

REALREZ

МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК REALREZ RMD49T 1900W



ВАЖНО:

Внимательно прочтите всю инструкцию и убедитесь, что полностью поняли ее содержание перед использованием оборудования.
Сохраните инструкцию для дальнейшего использования.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Внимательно изучите все правила безопасности и сохраните инструкцию.

Безопасность рабочей зоны

1. Содержите рабочую зону в чистоте и хорошо освещенной. Беспорядок и плохое освещение повышают риск травм.
2. Не используйте магнитный сверлильный станок в потенциально взрывоопасных средах (вблизи легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли). Инструмент создает искры, которые могут воспламенить пыль или пары.
3. Не допускайте присутствия детей и посторонних во время работы. Отвлечение внимания может привести к потере контроля над инструментом.
4. Поверхность должна быть ровной и чистой. Удалите крупные неровности (например, брызги сварки), ржавчину, грязь и смазочные материалы. Магнитная фиксация работает только на подходящих поверхностях.

Электробезопасность

1. Используйте только соответствующие розетки. Не модифицируйте вилку и не используйте адаптеры для заземленных инструментов.
2. Избегайте контакта с заземленными поверхностями (трубами, радиаторами, плитами, холодильниками).
3. Защищайте инструмент от влаги. Попадание воды увеличивает риск поражения током.
4. Бережно обращайтесь с кабелем. Не используйте его для переноски инструмента. Держите кабель подальше от нагревательных элементов и движущихся частей.
5. При работе на улице используйте специальные удлинители для наружного применения.
6. В сырых помещениях обязательно используйте УЗО (устройство защитного отключения).
7. Держите кабель инструмента вдали от рабочей зоны.
8. Заземляющее устройство. Инструмент должен быть надлежащим образом заземлен для защиты оператора от поражения электрическим током. Заземляющее устройство должно быть укомплектовано стандартным проводником, заземляющей вилкой и специальным заземляющим проводом. Не подключайте заземляющий провод к фазному проводу или контакту под напряжением. Заземленная розетка должна быть подключена к постоянному заземляющему устройству, соединенному с землей, чтобы обеспечить одновременное заземление через разъем и клемму с желто-зеленым проводом.
9. Удлинительный кабель. Для подачи питания на инструмент разрешается использовать только стандартные удлинительные кабели с заземляющими вилками и розетками. Поврежденный кабель должен быть отремонтирован или заменен.
10. Запрещается использовать электроинструмент при неправильном токе или аномально низком напряжении. Перед включением проверьте шильдик инструмента, чтобы убедиться в соответствии напряжения и частоты.

Личная безопасность

1. Будьте внимательны, следите за своими действиями и соблюдайте осторожность при работе с магнитным сверлильным станком. Не используйте станок при усталости или под воздействием лекарств, алкоголя или наркотиков. Даже кратковременная невнимательность может привести к серьезной травме.
2. Используйте средства индивидуальной защиты. Всегда надевайте защитные очки. В зависимости от условий работы используйте респиратор, противоскользящую обувь, защитную каску или наушники для снижения риска травм.
3. Предотвращайте случайный запуск. Убедитесь, что выключатель находится в положении "Выкл" перед подключением к сети или установкой аккумулятора, а также перед подъемом или переноской инструмента. Переноска инструмента с пальцем на выключателе или подключение к сети при включенном выключателе может привести к аварии.
4. Перед включением магнитного сверлильного станка убедитесь, что все ключи и инструменты убраны от вращающихся частей (согласно схеме в инструкции). Оставленный в патроне инструмент может стать причиной травмы.
5. Сохраняйте устойчивое положение. Не наклоняйтесь слишком сильно - это обеспечит лучший контроль над станком в неожиданных ситуациях.
6. Носите подходящую одежду. Избегайте свободной одежды и украшений. Держите волосы и одежду подальше от движущихся частей. Свободные элементы могут быть затянуты механизмом.
7. Не теряйте бдительность даже при частом использовании станка. Нарушение правил безопасности может привести к мгновенной серьезной травме.
8. При заклинивании инструмента немедленно выключите станок. Определите и устраните причину заклинивания. Попытки продолжить работу могут вызвать неожиданное движение заготовки и травмирование.
9. Не удаляйте стружку при работающем станке. Для удаления стружки: отведите инструмент от заготовки, выключите станок и дождитесь полной остановки. Используйте специальный крючок или другие подходящие инструменты. Контакт с вращающимися частями или стружкой может привести к травме.
10. Не прикасайтесь к инструменту сразу после работы - он остается очень горячим.
11. Металлическая стружка обычно острая и горячая. Не трогайте ее руками. Для уборки используйте магнитный сборщик или специальный крючок.
12. Не прикасайтесь к выпадающему сверлу после завершения операции - оно может быть опасно горячим.

Эксплуатация и техническое обслуживание магнитного сверлильного станка

1. Не перегружайте магнитный сверлильный станок. Используйте оборудование, соответствующее выполняемой работе. Правильно подобранный станок обеспечит безопасную и эффективную работу с расчетной производительностью.
2. Не используйте станок с неисправным выключателем. Оборудование с нарушенным управлением представляет опасность и требует ремонта.
3. Отключайте питание перед выполнением регулировок, заменой оснастки или постановкой на хранение.
4. Храните станок в недоступном для детей месте. Не допускайте к работе лиц, не знакомых с инструкцией по эксплуатации.
5. Регулярно проверяйте соосность подвижных частей, состояние компонентов и общую работоспособность оборудования.
6. Содержите режущий инструмент в остром и чистом состоянии.
7. Строго соблюдайте правила эксплуатации, рекомендации по используемой оснастке и требования к условиям работы.
8. Поддерживайте рукоятки сухими и чистыми (без следов масла и смазки).
9. Не оставляйте станок без присмотра до полной остановки.
10. Лицам с кардиостимуляторами или другими имплантами запрещена работа с данным оборудованием.
11. При креплении страховочным ремнем убедитесь в надежности крепления и учитывайте прочность материала заготовки.
12. Обязательно используйте страховочный ремень при работе на вертикальных поверхностях, под наклоном или над головой.
13. На строительных лесах фиксируйте станок ремнем и используйте страховочный пояс для оператора.
14. Следите за чистотой рабочей поверхности магнита и места контакта с заготовкой.
15. Контролируйте надежность магнитного крепления перед началом работы и до полной остановки оборудования.
16. При работе кольцевыми фрезами всегда используйте охлаждающую жидкость.
17. Защищайте двигатель от попадания охлаждающей жидкости, воды и других загрязнений.

Техническое обслуживание

Обслуживание магнитного сверлильного станка должно выполняться квалифицированным специалистом с использованием только оригинальных запасных частей. Это гарантирует сохранение безопасной эксплуатации оборудования.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

Магнитный сверлильный станок предназначен для выполнения отверстий в стальных конструкциях за счет фиксации на поверхности с помощью электромагнитной платформы постоянного тока. Основное отличие от обычных сверлильных станков заключается в портативности и мобильности конструкции, что позволяет использовать его в любом пространственном положении (горизонтальном, вертикальном, потолочном) на промышленных объектах и строительных площадках. Станок решает проблему высокой трудоемкости и низкой точности при работе ручными электродрелями, обеспечивая устойчивую фиксацию на обрабатываемой поверхности и возможность использования кольцевых фрез большого диаметра.

ЧЕРТЕЖ ИЗДЕЛИЯ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Модель REALREZ RMD49T 1900W
Номинальное напряжение	220В
Номинальная частота	50 Гц
Потребляемая мощность	1900Вт
Скорость вращения (хол.ход)	125 об/мин
Диаметр сверления (спиральные сверла)	Φ24-Φ49мм
Диаметр сверления (кольцевые фрезы)	Φ20-Φ55мм
Нарезание резьбы	M10-M33
Мин. толщина стального листа (без покрытия)	10мм
Ход сверления	260мм
Сила магнитного удержания	22000Н
Угол поворота	Влево/вправо 45°
Перемещение вперед/назад	20мм
Конус шпинделя	MT4
Вес станка	45,5 кг

СБОРКА

Перед установкой, снятием режущего инструмента или обслуживанием станка обязательно выньте вилку из розетки.

Установка спирального сверла

- 1. Спиральное сверло с конусом MT4 может быть установлено непосредственно в шпиндель сверлильной головки.
- 2. Для установки спирального сверла с конусом MT3 необходимо использовать переходную втулку (MT4/MT3). Сначала вставьте сверло в переходную втулку, затем вставьте втулку в шпиндель сверлильной головки.
- 3. Убедитесь, что инструмент установлен правильно и надежно соединен со шпинделем сверлильной головки.

Установка кольцевой фрезы

- 1. Вставьте патрон кольцевой фрезы с конусом MT4 и внутренним отверстием Φ19мм в шпиндель сверлильной головки. Убедитесь, что патрон надежно соединен со шпинделем.
- 2. Сначала установите направляющую втулку в кольцевую фрезу, затем вставьте фрезу во внутреннее отверстие патрона (примечание: две плоские поверхности на хвостовике фрезы должны быть совмещены с положением винтов на патроне). Убедитесь, что фреза установлена правильно, затем с помощью прилагаемого шестигранного ключа затяните два винта на патроне, чтобы обеспечить надежное соединение фрезы с патроном.
- 3. Подсоедините шланг подачи охлаждающей жидкости к штуцеру на патроне кольцевой фрезы.

Установка метчика

1. Вставьте патрон с конической рабочей головкой в шпиндель сверлильной головки. Убедитесь, что патрон надежно соединен со шпинделем.
2. Вставьте метчик в коническую рабочую головку. Убедитесь, что метчик установлен правильно и надежно соединен с рабочей головкой.
3. После установки метчика вставьте коническую рабочую головку в патрон. Убедитесь, что рабочая головка установлена правильно и надежно соединена с патроном.

Установка резервуара охлаждающей жидкости

- Резервуар с охлаждающей жидкостью используется только при работе с кольцевыми фрезами. закрепите резервуар на двух винтах сбоку рамы в районе таблички с техническими данными. подсоедините оба конца шланга к штуцеру клапана подачи жидкости и к штуцеру патрона кольцевой фрезы. убедитесь в надежности соединений и отсутствии люфтов. перед началом работы убедитесь, что клапан резервуара закрыт, и заполните резервуар охлаждающей жидкостью.

Снятие инструмента/патрона

- Поверните шпиндель сверлильной головки так, чтобы отверстие на шпинделе совпало с отверстием на корпусе редуктора. вставьте выколотку в отверстие, расположив ее скошенный край вниз, затем ударьте по выколотке, чтобы отделить инструмент/патрон от шпинделя сверлильной головки.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ! При работе с магнитным сверлильным станком обязательно используйте защитные наушники и очки.

Порядок работы:

Магнитная сила оборудования зависит от толщины обрабатываемой заготовки. Номинальное значение магнитного удержания достигается при работе с низкоуглеродистой сталью толщиной не менее 20 мм. Конструкция станка позволяет регулировать положение рамы относительно магнита: перемещение вперед-назад на 20 мм и поворот влево-вправо на 45°. Для регулировки ослабьте рукоятку поворотной базы, установите нужное положение инструмента и зафиксируйте рукоятку после завершения регулировки.

Сверление спиральными сверлами:

1. Перед началом работы убедитесь, что переключатель направления вращения (F/R) и выключатель магнита находятся в положении "Выкл.". Поверхность магнита и заготовки должны быть чистыми.
2. Установите станок, совместив центр сверла с центром будущего отверстия. Полностью прижмите магнит к поверхности заготовки и включите магнит.
3. Проверьте надежность крепления станка. Поверните рукоятку, приближая инструмент к заготовке - магнит не должен отрываться от поверхности.
4. Установите переключатель F/R в положение (F). Если шпиндель вращается в правильном направлении, можно начинать сверление. При обратном вращении сначала переведите переключатель в положение (0), дождитесь полной остановки шпинделя, затем снова установите в положение (F).
5. После сверления переведите переключатель F/R в положение (0). Не выключайте магнит до полной остановки сверла. Важно: при остановке сначала переведите F/R в (0), затем выключите магнит.

Сверление кольцевыми фрезами

1. Установите резервуар с охлаждающей жидкостью и патрон для кольцевых фрез с внутренним охлаждением на станок, убедившись в надежности соединений. Откройте клапан резервуара перед началом сверления.
2. Перед началом работы убедитесь, что переключатель F/R и выключатель магнита находятся в положении "Выкл.", а поверхности магнита и заготовки чистые.
3. Совместите направляющую втулку кольцевой фрезы с центром будущего отверстия. Полностью прижмите магнит к поверхности заготовки и включите магнит.
4. Проверьте надежность крепления станка. Поверните рукоятку, приближая инструмент к заготовке - магнит не должен отрываться от поверхности.

5. Установите переключатель F/R в положение (F) или (R) для прямого вращения шпинделя. При первом контакте инструмента с поверхностью подавайте рукоятку медленно. Резкая подача может повредить инструмент и нарушить фиксацию магнита. После врезания на 2 мм поддерживайте равномерную скорость подачи без избыточного усилия.
6. По окончании сверления переведите F/R в (0) и закройте клапан охлаждения. Не выключайте магнит до полной остановки инструмента. Важно: сначала переведите F/R в (0), затем выключите магнит.

Нарезание резьбы

1. Перед началом убедитесь, что переключатель F/R и магнит выключены, а поверхности чистые.
2. Совместите метчик с центром отверстия, соблюдая соосность. Включите магнит, полностью прижав его к заготовке.
3. Проверьте надежность крепления. Подайте метчик к заготовке с умеренным усилием, контролируя фиксацию магнита.
4. Установите F/R в (F) или (R) для прямого вращения. Плавно подайте метчик в отверстие. После начала нарезания рукоятка будет вращаться автоматически без вашего участия.
5. По завершении переведите F/R в (0). После остановки переключите на реверс для вывода метчика. Снова переведите F/R в (0) после извлечения. Не выключайте магнит до полной остановки. Примечание: переключение направления возможно только из положения (0).

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ РЕЙКОЙ И ПЛИТОЙ

При сильной вибрации направляющей плиты магнитного сверлильного станка во время работы или при наличии значительного зазора между направляющей рейкой и плитой необходимо выполнить регулировку. Это предотвратит поломку инструмента и повреждение станка. Порядок регулировки:

1. Установите станок на ровную горизонтальную поверхность. Включите только магнит (переключатель вращения F/R должен оставаться в положении "Выкл.").
2. С помощью шестигранного ключа на 3 мм отрегулируйте винты М6 (винт №61 на схеме магнитного сверлильного станка). В процессе регулировки вращайте рукоятку, перемещая направляющую плиту вверх-вниз, пока не исчезнут заедания и люфт плиты при работе.

КРЕПЛЕНИЕ СТРАХОВОЧНОГО РЕМНЯ

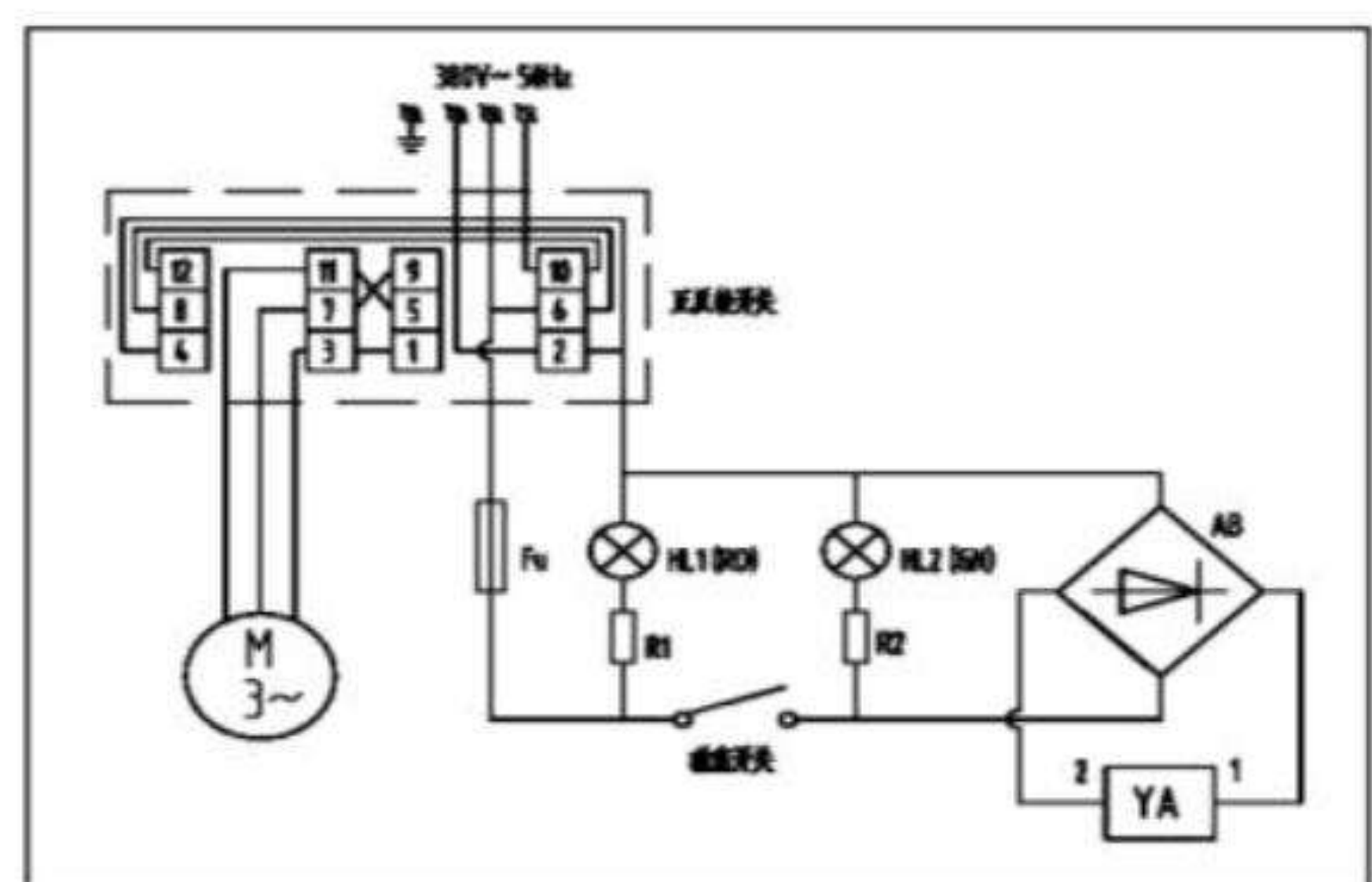
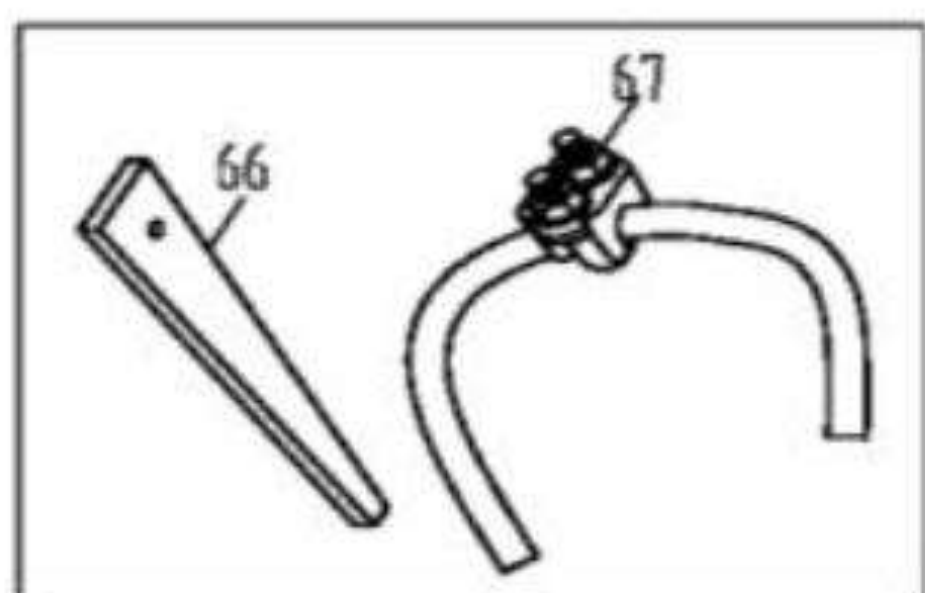
После надежной фиксации магнитного сверлильного станка проденьте страховочный ремень через отверстие рукоятки рамы и ближайшую прочную конструкцию. Натяните ремень и надежно зафиксируйте его. Проверьте крепление вручную - фиксирующий механизм не должен ослабляться, а место крепления ремня не должно смещаться.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Примечание: Перед осмотром и обслуживанием обязательно выключите станок и отсоедините питание.

1. Магнитный сверлильный станок должен ремонтироваться только квалифицированными специалистами.
2. При повреждении кабеля питания его необходимо заменить на специальный гибкий кабель, приобретенный в сервисном центре.
3. Магнитный сверлильный станок требует регулярного осмотра и обслуживания. Проверяйте состояние кабеля питания, вилки и внутренней проводки, исправность переключателей, значение сопротивления изоляции, отсутствие короткого замыкания и обрывов в обмотках, зазор между направляющей втулкой и плитой, состояние подшипников и приводных механизмов. Для однофазных моделей проверяйте состояние коллектора и щеток, своевременно заменяя изношенные щетки.
4. Передаточные механизмы (шестерни, рейки, направляющие шайбы, втулки и плиты) должны регулярно смазываться и содержаться в чистоте.
5. При разборке магнитного сверлильного станка сохраняйте все детали, включая изоляционные прокладки и втулки. Поврежденные детали заменяйте на аналогичные. При сборке все детали должны быть установлены на свои места без пропусков.
6. Храните станок в сухом, чистом помещении без агрессивных газов, в недоступном для детей месте.

(Для заказа запасных частей используйте номера позиций, указанные на схеме)

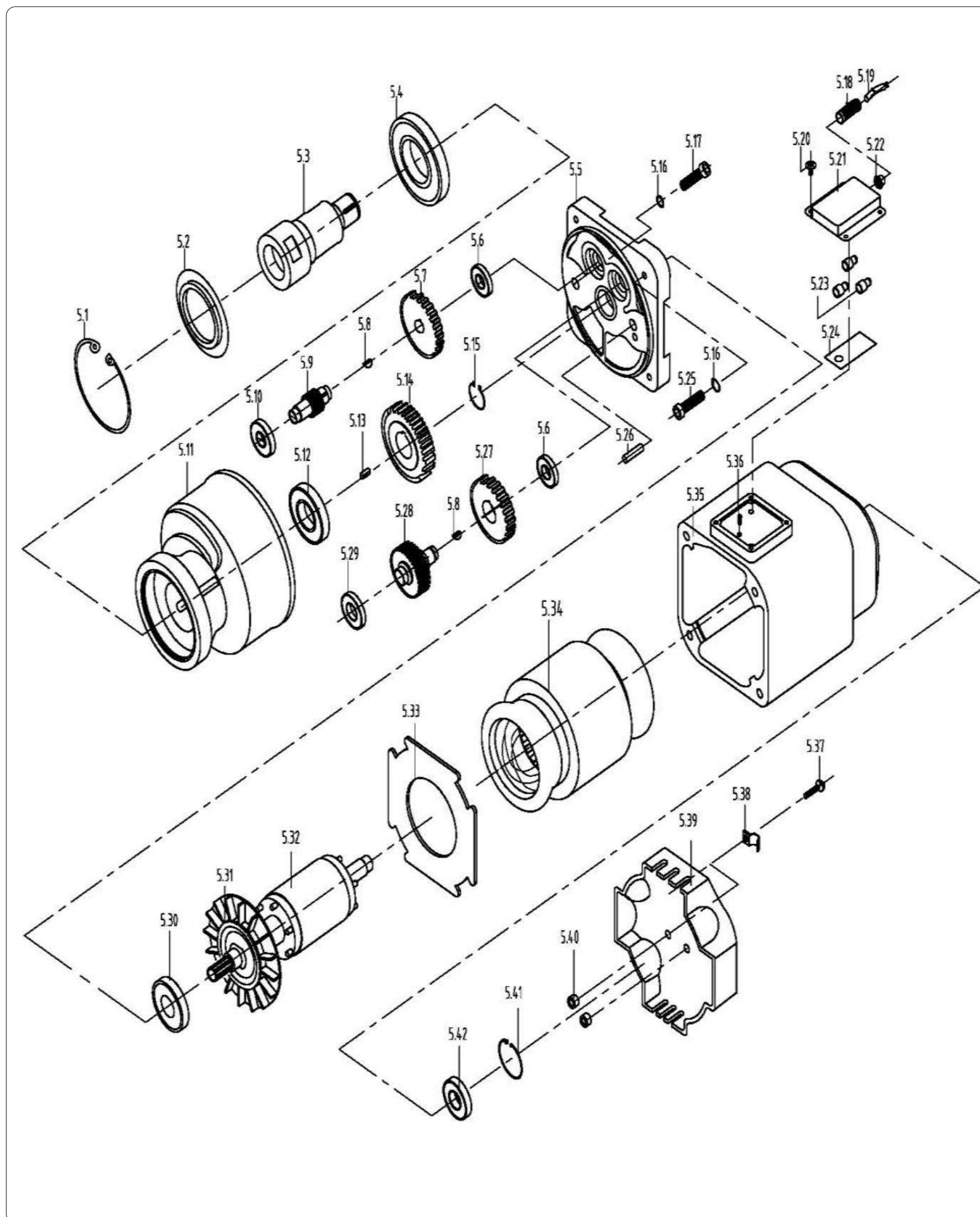


ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ВЗРЫВ-СХЕМЫ МАГНИТНОГО СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА

№ поз.	Наименование	Кол-во	№ поз.	Наименование	Кол-во
1	Винт	1	36	Защитный колпачок для провода	3
2	Штифт	1	37	Фланцевая втулка II	1
3	Опорный блок	1	38	Крышка блока управления	1
4	Винт	4	39	Гайка шестигранная	4
5	Сверло	1	40	Рама	1
6	Винт	5	41	Провод	6
7	Табличка с данными	1	42	Переключатель направления вращения	1
8	Направляющая шайба	1	43	Наклейка переключателя	1
9	Соединительная шайба	1	44	Кабель с вилкой	1
10	Направляющая втулка II	1	45	Защита кабеля	1
11	Направляющая плита	1	46	Зажим кабеля	1
12	Винт	4	47	Винт	2
13	Штифт	1	48	Держатель кабеля	1
14	Зубчатая рейка	1	49	Винт S.A.	1
15	Винт	4	50	Зубчатая шайба наружная	1
16	Направляющая втулка I	1	51	Гайка шестигранная	1
17	Винт	4	52	Наклейка заземления	1
18	Линейка	1	53	Заклепка	1
19	Магнит	1	54	Трубное соединение	1
20	Ручка поворотной базы	1	55	Крышка направляющей	1
21	Штифт	1	56	Фланцевая втулка I	1
22	Установочный винт	1	57	Регулирующая втулка вала	1
23	Стальной шарик 8мм	1	58	Винт	1
24	Штифт	1	59	Стопорное кольцо для вала	1
25	Поворотная база	1	60	Шестерня	1
26	Зажим поворотной базы	1	61	Винт	5
27	Стопорная гайка	1	62	Зеленый светодиод	1
28	Винт	1	63	Печатная плата	1
29	Рукоятка	3	64	Красный светодиод	1
30	Вал рукоятки	1	65	Выключатель магнита	1
31	Плоский ключ	1	66	Выколотка	1
32	Плоский ключ	1	67	Страховочный ремень (со стальным карабином)	1
33	Винт	8	68	Сборка переключателя F/R	1
34	Блок управления	1	69	Винт	2
35	Ступица рукоятки	1			

ВЗРЫВ-СХЕМА СВЕРЛИЛЬНОГО УЗЛА

(Для заказа запасных частей используйте номера позиций, указанные на схеме)



ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ВЗРЫВ-СХЕМЫ СВЕРЛИЛЬНОГО УЗЛА

№ поз.	Наименование	Кол-во	№ поз.	Наименование	Кол-во
5.1	Стопорное кольцо для отверстия	1	5.23	Защитный колпачок провода	3
5.2	Шайба	1	5.24	Шайба крепления проводки	6
5.3	Сверлильный шпindelь	1	5.25	Винт	4
5.4	Подшипник 6208	1	5.26	Штифт	1
5.5	Крышка редуктора	1	5.27	Промежуточная шестерня 2	1
5.6	Подшипник 6001	2	5.28	Шестерня вала II	1
5.7	Промежуточная шестерня 1	1	5.29	Подшипник 6002	1
5.8	Ключ	2	5.30	Подшипник 6204	1
5.9	Шестерня вала I	1	5.31	Вентилятор	1
5.10	Подшипник 6201	1	5.32	Якорь	1
5.11	Корпус редуктора	1	5.33	Отражатель вентилятора	1
5.12	Подшипник 6205	1	5.34	Обмотка возбуждения	1
5.13	Плоский ключ	1	5.35	Корпус	1
5.14	Промежуточная шестерня 3	1	5.36	Установочный винт	1
5.15	Стопорное кольцо для вала	1	5.37	Винт	2
5.16	Стопорная шайба	6	5.38	Хомут трубки обмотки	1
5.17	Винт	2	5.39	Торцевая крышка	1
5.18	Трубка обмотки	1	5.40	Пластиковое кольцо	2
5.19	Провод	2	5.41	Стопорное кольцо для отверстия	1
5.20	Винт	4	5.42	Подшипник 6202	1
5.21	Крышка крепления проводки	1			
5.22	Трубное соединение	1			

Сервис

- У вас есть технические вопросы или Вы нуждаетесь в запасных частях или инструкциях по эксплуатации? Мы оперативно поможем вам на нашем сайте <https://realrez.ru/> Пожалуйста, помогите нам помочь вам. Для идентификации вашего устройства при обращении нам потребуются серийный номер, номер продукта и год производства. Все эти данные указаны на заводской табличке.
- Тел.: 8 800 302-17-38
- e-mail: info@realrez.ru

Гарантия

- Гарантийный срок составляет 12 месяцев, отсчёт начинается с дня покупки устройства.
- Гарантия распространяется исключительно на недостатки, вызванные дефектами материала или производственными дефектами. Для предъявления претензий в течение гарантийного срока необходимо предоставить оригинал платёжного документа с датой продажи.
- Гарантия не покрывает случаи несанкционированного использования, такие как перегрузка устройства, применение силы, повреждения в результате несанкционированного вмешательства или попадания посторонних предметов. Несоблюдение инструкций по эксплуатации и сборке, а также естественный износ также не входят в гарантийные обязательства.