

технический паспорт  
инструкция по эксплуатации

**RODMI** X<sup>®</sup>



**RMD-50M**

сверлильный станок  
на магнитном основании



артикул 510000501

## СОДЕРЖАНИЕ

Описание и технические характеристики изделия .....	2
Устройство RMD-50M .....	3
Комплект поставки RMD-50M .....	3
Правила техники безопасности .....	4
Применение электроинструмента .....	4
Замена оснастки конус Морзе .....	5
Обслуживание электроинструмента .....	5
Гарантийные обязательства .....	6
Приложение 1 - Схема RMD-50M .....	7



### Внимание!

Перед применением обязательно ознакомьтесь с данной инструкцией и с мерами предосторожности!

## ОПИСАНИЕ

Магнитные сверлильные станки RODMIX предназначены для профессионального использования на строительных площадках и металлообрабатывающих предприятиях. Отличаются удобством и надежностью при эксплуатации.

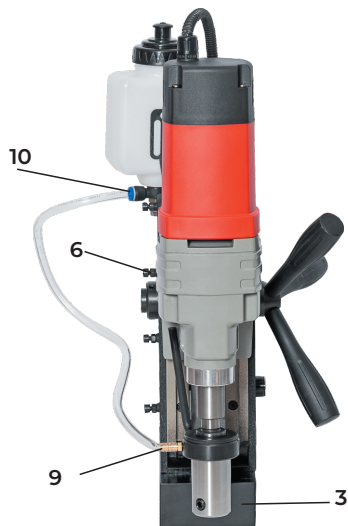
Магнитный сверлильный станок RMD-50M предназначен для сверления металла корончатыми сверлами диаметром до 50 мм. Патрон конус Морзе позволяет сверлить спиральными свёрлами с коническими хвостовиками. Плавная регулировка оборотов позволяет выставить оптимальную скорость для достижения самых эффективных показателей при сверлении.

Станок можно оснащать удлиненными сверлами до 200 мм.

### Технические характеристики:

Характеристики	RMD-50M
Мощность	1620 Вт
Напряжение / частота тока	220-240 В / 50-60 Гц
Скорость	0-650 об/мин
Плавный пуск	+
Плавная регулировка оборотов	+
Патрон-держатель	KM2 – Weldon 19
Макс. диаметр корончатого сверла	50 мм
Макс. диаметр спирального сверла	20 мм
Зенкование	50 мм
Максимальная длина сверла	200 мм
Рабочий ход	290 мм
Сила магнита	14500 Н
Мин. толщина металла для магнита	6 мм
Размеры магнита (ДхШ)	185x95 мм
Размеры станка (ДхШхВ)	190x310x420 мм
Вес	19 кг

## УСТРОЙСТВО И КОМПЛЕКТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ RMD-50M



- 1 Электродвигатель
- 2 Станина
- 3 Электромагнит
- 4 Предохранитель
- 5 Держатель-переходник KM2 – Weldon 19
- 6 Регулировочные винты
- 7 Съёмные рукоятки подачи электродвигателя
- 8 Бачок для подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)

### Комплект поставки RMD-50M

артикул 510000501



Кейс	+
Инструкция	+
Держатель-переходник KM2 – Weldon 19 (с подачей СОЖ)	+
Бачок для подачи СОЖ	+
Клин для снятия держателя	+
Шестигранный ключ	2 шт.
Ремень с карабином для фиксации	+
Угольные щетки	+

- 9 Коннектор шланга для подачи СОЖ
- 10 Кран подачи СОЖ
- 11 Вкл/Выкл магнит
- 12 Вкл/Выкл двигатель
- 13 Индикатор сети
- 14 Регулировка скорости
- 15 Винт для перемещения двигателя
- 16 Отверстие под клин при замене оснастки



## ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



### Внимание!

Перед применением обязательно ознакомьтесь с данной инструкцией и с мерами предосторожности!

1. Используйте только исправный электроинструмент и аксессуары, если в ходе эксплуатации появились признаки неисправности, работы должны быть остановлены, а электроинструмент отключен от электрической сети.
2. Перед работой проведите визуальный осмотр, никогда не используйте электроинструмент с поврежденным кабелем.
3. Сверильные магнитные станки должны использоваться на чистых и плоских поверхностях. Стружка, крошка, жидкости создают значительные помехи для надёжного крепления электромагнита.
4. При работе на наклонных и вертикальных поверхностях обязательно используйте страховочный ремень. Электроинструмент должен быть выключен.
5. Сверление над головой не рекомендуется (чрезвычайно опасно). Применение охлаждающей жидкости, когда она может попасть в электромотор, запрещено. В таких случаях используйте смазывающие пасты.
6. Перед началом работы убедитесь в надёжности магнитного сцепления с рабочей поверхностью.
7. Не используйте электроинструмент во взрывоопасной среде, рядом с легковоспламеняющимися жидкостями. Искры от электродвигателя могут стать источником воспламенения.
8. Не подвергайте электроинструмент воздействию воды. Попадание воды существенно повышает риск поражения электрическим током.
9. Электроинструмент всегда должен быть заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами.
10. Нельзя включать магнитный сверильный станок в одну сеть с работающим сварочным аппаратом или «прыгающим» напряжением. Перепады напряжения могут вывести из строя электромагнит и/или электронику.
11. Перед началом работы убедитесь, что в зоне вращающихся деталей нет посторонних предметов.
12. Во избежание травм никогда не используйте свободную одежду или украшения при работе с электроинструментом.
13. Во время работы используйте средства защиты. (Перчатки, защитные очки/маску, наушники).
14. Всегда следуйте рекомендованным режимам скорости. Не перегружайте инструмент.
15. Если для места работы требуется удлинитель кабеля, используйте удлинитель с достаточным сечением, чтобы избежать падения напряжения и перегрева кабеля, что может вывести из строя электромагнит и/или электронику.
16. Используйте инструмент только по прямому назначению.
17. Пользуйтесь качественной оснасткой, рекомендованной производителем, предназначенной для конкретного электроинструмента.
18. Содержите инструмент, оснастку и рабочее место в чистоте. Бережное обращение продлевает срок эксплуатации и уменьшает риск несчастных случаев.
19. Храните электроинструмент в недоступном для детей месте и не допускайте к работе лиц, не ознакомившихся с данной инструкцией и общими правилами техники безопасности.



## ПРИМЕНЕНИЕ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

1. Перед применением произведите визуальный осмотр магнитного станка. Убедитесь, что нет поврежденных узлов, кабель не имеет трещин и разрывов, магнит очищен от металлической стружки и грязи.
2. Установите в штатные отверстия по резьбе съемные рычаги рукоятки подачи электромотора.
3. Подсоедините шланг подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).
4. Залейте в бак заранее приготовленный раствор СОЖ.
5. Осмотрите сверло. Оно должно быть острым и без трещин. Внутри рекомендуется устанавливать выталкивающий штифт. Он обеспечит равномерную подачу СОЖ, сработает как центратор при начале сверления и как выталкиватель в конце.
6. Установите металлорежущую оснастку (корончатое сверло HSS или TCT, спиральное сверло через адаптер).

7. Установите скорость сверления согласно инструкции/таблицы по применению корончатых сверл в зависимости от диаметра, глубины и свойств металла.
8. Сила магнитного сцепления напрямую зависит от толщины металла. Для идеального прилипания к обрабатываемой поверхности толщина его должна быть не менее 6 мм. Поверхность должна быть очищенной от стружки и жидкости.
9. Включите магнит и убедитесь, что станок надежно зафиксировался (дополнительно засветится индикатор). Поверхность под магнитом должна быть чистой и ровной без посторонних предметов, в противном случае может произойти перекокс при сверлении и поломка сверла.
10. При сверлении на наклонных поверхностях под углом 90 градусов и более, обязательно используйте страховочный ремень. В результате кратковременного выключения электричества либо отказа магнита, может произойти падение станка.



### Внимание!

Используйте страховочный ремень для фиксации.

11. Приоткройте кран подачи СОЖ и включите электромотор. Не оказывайте чрезмерного давления в начале сверления. После засверливания можно немного усилить давление. Ориентируйтесь на звук. Работайте в оптимальном режиме, не позволяйте двигателю останавливаться.



### Внимание!

Металл при обработке нагревается, используйте перчатки чтобы не обжечься.

12. В станке можно использовать сверла с коническим хвостовиком конус Морзе диаметром до 20 мм, для этого необходимо снять держатель-переходник конус Морзе 2 – Weldon 19 (5) и вставить сверло в штатное отверстие.
13. Не пытайтесь досверливать ранее изготовленное отверстие при смещении станины. Это может повредить или разрушить оснастку.



### Внимание!

Дополнительную и справочную информацию по применению можно получить на сайте [www.rodmix.ru](http://www.rodmix.ru) в разделе «Блог».

14. Для использования удлиненных сверл (75-200) мм, магнитный станок оснащен функцией перестановки двигателя. Для этого нужно ослабить винт (15) и переместить двигатель на нужную высоту, зафиксировать винт (15).

## Замена оснастки конус Морзе

Замена держателя КМ производится с применением клина. В специальное отверстие (16) вставляется клин и легким постукиванием выбивается оснастка с конус Морзе. На ее место устанавливается нужная оснастка – сверло с коническим хвостовиком, зенкер, сверлильный патрон, держатель для метчика.



## ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

1. Всегда содержите в чистоте электроинструмент и оснастку. После работы очищайте от стружки, пыли и остатков охлаждающей жидкости.
2. Проверяйте вентиляционные отверстия, они не должны быть загрязнены, чтобы обеспечивать охлаждение двигателя.
3. Всегда проверяйте надежность крепления соединительных винтов станины с электромагнитом.
4. Проверяйте ход каретки, он должен быть равномерным вверх-вниз без усилий под собственным весом электродвигателя. Регулировка производится винтами (6), расположенными на корпусе станины.
5. Ремонт и более сложное обслуживание должно производиться в специализированных сервисных центрах.

Узлы изделий RODMIX постоянно улучшаются и могут быть модифицированы, изменены артикулы и/или дизайн запасных и сменных частей без предварительного уведомления.



## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА И СРОК СЛУЖБЫ



### Внимание!

Не пытайтесь самостоятельно разбирать и ремонтировать инструмент, это может послужить поводом для отказа в гарантийном обслуживании.

Гарантия на электроинструмент марки RODMIX составляет 1 год со дня продажи через торговых представителей с оформлением гарантийного талона установленного образца.

Гарантия не покрывает те случаи поломок, когда машина использовалась не по назначению, при использовании с перегрузкой электромотора, при механических повреждениях, на поломки, связанные с попаданием воды и скачками напряжения в электрической сети, а также на детали естественного износа.

В случае поломки и неполадок обращайтесь в авторизованные сервисные центры (АСЦ). О ближайшем к Вам АСЦ можно узнать на сайте [www.rodmix.ru](http://www.rodmix.ru)

Срок службы станка составляет 3 года при правильном использовании в соответствии с инструкцией по применению. Срок службы может быть значительно увеличен благодаря своевременному техническому обслуживанию, замене изношенных деталей на новые. Компания RODMIX располагает полным спектром запчастей на все изделия.

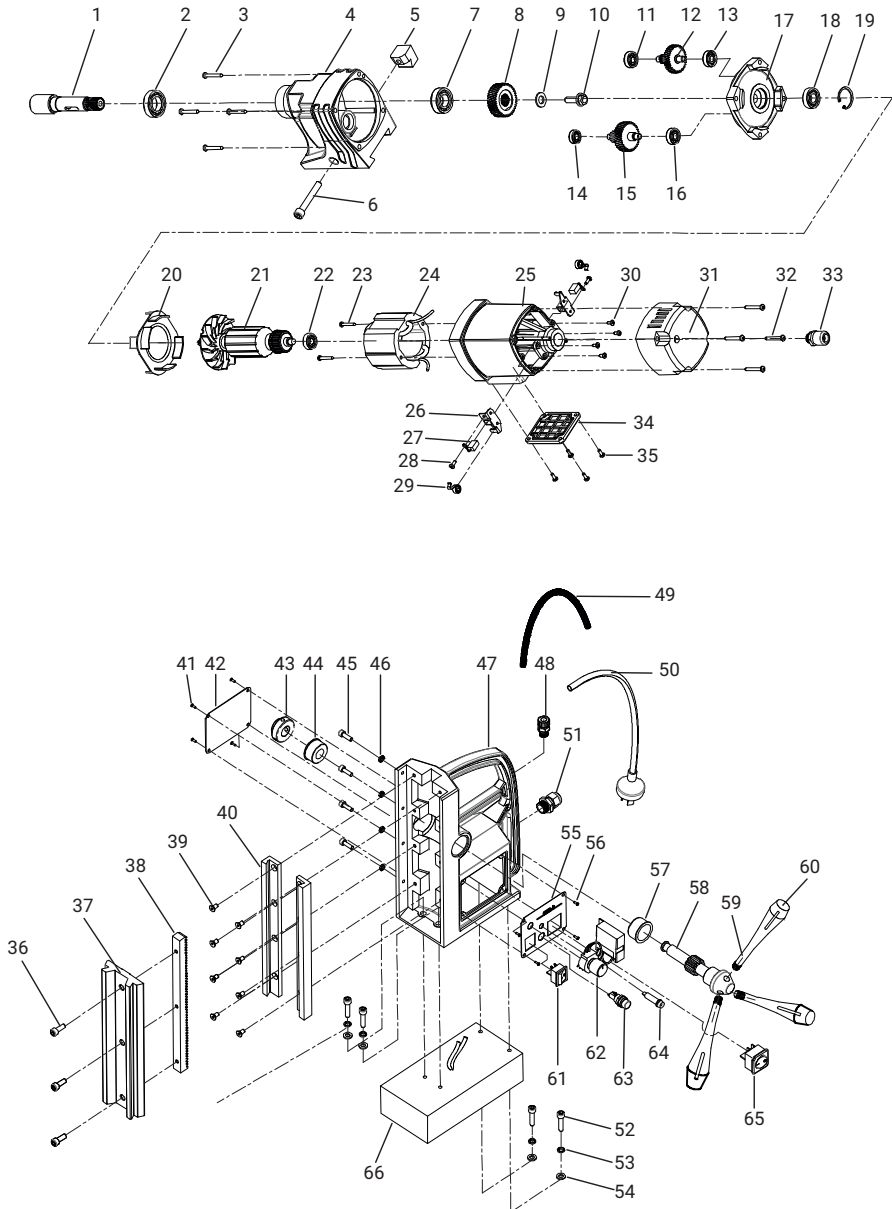
## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

### Схема сборки-разборки сверлильного магнитного станка RODMIX RMD-50M

1 Шпиндель	23 Винт M4x60	45 Винт M5x16
2 Подшипник 6904	24 Статор	46 Гайка M5
3 Винт M5x40	25 Корпус статора	47 Корпус станины
4 Корпус редуктора	26 Щеткодержатель	48 Пластиковая втулка M12
5 Вставка металлическая	27 Угольные щетки	49 Пластиковая гофра
6 Винт M8x55	28 Винт M4x10	50 Кабель 220V
7 Подшипник 6003	29 Пружина	51 Пластиковая втулка M16
8 Шестерня, зубчатое колесо	30 Винт M4x10	52 Винт M8x25
9 Сальник	31 Задняя крышка мотора	53 Гровер M6
10 Винт M8x25	32 Винт M5x40	54 Шайба M6
11 Подшипник 608	33 Пластиковый коннектор	55 Плата монтажная
12 Шестерня, зубчатое колесо	34 Боковая крышка	56 Винты M3x8
13 Подшипник 608	35 Винт M4x10	57 Втулка
14 Подшипник 608	36 Винт M8x16	58 Вал зубчатый
15 Шестерня, зубчатое колесо	37 Салазки алюминиевые	59 Ручка вала
16 Подшипник 608	38 Зубчатая стойка	60 Заглушка ручки
17 Промежуточная вставка	39 Винт M5x9	61 Выключатель питания
18 Подшипник 6001	40 Салазки	62 Регулировка скорости
19 Стопорное кольцо	41 Винт M3x8	63 Держатель предохранителя
20 Воздушный дефлектор	42 Шильдик	64 Индикатор
21 Ротор	43 Задняя крышка вала	65 Выключатель мотора
22 Подшипник 608	44 Втулка	66 Магнит 220V

# ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Схема сборки-разборки сверлильного магнитного станка RODMIX RMD-50M





# RMD-50M

сверлильный станок  
на магнитном основании



EAC



Выбрать товар

Россия, г. Ярославль  
ул. Некрасова, 39Б

+7 (4852) 68-00-21  
info@rodmix.ru

 [RODMIX.RU](https://rodmix.ru)