

WIERTARKA MAGNETYCZNA

BP-5293 (SCY-42HD)



INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

SPIS TREŚCI

Ostrzeżenie.....	1
Podziękowanie dla kupującego.....	1
Informacje dotyczące niniejszej instrukcji.....	1
Opisy produktów.....	2
Uwagi.....	2
Bezpieczeństwo elektryczne.....	3
Instrukcje bezpieczeństwa.....	3
Instrukcje.....	4
Uziemienie.....	5
Gwarancja jakości.....	5
Niepoprawna obsługa.....	6
<u>Specyfikacja uniwersalnej wiertarki magnetycznej.....</u>	<u>7</u>
Zalety uniwersalnej wiertarki magnetycznej.....	7
Zastosowania uniwersalnej wiertarki magnetycznej.....	8
Położenia przełączników uniwersalnej wiertarki magnetycznej.....	8
Instrukcje robocze dla maszyny z przekładnią mokrą.....	9
<u>Specyfikacja rdzeniarki magnetycznej.....</u>	<u>10</u>
Instrukcje dla rdzeniarki magnetycznej.....	10
<u>Specyfikacja wiertarki magnetycznej z automatycznym posuwem.....</u>	<u>11</u>
<u>Instrukcje dla wiertarki magnetycznej z automatycznym posuwem.....</u>	<u>11</u>
<u>Specyfikacja miniaturowej wiertarki poziomej.....</u>	<u>12</u>
<u>Instrukcje dla miniaturowej wiertarki poziomej.....</u>	<u>12</u>

Instrukcja obsługi

OSTRZEŻENIE

Aby uniknąć ryzyka pożaru lub porażenia prądem elektrycznym, należy przestrzegać wszystkich poleceń zamieszczonych w poniższej instrukcji.

Urządzenie to może być obsługiwane jedynie przez wykwalifikowanych operatorów.

Obsługa przez osoby nieposiadające odpowiednich kwalifikacji jest zabroniona. Nasza firma nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek urazy lub uszkodzenia sprzętu w przypadku użycia niezgodnego z zapisami niniejszej Instrukcji.

Wszelkie czynności obsługowe i konserwacyjne mogą być wykonywane jedynie przez osoby posiadające certyfikat uprawniający do ich wykonywania.

PODZIĘKOWANIE DLA KUPUJĄCEGO

Serdecznie dziękujemy za zakup naszego produktu z serii wiertarek magnetycznych. Prosimy o zapoznanie się z instrukcją użytkowania oraz stosowanie się do wszelkich zaleceń bezpieczeństwa.

Przy odpowiedniej obsłudze i konserwacji, produkt ten zachowa pełną funkcjonalność i doskonałe parametry. Instrukcję należy przechowywać w miejscu bezpiecznym, zapewniającym możliwość wglądu.

INFORMACJE DOTYCZĄCE NINIEJSZEJ INSTRUKCJI

Modele urządzeń opisane w niniejszej Instrukcji:

KCY: 36/2WDO 48/2WDO 65/2WD 85/3WD

SCY: 32HD 42HD 68HD 98HD 126CD

KCY: 55QE 65QE 80QE

KCY: 28DM 38DM 55DM



Model posiadanego urządzenia jest wybity na tabliczce znamionowej.



OPISY PRODUKTÓW

Wiertarka magnetyczna to urządzenie elektryczne mocowane na płasko do górnej, bocznej lub dolnej powierzchni obrabianego przedmiotu, znajdujące szerokie zastosowanie w budownictwie, przy budowie mostów, w przemyśle stoczniowym itp. Wiertarkę magnetyczną można stosować w sytuacji, gdy zastosowanie wiertarki ręcznej lub stołowej jest wykluczone, na przykład ze względu na wielkość obrabianego detalu lub ze względu na to, że wiercenie musi być wykonane w terenie. Wiertarka magnetyczna jest bardzo wygodna i elastyczna w użyciu, umożliwia zmniejszenie pracochłonności operacji wiercenia i zwiększa wydajność.

UWAGI






1. Przed przystąpieniem do użytkowania urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją w celu zapoznania się z zasadą działania podstawy magnetycznej, elektromagnetycznego trzymaka oraz samej wiertarki i funkcji przekładni.
2. Przed przystąpieniem do montażu lub demontażu wiertarki należy się upewnić, że przełącznik silnika znajduje się w położeniu wyłączonym, a przewód zasilania został wypięty z gniazda.
3. Po dokręceniu wiertła w uchwycie klucz należy usunąć. Wiertło musi zostać odpowiednio naostrzone. Podczas wsuwania oprawki ze stożkiem Morse'a należy ją odwrócić w taki sposób, by płetwa znajdująca się na końcu oprawki wpasowała się w podłużne gniazdo pod płetwę we wrzecionie. Do wybicia oprawki ze stożkiem Morse'a należy użyć płaskiego, stalowego klina. Klin należy wsunąć w podłużny otwór znajdujący się nad płetwą oprawki i pobijać młotkiem, aż do wybicia obsadki z wiertłem.
4. Podczas wiercenia przewód zasilania należy trzymać z daleka od obracającego się wiertła.
5. Podczas podłączania przewodu zasilającego, włącznik silnika i elektromagnesu muszą się znajdować w położeniu „WYŁĄCZONY”.
6. Podczas operacji wiercenia należy używać stosownego chłodziwa. Jako chłodziwa należy użyć mieszaniny wody z mydłem w odpowiednich proporcjach. Nie należy stosować samej wody. Stosowanie wody może prowadzić do korozji wewnątrz wierconego otworu, zakleszczenia wiertła i uszkodzenia sprzętu. Nie należy polewać chłodziwem wewnętrznych elementów wiertarki, gdyż może to prowadzić do zwarcia i spalenia obwodów wewnętrznych.
7. W przypadku urządzeń z bezstopniową regulacją prędkości obrotowej i wyposażonych w zabezpieczenie antyprzeciążeniowe, gdy dojdzie do nagłego zatrzymania wrzeciona na skutek zadziałania tego zabezpieczenia, należy wykonać następujące kroki: A – Przeszawić przełącznik zasilania w położenie „WYŁĄCZONY”, B – wypiąć wtyczkę z gniazda zasilania, a następnie ściągnąć obudowę silnika.
8. Osoba obsługująca wiertarkę magnetyczną powinna stosować szelki bezpieczeństwa.
9. Osoba obsługująca urządzenie nie powinna stosować nadmiernych posuwów w celu przyspieszenia wiercenia, gdyż może to prowadzić do uszkodzenia wiertła lub samej maszyny.
10. Nie ma możliwości przytwierdzenia magnetycznej podstawy do materiałów niemagnetycznych. Do wiercenia materiałów niemagnetycznych można stosować wiertarkę magnetyczną z przyssawką.
11. W czasie wiercenia nie należy jednocześnie wykonywać na obrabianym detalu prac spawalniczych, gdyż może to prowadzić do porażenia prądem elektrycznym operatora.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE

Przed podłączeniem zasilania należy sprawdzić, czy wtyczka na końcówce przewodu zasilania urządzenia jest zgodna z gniazdem instalacji elektrycznej. W przypadku modeli wymagających zasilania 380 V, należy w sposób prawidłowy podłączyć wszystkie żyły we wtyczce przewodu zasilania tak, by były zgodne z żyłami w gnieździe. Czynność tę należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi. Nie należy na własną rękę wymieniać wtyczek na takie, które nie zapewniają właściwego podłączenia przewodu zasilania.

INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Wszelkie naklejki ostrzegawcze i inne etykiety po ich zaginięciu lub zniszczeniu należy wymienić na nowe.

	<p>Podczas użytkowania urządzenia należy zapewnić właściwe oświetlenie.</p> <p>Urządzenie może być stosowane wyłącznie w pomieszczeniach. Operator obsługujący urządzenie powinien być wypoczęty i w pełni skoncentrowany. Zabrania się obsługi urządzenia przez operatora pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków.</p>
	<p>Zabrania się wchodzenia na urządzenie! Upadek lub przewrócenie się urządzenia może prowadzić do poważnych urazów.</p>
	<p>Urządzenie może być obsługiwane jedynie przez odpowiednio wykwalifikowanych operatorów.</p> <p>Osoby niepowołane, a zwłaszcza dzieci, nie powinny być dopuszczane do obszaru roboczego.</p>
	<p>Podczas obsługi urządzenia nie należy nosić luźnych ubrań, rozpuszczonych włosów lub luźnej biżuterii, jak na przykład naszyjników.</p> <p>Elementy te mogą zostać pochwycone przez wirujące części urządzenia, prowadząc do poważnych urazów.</p>
	<p>Podczas obsługi urządzenia należy stosować wymaganą odzież ochronną i środki ochrony osobistej (okulary ochronne, ochraniacze słuchu, obuwie ochronne itp.)! Nie należy zakładać rękawic ochronnych, gdyż może to obniżyć dokładność wiercenia i doprowadzić do pochwylenia rąk przez wirujące wrzeciono.</p>



Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy odłączyć przewód od źródła zasilania. Przewodu zasilania nie wolno pod żadnym pozorem używać do przenoszenia lub przestawiania urządzenia.

INSTRUKCJE

1. Wpiąć przewód zasilania do gniazda, ustawić wiertło w położeniu docelowym, załączyć włącznik elektromagnesu tak, by podstawa wiertarki przywarła do powierzchni obrabianego elementu stalowego. Przed ustawieniem podstawy magnetycznej wiertarki, powierzchnię obrabianego elementu stalowego należy dokładnie wyczyścić. Po ustawieniu wiertarki i załączeniu elektromagnesu należy sprawdzić, czy siła przywierania jest wystarczająca (generalnie, grubość stalowego elementu na którym ma zostać ustawiona wiertarka powinna być większa niż 10 mm).
2. Należy ustawić wiertarkę na materiale zapewniającym właściwe zadziałanie elektromagnesu w miejscu, w którym ma zostać wywiercony otwór. Jedna linka zabezpieczająca powinna zostać przeciągnięta przez ramę, druga zaś powinna zostać przeciągnięta przez ramę montażową i przypięta za pomocą karabinka. Po przypięciu nie powinno być żadnych luzów i urządzenie nie powinno się przemieszczać.
3. Wyregulować ustawczą śrubę podstawy, która ma kontakt z powierzchnią obrabianego detalu.
4. Magnetyczna podstawa wiertarki powinna zostać usytuowana równolegle do osi wiercenia. Tarcza przestawna regulowana za pomocą klucza kąтового umożliwia właściwe wyosiowanie wiertła. Po wyosiowaniu, tarczę należy zablokować za pomocą klucza kąтового.
5. Załączyć silnik wiertarki, sprawdzić czy wiertło nie ma bicia, po czym rozpocząć wiercenie dociskając dźwignię posuwu.
6. Na początku wiercenia posuw powinien być na poziomie około 0,05 mm/obrót. Nie należy zbyt mocno naciskać dźwigni posuwu, by nie doprowadzić do przeciążenia urządzenia.
7. Jeśli wiertarka nagle się zatrzyma, należy natychmiast wyłączyć przełącznik zasilania (elektromagnes musi zostać wyłączony).
8. W przypadku, gdy doszło do przegrzania podstawy magnetycznej, do wycieku lub przepalenia, urządzenie powinno pozostać wyłączone przez około 2-3 godz.
9. W przypadku rdzeniarki, gdy zachodzi konieczność napełnienia zbiornika na chłodziwo wodą lub chłodziwem, należy odkręcić kran i napełnić zbiornik powolnym strumieniem cieczy.
10. Rdzeniarki są fabrycznie wyposażone w zbiornik z chłodziwem. Zbiornik należy ustawić we właściwym miejscu przed uruchomieniem urządzenia, po czym dokręcić dwie śruby z okrągłym łbem, służące do blokowania zbiornika. Zbiornik jest mocowany za pomocą

dwóch elementów (035), na zbiornik jest nakręcany wspornik, który jest z jednej strony przymocowany do ramy.

UZIEMIENIE:

W celu eliminacji ryzyka porażenia elektrycznego, urządzenie powinno zostać właściwie uziemione. Instalacja uziemiająca powinna posiadać standardowy przewód uziemienia i być podłączona do dedykowanej linii uziemienia. Nie należy podłączać uziemienia do niesprawdzonych przewodów odgromowych lub uziemienia instalacji trójfazowej. Instalacja zbiorcza uziemienia powinna zostać podłączona do urządzenia uziemiającego tak, by mogło ono współpracować jednocześnie z żółto-zielonym przewodem podłączonym do gniazda uziemienia i elementem podłączonym do uziemienia.

ZAPEWNIENIE JAKOŚCI

Nasze maszyny są objęte sześciomiesięczną gwarancją, liczoną od dnia zakupu. Jeśli podczas normalnego użytkowania, całe urządzenie lub którakolwiek część ulegnie awarii z powodu wadliwego komponentu, nabywca powinien przedstawić w Firmie, lub w reprezentującym ją warsztacie naprawczym oryginalną fakturę, opieczętowaną i poprawnie wypełnioną kartę gwarancyjną oraz samo urządzenie w celu wykonania bezpłatnej naprawy. Gwarancja nie obejmuje materiałów eksploatacyjnych, uszkodzeń spowodowanych przeciążeniem, uszkodzeń związanych z niewłaściwym użytkowaniem, uszkodzeń związanych z nieuprawnionym demontażem oraz uszkodzeń związanych z użyciem niewłaściwych części zamiennych. Po zakończeniu naprawy, fakt naprawy powinien zostać poświadczony przez autoryzowany warsztat naprawczy za pomocą pieczęci lub podpisu.

USUWANIE USTEREK

USTERKI	PRZYCZYNY	SPOSÓB ELIMINACJI
Magnetyczna podstawa nie przywiera do powierzchni	Uszkodzony styk w przełączniku	Naprawić przełącznik
	Niesprawne źródło zasilania	Naprawić źródło zasilania
	Przepalony bezpiecznik	Wymienić bezpiecznik
	Zwarcie lub przepalony obwód elektromagnesu	Naprawić lub wymienić mostek elektromagnesu
	Brak przyczepności do stalowej ramy	Przymocować urządzenie do innej powierzchni
	Przepalony układ scalony	Wymienić układ scalony
Urządzenie po zatrzymaniu nie chce się ponownie uruchomić	Uszkodzony styk w przełączniku	Naprawić i wymienić przełącznik
	Luźne połączenie	Sprawdzić złącze przewodu zasilania wiertarki
	Brak kontaktu szczotek z komutatorem	Naprawić lub wymienić szczotki
	Spalony twornik lub stojan wiertarki	Wymienić twornik lub stojan
Niska siła przyciągania elektromagnesu	Zbyt mała grubość elementu na którym ustawiono urządzenie	Ustawić urządzenie na powierzchni o większej grubości lub zwiększyć grubość elementu
	Zbyt mała siła przyciągania do powierzchni	Wymienić powierzchnię lub dospawać na powierzchni dodatkową płytkę zwiększającą całkowitą grubość powierzchni
	Wspornik wysunięty poza powierzchnię elektromagnesu, uniemożliwiający prawidłowy kontakt obydwu powierzchni	Unieść wspornik do góry
	Dioda uległa odlutowaniu	Przylutować
Obracanie dźwignią posuwu nie przesuwają wrzeczona w dół	Obcięty klin na wałku	Wymienić klin na wałku
	Niewłaściwe dopasowanie koła zębatego do listwy zębatej	Wykręcić dolną śrubę listwy zębatej i wymontować prowadnice w celu naprawy
Urządzenie wierci eliptyczne otwory	Luz na wiertarce lub elementach mocowania	Dokręcić elementy mocujące wiertarkę w pionie
	Niesymetrycznie naostrzone wiertło	Naostrzyć ponownie wiertło
	Miejsce kontaktu magnetycznej podstawy z powierzchnią zanieczyszczone piaskiem	Usunąć zabrudzenia

Ostrzeżenie: podczas użytkowania elektrycznej wiertarki należy się upewnić, że zarówno sama wiertarka, jak obrabiany detal zostały przymocowane za pomocą liny. W przypadku zaniku zasilania brak liny zabezpieczającej może doprowadzić do odpadnięcia urządzenia od obrabianego detalu i wyrzucenie w powietrze innych elementów, co może prowadzić do obrażeń.

Uwaga! Nasza firma zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za wszelkie wypadki spowodowane niestosowaniem lub niewłaściwym stosowaniem mocowań i elementów zabezpieczających.

WIELOFUNKCYJNA WIERTARKA MAGNETYCZNA

1> DANE TECHNICZNE WIELOFUNKCYJNEJ WIERTARKI MAGNETYCZNEJ (Z PRZEKŁADNIĄ MOKRĄ)

Dane techniczne	KCY-36/2WDO	KCY-48/2WDO	KCY-65/2WD	KCY-85/3WD
Otwornica mm	36	48	65	85
Wiertło kręte mm	18	22	25	28
Gwintownik mm	M15	M18	M20	M24
Napięcie V	110/220 ~	110/220 ~	110/220 ~	110/220 ~
Przyczepność elektromagnesu N	14200	14500	15800	16800
Moc W	1550	1700	1890	2280
Prędkość obrotowa wrzeciona obr./min	100-300/560	95-235/180-480	100-180/500	100-210/330/500
Oprawka Oprawka	2#	2#	3#	3#

Istnieje możliwość zastosowania następujących narzędzi tnących:



Otwornica



Pogłębiacz



Wiertło kręte



Gwintownik



Frez

Uwaga: Z uwagi na ciągły proces ulepszania naszych produktów, nasza firma zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian parametrów technicznych urządzeń bez wcześniejszego informowania Klientów.

2> ZALETY UNIWERSALNEJ WIERTARKI MAGNETYCZNEJ

Urządzenie posiada następujące zalety: niewielkie rozmiary, niska waga, wysoka wydajność, wielostopniową przekładnię mechaniczną. Urządzenie jest niezwykle pomocne przy wielu zastosowaniach. Parametry silnika elektrycznego: stała moc, elastyczny rozruch, elektroniczna bezstopniowa kontrola prędkości, zabezpieczenie antyprzeciążeniowe etc. Wielofunkcyjna wiertarka magnetyczna może być stosowana na budowach czy w warsztatach, gdzie może być stosowana do wiercenia otworów, rdzeniowania, rozwiercania, gwintowania lub frezowania. Urządzenie to może być również stosowane do ciężkich robót, na przykład wykonywania obróbki rur oraz skomplikowanych struktur. Istnieje również możliwość stosowania na powierzchniach wykonanych z materiałów innych niż ferromagnetyczne. Wybór odpowiedniego modelu oraz dobór właściwych warunków roboczych zapewni wydajne i ekonomiczne użytkowanie.

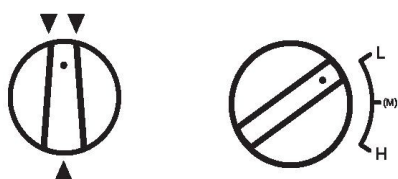
3> ZASTOSOWANIE

Przed przystąpieniem do wiercenia powierzchni poziomej, urządzenie należy ustawić w miejscu w którym będzie wykonywana obróbka, a następnie podłączyć do sieci. Włączyć przełącznik elektromagnesu i po sprawdzeniu, czy przyczepność podstawy do powierzchni jest właściwa, założyć wiertło i pociągnąć za dźwignię posuwu, by przybliżyć wiertło do obrabianej powierzchni. Załączyć silnik wiertarki i przejść do wiercenia. Utrzymywać wartość posuwu na poziomie 0.05 mm/r. Nadmierne zwiększenie posuwu może doprowadzić do przeciążenia urządzenia.

Podczas wykonywania wiercenia na powierzchni bocznej, wymagane jest zaangażowanie dwóch operatorów i dodatkowej osoby asekurującej ich działania. Przenieść urządzenie na element obrabiany i podłączyć do sieci. Załączyć przełącznik elektromagnesu i sprawdzić, czy przyczepność podstawy do powierzchni jest właściwa (na tym etapie operator musi przez cały czas podtrzymywać wiertarkę), a następnie zainstalować pas zabezpieczający na wypadek nagłego odpadnięcia wiertarki od powierzchni. Zamontować wiertło, a następnie obrócić dźwignię posuwu, by przybliżyć wiertło do obrabianego materiału. Włączyć silnik wiertarki i rozpocząć wiercenie. Utrzymywać wartość posuwu na poziomie 0.05 mm/r. Nadmierne zwiększenie posuwu może doprowadzić do przeciążenia urządzenia.

Podczas wykonywania wiercenia na powierzchni dolnej, również jest wymagane zaangażowanie dwóch operatorów i dodatkowej osoby asekurującej ich działania. Wykonywanie wiercenia na powierzchni dolnej nie jest zalecane i należy go unikać. W przypadku wyboru tej metody, należy zastosować dodatkowe środki ochronne uwzględniające pewność zamocowania wiertarki oraz odprowadzenie wiórów. Podobnie jak w pozostałych przypadkach, jeśli to konieczne, do operacji wiercenia należy oddelegować dodatkowych pracowników. Należy zawsze brać pod uwagę kwestie bezpieczeństwa.

4> OPIS POŁOŻENIA PRZEŁĄCZNIKÓW



ILUSTRACJA 1 ILUSTRACJA 2

- Przesłaniać jedynie w sytuacjach, gdy urządzenie nie pracuje lub po jego zatrzymaniu.
- Przesłaniać w wybrane położenie. Jeśli wrzeciono się nie obraca lub gdy po uruchomieniu silnika słychać dziwne odgłosy, może to oznaczać że nie doszło do właściwego zazębienia przekładni. Natychmiast wyłączyć silnik i ponownie spróbować przesłaniać przełącznik w wybrane położenie, obracając przy tym wrzecionem w prawo i w lewo (ułatwi to zazębienie)
- Nie przesłaniać, gdy urządzenie pracuje, jest przeciążone lub doszło do jego zablokowania.

ILUSTRACJA 1

1. Przekładnia o niskiej prędkości obrotowej: ▼▼, przekładnia o wysokiej prędkości obrotowej: ▲,

przekładnia o średniej prędkości obrotowej. Na ilustracji pokazano przełącznik przekładni w położeniu niskiej prędkości. Aby przestawić przełącznik z niskiej prędkości na prędkość wysoką, należy go przekręcić w prawo. By powrócić do niskiej prędkości, przełącznik należy z powrotem przekręcić w lewo.

▼▼ – NISKA PRĘDKOŚĆ: Dla materiałów twardych, narzędzi skrawających o dużych średnicach (frezy), do gwintowania

▲ – WYSOKA PRĘDKOŚĆ: Dla materiałów miękkich, narzędzi skrawających o małych średnicach (frezy)

ILUSTRACJA 2

1. Litera „L” oznacza niską prędkość obrotową (LOW SPEED), litera „M” oznacza średnią prędkość obrotową (MEDIUM SPEED) (dotyczy modeli o trzech poziomach prędkości obrotowej).

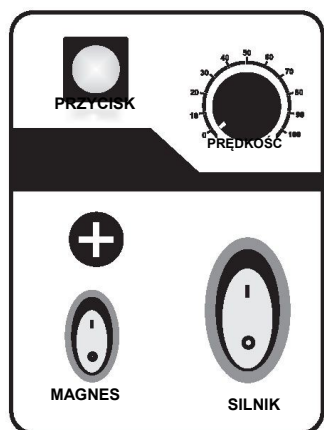
Na ilustracji pokazano przełącznik przekładni w położeniu niskiej prędkości obrotowej. Aby przestawić przełącznik z niskiej prędkości na prędkość wysoką, należy go przekręcić w prawo. By powrócić do niskiej prędkości, przełącznik należy z powrotem przekręcić w lewo.

L - NISKA PRĘDKOŚĆ: Dla materiałów twardych, narzędzi tnących o dużych średnicach (frezy), do gwintowania

M – ŚREDNIA PRĘDKOŚĆ: Dla określonych średnic w przypadku rdzeniowania i wiercenia za pomocą wiertel krętych

– WYSOKA PRĘDKOŚĆ: Dla materiałów miękkich, narzędzi tnących o małych średnicach (frezy)

5> INSTRUKCJE ROBOCZE DLA MASZYNY Z PRZEKŁADNIĄ MOKRĄ



Instrukcje dodatkowe

W przypadku urządzeń wyposażonych w przekładnię mokrą należy włączyć przełącznik MAGNES, a następnie przełącznik SILNIK. Gdy silnik zacznie pracować i wrzeciono będzie się obracać (w prawo), należy wcisnąć i przytrzymać przez chwilę PRZYCISK. Po wciśnięciu PRZYCISKU wrzeciono wiertarki się zatrzyma. Po około pięciu sekundach wrzeciono zacznie się obracać w przeciwnym kierunku. Przycisk może zostać zwolniony. Zmiana kierunku obrotów za pomocą PRZYCISKU może zostać wstrzymana. Należy zwolnić PRZYCISK po 15 sekundach. Jeśli w tym czasie przełącznik SILNIK nie jest wyłączony, silnik urządzenia zostanie automatycznie wyłączony. Jeśli przełącznik SILNIK w trakcie trwania procesu jest włączony, należy go wyłączyć. Po wyłączeniu przełącznika MAGNES wrzeciono wiertarki nie ulegnie zatrzymaniu. By zatrzymać wrzeciono, należy wyłączyć przełącznik SILNIK i dopiero wtedy wyłączyć przełącznik MAGNES

Jeśli przełączniki nie zostaną załączone w odpowiedniej kolejności, silnik wiertarki nie zostanie uruchomiony. W takim przypadku należy wyłączyć wszystkie przełączniki, a następnie włączyć w odpowiedniej kolejności. Urządzenie zostanie wtedy w sposób normalny uruchomione.

6> ZASTOSOWANIA WIELOFUNKCYJNEJ RDZENIARKI MAGNETYCZNEJ

Urządzenie posiada następujące zalety: niewielkie rozmiary, niską wagę, wysoką wydajność, wielostopniową przekładnię mechaniczną. Jest ono niezwykle pomocne w wielu zastosowaniach. Parametry silnika elektrycznego: stała moc, elastyczny rozruch, elektroniczna bezstopniowa kontrola prędkości, zabezpieczenie antyprzeciążeniowe etc.

Wielofunkcyjna magnetyczna rdzeniarka może być stosowana do wiercenia otworów, rdzeniowania, rozwiercania, frezowania itp. Rdzeniowanie to bardzo ekonomiczny sposób wykonywania otworów. Wiertarka została wyposażona w przekładnię umożliwiającą zmianę prędkości obrotowej wrzeciona w zależności od średnicy wiertła i rodzaju materiału. Zmiana prędkości obrotowej za pomocą przekładni znacznie zwiększa wydajność rdzeniarki.

SPECYFIKACJA RDZENIARKI MAGNETYCZNEJ

1> SPECYFIKACJA RDZENIARKI MAGNETYCZNEJ

Dane techniczne	□ SCY-32HD	□ SCY-42HD	* SCY-68HD	* SCY-98HD	* SCY-126CD
Otwornica mm	32	42	68	98	126
Wiertło kręte mm	16	19	23	32	38
Napięcie V	110/220 ~	110/220 ~	110/220 ~	110/220 ~	110/220 ~
Przyczepność elektromagnesu N	14800	15600	16000	17000	19800
Moc W	1550	1700	1890	2180	2580
Prędkość obrotowa obr./min	100-520	100-450	100-420	100-385	50-330
Oprawa			3#	3#	3#

Wbudowany układ podawania chłodziwa □. Typ dzielony *

2> ZALETY RDZENIARKI MAGNETYCZNEJ

Zalety rdzeniarki magnetycznej to między innymi: niewielkie rozmiary, mała masa, wysoka wydajność, łatwość przenoszenia, obudowa wykonana ze stopu magnezu. Urządzenie jest połączone z przekładnią i posiada wbudowany system podawania chłodziwa. Rdzeniarka jest wyposażona w silnik o stałej mocy z funkcją elastycznego startu i bezstopniowej regulacji prędkości obrotowej oraz innymi funkcjami.

Rdzeniowanie otworów za pomocą rdzeniarki magnetycznej jest bardzo ekonomiczną metodą ich wykonywania. W podanych modelach nie ma możliwości zmiany momentu obrotowego narzędzia skrawającego. Dzięki regulacji prędkości obrotowej wrzeczona i możliwości doboru odpowiedniego stożka Morse'a, urządzenie to może być stosowane w wielu zastosowaniach, co sprawia że jest ono bardzo uniwersalne. Rdzeniarka ta pozwala na znaczące zwiększenie wydajności wiercenia.

3> ZASTOSOWANIE RDZENIARKI MAGNETYCZNEJ

Przed przystąpieniem do wiercenia powierzchni poziomej, urządzenie należy ustawić w miejscu w którym będzie wykonywana obróbka, a następnie podłączyć do sieci. Włączyć przełącznik elektromagnesu i po sprawdzeniu, czy przyczepność podstawy do powierzchni jest właściwa założyć wiertło i pociągnąć za dźwignię posuwu, by przybliżyć wiertło do obrabianej powierzchni. Załączyć silnik wiertarki i przejść do wiercenia. Utrzymywać wartość posuwu na poziomie 0.05 mm/r. Nadmierne zwiększenie posuwu może doprowadzić do przecięcia urządzenia.

Podczas wykonywania wiercenia na powierzchni bocznej, wymagane jest zaangażowanie dwóch operatorów i dodatkowej osoby asekurującej ich działania. Przenieść urządzenie na element obrabiany i podłączyć do sieci. Załączyć przełącznik elektromagnesu i sprawdzić, czy przyczepność podstawy do powierzchni jest właściwa (na tym etapie operator musi przez cały czas podtrzymywać wiertarkę), a następnie zainstalować pas zabezpieczający na wypadek nagłego odpadnięcia wiertarki od powierzchni. Zamontować wiertło, a następnie obrócić dźwignię posuwu, by przybliżyć wiertło do obrabianego materiału. Włączyć silnik wiertarki i rozpocząć

wiercenie. Utrzymywać wartość posuwu na poziomie 0.05 mm/obrót Nadmierne zwiększenie posuwu może doprowadzić do przeciążenia urządzenia.

Wiertła wkładane w obsadkę muszą być ostre i wystawać z niej co najmniej 12 mm. Obsadka po określonym czasie użytkowania musi zostać wymieniona na nową.

WIERTARKA Z FUNKCJĄ AUTOMATYCZNEGO POSUWU

1> SPECYFIKACJA WIERTARKI MAGNETYCZNEJ Z AUTOMATYCZNYM POSUWEM

Dane techniczne	KCY-55QE	KCY-65QE	KCY-80QE
Otwornica mm	55	65	80
Wiertło kręte mm	23	25	31
Napięcie V	110/220 ~	110/220 ~	110/220 ~
Przyczepność elektromagnesu N	16800	17200	17800
Moc W	1780	1980	2080
Prędkość obrotowa obr./min	550	520	500
Oprawka	3#	3#	3#

Uwaga: Z uwagi na ciągły proces ulepszania naszych produktów, nasza firma zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian parametrów technicznych urządzeń bez wcześniejszego informowania Klientów.

2> ZALETY WIERTARKI MAGNETYCZNEJ Z AUTOMATYCZNYM POSUWEM

Wiertarka magnetyczna z funkcją posuwu ręcznego i magnetycznego posiada również magnetyczną podstawę i zapewnia wysoką wydajność obróbki bez konieczności ręcznej realizacji posuwu. Funkcja posuwu automatycznego z bezstopniową regulacją spełnia także funkcję zabezpieczającą, chroniąc silnik urządzenia przed przeciążeniem.

3> ZASTOSOWANIE WIERTARKI MAGNETYCZNEJ Z AUTOMATYCZNYM POSUWEM

Funkcja automatycznego posuwu wiertarki realizuje posuw narzędzia skrawającego bez konieczności dociskania ręcznej dźwigni posuwu. Funkcja kontroli prędkości posuwu na bocznym panelu urządzenia umożliwia dostosowanie prędkości posuwu w zależności od zastosowanego narzędzia skrawającego i rodzaju materiału. Średni stosowany posuw wynosi około 0.005 mm/obrót. Wiertła wkładane w obsadkę muszą być ostre i wystawać z niej co najmniej 12 mm. Obsadka po określonym czasie użytkowania musi zostać wymieniona na nową.

Podczas wykonywania wiercenia na powierzchni bocznej, wymagane jest zaangażowanie dwóch operatorów i dodatkowej osoby asekurującej ich działania. Przenieść urządzenie na element obrabiany i podłączyć do sieci. Załączyć przełącznik elektromagnesu i sprawdzić, czy przyczepność podstawy do powierzchni jest właściwa (na tym etapie operator musi przez cały czas podtrzymywać wiertarkę), a następnie zainstalować pas zabezpieczający na wypadek nagłego odpadnięcia wiertarki od powierzchni. Zamontować wiertło, a następnie obrócić dźwignię posuwu, by przybliżyć wiertło do obrabianego materiału. Włączyć silnik wiertarki i rozpocząć

wiercenie. Utrzymywać wartość posuwu na poziomie 0.05 mm/obrót Nadmierne zwiększenie posuwu może doprowadzić do przeciążenia urządzenia.

MINIATUROWA WIERTARKA POZIOMA

1 > SPECYFIKACJA MINIATUROWEJ WIERTARKI POZIOMEJ

Dane techniczne	KCY-28DM	KCY-38DM	KCY-55DM
Otwornica mm	25	38	55
Napięcie V	110/220 ~	110/220 ~	110/220 ~
Przyczepność elektromagnesu N	10000	11000	11500
Moc W	1400	1650	1900
Prędkość obrotowa obr./min	650	600	550

Typ dzielony *

Uwaga: Z uwagi na ciągły proces ulepszania naszych produktów, nasza firma zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian parametrów technicznych urządzeń bez wcześniejszego informowania Klientów.

2 > ZALETY MINIATUROWEJ WIERTARKI POZIOMEJ

Miniaturowa pozioma wiertarka magnetyczna posiada krótki korpus, niewielkie gabaryty i małą masę. Można ją przemieszczać wzdłuż i w poprzek obrabianej powierzchni na niewielkiej przestrzeni.

3 > ZASTOSOWANIE MINIATUROWEJ WIERTARKI POZIOMEJ

Przed przystąpieniem do wiercenia powierzchni poziomej, urządzenie należy ustawić w miejscu w którym będzie wykonywana obróbka, a następnie podłączyć do sieci. Włączyć przełącznik elektromagnesu i po sprawdzeniu, czy przyczepność podstawy do powierzchni jest właściwa założyć wiertło i pociągnąć za dźwignię posuwu, by przybliżyć wiertło do obrabianej powierzchni. Załączyć silnik wiertarki i przejść do wiercenia. Utrzymywać wartość posuwu na poziomie 0.05 mm/obrót Nadmierne zwiększenie posuwu może doprowadzić do przeciążenia urządzenia. Podczas wykonywania wiercenia na powierzchni bocznej, wymagane jest zaangażowanie dwóch operatorów i dodatkowej osoby asekurującej ich działania. Przenieść urządzenie na element obrabiany i podłączyć do sieci. Załączyć przełącznik elektromagnesu i sprawdzić, czy przyczepność podstawy do powierzchni jest właściwa (na tym etapie operator musi przez cały czas podtrzymywać wiertarkę), a następnie zainstalować pas zabezpieczający na wypadek nagłego odpadnięcia wiertarki od powierzchni. Zamontować wiertło, a następnie obrócić dźwignię posuwu, by przybliżyć wiertło do obrabianego materiału. Włączyć silnik wiertarki i rozpocząć wiercenie. Utrzymywać wartość posuwu na poziomie 0.05 mm/obrót Nadmierne zwiększenie posuwu może doprowadzić do przeciążenia urządzenia.

Wiertła wkładane w obsadkę muszą być ostre i wystawać z niej co najmniej 12 mm. Obsadka po określonym czasie użytkowania musi zostać wymieniona na nową.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

według RO/EC Guide 2011 EN 45014

Nazwa producenta: BASS S.C

Adres producenta: Al. Krakowska 60, Mroków 05-552 poczta Magdalena

DEKLARUJEMY ŻE PRODUKT JEST ZGODNODNY Z NORMAMI UNII EUROPEJSKIEJ

Nazwa produktu: Wiertarka magnetyczna (oznaczona znakiem towarowym BASS POLSKA)

Model (oznaczenia handlowe): BP-5293

Parametry produktu: Napięcie: 230V / 50Hz
 Moc: 1700W
 Siła magnesu: 15600 N
 Obroty bez obciążenia 100-450

Deklaracja: Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw CE:
 2006/42/EC
 2014/35/EU
 2014/30/EU

Według norm: EN ISO 12100:2010
 EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010
 EN 61000-6-1:2007
 EN 61000-6-3:2007+AC:2012

Osoba odpowiedzialna za sporządzenie i przechowywanie dokumentacji technicznej: Marek Belniak

Mroków, 07.05.2017


Marek Belniak