

# Malco<sup>®</sup> Hole in One<sup>®</sup>

## HOLE SAW

EN

For best performance **run hole saw at recommended speed** based on saw diameter and material being cut. **See back.** • **Apply sufficient pressure to engage teeth.** Rubbing over work without digging in dulls teeth. • **Use cutting oil** to avoid abrasion and heat build-up that can damage saw. • **Chuck the hole saw properly.** A loose or off-center chuck produces damaging vibrations. • **Hold saw perpendicular to work surface** so teeth contact material evenly. Cutting at an angle will cause saw to twist out of round and break. • **Hold saw and drive unit steady in hard materials** to avoid stresses that strip teeth or break saw. • **Use a slight orbiting motion when feeding hole saw into soft materials like wood** to facilitate easy removal of slug and to avoid burning inside diameter of material.

FR

Pour les meilleures performances qui soient, **utilisez la scie-cloche à la vitesse recommandée** en fonction de son diamètre et du matériau à couper. **Voir au dos.** • **Appliquez une pression suffisante pour engager les dents.** Travaux par frottement sans endommager les dents. • Utilisez de l'huile de coupe pour éviter l'abrasion et l'accumulation de chaleur qui pourraient endommager la scie. • **Fixez bien le mandrin à la scie-cloche.** Un mandrin mal fixé ou mal centré produit des vibrations qui peuvent endommager la scie-cloche. • Tenez la scie perpendiculairement à la surface de travail afin que les dents entrent en contact avec le matériau de manière uniforme. En coupant de travers, la scie peut se désaxer et casser. • **Tenez fermement la scie et la tête motrice lorsque vous coupez des matériaux durs** pour éviter les contraintes qui pourraient arracher les dents ou casser la scie. • **Faites un léger mouvement circulaire lorsque vous coupez des matériaux mous comme le bois** pour faciliter l'évacuation des copeaux et éviter de brûler le diamètre intérieur du matériau.

ES

Para obtener los mejores resultados, **accione la sierra de corona a la velocidad recomendada** en función del diámetro de la sierra y el material que desee cortar. **Consultar reverso.** • **Ejerza suficiente presión para enganchar los dientes.** Los dientes se desgastan si no se profundiza en la pieza. • Emplee aceite de corte para que la sierra no sufra daños por abrasión y concentración de calor. • **Monte correctamente el mandril de la sierra de corona.** Si el mandril está suelto o descentrado, pueden producirse vibraciones perjudiciales. • Sostenga la sierra perpendicular a la superficie de la pieza para que los dientes hagan contacto con el material de manera uniforme. El corte en ángulo hará que la sierra se deforme y se rompa. • **Sostenga firmemente la sierra y la unidad motriz con materiales duros** para evitar tensiones que puedan estropear los dientes o romper la sierra. • **Realice un leve movimiento orbital al introducir la sierra de corona en materiales blandos** como la madera para facilitar la eliminación de los recortes y no quemar el diámetro interno del material.

***Recommended Hole Sawing Speeds (RPM)***  
***Vitesse recommandée pour la scie-cloche (tr/min)***  
***Velocidades recomendadas de perforación (VRP)***

| Hole Saw         | Size       | Mild Steel  | Tool / Stainless Steel         | Cast Iron      | Brass  | Aluminum  |
|------------------|------------|-------------|--------------------------------|----------------|--------|-----------|
| <b>H30</b>       | 1-7/8 in.  | 180         | 90                             | 120            | 240    | 270       |
| <b>H32</b>       | 2 in.      | 170         | 85                             | 115            | 230    | 255       |
| <b>H38</b>       | 2-3/8 in.  | 140         | 70                             | 95             | 190    | 220       |
| <b>H44</b>       | 2-3/4 in.  | 125         | 60                             | 80             | 160    | 185       |
| Scie-cloche      | Dimensions | Acier doux  | Acier à outil/acier inoxydable | Fonte          | Laiton | Aluminium |
| <b>H30</b>       | 1-7/8 in.  | 180         | 90                             | 120            | 240    | 270       |
| <b>H32</b>       | 2 in.      | 170         | 85                             | 115            | 230    | 255       |
| <b>H38</b>       | 2-3/8 in.  | 140         | 70                             | 95             | 190    | 220       |
| <b>H44</b>       | 2-3/4 in.  | 125         | 60                             | 80             | 160    | 185       |
| Sierra de corona | Tamaño     | Acero dulce | Herramienta/Acero inoxidable   | Hierro fundido | Latón  | Aluminio  |
| <b>H30</b>       | 1-7/8 in.  | 180         | 90                             | 120            | 240    | 270       |
| <b>H32</b>       | 2 in.      | 170         | 85                             | 115            | 230    | 255       |
| <b>H38</b>       | 2-3/8 in.  | 140         | 70                             | 95             | 190    | 220       |
| <b>H44</b>       | 2-3/4 in.  | 125         | 60                             | 80             | 160    | 185       |

