verwenden dann einen 8-mm-Bohrer. Bohren Sie das Vorbohrloch durch die verbleibende Dicke und schneiden Sie anschließend sehr vorsichtig von der Rückseite des Werkstücks her aus. Achten Sie darauf, dass der Vorbohrer des Fräsers nahezu ganz in das zuvor gebohrte Vorbohrloch eintritt.



### Schnittgeschwindigkeit

Lochdurchmesser (mm)	Schnittgeschwindigkeit ( $U_{\min}$ )
40–49	800
50–69	600
70–89	400
90–119	200
120–180	100

Wichtiger Hinweis:

Nachdruck, auch auszugsweise, und jegliche kommerzielle Nutzung, auch von Teilen der Anleitung, nur mit schriftlicher Genehmigung, der WilTec Wildanger Technik GmbH.