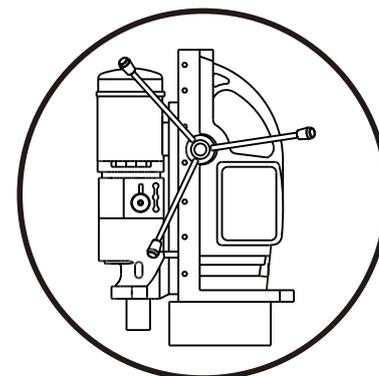


**MAGNITRONIC**

DRILLING MACHINE



**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

## Содержание

Предупреждение.....	1
Благодарность покупателю.....	1
О руководстве.....	1
Описание продукции.....	2
Предостережения.....	2
Электробезопасность.....	3
Инструкции по технике безопасности.....	3
Инструкции.....	4
Заземляющее устройство.....	5
Гарантия обязательства.....	5
Описание скоростей передачи.....	8

# Руководство по эксплуатации

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание поражения электрическим током или пожара, пожалуйста, строго соблюдайте инструкции, приведенные в руководстве по эксплуатации.

Оборудование предназначено только для уполномоченных лиц, не допускайте к работе других лиц. Если какое-либо нарушение инструкций по эксплуатации приведет к травмам персонала или повреждению оборудования, наша компания снимает с себя всякую ответственность.

Обслуживать станок могут только те люди, которые имеют соответствующую сертификацию.

## БЛАГОДАРНОСТЬ ПОКУПАТЕЛЮ

Благодарим за покупку магнитного сверлильного станка серии Magnitronic.

Пожалуйста, ознакомьтесь с руководством по эксплуатации и обратите внимание на меры предосторожности.

Правильная эксплуатация позволит вам в полной мере ощутить превосходные характеристики нашей продукции. Пожалуйста, сохраните руководство в надежном месте для дальнейшего использования.

## О РУКОВОДСТВЕ

Модель оборудования, описанная в данном руководстве:

MAG-35 ECO, MAG-50 REV, MAG-65 REV, MAG-100 REV

Проверьте модель станка в соответствии с заводской таблицей.



## ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

Магнитный сверлильный станок — это вид электрического инструмента для фиксации и сверления на горизонтальном уровне, боковой поверхности и верхней поверхности, широко используется в строительстве, мостостроении, судостроении и т.д. Сверлильный станок на магнитном основании используется в тех случаях, когда невозможно использовать ручные электродрели или традиционные сверлильные станки. Система подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) в зону сверления позволяет уверенно выполнять работу без перегрузки двигателя и перегрева кольцевых фрез.

## ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

1. Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с руководством перед началом работы, чтобы понять устройство магнитно-сверлильного станка и основные правила работы с данным оборудованием.
2. Перед установкой или снятием сверла необходимо убедиться, что выключатель двигателя находится в положении «Выкл» перед подключением электроинструмента к сети.
3. После установки сверла, ключ необходимо снять, при этом сверло должно быть острым, не используйте затупившиеся или поврежденные режущие инструменты, это может привести к перегрузке двигателя или травме оператора. Следует обратить внимание на штифт-выталкиватель. Снимите сверло, штифт-выталкиватель вставляется в кольцевую фрезу, затем установите хвостовик в шпиндель.
4. При выполнении работ, кабель должен находиться подальше от сверла.
5. В импульсном источнике питания, электрический и магнитный выключатель должен быть в выключенном положении.
6. Сверлильный станок необходимо эксплуатировать при использовании охлаждающей жидкости двигателя. Используйте смазочно-охлаждающую жидкость (СОЖ) в соответствии с соотношением смешивания, категорически запрещается напрямую охлаждать водой. В противном случае станок очень легко повредить, а основную внутреннюю ржавчину на сверле не удастся вывести. Не допускайте попадания воды внутрь оборудования, вода, попавшая в электроинструмент, существенно повышает риск поражения электрическим током и повреждение основных узлов.
7. Используйте бесступенчатое регулирование скорости, модели с защитой от перегрузки постоянной мощности во время использования может внезапно перестать работать, при наличии устройства защиты от перегрузки. Для запуска выполняются следующие действия:
  - 1) Выключите выключатель питания, сделайте паузу на несколько минут;
  - 2) Отсоедините вилку от розетки, затем откройте двигатель.
8. Магнитное крепление может выключиться и ослабнуть по ряду причин. Во избежание травм всегда используйте страховочный ремень.
9. Не оказывайте чрезмерное давление на рычаг при работе, применение грубой силы персонала ухудшает работу станка и увеличивает износ сверла.
10. Не допускается работа с немагнитными материалами.
11. Не устанавливайте станок на заготовку входящую в цепь дуговой сварки.

## ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

1. Электроинструмент должен всегда быть 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. Правильное заземление обеспечивает путь с наименьшим сопротивлением для электрического тока в случае возникновения неисправности ли поломки электроинструмента.
2. Во время работы избегайте прямого контакта с заземленными поверхностями. Риск поражения электрическим током существенно возрастает, если Ваше тело входит в цепь заземления.
3. 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.
4. Не подвергайте инструмент воздействию воды (дождь, снег, помещение с повышенной влажностью воздуха).

## ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Предупреждающие надписи и/или другие надписи на станке должны быть заменены после их удаления.

	<p>Не эксплуатируйте станок при недостаточном освещении. Не эксплуатируйте станок на открытом воздухе. Не используйте станок, когда вы устали, когда у вас нарушена концентрация внимания и/или вы находитесь под воздействием наркотиков, медикаментов или алкоголя.</p>
	<p>Залезать на оборудование запрещено! Возможны тяжелые травмы при падении или наклоне станка.</p>
	<p>К эксплуатации станка допускаются только обученные лица. Несанкционированные лица, особенно дети, не должны находиться в рабочей зоне.</p>
  	<p>Запрещается носить свободную одежду, распущенные длинные волосы или свободные украшения, такие как галстуки и т.д. при эксплуатации станка. Они могут зацепиться за вращающиеся детали и привести к серьезным травмам.</p>

	<p>При работе с оборудованием используйте соответствующую защитную одежду и приспособления (защитные очки, защитные наушники, защитную обувь и т.д.).</p>
	<p>Перед любым техническим обслуживанием необходимо отсоединить станок от источника питания.</p>

## ИНСТРУКЦИИ

1. Подключите станок к источнику питания, направьте сверло в положение обработки, после чего установите магнитный переключатель в положение «Вкл», чтобы магнит прижался на поверхности магнитных материалов стальной пластины. Не допускайте загрязнений на поверхности и проверьте, является ли прижимная сила нормальной или нет. (общая толщина листа должна быть более 10 мм)
2. Пожалуйста, установите страховочный ремень. Рукоятка и оттяжка не должны расшатываться и быть подвижными.
3. Отрегулируете штифт-выталкиватель так, чтобы нижняя часть касалась поверхности заготовки.
4. Для магнитного основания предусмотрен угол сверления, использование углового ключа перемещает угловой диск в приложении к ременной стойке, обеспечивает центровку сверла в обрабатываемом положении, затяните угловой ключ.
5. Установите выключатель электропитания в положение «Вкл», проверьте, бьется ли сверло, звук нормальный, если все нормально, можно повернуть рукоятку для подачи.
6. Начинать работу следует медленно, давая количество около 0,05 мм / об в целом, не слишком сильно, чтобы предотвратить перегрузку.
7. Если дрель внезапно остановилась, вы должны немедленно выключить выключатель питания (необходимо выключить магнитный переключатель управления).
8. Пожалуйста, выключите на некоторое время станок при непрерывной работе в течение 2-3 часов, в случае перегрева магнитной основы и утечки или возгорания.
9. Следует заполнить охлаждающей жидкостью с помощью полого сверла, включить кран и дать ей медленно вытечь.

10. Полые сверла на заводе компании оснащены охлаждающим котлом, пожалуйста, перед началом работы с оборудованием установите котел в соответствующее положение и затяните два винта с круглой головкой.

11. После 300 часов работы трансмиссионное смазочное масло следует заменить.

## ЗАЗЕМЛЯЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

Этот инструмент должен быть надлежащим образом заземлен, чтобы избежать удара током. Заземляющее устройство должно иметь стандартный провод, а также заземляющую вилку со специальной линией заземления. Не заземляйте ложное соединение на линии пожароопасности или трехфазной линии. Заземленная розетка должна быть соединена с заземляющим устройством, чтобы она могла работать с желто-зеленым проводом, подключенным к отверстию вилки и соединительной части одновременно, и заземлением.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийные обязательства распространяются на товары, приобретенные у поставщика или у его дилеров (магазинов) на территории Российской Федерации и стран СНГ. Гарантийный срок на оборудование составляет 12 месяцев с момента покупки. Для проведения диагностики/ремонта, необходимо передать оборудование поставщику или в авторизованный сервисный центр. Транспортные расходы осуществляются за счёт потребителя, если иное не оговорено в договоре купли-продажи. Наличие гарантийного талона, оформленного надлежащим образом, является обязательным условием для выполнения работ по гарантии. В случае отсутствия гарантийного талона или его некорректного заполнения, заказ на выполнения гарантийных работ не принимается. Гарантийные обязательства не распространяются в течении всего гарантийного срока на:

- Детали, подверженные износу, зависящему от интенсивности и условий эксплуатации
- Детали, подверженные естественному износу
- Быстро изнашиваемые детали и расходные материалы
- Детали и материалы с ограниченным сроком службы

Гарантийные обязательства утрачивают силу в следующих случаях:

- Использование изделия не по назначению
- Возникновение неисправности вследствие неумелой, неквалифицированной эксплуатации изделия, несоблюдения требования инструкции (руководства) по эксплуатации
- Превышение допустимых эксплуатационных параметров
- Несоблюдение требований инструкции (руководства) по эксплуатации по применению эксплуатационных расходных материалов
- Несоблюдение требований инструкций (руководства) по эксплуатации по проведению технического обслуживания
- Несанкционированное поставщиком вскрытие и ремонты изделия, нарушения целостности пломб на изделии (если изделие имело пломбировку)
- Наличие механических повреждений
- Невозможность определить (изменен, стерт, удален или нечитаемый) серийный номер изделия (не распространяется на изделия, не имеющие серийные номера от производителя)
- Нарушение правил хранения и транспортировки.

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТИ	ПРИЧИНЫ	СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ
Магнитное основание без прижима	Переключающий контакт нежелателен	Отремонтируйте выключатель
	Источник питания сломан	Отремонтируйте источник питания
	Предохранитель перегорел	Замените предохранители
	Короткое замыкание или перегорание электромагнита	Отремонтируйте или замените магнитный мост
	Прижим не на стальной раме	Измените прижимную поверхность
Станок не работает после скачка	Переключающий контакт нежелателен	Ремонт и замена выключателя
	Ослабление соединения	Проверьте разъем детали электродрели
	Плохой контакт щетки и коммутатора	Отремонтируйте или замените электрическую щетку
	Сверление обмотки сердечника или статора	Замена сердечника или статора
Малый магнитный прижим	Слабые прижимные элементы	Замените прижимную поверхность или прижимную поверхность (стальной лист > 10 мм)
	Прижим на поверхности слабый	Замените прижимную поверхность или проведите временную сварку прижим на толстой поверхности
	Опорная планка между прижимной поверхностью	Верхняя часть опорной планки плотно прилегает
	Диод можно использовать для сварки	Повторная сварка
Поворот направляющей рукоятки не работает	Шпоночный вырез вала	Замените шпонку вала
	Неправильное расположение колеса и стойки	Открутите нижний винт стойки, снимите направляющую для ремонта
Просверлите эллиптическое отверстие	Сверло и крепление ослабло	Коррекция вертикальности затяжки крепежа
	Односторонняя нарезка сверл	Нарезать заново
	Прижимные поверхности разные	Устранить это
Дрожание шпинделя	Ослаблен регулировочный винт рамы	Затяните регулировочные винты
Электрическое зажигание	Искра приобретает оранжевый цвет.	Замедлить.
	Вылетают искры.	Смените щетку, пожалуйста.
	Искры превращаются в огненное кольцо	Пожалуйста, проверьте, не сгорел ли двигатель.

## СВЕРЛО С МАГНИТНЫМ СЕРДЕЧНИКОМ

### 1> ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СВЕРЛА С МАГНИТНЫМ СЕРДЕЧНИКОМ ЛИСТ 1

Модель	Диаметр корончатого сверла (мм)	Диаметр спирального сверла (мм)	Напряжение (В)	Частота (Гц)	Потребляемая мощность (Вт)	Прижимная сила (Н)	Скорость холостого хода (об/мин)	Глубина резания (мм)	Конус Морзе	Ход (мм)
MAG35	35	/	110/220~	50-60	1500	14900	100-890	40	/	110
MAG50	50	/	110/220~	50-60	1700	14500	100-520	40	/	190
MAG65	65	/	110/220~	50-60	1890	15800	100-480	50	/	210
MAG100	100	/	110/220~	50-60	2580	20500	50-800	50	/	220

**Примечание:** В целях постоянного совершенствования продукции наша компания оставляет за собой право изменять технические данные без предварительного уведомления.

### 2> ПРЕИМУЩЕСТВО СВЕРЛА С МАГНИТНЫМ СЕРДЕЧНИКОМ

Сверло на магнитном основании имеет преимущества малого объема, легкого веса, высокой эффективности, легкости переноски, материала рамы корпуса для станка обработки магниевого сплава под давлением. Корпус закреплен на редукторе, к преимуществам можно отнести встроенную систему охлаждения. Двигатель с постоянной мощностью, плавным пуском, электронным бесступенчатым регулированием скорости, защитой от перегрузки и другими функциями.

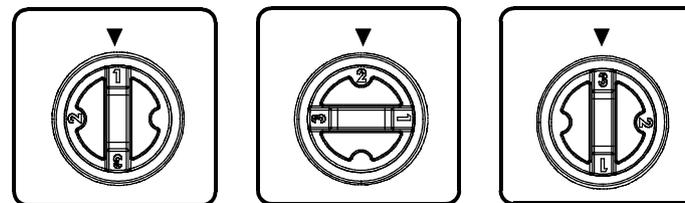
Полое сверло с магнитным основанием для сверления отверстий — это очень экономично. Управляющие модули не могут изменять изменение состояния момента вращения сверла. Переменная скорость, с преобразованием сверла Морзе. Набор моделей можно зажимать. Сверло на магнитном основании может быть использовано для многих целей, чтобы достичь многоцелевой высокой производительности одного станка. Это значительно повышает эффективность работы.

При сверлении на горизонтальном уровне переместите станок к заготовке, затем подключите его к сети. Включите выключатель магнитного управления, установите сверло после того, как магнитное основание будет надежно закреплено, а затем поверните рукоятку для перемещения сверла к заготовке. Включите выключатель двигателя для сверления. Поддерживайте нагрузку на уровне 0,05 мм/об. Не переусердствуйте в случае перегрузки.

При сверлении на боковой грани нам нужны два оператора, а также один наблюдатель. Переместите станок к заготовке, затем подключите к сети. Включите выключатель магнитного управления, пока магнитное основание не будет прочно закреплено (в это время оператор должен удерживать станок), а затем пристегните ремень безопасности на случай внезапного падения. Установите на сверло, поверните рукоятку для перемещения сверла к заготовке, а затем включите выключатель двигателя для сверления. Поддерживайте нагрузку на уровне 0,05 мм/об. Не переусердствуйте в случае перегрузки.

При сверлении на верхней поверхности нам также нужны два оператора и один наблюдатель. Старайтесь не сверлить таким образом. Выбирая этот способ, позаботьтесь о соответствующей защите, учитывайте устойчивость и наличие лома. Что касается других способов, операторы могут использовать их самостоятельно в зависимости от ситуации. Но подумайте о безопасности.

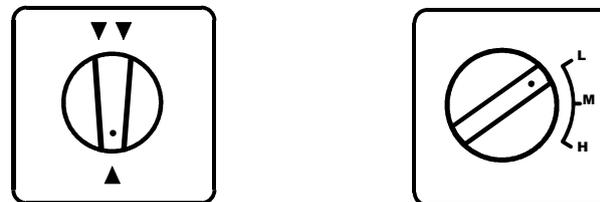
### 3> ОПИСАНИЕ СКОРОСТЕЙ ПЕРЕДАЧИ



**L** - НИЗКАЯ СКОРОСТЬ: предназначена для твердых сталей, работы со сверлами большого диаметра, используется при нарезании резьбы.

**M** - СРЕДНЯЯ СКОРОСТЬ: предназначена для сверления корончатыми и спиральными сверлами среднего диаметра.

**H** - ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ: используется при сверлении мягких материалов, корончатыми и спиральными сверлами небольшого диаметра.



▲ - Низкая скорость. Используется для нарезания резьбы, сверления корончатыми сверлами большого диаметра, сверления твердых материалов..

▼ - Высокая скорость. Используется для сверления мягких материалов, сверления корончатыми и спиральными сверлами небольшого диаметра.

- переключение передачи производится только с не вращающимся шпинделем (с выключенным мотором).

- если после переключения передачи шпиндель не вращается или из двигателя слышен шум, то возможно шестерни не переключились в нужное положение. Необходимо немедленно остановить работу и снова переключить передачу.

- не допускается переключение передачи при непосредственном сверлении .