



СТАНКИ НА МАГНИТНОЙ ОСНОВЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ МЕТАЛЛА

MESSER SMD351L, 351H, 502



Инструкция по эксплуатации



УСТРОЙСТВО И КОМПЛЕКТАЦИЯ SMD351L, 351H:



- | | |
|----|--|
| 1 | Бак для охлаждающей жидкости |
| 2 | Кран подачи жидкости |
| 3 | Выключатель |
| 4 | Выключатель магнита |
| 5 | Магнитное основание |
| 6 | Двигатель |
| 7 | Шпиндель |
| 8 | Быстрозажимной патрон |
| 9 | Корончатое сверло (дополнительная опция) |
| 10 | Рукоятка подачи |
| 11 | Блокировка высоты скольжения |

УСТРОЙСТВО И КОМПЛЕКТАЦИЯ SMD502:



1	Бак для охлаждающей жидкости
2	Кран подачи жидкости
3	Выключатель
4	Выключатель магнита
5	Магнитное основание
6	Двигатель
7	Шпиндель
8	Быстрозажимной патрон
9	Корончатое сверло (дополнительная опция)
10	Рукоятка подачи
11	Блокировка высоты скольжения
12	Переключатель скоростей
13	Защитный кожух

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Характеристики	SMD351L	SMD351H	SMD502
Мощность (Вт)	1100	1100	1100
Напряжение (В)	220	220	220
Обороты с нагрузкой/без нагрузки (об/мин)	270–450	440–730	180–380/270–450
Количество скоростей	1	1	2
Магнитное сцепление (N)	17 000	17 000	17 000
Максимальный диаметр кольцевого сверла (мм)	35	35	50
Максимальная длина кольцевого сверла (мм)	50	50	50
Максимальный диаметр спирального сверла (мм)	13	13	13
Максимальная длина спирального сверла (мм)	140	140	140
Тип используемых кольцевых сверел (Weldon, 19)	HSS	TCT	HSS, TCT
Быстрозажимной патрон	+	+	+
Вес (кг)	14	14	15

ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:

ВНИМАНИЕ! Перед использованием прочтите настоящую инструкцию. Несоблюдение приведенных ниже указаний может привести к поражению электрическим током, пожару или серьезной травме. Термин "электроинструмент" во всех приведенных ниже указаниях относится к Вашему инструменту с кабелем питания.

СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ.

БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕГО МЕСТА:

1. Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным. Беспорядок на рабочем месте и плохое освещение может привести к аварии.
2. Не работайте с электроинструментом во взрывоопасной атмосфере, например, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Двигатель электроинструмента при работе создает искры, которые могут воспламенить пары огнеопасных жидкостей.
3. Не допускайте в рабочую зону посторонних.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ:

а) Электроинструмент должен быть всегда заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами. Ни при каких условиях не вносите изменения в конструкцию штекера, не удаляйте заземляющий контакт. Не используйте адаптеры.

Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком, если у Вас возникают сомнения относительно наличия надлежащего заземления. Правильное заземление обеспечивает путь с наименьшим сопротивлением для электрического тока в случае возникновения неисправности или поломки электроинструмента.

б) Во время работы избегайте прямого контакта с заземленными поверхностями. Риск поражения электрическим током существенно возрастает, если Ваше тело входит в цепь заземления.

- в) Не подвергайте инструмент воздействию воды (дождь, помещения с повышенной влажностью воздуха). Вода, попавшая в электроинструмент, существенно повышает риск поражения электрическим током.
- г) Не используйте кабель не по назначению. Не переносите электроинструмент за кабель. Держите кабель вдали от источников тепла, агрессивных жидкостей, острых предметов и движущихся частей. Поврежденный кабель следует немедленно заменить. Не соблюдение данных требований может привести к поражению электрическим током.

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ:

- а) Будьте внимательны! Следите за своими действиями во время работы. Не используйте электроинструмент, если Вы устали, находитесь под действием лекарств снижающих внимание и скорость реакции. Несоблюдение данных рекомендаций может привести к серьезным травмам.
- б) Во время работы используйте средства защиты. Всегда надевайте защитные очки. Средства обеспечения безопасности, такие как респиратор, нескользящая защитная обувь, каска и наушники значительно снижают риск получения травмы.
- в) Во избежание несанкционированного запуска инструмента убедитесь, что тумблер находится в положении **«Выкл»** перед тем как подключать к сети.
- г) Перед запуском электроинструмента убедитесь, что в зоне вращающихся деталей нет посторонних предметов.
- е) Работайте только на хорошо закрепленном на столе электроинструменте. Примите такое положение, которое позволит контролировать ситуацию в экстренных случаях.
- ж) Не надевайте свободную одежду или украшения браслеты, кольца и т.д). Держите волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей. Свободная одежда, ювелирные изделия или длинные волосы могут попасть в движущиеся части, что приведет в тяжелой травме.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА:

- а) Надежно устанавливайте и закрепляйте станок при подготовке к работе.
- б) Не перегружайте инструмент. Работа будет выполнена быстрее и качественней, если даваемые нагрузки соответствуют рекомендованным для конкретного оборудования.
- в) Не используйте электроинструмент с неисправным тумблером **«Вкл/Выкл»**. Любое оборудование, которое не может управляться с помощью переключателя, чрезвычайно опасно и должно быть немедленно отремонтировано.
- г) Отключите электроинструмент от сети перед выполнением любых регулировок, замены принадлежностей или перед консервацией. Данная предосторожность снижает риск самопроизвольного запуска электроинструмента.
- д) Храните электроинструмент в недоступном для детей месте, не допускайте к работе лиц не ознакомленных с общими правилами техники безопасности и настоящей инструкцией. Электроинструмент в руках неопытного пользователя опасен для него и окружающих.

- е) Осторожно обращайтесь с инструментом. Следите за тем что бы режущий инструмент был острый и чистый.
- ж) Проверяйте точность совмещения и легкость перемещения подвижных частей перед началом работы. Не допускайте к работе электроинструмент с выявленными повреждениями. Большинство несчастных случаев происходит из-за плохого обслуживания электроинструмента.
- ч) Используйте электроинструмент только по прямому назначению. Используйте принадлежности предназначенные для конкретного типа электроинструмента.

ОБСЛУЖИВАНИЕ:

Доверяйте обслуживание и ремонт электроинструмента только специализированному сервису, использующему оригинальные запасные части. Так Вы получите гарантию в корректной работе и безопасности оборудования.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Для снижения к минимуму риска получения травм, пользователь должен внимательно изучить инструкцию по эксплуатации.

ТРЕБОВАНИЯ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ:

Напряжение сети должно соответствовать напряжению, указанному на табличке инструмента. Ни в коем случае не используйте инструмент с поврежденным кабелем питания. Поврежденный кабель должен быть немедленно заменен в лицензированном сервисном центре. Не пытайтесь производить ремонт оборудования самостоятельно. Использование поврежденного кабеля, как и самостоятельный ремонт, может привести к поражению электрическим током.

УДЛИНИТЕЛЬ:

Если для выполнения работ требуется удлинитель, то он должен иметь достаточное сечение дабы предотвратить чрезмерное падение напряжения, перегрев кабеля. Чрезмерное падение напряжения может привести к выходу из строя двигателя.

ОСОБЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ:

Магнитное крепление может выключиться и ослабнуть по ряду причин.

Во избежание травм всегда используйте страховочный ремень!!!

- Сила магнитного сцепления зависит от толщины заготовки. Перед началом работ убедитесь что толщина заготовки составляет как минимум 12мм. Если заготовка тоньше, подложите под нее стальной лист толщиной от 12мм.
- Металлическая крошка, стружка и прочий мусор создают серьезные помехи для надежного крепления магнитного основания. Перед использованием тщательно очистите магнит от мусора.
- Не используйте аналогичное оборудование на одной заготовке. Совместная работа двух магнитов в непосредственной близости может привести к ослаблению сцепления. Не подключайте несколько инструментов к одной точке питания, временное падение напряжения может привести к значительному ослаблению магнитного сцепления.

- Опасно использовать станок **«вверх ногами»** рабочая поверхность должна располагаться под углом не более 90 градусов относительно горизонтали. Перед началом работы убедитесь в надежности магнитного сцепления с поверхностью конструкции.

- Не используйте кольцевые фрезы без подачи охлаждающей жидкости.

- Не используйте затупившиеся или поврежденные режущие инструменты, это может привести к перегрузке двигателя или травме оператора.

- Не допускайте попадания жидкости в двигатель.

Как правило металлическая стружка очень горячая и острая. Никогда не прикасайтесь к ней голыми руками. Для уборки стружки и чистки магнита используйте специальные щетки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не устанавливайте станок на заготовку входящую в цепь дуговой сварки.

ВНИМАНИЕ: Никогда не подключайте станок к сети не соответствующей требованиям, указанным на шильдике изделия и в настоящей инструкции.

Перед началом работы необходимо установить бак для охлаждающей жидкости. Кран подачи охлаждающей жидкости должен быть всегда закрыт, если станок не используется.

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ СКОЛЬЖЕНИЯ:

Регулировка высоты скольжения позволяет оператору быстро изменять максимальное верхнее положение двигателя на стойке. Эта функция крайне полезна при регулярной смене рабочего инструмента (кольцевые фрезы и спиральные сверла). Для работы кольцевыми фрезами (они же корончатые сверла) используется нижнее положение. Для работы спиральными сверлами- верхнее положение, что даст достаточно пространства для установки сверла.

Регулировка:

1. С помощью шестигранного ключа ослабьте винт головки на фиксаторе высоты скольжения.
2. Переместите двигатель на необходимую высоту.
3. Затяните винт головки на фиксаторе высоты скольжения.



УСТАНОВКА КОЛЬЦЕВОЙ ФРЕЗЫ:

ВНИМАНИЕ: никогда не используйте фрезу, превышающую максимально допустимые размеры для конкретного станка.

1. Нажмите на внешнее кольцо быстрозажимного патрона.
2. Установите кольцевую фрезу в крепление. Убедитесь, что фреза правильно встала в пазы.
3. Отпустите быстрозажимной патрон.
4. Перед началом работы убедитесь в надежной фиксации кольцевой фрезы.



ВЫБОР СКОРОСТИ НА SMD502:

Выбор скорости осуществляется исходя из требований рабочего инструмента.

ВНИМАНИЕ: для работы кольцевыми фрезами **HSS используйте 1-ю скорость** (без нагрузки/с нагрузкой 300/180 об/мин.). Для работы кольцевыми фрезами **TCT используйте 2-ю скорость** (без нагрузки/с нагрузкой 450/270 об/мин).

ПРИМЕЧАНИЕ: данные скорости являются общими рекомендациями. Фактически скорость работы определяется обрабатываемым материалом.

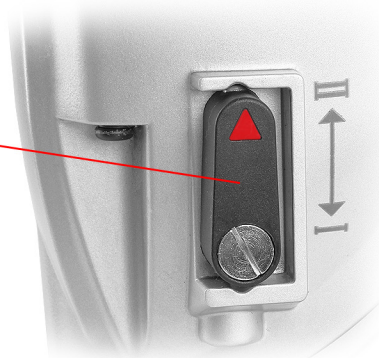
Переключение скорости:

1. Поверните рычаг переключения скоростей так, чтобы он вышел из фиксирующих пазов.
2. Переместите тумблер в необходимое положение и поверните рычаг так, чтобы он вошел в фиксирующие пазы (стрелка вниз- 1-я скорость, стрелка вверх 2-я скорость). Иногда, во время переключения скорости необходимо рукой слегка поворачивать вал, чтобы тумблер встал в крайнее положение.

ОСТОРОЖНО: перед переключением скорости выключите электроинструмент, убедитесь, что электродвигатель остановился и шпиндель прекратил вращение.

НИКОГДА не переключайте скорость на работающем оборудовании.

переключатель
скоростей



ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ:

ВНИМАНИЕ: перед началом работы убедитесь, что магнит работает в штатном режиме и оборудование надежно держится на заготовке.

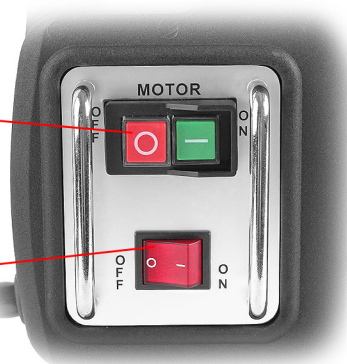
ПРИМЕЧАНИЕ: при монтаже на изогнутые поверхности устанавливайте оборудование параллельно изгибу.

ВНИМАНИЕ: избегайте работ под углом более 90 град. При необходимости совершать такие работы примите дополнительные меры предосторожности, чтобы избежать попадания охлаждающей жидкости в двигатель.

1. Установите инструмент на заготовку согласно разметке планируемого отверстия. Включите магнит.
2. Нажмите на кнопку пуска двигателя (зеленая кнопка с символом «**II**»). Надавите на рукоять подачи фрезы, чтобы начать работу. Не оказывайте чрезмерного давления на рычаг при начале сверления, по мере заглубления можно слегка усилить давление. Позвольте инструменту работать в оптимальном режиме. Во время сверления двигатель начинает работать медленнее (ориентируясь на звук, увеличивайте или уменьшайте давление на рукоять подачи, не позволяя двигателю остановиться). Признаком того что вы делаете все правильно являются длинные равномерные стружки металла выходящие из зоны реза и укладываются в виде «птичьего гнезда» вокруг отверстия.

выключатель
двигателя

выключатель
магнита



ПРИМЕЧАНИЕ: перед началом работы убедитесь, что рабочий инструмент не затуплен. Один из признаков некачественного или затупленного инструмента - это тонкие, неравномерные стружки металла.

ВНИМАНИЕ: всегда убирайте излишние стружки из зоны реза. Стружка, попавшая на вращающееся сверло, получит большое ускорение и отлетит в сторону, что может привести к травме.

ВНИМАНИЕ: кусок металла, выстреливаемый по окончании сверления отверстия, имеет большую температуру.

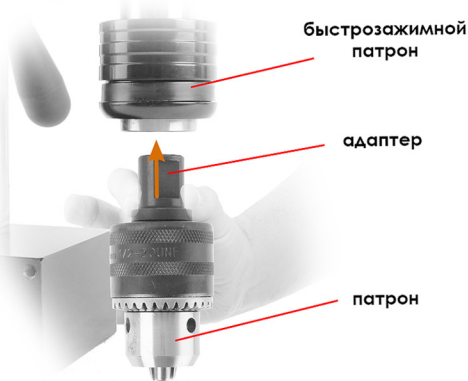
ПРИМЕЧАНИЕ: По окончании работы затяните винты скользящей планки, чтобы избежать непреднамеренного резкого опускания двигателя. Не забывайте разблокировать их перед началом работы.

ВНИМАНИЕ: Никогда не производите работу с неполным соприкосновением магнита станка с поверхностью, не сверлите отверстия внахлест ТСТ фрезой. Это может повредить или разрушить инструмент.

ВНИМАНИЕ: Не пытайтесь повторно войти инструментом в ранее изготовленное отверстие, если магнит был выключен и станок смещен. Это может повредить или разрушить инструмент.

СВЕРЛЕНИЕ СПИРАЛЬНЫМИ СВЕРЛАМИ:

1. Установите патрон в адаптер.
2. Нажмите на внешнее кольцо быстрозажимного патрона. Установите адаптер в патрон. Отпустите кольцо быстрозажимного патрона.
3. Убедитесь что кулачковый патрон, адаптер и быстрозажимной патрон станка надежно зафиксированы.
4. Установите спиральное сверло в кулачковый патрон и закрепите его с помощью L-образного шестигранного ключа.
5. Приступайте к работе.



ОБСЛУЖИВАНИЕ:

Содержать машину в чистоте и очищайте ее от кусочков металла.

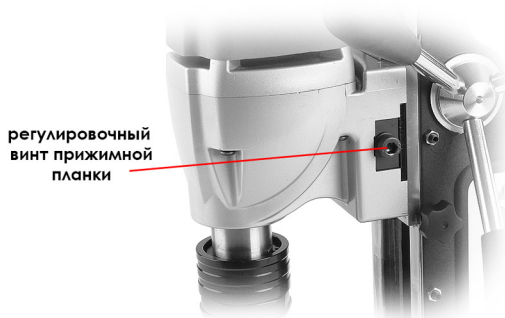
Всегда проверяйте надежность крепления всех подвижных деталей, не превышайте необходимого усилия крепления.

Следите за вентиляционными отверстиями- они должны быть свободно проходимы для воздуха что бы обеспечивать нормальное охлаждение двигателя.

Через вентиляционные отверстия контролируйте загрязнения двигателя- он не должен быть покрыт пылью.

НАПРАВЛЯЮЩАЯ (салазки ласточкиного хвоста):

Прижимная планка требует регулировки при слишком свободном ходе. Ослабьте крепежные гайки прижимной планки и равномерно затяните регулировочные винты перемещая ручку вверх и вниз. Отрегулируйте винты таким образом чтобы ласточкин хвост свободно, но без люфтов перемещался по всей длине направляющей. Затем затяните крепежные гайки. Периодически проверяйте настройку прижимной планки, смазывайте корректируйте по мере необходимости.



ГРАФИТОВЫЕ ЩЕТКИ ЗАМЕНА:

ПРИМЕЧАНИЕ: Графитовые щетки- расходный материал и они должны своевременно заменяться по мере достижения своего предела износа. Щетки ВСЕГДА заменяются парой.

1. Открутите 4 болта на крышке двигателя.
2. Используя плоскогубцы, поверните удерживающую рессору щеток.
3. Открутите винт крепления провода к щетке. Старые щетки теперь можно беспрепятственно удалить.
4. Установите новые щетки (установка осуществляется в обратном порядке).
5. Установите крышку двигателя.

ВНИМАНИЕ: если сверлильный станок прекратил работать без видимых причин - первым делом проверьте щетки. При максимальном износе щеток срабатывает защита, не дающая повредить двигатель.

Любой ремонт должен осуществляться только в авторизованном сервисном центре.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА:

Гарантия на электроинструмент 1 год со дня продажи при условии соблюдения правил эксплуатации и обслуживания.

Использование неоригинальных комплектующих влечет снятие инструмента с гарантии.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Общество с ограниченной ответственностью «АБСГРУПП»

111024, г.Москва, Андроновское шоссе, д. 26

Тел. (495)230-03-27; (495)230-03-28

WWW.MESSER.SU



www.messer.su

.....