

ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК MBSR 100

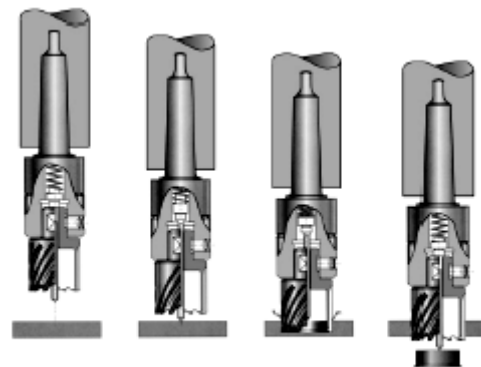
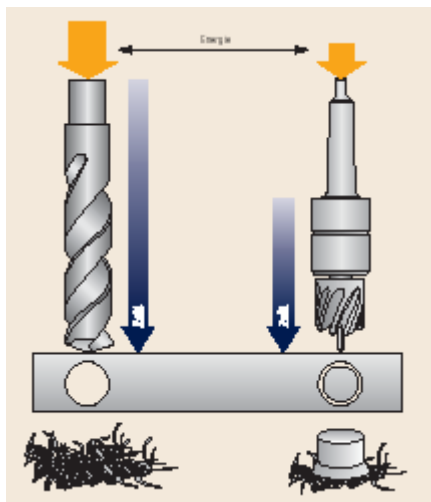
Руководство по эксплуатации



- ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
- ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
- ПАСПОРТ ОБОРУДОВАНИЯ
- КАТАЛОГ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ
- ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

- Проверьте комплектацию машины, все ли компоненты присутствуют и нет ли повреждений. Список комплектующих Вы можете найти в данной инструкции.
- Произведите все необходимые настройки согласно данной инструкции.
- Проверьте, соответствует ли машина требованиям техники безопасности.



Обязательно найдите несколько минут и внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией, даже если Вы хорошо знакомы с технологией корончатого сверления. Это поможет Вам избежать травмы при работе и продлить срок службы инструмента.

Корончатое сверление представляет собой чрезвычайно экономичный метод – быстрый, бесшумный и более точный по сравнению с традиционным сверлением спиральными сверлами. Корончатое сверло удаляет материал только по окружности отверстия, тогда как обычные сверла весь металл преобразуют в стружку. Как результат – требуется привод меньшей мощности. Ресурс таких сверл также выше, т.к. количество режущих кромок больше. Кроме того, керн получающийся после сверления может быть использован как заготовка для других изделий.

С помощью корончатого сверления можно получать большой диаметр отверстия и преодолеть значительную толщину за короткое время.

Технические характеристики

Диапазон сверления	
...корончатым сверлом	12-100 мм
...спиральным сверлом	1-32 мм
Зенкером	10-100 мм
Присоединительный размер шпинделя	Морзе № 3
Стандартный держатель	Weldon 19
Наибольшая осевая нагрузка на шпиндель	1800 кг
Прижимная сила магнита	25 000 Н
Скорость без нагрузки	I 50-250 об/мин II 100-500 об/мин
Мощность двигателя	1700 Вт
Масса	25 кг
Подача сверла	280 мм
Длина x Ширина x Высота	285 x 135 x 510 мм
Размеры магнита	110 x 220 мм
Стандартная комплектация	<ul style="list-style-type: none">• Ящик• Станок• Реверс• Страховочный ремень• Ключи• Клин для конуса Морзе

По желанию заказчика, за отдельную оплату, может комплектоваться:

- Держателем МК3-Weldon 19
- Держателем МК3-Weldon 32
- Резьбонарезным патроном от M12 до M24
- Бачком для подачи СОЖ

ЭТО НЕОБХОДИМО ЗНАТЬ ОБЯЗАТЕЛЬНО

До начала работы

- Легкость, с которой каждый материал может быть просверлен, зависит от различных факторов, включающих прочность на растяжение и твердость. Основными свойствами, характеризующими способность материалов к обработке резанием, являются предел прочности на растяжение и твердость.
- Параметры сверления должны зависеть от требований ресурса инструмента, точности обработанной поверхности. Они ограничиваются прочностью инструмента, свойствами

обрабатываемого материала, смазкой и имеющейся мощностью привода.

- Чем тверже материал, тем ниже должна быть скорость резания. Некоторые материалы с низкой твердостью содержат абразивные включения, приводящие на высоких скоростях к быстрому износу режущей кромки. Скорость подачи определяется прочностью машины, количеством срезаемого материала, требуемым качеством обработанной поверхности материала и мощностью привода.
- Желательно поддерживать постоянную скорость вращения.
- Подача сверла измеряется в миллиметрах в минуту и является производной частоты вращения на количество зубьев, сверла на подачу на каждый зуб. Слишком легкая или чрезвычайно высокая подача в обоих случаях приведет к преждевременному выходу сверла из строя.

Быстрая подача в твердых материалов вызывает скалывание режущих кромок и сильное выделение тепла.

- Тонкие и длинные сверла нельзя подавать быстро, во избежание изгиба. Используйте прочные, качественные инструменты, например, изделия компании KARNASCH. Чем тверже металл, тем важнее это требование. Сталь твердостью до 400 HB – предел для сверления обычными сверлами из стали Р6М5. При твердости обрабатываемого материала выше 300 HB необходимо использовать сверла с добавлением кобальта. При сверлении конструкционной стали использование таких сверл позволяет продлить срок службы, увеличить частоту вращения и скорость подачи на 50%. Твердосплавные сверла позволяют увеличить скорость вращения и подачи еще в два раза.

Во время работы

Убедитесь, что питание выключено, прежде чем устанавливать инструмент и производить работы по обслуживанию.

Установка выталкивающего штифта

- Штифт-выталкиватель используется для центровки сверла и для удаления керна по завершении сверления. Он имеет плоскую сторону, по которой в центр сверла поступает СОЖ. Вставьте штифт в сверло через отверстие в хвостовике.

Установка сверла

- Сверло присоединяется к держателю путем двух винтов, которые закрепляют шлицы хвостовика сверла. Установите шлицы напротив винтов и вставьте сверло в держатель. Винты должны быть затянуты до упора, чтобы сверло не двигалось. Шестигранный ключ входит в комплектацию инструмента.

Произведите разметку отверстия.

Установка машины

- Убедитесь, что поверхность, на которую Вы устанавливаете машину, ровная и чистая. Штифт-выталкиватель должен находиться над центром размеченного отверстия. Установите ремень безопасности.
- Подключите электропитание и активируйте магнит. **ПЕРЕПРОВЕРЬТЕ**, чтобы штифт-выталкиватель находился над центром размеченного отверстия, т.к. при включении магнита возможно небольшое смещение машины.
- Магнит будет держаться на всех ферритовых материалах не тоньше 6 мм.

Применение СОЖ

- Масло для сверления повышает ресурс инструмента и обеспечивает гладкий выход керна.
- Используйте разумное количество СОЖ.
- На инструменте с подачей СОЖ через держатель, заполните резервуар держателя через маленькое отверстие с боковой стороны.
- На инструменте со встроенной системой подачи СОЖ она автоматически поступает во время сверления.
- При сверлении на вертикальных поверхностях или на потолке рекомендуется использовать смазывающую пасту или воск. Закладывайте средства в центр сверла до начала сверления.

Начало сверления

- Включите двигатель и медленно подведите сверло к поверхности. Пока сверло не сделает начальную канавку на поверхности, применяйте легкий нажим. Далее постепенно увеличивайте давление до полной нагрузки двигателя.
- Поддерживайте постоянное давление в течение всего сверления. ***Слишком сильное давление не приводит к увеличению скорости резания, а снижает срок службы сверла и может вызвать повреждение двигателя.*** Если стружка становится голубой, увеличьте количество масла.
- Если сверло заклинило в отверстии, остановите двигатель и аккуратно выньте сверло, не включая двигатель.
- Если прекратилась подача электроэнергии во время сверления, магнит необходимо переустановить до перезапуска двигателя. По окончании сверления керн автоматически удаляется. Выньте сверло из отверстия, выключите двигатель и обесточьте магнит.

Обслуживание

- Храните машину в транспортных чемоданах в горизонтальном положении.

РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ СИСТЕМА

Патрон резьбонарезной предназначен для крепления предохранительных головок и предотвращения срезания нарезаемых резьб. Схема применяемости патронов резьбонарезных с головками предохранительными приведена в *табл.1*.

Состав, устройство и принцип работы

Патрон резьбонарезной (рис.1) имеет плавающий механизм, в котором пиноль, может перемещаться в соответствии с табл.2 относительно корпуса. Вращение хвостовиков корпуса патрона посредством шариков, передается на пиноль. Крепление предохранительной головки производится шариками при перемещении втулки. Втулка, нажатием в осевом направлении передвигается в направлении хвостовика до щелчка. Затем вставляется головка предохранительная. Втулка возвращается в исходное положение. Снятие предохранительной головки происходит при перемещении втулки вдоль оси патрона к корпусу до выталкивания упором головки.

Порядок работы:

- Для подготовки патрона необходимо провести расконсервацию, для чего удалить смазку
- Установить предохранительную головку в патрон, а последний в станок и убедиться в надежности крепления
- Провести нарезание резьбы при следующих условиях:
 - врезание метчика в нарезание резьбы выполнять на подаче равной или меньшей шага резьбы;
 - при выворачивании метчика обеспечить подачу равную или большую шага резьбы;
 - при глубине резьбы равной или меньшей хода компенсации на растяжении (*табл.2*)

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение	Обозначение резьбы инструмента	D	D1	d	L	S	Крутящий момент Нм по стали 45 153...203 HB
6251-4002	M3	38	3,15	19	63	2,5	2,0
-01	M4		4			3,15	3,0
-02	M5		5			4	4,0
-03	M6		6,3			5	10,0
-04	M8		8			6,3	20,0
-05	M10		10			8	30,0
-06	M12		9			7,1	40,0
-07	M14	58	11,2	32	94	9	45,5
-08	M16		12,5			10	55
-09	M18-M20		14			11,2	64;70
-10	M22		16			12,5	78

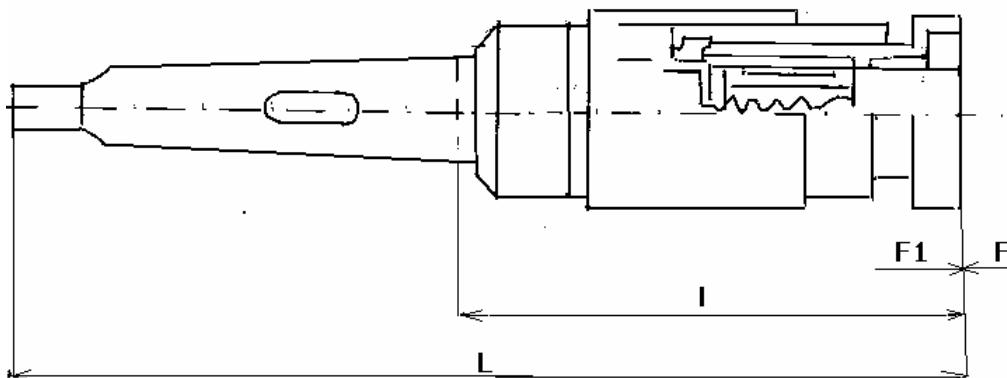
-11	M24	84	18	50	128	14	124
-12	M27-M30		20			16	152;200
-13	M33		22,4			18	260
-14	M36		25			20	280
-15	M39-M42		28			22,4	320;350

Таблица 2

Размер, мм

Обозначение	Диапазон нарезаемых резьб	d	Осевая компенсация		l	L
			F не менее	F1, не менее		
6162-4003	M3...M12	19	15	5	118	193
-01						212
-10						182
-11						199
-20					129	233
-21					255	
-30					111	166
-31					174	
-33					189	
-36					205	
6162-4003-02	M14...M24	32	20	8	154	248
-3						272
-12						235
-13						256
-22					163	267
-23					167	293
-32					147	210
-34					225	
-37					241	
6162-4003-04	M27...M42	50	25	10	210	328
-5						360
-14						312
-15						339
-24					222	348
-35					203	281
-38					297	

Рис.1



Осевая компенсация:

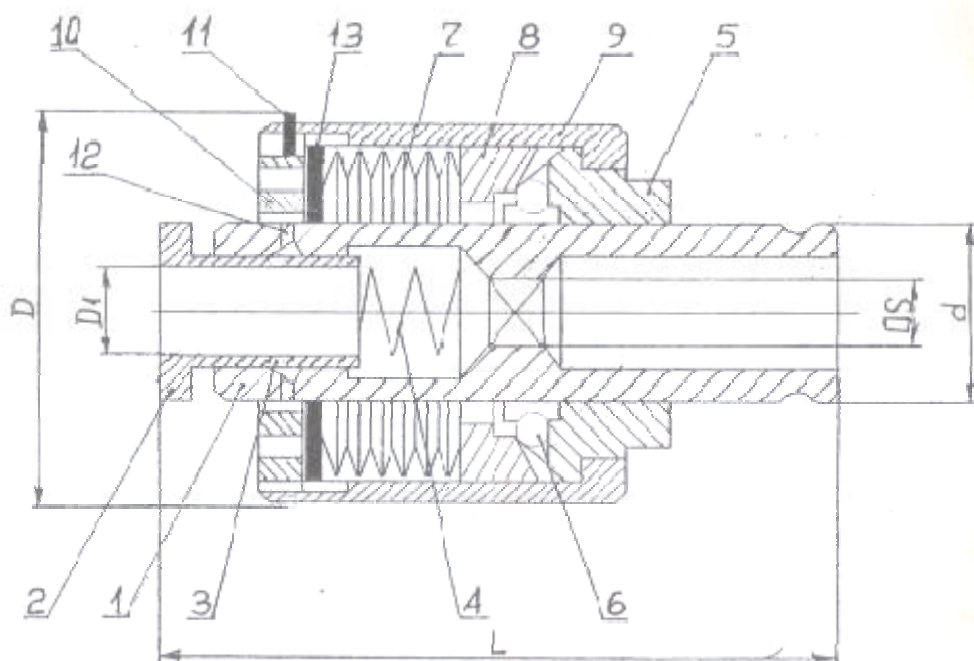
F –растяжение

F1 -сжатия

Головка предохранительная предназначена для крепления и предохранения поломок метчика при нарезании правых резьб от М3 до М42.

Состав, устройство и принцип работы

Метчик устанавливается в квадратное отверстие корпуса 1 и втулку 2. Зажим метчика производится шариками 3 при перемещении втулки 2 пружиной 4. Крутящий момент к корпусу 1 передается поводком 5 через шарики 6, поджатые тарельчатыми пружинами 7 и



кольцом 8 в лунки корпуса. Регулировка крутящего момента обеспечивается изменением величины деформации тарельчатых пружин 7, гайкой 10. При достижении момента резания, больше отрегулированного, происходит остановка корпуса 1 из-за проворачивания поводка 5 и выжима шариков из лунок корпуса.

Порядок работы:

- Установите метчик в предохранительную головку, нажав втулку 2 до упора ее в торец корпуса 1
- Установите головку в резьбонарезной патрон
- Произвести регулировку крутящего момента, путем нарезания резьбы в глухих отверстиях, при этом:
 - появление треска в головке сигнализирует о недостаточно отрегулированном крутящем моменте при упоре метчика в дно отверстия
 - регулировку производить гайкой 10, которая должна быть зафиксирована кольцом 11

- Вынуть метчик, можно нажав втулку 2
- Применять метчики по *табл.1*, в соответствии с обозначением резьбы на предохранительной головке

Установка держателя корончатых сверл

- Вставьте держатель в отверстие шпинделя [убедитесь, что на поверхности конуса Морзе и в отверстии шпинделя отсутствует грязь, в противном случае их надо очистить].

Установка корончатого сверла

Вставьте выталкивающий штифт в центральное отверстие корончатого сверла. Фиксирующие винты держателя должны быть расположены напротив шлицев на втулке сверла. Вставив сверло, затяните винты, используя шестигранный ключ, входящий в комплект. Если вы применяете быстрозажимной держатель, то для установки сверла поверните черное кольцо с накаткой по часовой стрелке, вставьте сверло в держатель и отпустите кольцо.

Установка системы подачи СОЖ

- Ввинтите шпильку, предотвращающую проворачивание кольца приемного штуцера в отверстие в нижней части кронштейна двигателя.
- Установите стопорный винт в кольцо приемного штуцера держателя
- Закрепите кронштейн бачка на корпусе станка
- Установите соединение бачка и приемного штуцера держателя посредством трубки.

Позиционирование магнитного основания

- При использовании систем MBSR возможно позиционирование станка даже при включенном электромагните. Для этого достаточно освободить фиксирующий рычаг. После установки положения станка затяните рычаг, не применяя удлинителей или чрезмерных усилий.

Страховочный ремень

- Всегда при сверлении в горизонтальных и положениях вверх ногами пристегивайте станок страховочным ремнем, для того, чтобы избежать падения станка при случайном отключении электроэнергии.

Включение машины

- При включении кабеля питания в сеть, красная лампочка должна мигать при наличии напряжения
- Сначала включается магнит, затем электродвигатель
- При попытке выключить магнит в ходе сверления, вращение двигателя будет остановлено, но магнит не будет отключен
- Любая попытка нарушить порядок включения машины будет сопровождаться звуковым сигналом.

Регулировка салазок направляющих «ласточкин хвост».

- При износе направляющих суппорта станка ослабьте контргайки и равномерно затяните регулировочные винты, так чтобы салазки перемещались без люфта.
- Затяните контргайки

Устройство для нарезки резьбы.

- Вначале установите входящий в комплект фиксатор. Устройство обеспечивает изменение вращения метчика на противоположное при остановке подачи.

Использование спиральных сверл

- Для станков MB 30, MBQ 35, MB 42 используют трехкулачковый патрон с переходником. Применять только короткие сверла.
- Для станков MBA 40, MBE 40, MBQ 50, MBSE 100, MBA 100 , MBSR 100 применяются сверла с посадкой конус Морзе 2 или 3, либо патрон для сверл диаметром до 16 мм.

ВНИМАНИЕ!

Использовать только заземленные розетки!

Не работать в условиях повышенной влажности, в замкнутых металлических объемах.

Холодную машину, внесенную в теплое помещение, выдерживать до включения не менее 3-х часов!

Избегайте работ в условиях сильных перепадов напряжения.

ВСЕГДА

Используйте защитные очки и перчатки!

Помните, что режущие кромки корончатых сверл затачиваются до бритвенной остроты. Кроме того, часто причиной травм являются застрявшие в сверлах керны

Не работайте на магнитном станке в одном контуре со сварочным аппаратом .

Работа магнитного станка со сварочным аппаратом приводит к выходу из строя электронной платы и магнита.

**Диаграмма скоростей резания корончатыми сверлами
ТСТ (НМ)**

Материал		Налигированная сталь/steel до 700 N/mm ²	Легированная сталь/INO до 1000 N/mm ²	Чугун Cast Iron до 250 N/mm ²	CuZn- сплав ломкий	CuZn- сплав вязкий	Алюминевый сплав до 11%	Термопластик	Дюропластик
Vc=m/min		50	35	40	60	40	60	45	40
СОЖ		СОЖ	СОЖ	Сжатый воздух	Сжатый воздух	Сжатый воздух	СОЖ	Вода	Сжатый воздух
Ø мм	Ø "	об/мин.	об/мин	об/мин.	об/мин.	об/мин.	об/мин.	об/мин.	об/мин
12	15/32	1475	929	1200	1592	1200	1592	1390	1200
13	33/64	1300	857	1090	1470	1090	1470	1200	1080
14	35/64	1210	796	910	1365	910	1365	1090	910
15	19/32	1160	743	850	1274	850	1274	910	850
16	5/8	1050	697	796	1194	796	1194	896	796
17	43/64	955	656	749	1124	749	1124	843	749
18	45/64	885	619	708	1062	177	1062	796	708
19	3/4	838	587	670	1006	168	1006	754	670
20	25/32	796	557	637	955	159	955	717	637
21	3/4	758	531	607	910	152	910	682	607
22	7/8	724	507	579	869	145	869	651	579
23	13/16	692	485	554	831	138	831	623	554
24	15/16	663	464	531	796	133	796	597	531
25	63/64	637	446	510	764	127	764	573	510
26	1 1/32	612	429	490	735	122	735	55	490
27	1 1/16	590	413	472	708	118	708	531	472
28	1 3/32	569	398	455	682	114	682	512	455
29	1 9/64	549	384	439	659	110	659	494	439
30	1 3/16	531	372	425	637	106	637	478	425
31	1 7/32	514	360	411	616	103	616	462	411
32	1 17/64	498	348	398	597	100	597	448	398
33	1 19/64	483	338	386	579	97	579	434	386
34	1 11/32	468	328	375	562	94	562	422	375
35	1 3/8	455	318	364	546	91	546	409	364
36	1 27/64	442	310	354	531	88	531	398	354
37	1 29/64	430	301	344	516	88	531	398	354
38	1 1/2	419	293	335	503	84	503	377	335
39	1 17/32	408	286	327	490	82	490	367	327
40	1 37/64	398	279	318	478	80	478	358	318
41	1 39/64	388	272	311	466	78	466	350	311
42	1 21/32	379	265	303	455	76	455	341	303
43	1 11/16	370	259	296	444	74	444	333	296
44	1 47/64	362	253	290	434	72	434	326	290
45	1 25/32	354	248	283	425	71	425	318	283
46	1 13/16	346	242	277	415	69	415	312	277
47	1 55/64	339	237	271	407	68	407	305	271
48	1 57/64	332	232	265	398	66	398	299	165
49	1 15/16	325	227	260	390	65	390	292	260
50	1 31/32	318	223	255	382	64	382	287	255
51	2	312	219	250	375	62	375	281	250
52	2 3/64	306	214	245	367	61	367	276	245
53	2 3/32	300	210	240	361	60	361	270	240
54	2 1/8	295	206	236	354	59	354	265	236
55	2 5/32	290	203	232	347	58	347	261	232
60	2 3/8	265	186	212	318	53	318	239	212
61	2 13/32	261	183	209	313	52	318	239	212
65	2 9/16	245	171	196	294	49	294	220	196
68	2 43/64	234	164	187	281	47	281	211	187
70	2 3/4	227	159	182	273	45	273	205	182
71	2 51/64	224	157	179	269	45	269	202	179
75	2 61/64	212	149	170	255	42	255	191	170
80	3 5/32	199	139	159	239	40	239	179	159
85	3 11/32	187	131	150	225	37	225	169	150
90	3 35/64	177	124	142	212	35	212	159	142
95	3 47/64	168	117	134	201	34	201	151	134
100	3 15/16	159	111	127	191	32	191	143	127

HSS (XE, X3-P)

Материал		Нелепированная сталь/steel до 700 N/mm ²	Лепированная сталь/INOX до 1000 N/mm ²	Чугун Cast Iron до 250 N/mm ²	CuZn- сплав ломкий	CuZn сплав вязкий	Алюминевый сплав до 11% Si	Термопласт	Джиропласт
Vc=m/min		30	20	10	60	35	30	20	15
СОТЦ		СОЖ	СОЖ	Сжатый воздух	Сжатый воздух	Сжатый воздух	СОЖ	Вода	Сжатый воздух
Ø мм	Ø"	об/мин.	об/мин.	об/мин.	об/мин.	об/мин.	об/мин	об/мин	об/мин
12	15/32	796	531	265	1592	929	796	531	398
13	33/64	735	490	245	1470	857	735	490	367
14	35/64	682	455	227	1365	796	682	455	341
15	19/32	637	425	212	1274	743	637	425	318
16	5/8	597	398	199	1194	697	597	398	299
17	43/64	562	375	187	1124	656	562	375	281
18	45/64	531	354	177	1062	619	531	354	265
19	3/4	503	335	168	1006	587	503	335	251
20	25/32	478	318	159	955	557	478	318	239
21	53/64	455	303	152	910	531	455	303	227
22	7/8	434	290	145	869	507	434	290	217
23	29/32	415	277	138	831	485	415	277	208
24	15/16	398	265	133	796	464	398	265	199
25	63/64	382	255	127	764	446	382	255	191
26	1 1/32	367	245	122	735	429	367	245	184
27	1 1/16	354	236	118	708	413	354	236	177
28	1 3/32	341	227	114	682	398	341	227	171
29	1 9/64	329	220	110	659	384	329	220	165
30	1 3/16	318	212	106	637	372	318	212	159
31	1 7/32	308	205	103	616	360	308	205	154
32	1 17/64	299	199	100	597	348	299	199	149
33	1 19/64	290	193	97	579	338	290	193	145
34	1 11/32	281	187	94	562	328	281	187	141
35	1 3/8	273	182	91	546	318	273	182	136
36	1 27/64	265	177	88	531	310	265	177	133
37	1 29/64	258	172	86	516	301	258	172	129
38	1 1/2	251	168	84	503	293	251	168	126
39	1 17/32	245	163	82	490	286	245	163	122
40	1 37/64	239	159	80	478	279	239	159	119
41	1 39/64	233	155	78	466	272	233	155	117
42	1 21/32	227	152	76	455	265	227	152	114
43	1 11/16	222	148	74	444	259	222	148	111
44	1 47/64	217	145	72	434	253	217	145	109
45	1 25/32	212	142	71	425	248	212	142	106
46	1 13/16	208	138	69	415	242	208	138	104
47	1 55/64	203	136	68	407	237	203	136	102
48	1 57/64	199	133	66	398	232	199	133	100
49	1 15/16	195	130	65	390	227	195	130	97
50	1 31/32	191	127	64	382	223	191	127	96
60	2 3/8	159	106	70	318	186	159	106	80
70	2 3/4	136	91	58	273	159	136	91	68
80	2 5/32	115	81	48	239	139	115	81	59
90	2 35/64	104	72	42	212	124	104	72	53
100	2 15/16	95	62	37	191	119	95	62	48

ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЕ

1. Изучите свой инструмент

Прочтите и разберитесь в руководстве по эксплуатации вашего инструмента и назначении всех табличек на нем. Изучите область применения и ее ограничения, равно как и возможные опасности.

2. Заземляйте оборудование

Убедитесь, что заземляемые инструменты подсоединены к соответствующим источникам питания, применяются трехпроводные шнуры удлинители, розетки и штепсельные вилки.

3. Вынимайте ключи и клинья из шпинделя и держателя инструмента

Введите в привычку проверять отсутствие ключей и клиньев до включения двигателя инструмента

4. Содержите рабочее место в чистоте

Захламленная зона работ и проходы приводят к несчастным случаям, полы не должны быть скользкими от масла и грязи.

5. Избегайте работ в опасных местах

Не используйте инструмент в сырых местах или при повышенной влажности, не оставляйте его под дождем. Поддерживайте рабочее место хорошо освещенным. Обеспечивайте соответствующее пространство для проведения работ.

6. Обеспечивайте безопасность

Используйте съемные выключатели, блокировку включения, запирайте рубильники. Не допускайте посетителей к рабочему месту.

7. Не прикладывайте чрезмерных усилий

Работа будет выполнена быстрее, лучше и безопаснее, если применять инструмент соответствующий нагрузке и объемам.

8. Используйте соответствующий инструмент

Не применяйте инструмент или принадлежности для работ, которым они не предназначены.

9. Надевайте правильную одежду

Не надевайте развевающуюся одежду, галстуки, шейные платки, которые могут быть захвачены движущимися частями. Длинные рукава закатывайте выше локтя, волосы убирайте под головной убор. Рекомендуются нескользящая обувь.

10. Используйте защитные очки

Все время носите защитные очки. Обычные очки не защищают глаза с боков. Если работа связана с образованием пыли – носите защитный

щиток и респиратор, во время продолжительных работ используйте также наушники или беруши

11. Работайте безопасно

Применяйте ручные захваты, тиски или струбцины, чтобы освободить руки – это удобнее и безопаснее.

12. Не спотыкайтесь

Следите за равновесием и смотрите под ноги, случайное падение на работающий инструмент может иметь серьезные последствия.

13. Своевременно и бережно обслуживайте инструмент

Поддерживайте рабочий инструмент в заточенном состоянии, вовремя смазывайте механизмы, в соответствии с инструкцией

14. Отключайте инструмент

При обслуживании, смене принадлежностей и рабочего инструмента

15. Используйте рекомендованные принадлежности

Применяйте принадлежности, рекомендованные к использованию с данным инструментом. Эта информация находится в руководстве по эксплуатации, а также следуйте инструкциям, сопровождающим эти принадлежности. Использование не пригодных аксессуаров может привести к несчастным случаям.

16. Проверьте отсутствие повреждений оборудования

Перед каждым использованием инструмента внимательно проверяйте шнур питания, другие детали на отсутствие механических повреждений, движущиеся части на отсутствие заеданий, надежность креплений и другие кондиции, которые могут влиять на работу. Поврежденные детали должны быть отремонтированы или заменены.

17. Никогда не оставляйте без присмотра работающий инструмент

Выключите инструмент и дождитесь полной остановки вращения, прежде чем покинуть рабочее место.

Специальная инструкция по безопасности при работе с магнитными дрелями

- Периодическое обслуживание очень важно – регулярно осматривайте машину и проверяйте затяжку резьбовых соединений.
- Проверяйте исправность шнура питания и штепсельной вилки
- Никогда не пользуйтесь тупыми сверлами
- Всегда надевайте защитные очки
- Всегда используйте страховочный ремень или цепь, чтобы уберечь машину и себя при прекращении подачи электроэнергии
- Всегда отключайте источник питания при замене сверл и работах по обслуживанию машины
- Если машина оснащена защитным кожухом, – всегда пользуйтесь им
- Снимайте кольца, часы, браслеты, которые могут быть захвачены вращающимися частями
- Поддерживайте машину и заготовки в чистоте – грязь и стружки снижают эффективность работы магнита
- На машинах с подвижной магнитной плитой перед сверлением убедитесь, что она надежно закреплена в нужном положении
- Не пытайтесь переключать скорости в редукторе во время вращения двигателя

ВНИМАНИЕ!

Не работайте на магнитном станке в одном контуре со сварочным аппаратом.

Работа магнитного станка со сварочным аппаратом приводит к выходу из строя электронной платы и магнита.

Время работы станка без отключения питания 30 минут.

Рекомендуемый перерыв 5-10 минут.

СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Гарантийное обслуживание осуществляется при предъявлении гарантийного талона.

№ машины

Дата продажи

Комплектность проверена:

Представитель поставщика

Представитель заказчика



POCC GB.AE25.B12777
POCC GB.AE25.B12778
POCC GB.AE25.B12779
POCC GB.AE25.B11532

Паспорт оборудования:

Модель: MBSR 100

Год изготовления: 2007 год

Дата продажи:

Дата ввода в эксплуатацию:

Подпись представителя
Поставщика:

Подпись представителя
Заказчика:

Технические характеристики

Диапазон сверления	
...корончатом сверлом	12-100 мм
...спиральным сверлом	1-32 мм
Зенкером	10-100 мм
Присоединительный размер шпинделя	Морзе № 3
Стандартный держатель	Weldon 19
Наибольшая осевая нагрузка на шпиндель	1800 кг
Прижимная сила магнита	25 000 Н
Скорость без нагрузки	I 50-250 об/мин II 100-500 об/мин
Мощность двигателя	1700 Вт
Масса	25 кг
Подача сверла	280 мм
Длина x Ширина x Высота	285 x 135 x 510 мм
Размеры магнита	110 x 220 мм
Стандартная комплектация	<ul style="list-style-type: none">• Чемодан• Станок• Реверс• Страховочный ремень• Ключи• Клин для конуса Морзе