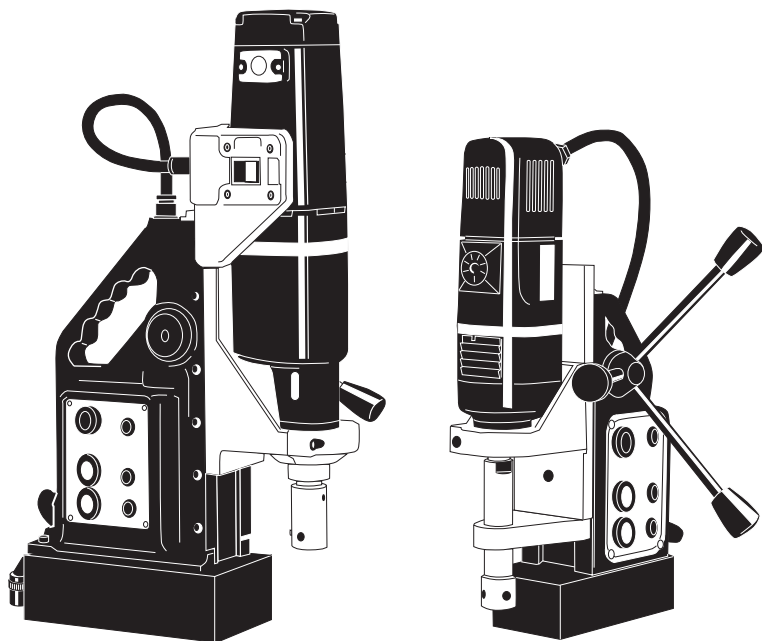




Nothing but **HEAVY DUTY.**



MD 4-85 MDE 42

Original instructions
Originalbetriebsanleitung
Notice originale
Istruzioni originali
Manual original
Oorspronkelijke
gebruiksaanwijzing
Original brugsanvisning
Original bruksanvisning
Bruksanvisning i original
Alkuperäiset ohjeet

Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης
Orijinal işletme talimatı
Původním návodem k
používání
Pôvodný návod na použitie
Instrukcją oryginalną
Eredeti használati utasítás
Izvirna navodila
Originalne pogonske upute
Instrukcijām oriģinālvalodā
Originali instrukcija

Algupärane kasutusjuhend
Оригинальное руководство
по эксплуатации
Оригинално ръководство за
експлоатация
Instrucțiuni de folosire
originale
Оригинален прирачник за
работа
原始的指南

Technical Data, Safety Instructions, Specified Conditions of Use, EC-Declaration of Conformity, Mains connection, Maintenance, Symbols	Please read and save these instructions!	ENGLISH	12
Technische Daten, Sicherheitshinweise, Bestimmungsgemäße Verwendung, CE-Konformitätserklärung, Netzanschluss, Wartung, Symbole	Bitte lesen und aufbewahren!	DEUTSCH	13
Caractéristiques techniques, Instructions de sécurité, Utilisation conforme aux prescriptions, Déclaration CE de Conformité, Branchement secteur, Entretien, Symboles	Prière de lire et de conserver!	FRANÇAIS	14
Dati tecnici, Norme di sicurezza, Utilizzo conforme, Dichiarazione di Conformità CE, Collegamento alla rete, Manutenzione, Simboli	Si prega di leggere le istruzioni e di conservarle!	ITALIANO	15
Datos técnicos, Instrucciones de seguridad, Aplicación de acuerdo a la finalidad, Declaración de Conformidad CE, Conexión eléctrica, Mantenimiento, Símbolos	Lea y conserve estas instrucciones por favor!	ESPAÑOL	16
Características técnicas, Instruções de segurança, Utilização autorizada, Declaração de Conformidade CE, Ligação à rede, Manutenção, Símbolos	Por favor leia e conserve em seu poder!	PORTUGUES	17
Technische gegevens, Veiligheidsadviezen, Voorgeschreven gebruik van het systeem, EC-Konformiteitsverklaring, Netaansluiting, Onderhoud, Symbolen	Lees en let goed op deze adviezen!	NEDERLANDS	18
Tekniske data, Sikkerhedshenvisninger, Tiltænkt formål, CE-Konformitetserklæring, Netttilslutning, Vedligeholdelse, Symboler	Vær venlig at læse og opbevare!	DANSK	19
Tekniske data, Spesielle sikkerhedshenvisninger, Formålmessig bruk, CE-Samsvarserklæring, Netttilkopling, Vedlikehold, Symboler	Vennligst les og oppbevar!	NORSK	20
Tekniska data, Säkerhetsutrustning, Använd maskinen Enligt anvisningarna, CE-Försäkran, Nätanslutning, Skötsel, Symboler	Var god läs och tag tillvara dessa instruktioner!	SVENSKA	21
Tekniset arvot, Turvallisuusohjeet, Tarkoituksenmukainen käyttö, Todistus CE-standardinmukaisuudesta, Verkkoilähtä, Huolto, Symbolit	Lue ja säilytä!	SUOMI	22
Τεχνικά στοιχεία, Ειδικές υποδείξεις ασφαλείας, Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού, Δήλωση πιστότητας εκ, Συνδεση στο ηλεκτρικό δίκτυο, Συντήρηση, Σύμβολα	Παρακαλώ διαβάστε τις και φυλάξτε τις!	ΕΛΛΗΝΙΚΑ	23
Teknik veriler, Güvenliğinizi için talimatlar, Kullanım, CE uygunluk beyanince, Şebeke bağlantısı, Bakım, Semboller	Lütfen okuyun ve saklayın	TÜRKÇE	24
Technická data, Speciální bezpečnostní upozornění, Oblast využití, Ce-prohlášení o shodě, Připojení na síť, Údržba, Symboly	Po přečtení uschovejte	ČESKY	25
Technické údaje, Špeciálne bezpečnostné pokyny, Použitie podľa predpisov, CE-Vyhlásenie konformity, Sieťová prípojka, Údržba, Symboly	Prosim prečítat a uschovať!	SLOVENSKY	26
Dane techniczne, Specjalne zalecenia dotyczące bezpieczeństwa, Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem, Świadectwo zgodności ce, Podłączenie do sieci, Gwarancja, Symbole	Prosimy o uważne przeczytanie i przestrzeganie zaleceń zamie szczonych w tej instrukcji.	POLSKI	27
Műszaki adatok, Különleges biztonsági tudnivalók, Rendeltetésszerű használat, Ce-azonossági nyilatkozat, Hálózati csatlakoztatás, Karbantartás, Szimbólumok	Olvassa el és őrizze meg	MAGYAR	28
Tehnični podatki, Specialni varnostni napotki, Uporaba v skladu z namembnostjo, Ce-izjava o konformnosti, Omrežni priključek, Vzdrževanje, Simboli	Prosimo preberite in shranite!	SLOVENSKO	29
Tehnički podaci, Specijalne sigurnosne upute, Propisna upotreba, CE-Izjava konformnosti, Priključak na mrežu, Održavanje, Simboli	Molimo pročitati i sačuvati	HRVATSKI	30
Tehniskie dati, Speciālie drošības noteikumi, Noteikumiem atbilstošs izmantojums, Atbilstība CE normām, Tīkla pieslēgums, Apkope, Simboli	Pielikums lietošanas pamācībai	LATVISKI	31
Techniniai duomenys, Ypatingos saugumo nuorodos, Naudojimas pagal paskirtį, CE Atitikties pareiškimas, Elektros tinklo jungtis, Techninis aptarnavimas, Simboliai	Prašome perskaityti ir neišmesti!	LIETUVIŠKAI	32
Tehnilised andmed, Spetsiaalsed turvajuhised, Kasutamine vastavalt otstarbele, EÜ Vastavusavaldus, Võrku ühendamine, Hooldus, Sümbolid	Palun lugege läbi ja hoidke alal!	EESTI	33
Технические данные, Рекомендации по технике безопасности, Исполни- вание, Подключение к электросети, Обслуживание, Символы	Пожалуйста, прочтите и сохраните настоящую инструкцию	РУССКИЙ	34
Технически данни, Специални указания за безопасност, Използване по предназначение, CE-Декларация за съответствие, Свързване към мрежата, Поддръжка, Символи	Моля прочетете и запазете!	БЪЛГАРСКИ	35
Date tehnice, Instrucțiuni de securitate, Condiții de utilizare specificate, Declarație de conformitate, Alimentare de la rețea, Intreținere, Simboluri	Va rugăm citiți și păstrați aceste instrucțiuni	ROMÂNIA	36
Технички Податоци, Упатство За Употреба, Специфицирани Услови На Употреба, Еу-декларација За Сообразност, Главни Врски, Одржување, Символи	Ве молиме прочитајте го и чувајте го ова упатство!	МАКЕДОНСКИ	37
技术数据, 特殊安全指示, 正确地使用机器, 欧洲安全规定说明, 电源插头, 维修, 符号	请详细阅读并妥善保存!	中文	38

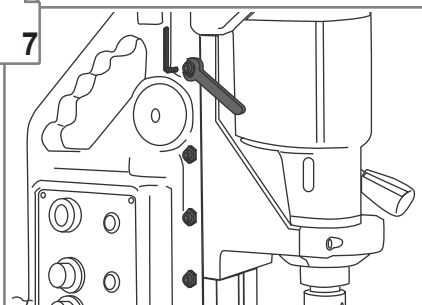
8

MD4-85

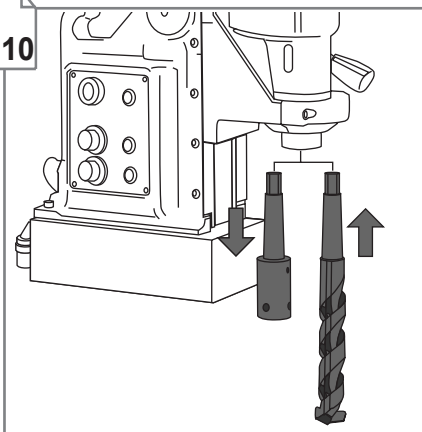


øAlu	85	60	40	<40
øSt37	85	50	30	<28
øSt52	50	32	24	12

7



10



4

9

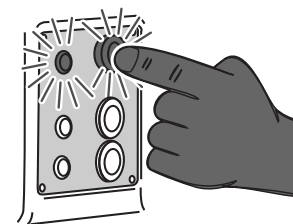
MDE 42



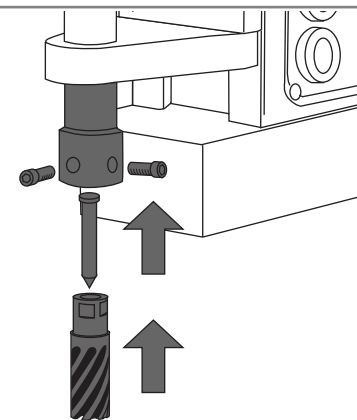
	A	B	C	D	E	F	G	⚙️
øAlu				42	32	22	14	
øSt37				42	32	22	14	10

6

START/STOP



11

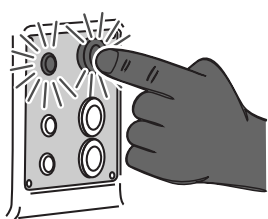


5

START/STOP

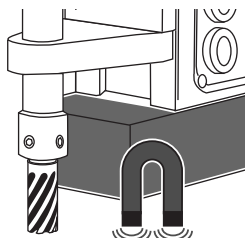
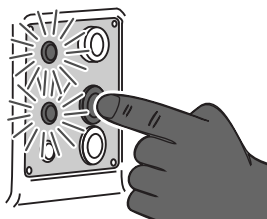
START

1

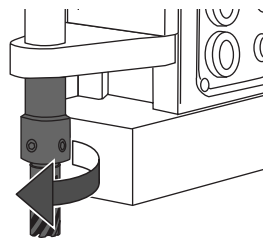
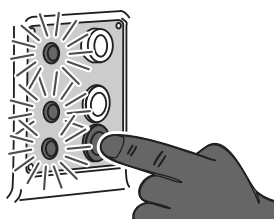


POWER

2

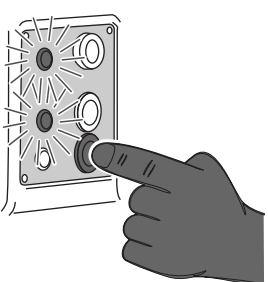


3



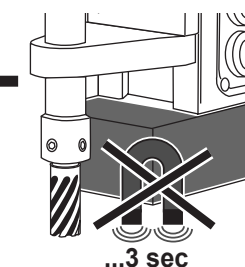
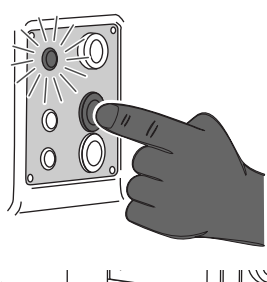
STOP

1

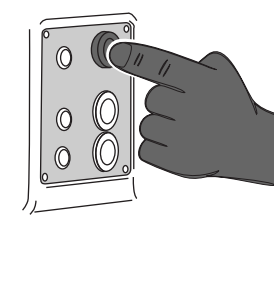


STOP

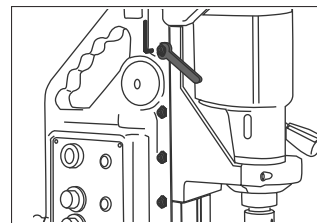
2



3

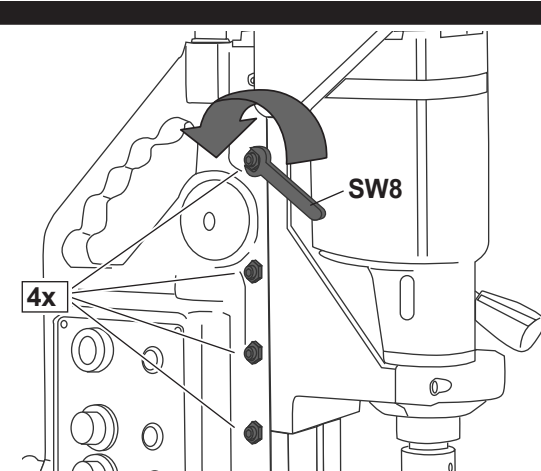


~~POWER~~

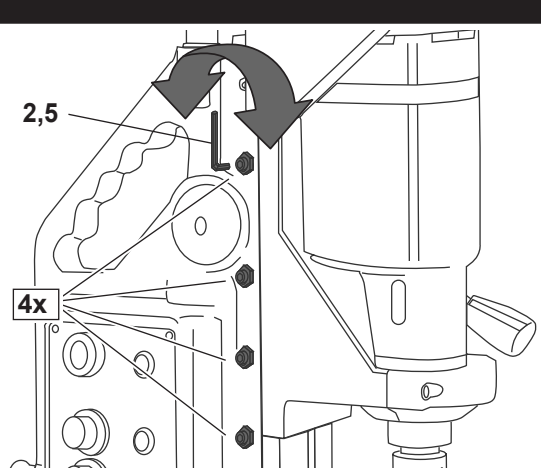


Setting the free motion of the slide
 Schlittenspiel einstellen
 Réglage du jeu du chariot
 Regolazione del libero movimento dello scorrimento
 Ajuste del movimiento libre de deslizamiento
 Ajuste do movimento livre da calha de posicionamento
 Geleideslede instellen
 Indstilling af slædeslør
 Instilling av sledens spillerom
 Justering av spel mellan släde och stativ
 Kelkan vapaan liikkuma-alueen asetus
 Ρυθμίζετε ανοχή ολισθητήρα
 Ayarlanabilir kızak kılavuzu
 Nastavení vůle suportu
 Nastavenie vôle suportu
 Ustawić luz sań
 A szánjáték beállítása
 Nastavitev hoda sani
 Podešavanje zazora saonica.
 Sliežu speles iestatišana
 Vežimėlio reguliavimas
 Kelgu lõtku seadistamine
 Настройка свободного хода каретки
 Настройте хлабината на шейната.
 Reglarea mișcării libere a săniei
 Нагодување на движење на лизгалка
 調整滑座的餘隙

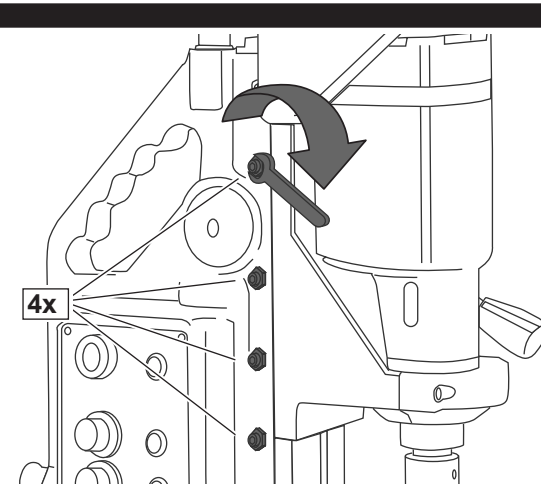
1



2



3





MD 4-85



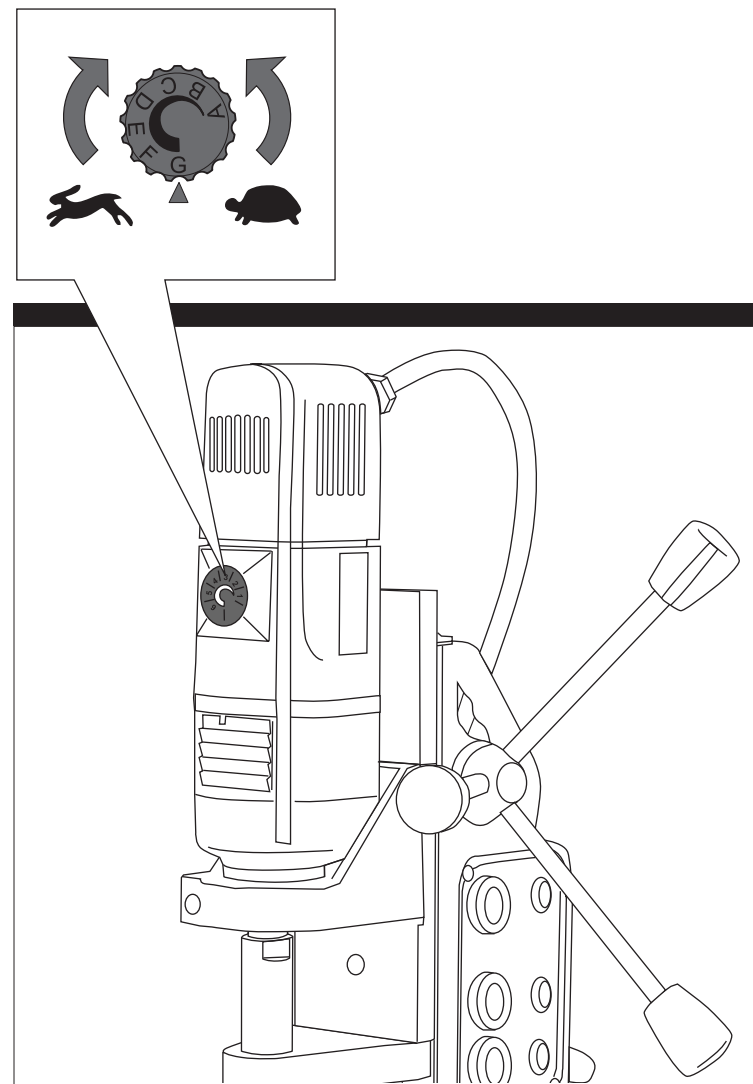
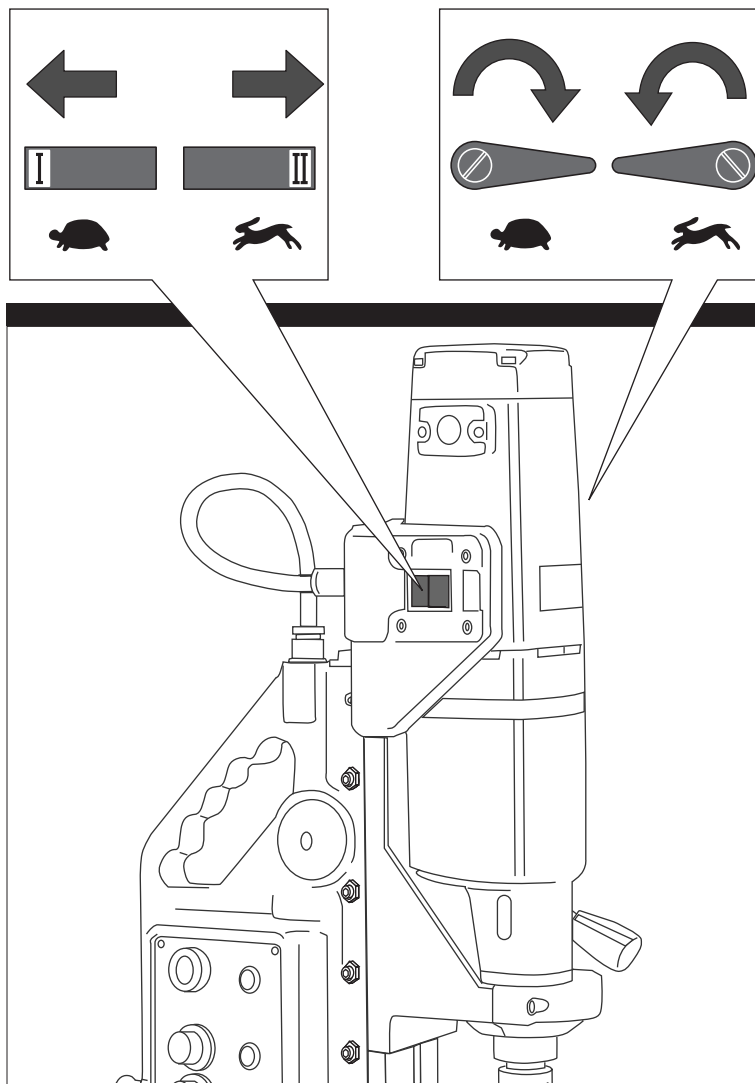
øAlu	85	60	40	<40
øSt37	85	50	30	<28
øSt52	50	32	24	12

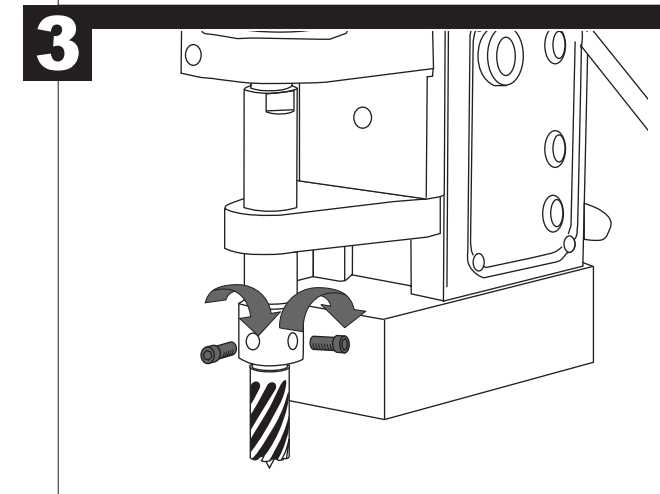
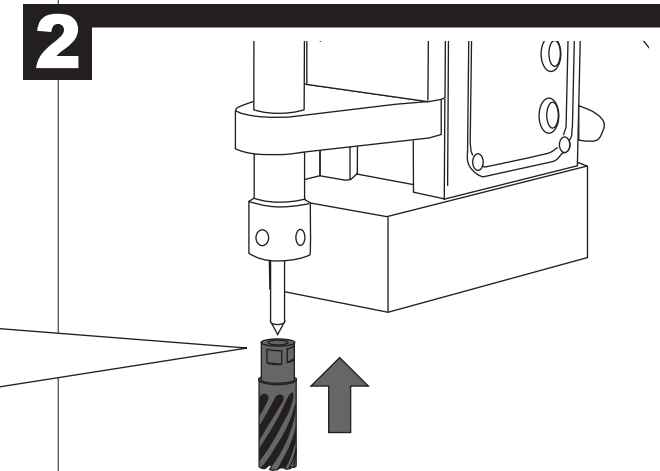
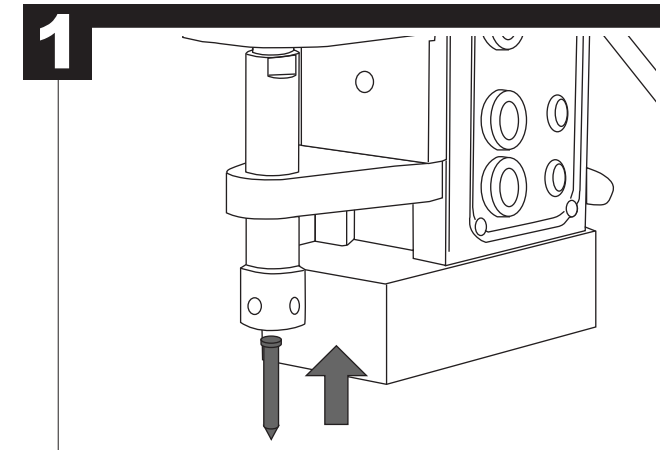
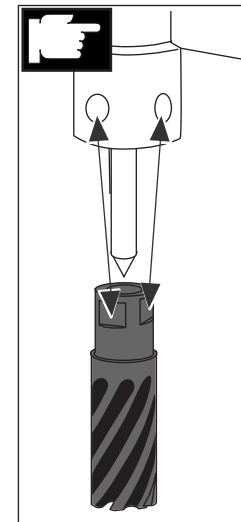
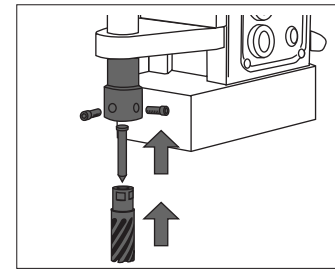
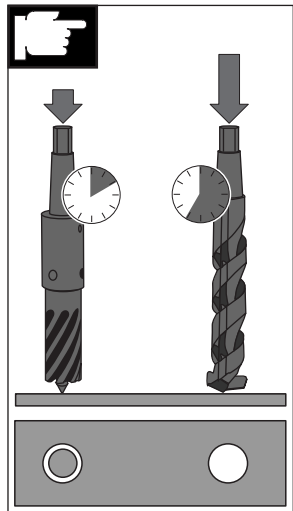
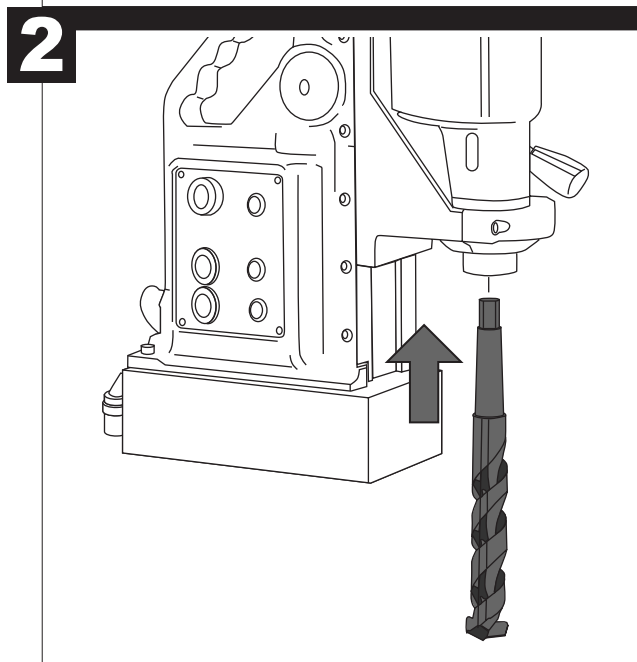
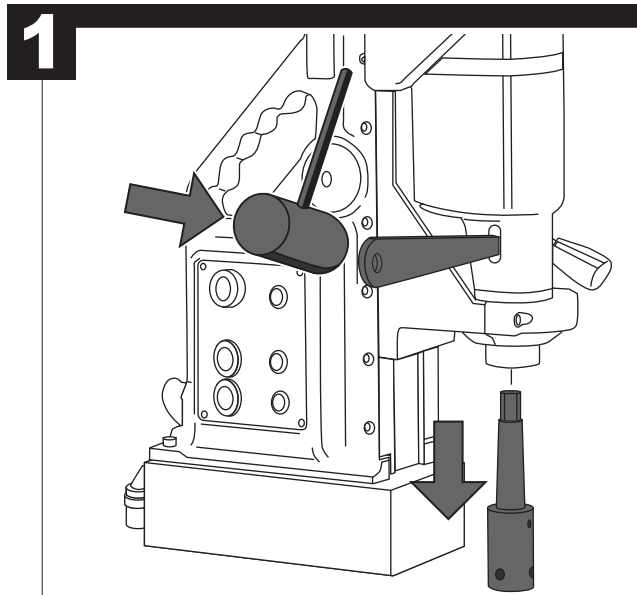
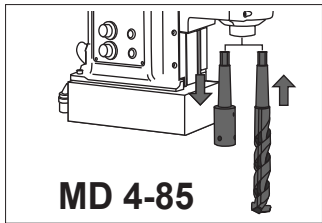


MDE 42



	A	B	C	D	E	F	G	
øAlu				42	32	22	14	
øSt37			42	32	22	14	10	





TECHNICAL DATA		Magnetic Core Drill Stand	
		MDE 42	MD 4-85
Production code.....		3808 33 01....	3808 51 01....
		...000001-999999	...000001-999999
Nominal power consumption of the driving motor.....		1200 W.....	1100 W
Power consumption of the magnet.....		50 W.....	100 W
No-load speed		300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
			350/420 min ⁻¹
Speed under load max.		170-330 min ⁻¹	115/160/min ⁻¹
			190/260 min ⁻¹
Stroke		120 mm	220 mm
Stand height min.		410 mm	520 mm
Stand height max. (carriage in top position)		530 mm	740 mm
Size of magnetic foot		160x80 mm	220x110 mm
Max. magnetic power		10 kN.....	18 kN
Drill diameter max. with core hole drill bit		42 mm	85 mm
Drill diameter max. with solid drill bi			32 mm
Material thickness max.		50 mm	50 mm
Spindle receiver		1/2"x20 Gg	MK 3
Weight		10 kg	22 kg
Typical weighted acceleration in the hand-arm area		< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Typical A-weighted sound levels:			
Sound pressure level		85 dB(A)	88 dB(A)
Sound power level		98 dB(A)	101 dB(A)
Wear ear protectors!			

Measured values determined according to EN 61 029.

SAFETY INSTRUCTIONS

Please pay attention to the safety instructions in the attached leaflet!

Always use the protective shields on the machine. Always wear goggles when using the machine. It is recommended to wear gloves, sturdy non slipping shoes and apron.

Sawdust and splinters must not be removed while the machine is running.

Do not drill the housing, as the protective insulation would be rendered ineffective. Use adhesive labels.

Always disconnect the plug from the socket before carrying out any work on the machine.

Only plug-in when machine is switched off.

Keep mains lead clear from working range of the machine. Always lead the cable away behind you.

Secure the magnetic drill stand with the provided chain when working slanting or vertical surfaces, or overhead such that it won't fall down in case of power loss.

The safety chain must be applied such that the drill stand will move away from the user in case of power loss.

The maximum retaining power is reached when using steel with a low carbon content and a material thickness of at least 12 mm.

Do not expose the drill stand to rain and do not use in damp or non-flameproof rooms.

SPECIFIED CONDITIONS OF USE

The drill stand is suited for drilling large holes in steel and other ferroginous metals. It is possible to use the magnetic drill stand while arc-welding.

Do not use this product in any other way as stated for normal use.

MAINS CONNECTION

Connect only to a single-phase Milwaukee current supply and only to the mains voltage specified on the rating plate. Must only be used from sockets with earth wire.

OVERLOAD PROTECTION (MDE 42)

Motor protection device controlled by motor load. The machine will slowly continue to run in order to cool the motor down. After sufficient cooling machine can be restarted by switching off and on again.

EC-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our sole responsibility that the product described under "Technical Data" fulfills all the relevant regulations and the directives 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/EC, 2004/108/EC and the following harmonized standards have been used:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director

Authorized to compile the technical file.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany



ADVICE FOR OPERATION

If the machine is not used for a longer period while the magnetic field is activated, a short-interval signal tone indicates this state every 5 minutes.

Drilling in thin steel and non-ferrous metals

The maximum retaining power is reached when using steel with a low carbon content and a material thickness of at least 12 mm.

When drilling in steel with a thickness of less than 6 mm or in non-ferrous metals a steel plate of at least 250 x 250 x 12 mm has to be fixed on the workpiece. The drill stand can then be put onto this plate.

Drilling in rounded and heavily dented materials

Apply the drill stand with the longer side of the magnetic foot parallel to the axis of the workpiece.

Fill the free space underneath the magnetic foot with steel wedges or steel bars such that as many lines of magnetic force as possible will run from the magnetic cores via the workpiece to the magnetic foot.

In doing so the axis of the drill must be pointed exactly to the centre of the workpiece or the drill might move slightly laterally.

MAINTENANCE

From time to time, apply a few drops of oil to the rack toothing. The bearings of the feed shaft are self-cutting and must not be greased. Grease the sliding surface of the carriage with Molykote grease.

Use only Milwaukee accessories and Milwaukee spare parts. Should components need to be replaced which have not been described, please contact one of our Milwaukee service agents (see our list of guarantee/service addresses).

If needed, an exploded view of the tool can be ordered. Please state the machine type printed as well as the six-digit No. on the label and order the drawing at your local service agents or directly at: Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLS



Please read the instructions carefully before starting the machine.



Always wear goggles when using the machine.



Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

TECHNISCHE DATEN		Magnetkernbohrereinheit	
		MDE 42	MD 4-85
Produktionsnummer		3808 33 01....	3808 51 01....
		...000001-999999	...000001-999999
Nennaufnahme der Antriebsmaschine		1200 W.....	1100 W
Leistungsaufnahme des Magnets.....		50 W.....	100 W
Leerlaufdrehzahl		300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
			350/420 min ⁻¹
Lastdrehzahl max.		170-330 min ⁻¹	115/160/min ⁻¹
			190/260 min ⁻¹
Hub		120 mm	220 mm
Ständerhöhe min.		410 mm	520 mm
Ständerhöhe max. (Schlitten in oberster Stellung)		530 mm	740 mm
Magnetfußgröße		160x80 mm	220x110 mm
Max Magnetkraft		10 kN.....	18 kN
Bohr-ø max. mit Kernlochbohrer		42 mm	85 mm
Bohr-ø max. mit Vollbohrer			32 mm
Max. zu bohrende Materialstärke		50 mm	50 mm
Spindelaufnahme.....		1/2"x20 Gg	MK 3
Gewicht		10 kg	22 kg
Typisch bewertete Beschleunigung im Hand-Arm-Bereich		< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Typische A-bewertete Schallpegel:			
Schalldruckpegel.....		85 dB(A)	88 dB(A)
Schalleistungspegel		98 dB(A)	101 dB(A)
Gehörschutz tragen!			

Messwerte ermittelt entsprechend EN 61 029.

SPEZIELLE SICHERHEITSHINWEISE

Sicherheitshinweise der beiliegenden Broschüre beachten!

Schutzeinrichtung der Maschine unbedingt verwenden. Beim Arbeiten mit der Maschine stets Schutzbrille tragen. Schutzhandschuhe, festes und rutsicheres Schuhwerk und Schürze werden empfohlen.

Späne oder Splitter dürfen bei laufender Maschine nicht entfernt werden.

Gehäuse des Gerätes nicht anbohren, da sonst die Schutzisolierung unterbrochen wird (Klebeschilder verwenden).

Vor allen Arbeiten an der Maschine Stecker aus der Steckdose ziehen.

Maschine nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

Anschlusskabel stets vom Wirkungsbereich der Maschine fernhalten. Kabel immer nach hinten von der Maschine wegführen.

Bei Arbeiten an schrägen und senkrechten Flächen und über Kopf muß der Magnetbohrständer mit der mitgelieferten Kette gesichert werden, so daß er bei Stromausfall nicht herunterfallen kann.

Die Sicherheitskette muß so angebracht werden, daß sich der Bohrständer bei Stromausfall vom Bediener weg bewegt.

Die maximale Haltekraft wird bei kohlenstoffarmen Stahl bei einer Mindestmaterialstärke von 12 mm erreicht.

Den Bohrständer nicht dem Regen aussetzen und nicht in nassen, feuchten oder explosionsgefährdeten Räumen verwenden.

BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

Der Bohrständer kann zum Bohren großer Bohrungen in Stahl und anderen eisenhaltigen Metallen eingesetzt werden. Ein Einsatz des Magnetbohrständers bei gleichzeitigem Lichtbogenschweißen ist möglich.

Dieses Gerät darf nur wie angegeben bestimmungsgemäß verwendet werden.

ÜBERLASTSCHUTZ (MDE 42)

Bei hoher Motorüberlastung wird der Überlastschutz ausgelöst. Die Maschine läuft langsam weiter zum Kühlen der Motorwicklung. Erst nach ausreichender Kühlung ist ein Einschalten der Maschine möglich, hierzu Maschine aus- und wieder einschalten.

NETZANSCHLUSS

Nur an Einphasen-Wechselstrom und nur an die auf dem Leistungsschild angegebene Netzspannung anschließen. Nur an Steckdosen mit Schutzkontakt anschließen.

CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ beschriebene Produkt mit allen relevanten Vorschriften der Richtlinie 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/EG, 2004/108/EG und den folgenden harmonisierten normativen Dokumenten übereinstimmt:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany



ARBEITSHINWEISE

Wird die Maschine bei eingeschaltetem Magneten längere Zeit nicht benutzt, erinnert alle 5 Minuten ein kurz aufeinander folgender Signalton an diesen Zustand.

Bohren in dünnem Stahl und NE-Metallen:

Die maximale Haltekraft des Magnet-Bohrständers wird bei Kohlenstoffarmen Stahl mit einer Mindestdicke von 12 mm erreicht.

Zum Bohren von Stahl mit weniger als 6 mm Dicke und in NE-Metallen muß man eine Stahlplatte von mindestens 250x250x12 mm auf dem Material befestigen und den Bohrständer dann auf diese Platte stellen.

Bohren in rundem und stark gebogenem Material

Den Bohrständer mit der langen Seite des Magnetfußes parallel zur Achse des zu bohrenden Materials aufsetzen.

Den freien Raum unter dem Magnetfuß mit Stahlkeilen oder Stahlstäben so ausfüllen, daß möglichst viele magnetische Kraftlinien von den Magnetkernen über das Material zum Magnetfuß verlaufen.

Die Achse des Bohrers muß hierbei genau auf das Zentrum des zu bearbeitenden Materials gerichtet sein, weil sonst der Bohrer leicht seitlich verlaufen kann.

WARTUNG

Auf die Verzahnung der Zahnstange von Zeit zu Zeit einige Tropfen Öl geben. Die Lager der Vorschubwelle sind selbstschmierend und dürfen nicht geölt werden. Die Gleitfläche des Schlittens mit Molykote-Fett schmieren.

Nur Milwaukee Zubehör und Milwaukee Ersatzteile verwenden. Bauteile, deren Austausch nicht beschrieben wurde, bei einer Milwaukee Kundendienststelle auswechseln lassen (Broschüre Garantie/Kundendienstadressen beachten).

Bei Bedarf kann eine Explosionszeichnung des Gerätes unter Angabe der Maschinen Type und der sechststelligen Nummer auf dem Leistungsschild bei Ihrer Kundendienststelle oder direkt bei Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany angefordert werden.

SYMBOLE



Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung vor Inbetriebnahme sorgfältig durch.



Beim Arbeiten mit der Maschine stets Schutzbrille tragen.



Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäss Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik- Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	Unité perceuse magnétique	
	MDE 42	MD 4-85
Numéro de série	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Puissance nominale absorbée de la machine.....	1200 W.....	1100 W
Puissance absorbée de l'aimant.....	50 W.....	100 W
Vitesse de rotation à vide	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹
Vitesse de rotation en charge	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹
Course	120 mm	220 mm
Hauteur du support min.	410 mm	520 mm
Hauteur du support max.		
(chariot dans la position la plus haute.....	530 mm	740 mm
Dimensions du pied à aimant	160x80 mm	220x110 mm
Force magnétique max	10 kN.....	18 kN
Ø max. de l'alésage avec foret carotteur.....	42 mm	85 mm
Ø max. de l'alésage avec foret hélicoïdal.....		32 mm
Épaisseur max. du matériau à travailler.....	50 mm	50 mm
Porte-broche.....	1/2"x20 Gg	MK 3
Poids.....	10 kg	22 kg
Accélération type évaluée au niveau du bras et de la main.....	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²
Niveaux sonores type évalués:		
Niveau de pression acoustique	85 dB(A)	88 dB(A)
Niveau d'intensité acoustique.....	98 dB(A)	101 dB(A)
Toujours porter une protection acoustique!		

Valeurs de mesure obtenues conformément à la EN 60 260.

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ PARTICULIÈRES

Respecter les instructions de sécurité se trouvant dans le prospectus ci-joint.

Il est absolument impératif d'utiliser le dispositif protecteur de la machine. Toujours porter des lunettes protectrices en travaillant avec la machine. Des gants de sécurité, des chaussures solides et à semelles antidérapantes et un tablier sont recommandés.

Ne jamais enlever les copeaux ni les éclats lorsque la machine est en marche.

Ne pas endommager le boîtier, cela provoquerait la détérioration de l'isolation de protection (utiliser des adhésifs).

Avant tous travaux sur la machine extraire la fiche de la prise de courant.

Ne raccorder la machine au réseau que si l'interrupteur est en position arrêt.

Le câble d'alimentation doit toujours se trouver en dehors du champ d'action de la machine. Toujours maintenir le câble d'alimentation à l'arrière de la machine.

Pour les travaux à effectuer sur des surfaces obliques ou verticales ou au-dessus de la tête, le support de perçage doit être fixé par la chaîne de sécurité fournie avec la machine de façon qu'il ne puisse pas tomber en cas de panne de courant.

La chaîne de sécurité doit être disposée de manière à ce que le support de perçage s'écarte de l'utilisateur en cas de panne de courant.

La force d'adhérence est maximale pour les aciers à basse teneur en carbone d'une épaisseur minimale de 12 mm.

Ne pas exposer le support de perçage à la pluie et ne pas l'utiliser dans un espace humide ou mouillé ni s'il y a risque d'explosion.

UTILISATION CONFORME AUX PRESCRIPTIONS

Le support de perçage peut être utilisé pour effectuer des alésages à diamètre important dans l'acier ou d'autres métaux ferreux. Il est possible d'utiliser le support de perçage tout en effectuant des travaux de soudage à l'arc.

Comme déjà indiqué, cette machine n'est conçue que pour être utilisée conformément aux prescriptions.

BRANCHEMENT SECTEUR

Ne brancher que sur du courant alternatif monophasé et en respectant la tension indiquée sur la plaque signalétique. Ne raccorder qu'à des prises avec mise à la terre.

PROTECTION CONTRE SURCHARGE (MDE 42)

Dispositif de protection du moteur déclenché par le niveau de charge. La machine continue de fonctionner lentement de manière à refroidir le moteur. Après un refroidissement suffisant, un redémarrage de la machine est possible ; arrêter la machine, puis la remettre en marche.

DECLARATION CE DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre seule responsabilité que le produit décrit sous « Caractéristiques techniques » concorde avec toutes les consignes pertinentes de la directive 2011/65 EU (RoHS), 2006/42/CE, 2004/108/CE et les documents normatifs harmonisés suivants :

EN 61029-1:2009

EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011

EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008

EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009

EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Autorisé à compiler la documentation technique.

Technronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

CONSEILS PRATIQUES

Au cas où la machine ne serait pas utilisée pendant un certain temps, l'aimant étant en fonctionnement, un signal acoustique à intervalles réduits se fait entendre toutes les 5 minutes pour rappeler ce fait.

Les travaux de perçage dans les pièces en acier de faible épaisseur et dans les métaux non ferreux

La force d'adhérence du support de perçage à pied magnétique est maximale pour les aciers à basse teneur en carbone d'une épaisseur minimale de 12 mm.

Pour effectuer des travaux de perçage dans des pièces en acier dont l'épaisseur est inférieure à 6 mm et dans des métaux non ferreux, il faut fixer une plaque en acier d'au moins 250 x 250 x 12 mm sur le matériau à travailler et positionner alors le support de perçage sur cette plaque.

Les travaux de perçage dans des pièces rondes ou fortement bombées

Monter le support de perçage en positionnant le côté plus long du pied à aimant parallèlement à l'axe du matériau à travailler.

Remplir de cales ou tiges en acier l'espace libre situé en dessous du pied à aimant de sorte que le maximum de lignes de force magnétique puissent partir des noyaux magnétiques vers le pied à aimant en traversant le matériau.

L'axe du foret doit pointer très exactement en direction du centre du matériau à travailler, sinon le foret risque de partir en biais.

ENTRETIEN

De temps en temps, mettre quelques gouttes d'huile sur la denture de la crémaillère. Les roulements de l'arbre d'avance sont graissés à vie et ne doivent pas être lubrifiés. Graisser les surfaces de glissement du chariot avec de la graisse Molykote.

Utiliser uniquement les accessoires Milwaukee et les pièces détachées Milwaukee. Faire remplacer les composants dont le remplacement n'a pas été décrit, par un des centres de service après-vente Milwaukee (observer la brochure avec les adresses de garantie et de service après-vente).

En cas de besoin il est possible de demander un dessin éclaté du dispositif en indiquant le modèle de la machine et le numéro de six chiffres imprimé sur la plaque de puissance et en s'adressant au centre d'assistance technique ou directement à Technronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLES



Veuillez lire avec soin le mode d'emploi avant la mise en service



Toujours porter des lunettes protectrices en travaillant avec la machine.



Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères! Conformément à la directive européenne 2002/96/EG relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

DATI TECNICI	Unità trapano a magnete	
	MDE 42	MD 4-85
Numero di serie	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Potenza nominale del motore guida.....	1200 W.....	1100 W
Potenza del magnete.....	50 W.....	100 W
Numero di giri a vuoto	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹
Numero di giri a carico, max	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹
Percussione	120 mm	220 mm
Altezza min. supporto	410 mm	520 mm
Altezza max. supporto	530 mm	740 mm
Misura del piede magnetico.....	160x80 mm	220x110 mm
Potenza max. del magnete.....	10 kN.....	18 kN
Diametro con punta a corona	42 mm	85 mm
Diametro con punte normali		32 mm
Massimo spessore dei materiali	50 mm	50 mm
Attacco albero.....	1/2"x20 Gg	MK 3
Peso.....	10 kg	22 kg
Accelerazione tipica valutata nell'area mano-braccio.....	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²
Livello sonoro classe A tipico:		
Livello di rumorosità	85 dB(A)	88 dB(A)
Potenza della rumorosità	98 dB(A)	101 dB(A)
Utilizzare le protezioni per l'udito!		

Valori misurati conformemente alla norma EN 61 029.

NORME DI SICUREZZA

Si prega di leggere con attenzione le istruzioni riguardanti la sicurezza, nel volantino allegato.

Usare sempre il dispositivo di protezione dell'apparecchio. Durante l'uso dell'apparecchio utilizzare sempre gli occhiali di protezione. Inoltre si consiglia di usare sistemi di protezione per la respirazione e per l'udito, oltre ai guanti di protezione.

Non rimuovere trucioli o schegge mentre l'utensile è in funzione.

Evitare di forare la carcassa dell'apparecchio, l'isolamento verrebbe danneggiato (utilizzare piastrelle adesive)

Prima di effettuare qualsiasi lavoro sulla macchina togliere la spina dalla presa di corrente.

Inserire la spina solo con interruttore su posizione "OFF".

Tenere sempre lontano il cavo di collegamento dall'area di lavoro dell'attrezzo.

Assicurare il supporto magnetico con la catena fornita quando si lavora su superfici inclinate o verticali o in alto in modo tale che non cada in caso di abbassamento della potenza.

La catena di sicurezza deve essere applicata in modo tale che il supporto non possa essere mosso dall'utilizzatore in caso di perdita di potenza.

La massima potenza di ritenzione è raggiunta quando si usano acciai con un basso contenuto di carbonio e materiali con spessore fino a 12 mm.

Non esporre il supporto alla pioggia e non usare in ambienti umidi o infiammabili

UTILIZZO CONFORME

Il supporto è adatto per grandi fori in acciaio o in altri metalli ferruginosi. E' possibile usare il supporto magnetico per le saldature ad arco.

Utilizzare il prodotto solo per l'uso per cui è previsto.

COLLEGAMENTO ALLA RETE

Alimentazione solo a corrent alternata monofase di tensione pari a quella indicata sulla targhetta. Collegare solo a prese con contatto di terra.

PROTEZIONE DAI SOVRACCARICHI (MDE 42)

Protezione del motore contro il sovraccarico. L'apparecchio lavora lentamente per il raffreddamento del motore. Dopo un raffreddamento sufficiente è possibile riattivare l'apparecchio, per cui, spegnere e riaccendere.

DICHARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto descritto ai „Dati tecnici” corrisponde a tutte le disposizioni delle direttive 2011/65/ EU (RoHS), 2006/42/CE, 2004/108/CE e successivi documenti normativi armonizzati:

EN 61029-1:2009

EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011

EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008

EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009

EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Autorizzato alla preparazione della documentazione tecnica

Technronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

ISTRUZIONI D'USO

Se l'utensile non è in funzione per un lungo periodo di tempo con il campo magnetico attivato, un segnale acustico con intervalli brevi avviserà di questo stato ogni 5 minuti.

Trapanature in acciaio fine e in metalli non ferrosi.

La massima potenza di ritenzione è raggiunta quando si usano acciai con un basso contenuto di carbonio e materiali con spessore fino a 12 mm.

Quando si trapano in acciaio con spessore inferiore a 6 mm o in metalli non ferrosi, una lastra d'acciaio al massimo di 250x250x12 mm deve essere fissata sul pezzo su cui si deve lavorare. Il supporto può poi essere posizionato su questa lastra.

Trapanatura in materiali arrotondati e con rilevanti ammaccature

Applicare il supporto con la parte lunga del piede magnetico parallelo all'asse del pezzo su cui si deve lavorare.

Riempire lo spazio libero al di sotto del piede magnetico con cunei d'acciaio o con barre d'acciaio in modo tale che l'effetto magnetico possa essere trasmesso dal piede magnetico al pezzo da lavorare.

In questo modo l'asse del trapano deve essere puntato esattamente al centro del pezzo da lavorare altrimenti il trapano si muoverà leggermente di lato.

MANUTENZIONE

Saltuariamente applicare qualche goccia di olio alla cremagliera dentata. I cuscinetti dell'albero sono auto affilanti e non devono essere ingrassati. Utilizzare, per la superficie del carrello, grasso tipo Molykote.

Usare solo accessori Milwaukee e pezzi di ricambio Milwaukee. Gruppi costruttivi la cui sostituzione non è stata descritta, devono essere fatti cambiare da un punto di servizio di assistenza tecnica al cliente Milwaukee (vedi depliant garanzia/indirizzi assistenza tecnica ai clienti).

In caso di necessità è possibile richiedere un disegno esploso del dispositivo indicando il modello della macchina ed il numero a sei cifre sulla targa di potenza rivolgendosi al centro di assistenza tecnica o direttamente a Technronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany.

SIMBOLI



Leggere attentamente le istruzioni per l'uso prima di mettere in funzione l'elettrotensile.



Durante l'uso dell'apparecchio utilizzare sempre gli occhiali di protezione.



Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici. Secondo la Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere accolte separatamente, al fine di essere reimpiagate in modo eco-compatibile.

DATOS TÉCNICOS Unidad perforadora de núcleo magnético

	MDE 42	MD 4-85
Número de producción	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Potencia absorbida del motor de accionamiento	1200 W.....	1100 W.....
Potencia absorbida del imán	50 W.....	100 W.....
Velocidad en vacío	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹
Velocidades en carga max.	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹
Carrera	120 mm	220 mm
Altura del soporte mín.	410 mm	520 mm
Altura del soporte máx. (carro en posición superior).....	530 mm	740 mm
Tamaño del pie magnético.....	160x80 mm	220x110 mm
Máx. potencia magnética.....	10 kN.....	18 kN
Máx. diámetro de taladrado con	42 mm	85 mm
Máx. diámetro de taladrado con broca maciza		32 mm
Máx. espesor de material	50 mm	50 mm
Eje de admisión.....	1/2"x20 Gg	MK 3
Peso	10 kg	22 kg
Aceleración compensada en el sector mano y brazo	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²
Niveles acústicos típicos compensados A:		
Presión acústica	85 dB(A)	88 dB(A)
Resonancia acústica	98 dB(A)	101 dB(A)
Usar protectores auditivos!		
Determinación de los valores de medición según norma EN 61 029.		

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Preste atención a las instrucciones de seguridad del libro adjunto.

Usar siempre las piezas de protección de la máquina. Para trabajar con la máquina, utilizar siempre gafas de protección,guantes, calzado de seguridad antideslizante, así como es recomendable usar protectores auditivos.

Nunca se debe intentar limpiar el polvo o viruta procedente del taladrado con la máquina en funcionamiento.

No taladrar la carcasa, ya que el aislamiento protector quedaría sin efecto. Usar etiquetas adhesivas.

Desconecte siempre el enchufe antes de llevar a cabo cualquier trabajo en la máquina.

Enchufar la máquina a la red solamente en posición desconectada.

Mantener siempre el cable separado del radio de acción de la máquina.

Asegure el soporte de taladrar magnético con la cadena suministrada cuando trabaje en superficies sesgadas o verticales, o hacia arriba, de modo que no se caiga en caso de fallo de la tensión de alimentación.

La cadena de seguridad se debe djiar de tal modo que el soporte de taladrar se mueva lejos del usuario en caso de fallo de suministro eléctrico.

La máxima potencia de fijación se alcanza cuando se utiliza acero con un bajo contenido de carbono y un espesor de material de al menos 12 mm.

No exponga el soporte de taladrar a la lluvia ni lo utilice en recintos húmedos o que no sean a prueba de llamas.

APLICACIÓN DE ACUERDO A LA FINALIDAD

El soporte de taladrar es adecuado para taladrar orificios grandes en acero y otros metales ferroginosos. Es posible usar el soporte de taladrar magnético mientras se suelda con arco.

No utilice este producto para ninguna otra aplicación que no sea su uso normal.

CONEXIÓN ELÉCTRICA

Solamente a corriente alterna monofásica y a la tensión de red indicada en la placa de características. Conectar solamente a bases de enchufe, con contacto de protección.

PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA (MDE 42)

Dispositivo de protección del motor controlado por la carga del motor. La máquina continuará girando lentamente para enfriar el motor. Después de que se haya enfriado suficientemente, puede reanudare el funcionamiento normal parando y arrancando la máquina de nueo.

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que el producto descrito bajo "Datos técnicos" está en conformidad con todas las normas relevantes de la directiva 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/CE, 2004/108/CE y con las siguientes normas o documentos normalizados:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Autorizado para la redacción de los documentos técnicos.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

SUGERENCIAS DE TRABAJO

Si la máquina no funciona durante un largo periodo mientras está activado el campo magnético, un tono corto indica esta situación cada 5 minutos.

Taladrado en acero delgado y metales no férricos
La máxima potencia de fijación se alcanza cuando se utiliza acero con un bajo contenido de carbono y un espesor de material de al menos 12 mm.

Cuando se taladre en acero con un espesor menor de 6 mm o en metales no férricos se deberá fijar sobre la pieza de trabajo una chapa de acero de 250 x 250 x 12 mm como mínimo. El soporte de taladrar se puede poner a continuación en esta placa.

Taladrado en materiales redondeados y muy abollados
Aplique el soporte de taladrar con el lado más largo del pie magnético paralelo al eje de la pieza de trabajo.

Rellene el espacio libre debajo del pie magnético con cuñas de acero o barras de acero de modo que se desplacen tantas líneas de fuerza magnética como sea posible desde los núcleos magnéticos a través de la pieza de trabajo hasta el pie magnético.

Al hacer esta operación, el eje del taladro debe apuntar exactamente al centro de la pieza de trabajo, o el taladro se podría mover ligeramente hacia un lado.

MANTENIMIENTO

De vez en cuando, aplique unas cuantas gotas de aceite en los dientes de la cremallera. Los rodamientos del eje de avance son autolubrificantes y no se deben engrasar. Lubrique la superficie de deslizamiento del carro con grasa Molykote.

Utilice solamente accesorios y repuestos Milwaukee. En caso de necesitar reemplazar componentes no descritos, contacte con cualquiera de nuestras estaciones de servicio Milwaukee (consultar lista de servicio técnicos)

Puede solicitar, en caso necesario, una vista despiezada del aparato bajo indicación del tipo de máquina y el número de seis dígitos en la placa indicadora de potencia en su Servicio de Postventa o directamente en Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany.

SÍMBOLOS



Lea las instrucciones detenidamente antes de conectar la herramienta



Para trabajar con la máquina, utilizar siempre gafas de protección.



¡No deseché los aparatos eléctricos junto con los residuos domésticos! De conformidad con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación de acuerdo con la legislación nacional, las herramientas eléctricas cuya vida útil haya llegado a su fin se deberán recoger por separado y trasladar a una planta de reciclaje que cumpla con las exigencias ecológicas.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Unidade de perfuração do núcleo magnético

	MDE 42	MD 4-85
Número de produção	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Consumo de potência nominal do motor	1200 W.....	1100 W.....
Consumo de potência do magnetismo.....	50 W.....	100 W.....
Nº de rotações em vazio	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹
Velocidade de rotação máxima em carga max.	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹
Curso	120 mm	220 mm
Altura mín. de suporte	410 mm	520 mm
Altura máx. de suporte (guia de posicionamento no topo).....	530 mm	740 mm
Tamanho da.....	160x80 mm	220x110 mm
Máx. potência magnética.....	10 kN.....	18 kN
Máx. diâmetro de furação com brocas de corpo	42 mm	85 mm
Máx. diâmetro de furação com brocas normais		32 mm
Espessura máx. do material	50 mm	50 mm
Recepção do veio	1/2"x20 Gg	MK 3
Peso	10 kg	22 kg
Acelerações típicas avaliadas na área da mão/braço	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²
Valores típicos e ponderados pela escala A para o ruído:		
Nível da pressão de ruído	85 dB(A)	88 dB(A)
Nível da potência de ruído	98 dB(A)	101 dB(A)
Use protectores auriculares!		

Valores de medida de acordo com EN 61 029.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Observar as instruções de segurança na folha!

Nunca utilizar a máquina sem dispositivo de protecção. Usar sempre óculos de protecção ao trabalhar com a máquina. Recomenda-se a utilização de luvas de protecção, protectores para os ouvidos e máscara anti-poeliras.

Não remover aparas ou lascas enquanto a máquina trabalha.

Não furar a carcaça da máquina, para não afectar o isolamento de protecção da mesma (usar unicamente autocolantes).

Antes de efectuar qualquer intervenção na máquina, tirar a ficha da tomada.

Ao ligar à rede, a máquina deve estar desligada.

Mantêr sempre o cabo de ligação fora da zona de acção da máquina.

Fixe a coluna electro-magnética com a corrente fornecida ao trabalhar em superfícies inclinadas ou verticais, ou acima da cabeça de tal modo que a base não caia em caso de falha de energia.

A corrente de segurança deve ser fixada de modo a que a coluna de suporte não atinja o utilizador em caso de falha de energia.

A máxima potência de retenção é atingida ao utilizar aço com um baixo teor de carbono e uma espessura de material de pelo menos 12 mm.

Não exponha a coluna de suporte à chuva e não a utilize em salas húmidas e sem serem à prova de fogo.

UTILIZAÇÃO AUTORIZADA

A coluna de suporte é adequada para furar grandes diâmetros em aço e outros metais ferroginosos. É possível utilizar a coluna electro-magnética enquanto se estiver a soldar em arco.

Não use este produto de outra maneira sem ser a normal para o qual foi concebido.

LIGAÇÃO À REDE

Ligar só a redes de corrente alternada monofásica com a tensão indicada na chapa de características. Só ligar a tomadas com terra.

PROTECÇÃO CONTRA SOBRECARGAS (MDE 42)

Forte sobrecarga do motor. A máquina continua a rodar lentamente para arrefecimento do enrolamento domotor. Só é possível ligar a máquina passado um periodo de arrefecimento. Paratêl desligar e voltar a ligar a máquina.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos sob responsabilidade exclusiva, que o produto descrito sob "Dados técnicos" corresponde com todas as disposições relevantes da diretiva 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/CE, 2004/108/CE e dos seguintes documentos normativos harmonizados.

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Autorizado a reunir a documentação técnica.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

SUGESTÕES PARA OPERAÇÃO

Se a máquina não estiver em operação por um longo período de tempo enquanto o campo magnético está activado, um sinal sonoro com intervalos curtos indica este estado em cada 5 minutos.

Furação em aço fino e metais não ferrosos
A máxima potência de retenção é atingida quando se utiliza aço com um baixo teor de carbono e uma espessura mínima de material de pelo menos 12 mm.

Quando furar em aço com uma espessura menor que 6 mm ou em metais não-ferrosos, deve ser fixada na peça de trabalho uma base de aço com pelo menos 250 X 250 X 12 mm. A coluna de suporte pode então ser colocada sob esta base.

Furação em materiais arredondados e fortemente amolgados
Aplique a coluna de suporte com o lado maior da base magnética paralelamente ao eixo da peça de trabalho.

Preencha os espaços livre por baixo da base magnética com calços ou barras de aço de tal modo que se consiga um campo magnético suficientemente forte nas bobinas magnéticas e que passe através da peça de trabalho até à base.

Ao conseguir-se isso o eixo do berbequim deve estar apontado exactamente para o centro da peça de trabalho ou o berbequim possa mover-se ligeiramente na lateral.

MANUTENÇÃO

De tempos a tempos, coloque umas gotas de óleo na cremalheira. Os rolamientos do veio de alimentação são auto-cortantes e não devem ser lubrificados. Lubrifique a superfície da calha de posicionamento com massa Molykote.

Utilizar apenas acessórios Milwaukee e peças sobresselentes Milwaukee. Os componentes cuja substituição não esteja descrita devem ser substituídos num serviço de assistência técnica Milwaukee (consultar a brochura relativa à garantia/moradas dos serviços de assistência técnica).

Se for necessário, um desenho de explosão do aparelho pode ser solicitado do seu posto de assistência ao cliente ou directamente da Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Alemanha, indicando o tipo da máquina e o número de seis posições na chapa indicadora da potência.

SÝMBOLE



Leia atentamente o manual de instruções antes de colocar a máquina em funcionamento.



Usar sempre óculos de protecção ao trabalhar com a máquina.



Não deite ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directiva europeia 2002/96/CE sobre ferramentas eléctricas e electrónicas usadas e a transposição para as leis nacionais, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e encaminhadas a uma instalação de reciclagem dos materiais ecológica.

TECHNISCHE GEGEVENS		Magnetische kernbooreenheid	
Productienummer	MDE 42	MD 4-85	
	3808 33 01....	3808 51 01....	
		..000001-999999	..000001-999999
Opgenomen vermogen			
aandrijfmachine	1200 W.....	1100 W	
Vermogensopname van de magneet	50 W.....	100 W	
Onbelast toerental	300-640 min ⁻¹ ..	220/260/min ⁻¹	
		350/420 min ⁻¹	
Belast toerental.....	170-330 min ⁻¹ ..	115/160/ min ⁻¹	
		190/260 min ⁻¹	
Slaglengte.....	120 mm	220 mm	
Standaardhoogte min.	410 mm	520 mm	
Standaardhoogte max.			
(slede in de bovenste stand)	530 mm	740 mm	
Magneetvoetgrootte.....	160x80 mm	220x110 mm	
Max. magneetkracht.....	10 kN.....	18 kN	
Boor-ø max met kerngatboren.....	42 mm	85 mm	
Boor-ø max. met spiraalboren		32 mm	
Max. boorcapaciteit (materiaaldikte)	50 mm	50 mm	
Asopname	1/2"x20 Gg	MK 3	
Gewicht	10 kg	22 kg	
Karakteristiek gemeten versnelling in			
hand-armbereik			
		< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Karakteristiek A-gewogen geluidsniveau:			
		85 dB(A)	88 dB(A)
		98 dB(A)	101 dB(A)
Draag oorbeschermers!			
Meetwaarden vastgesteld volgens EN 61 029.			

VEILIGHEIDSADVIEZEN

Veiligheidsrichtlijnen ven bijgaande brochure in acht nemen!

Bescherminrichting van de machine bestlist gebruiken. Bij het werken met de machine altijd een veiligheidsbril dragen. Werkhandschoenen en stofkapje voor de mond worden aanbevolen.

Spanen of splinters mogen bij draaiende machine niet worden verwijderd.

Niet in het huis boren, daar anders de isolatie onderbroken wordt. (Stickers gebruiken).

Voor alle werkzaamheden aan de machine de stekker uit de kontaktdoos trekken.

Machine alleen uitgeschakeld aan het net aansluiten.

Snoer altijd buiten werkbereik van de machine houden.

Bij werken met schragen en loodrechte vlakken en boven het hoofd moet de magneetboorstandaard met de meegeleverde ketting worden gezekerd, zodat hij bij stroomuitval niet naar beneden kan vallen.

De veiligheidsketting moet zodanig worden aangebracht, dat de boorstandaard zich bij stroomuitval van de gebruiker af beweegt.

Bij koolstofarm staal wordt de maximale hechtkracht bereikt bij een minimale materiaalsterkte van 12 mm.

Stel de boorstandaard niet bloot aan regen en gebruik hem niet in natte, vochtige of explosiegevaarlijke ruimtes.

VOORGESCHREVEN GEBRUIK VAN HET SYSTEEM

De boorstandaard is ideaal voor het boren van grote diameters in staal en andere ijzerhoudende metalen. Toepassing van de magneetboorstandaard bij gelijktijdig viamboglassen is mogelijk.

Dit apparaat uitsluitend gebruiken voor normaal gebruik, zoals aangegeven.

NETAANSLUITING

Alleen aan eenfase-wisselstroom en alleen aan de op het type-plaatje aangegeven netspanning. Alleen aan gearde contactdozen aansluiten.

OVERBELASTINGSBEVEILIGING (MDE 42)

De machine loopt langzaam, zodat de motor wikkeling gekoeld wordt. Eerst wanneer voldoende koeling is opgetreden, is het weer moge luk de machine in te schakelen, hiervoor machine uit- en inschakelen.

EC - VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

Wij verklaren in uitsluitende verantwoording dat het onder "Technische gegevens" beschreven product overeenstemt met alle relevante voorschriften van de richtlijn 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/EG, 2004/108/EG en de volgende geharmoniseerde normatieve documenten:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Gemachtigd voor samenstelling van de technische documenten

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

WERKRICHTLIJNEN

Indien de machine bijingeschakelde magneet langere tijd niet wordt gebruikt, herinnert een kort op elkaar volgend signaal u elke 5 minuten aan deze situatie.

Boren in dunner staal en NE-metalen

De maximale magneetkracht van de magneetboorstandaard wordt bereikt bij koolstofarm staal met een minimale dikte van 12 mm.

Voor boren van staal met een dikte minder dan 6 mm en in NE-metalen moet eerst een staalplaat van minstens 250 x 250 x 12 mm op het materiaal worden bevestigd en vervolgens kunt u de boorstandaard op deze plaat zetten.

Boren in ronde en sterk gebogen materialen

Plaats de boorstandaard met de lange zijde van de magneetvoet parallel aan de as van het te boren materiaal.

De vrije ruimte onder de magneetvoet met staalwigen of staalprofielen zo uitvullen, dat zoveel mogelijk magnetische krachtlijnen van de magneetkern over het materiaal naar de magneetvoet lopen.

De as van de boor moet daarbij nauwkeurig op het centrum van het te bewerken materiaal zijn gericht, omdat de boor anders licht zijwaarts kan weglopen".

ONDERHOUD

Geef de vertanding van de tandstang van tijd tot tijd een paar druppeltjes olie. De lagers van de voedingsaandrijfas zijn zelfsmierend en mogen niet worden gesmeerd. Het glijvlak van de slede met Molykote-vel smeren.

Gebruik uitsluitend Milwaukee toebehoren en onderdelen. Indien componenten die moeten worden vervangen niet zijn beschreven, neem dan contact op met een officieel Milwaukee servicecentrum (zie onze lijst met servicecentra).

Zo nodig kan een explosietekening van het apparaat worden aangevraagd bij uw klantenservice of direct bij Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Duitsland onder vermelding van het machinetype en het zescijferige nummer op het typeplaatje.

SYMBOLEN



Graag instructies zorgvuldig doorlezen vóórdat u de machine in gebruik neemt.



Bij het werken met de machine altijd een veiligheidsbril dragen.



Geef elektrisch gereedschap niet met het huisvuil mee!
Volgens de Europese richtlijn 2002/96/EG inzake oude elektrische en elektronische apparaten en de toepassing daarvan binnen de nationale wetgeving, dient gebruikt elektrisch gereedschap gescheiden te worden ingezameld en te worden afgevoerd naar een recycle bedrijf dat voldoet aan de geldende milieu-eisen.

TEKNISCHE DATA

		Magnetkerne-borestativ	
Produktionsnummer	MDE 42	MD 4-85	
	3808 33 01....	3808 51 01....	
		..000001-999999	..000001-999999
Boremaskinens nominelle			
strømförbrug	1200 W.....	1100 W	
Magneteffekt.....	50 W.....	100 W	
Omdrejningstal, ubelastet	300-640 min ⁻¹ ..	220/260/min ⁻¹	
		350/420 min ⁻¹	
Omdrejningstal max., belastet	170-330 min ⁻¹ ..	115/160/ min ⁻¹	
		190/260 min ⁻¹	
Slaglængde	120 mm	220 mm	
Højde min.	410 mm	520 mm	
Højde max.			
(slæde i øverste position)	530 mm	740 mm	
Magnetfod	160x80 mm	220x110 mm	
Max. magnetkraft.....	10 kN.....	18 kN	
Bore-ø med kernehulbor.....	42 mm	85 mm	
Bore-ø med kernebor		32 mm	
Materialetykkelse.....	50 mm	50 mm	
Spindelholder.....	1/2"x20 Gg	MK 3	
Vægt	10 kg	22 kg	
Typisk vægtet acceleration for hænder/			
arme			
		< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Typisk A-vægtede lydtryksniveau:			
		85 dB(A)	88 dB(A)
		98 dB(A)	101 dB(A)
Brug høreværm!			

Måleværdier beregnes iht. EN 61 029.

SIKKERHEDSHENVISNINGER

Følg sikkerhedsforskrifterne i vedlagte brochure!

Maskinens sikkerhedsindretning bør ubetinget benyttes. Når der arbejdes med maskinen, skal man have beskyttelsesbriller på. Beskyttelseshandsker, skridsikre sko, høreværm og forklæde anbefales.

Spåner eller splinter må ikke fjernes, medens maskinen kører.

Bor ikke hul i maskinens hus, da beskyttelsesisoleringen ellers ødelægges (brug etiketter).

Før ethvert arbejde ved maskinen skal stikket tages ud af stikdåsen.

Maskinen slutes kun udkoblet til stikdåsen.

Tilslutningskablet holdes hele tiden væk fra maskinens arbejdsområde. Kablet ledes altid bort bag om maskinen.

Når der arbejdes på skrå og lodrette flader og over hovedhøjde, skal magnetborestanderen være sikret med den medleverede kæde, så den ikke kan falde ned i tilfælde af strømsvigt.

Sikkerhedskæden skal være anbragt på en sådan måde, at borestanderen bevæger sig væk fra brugeren i tilfælde af strømsvigt.

Den maksimale holdekraft nås ved kulstoffattigt stål med en min. materialetykkelse på 12 mm.

Borestanderen må ikke udsættes for regn og må ikke benyttes i våde, fugtige eller eksplosionstruede rum.

TILTÆNKTE FORMÅL

Borestanderen kan benyttes til boring af store huller i stål og andre jernholdige metaller. Magnetborestanderen kan benyttes samtidig med et der lysesvejses.

Produktet må ikke anvendes på anden måde og til andre formål end foreskrevet.

NETTILSLUTNING

Tilsluttes kun til enfase-vekselstrøm og kun til den netspænding, som er opgivet på mærkepladen. Tilslutning til stikdåser med jordomskifter.

OVERBELASTNINGSBESKYTTELSE (MDE 42)

Overbelastningssikringen er afhængig af motorens belastning. Maskine vil rotere langsomt for at afkøle motoren. Efter tilstrækkelig afkøling kan maskinen igen startes, ved at skifte mellem "off" og "on".

CE-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer som eneansvarlig, at det under „Tekniske data“ beskrevne produkt stemmer overens med alle relevante forskrifter, der følger af direktiv 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/EF, 2004/108/EF samt af følgende harmoniserede normative dokumenter:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Autoriseret til at udarbejde de tekniske dokumenter.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

ARBEJDS- VEJLEDNING

Hvis maskinen ikke benyttes i længere tid, når magneten er tændt, gør en kort signaltone opmærksom herpå denne tilstand hver 5. minut.

Borearbejde i tyndt stål og NE-metaller

Den maksimale holdekraft for magnetborestanderen nås ved kulstoffattigt stål med en min. tykkelse på 12 mm.

Til boring i stål er en tykkelse på under 6 mm og i NE-metaller fastgøres en stålplade på mindst 250 x 250 x 12 mm på materialet, hvorefter borestanderen stilles på denne plade.

Borearbejde i rundt og meget bøjet materiale

Anbring borestanderen med den lange side på magnetfoden parallelt til akslen på det materiale, som der skal bores i.

Udfyld hullet under magnetfoden med stålklir eller stålstave på en sådan måde, at der løber så mange magnetiske kraftlinier som muligt hen over materialet fra magnetkernerne til magnetfoden.

Borets akse skal være rettet nøjagtigt mod centrummet på det materiale, som skal bearbejdes, da boret ellers kan finde på at bevæge sig ud til siden.

VEDLIGEHOLDELSE

Kom et par dråber olie på tandstangens fortanding en gang imellem. Lejerne på fremføringsakslen er selvsmørende og må ikke smøres med olie. Slædens glideflade smøres med molykotefed.

Brug kun Milwaukee-tilbehør og Milwaukee-reservedele. Komponenter, hvor udskiftningsproceduren ikke er beskrevet, skal skiftes ud hos et Milwaukee-servicested (se brochure garanti/ kundeserviceadresser).

Hvis det er nødvendigt, kan der bestilles en sprængskitse af værktøjet. Angiv herved venligst maskintypen samt det seksificrede nummer på mærkepladen og bestil tegningen hos din lokale kundeserviceafdeling eller direkte hos Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Tyskland.

SYMBOLER



Læs brugsanvisningen nøje før ibrugtagning.



Når der arbejdes med maskinen, skal man have beskyttelsesbriller på.



Elværktøj må ikke bortskaffes som almindeligt affald! I henhold til det europæiske direktiv 2002/96/EF om bortskaffelse af elektriske og elektroniske produkter og gældende national lovgivning skal brugt lvrktøj indsamles separat og bortskaffes på en måde, der skåner miljøet mest muligt.

TEKNISKE DATA		Magnetisk kjerneborenhet	
		MDE 42	MD 4-85
Produksjonsnummer.....		3808 33 01....	3808 51 01....
		...000001-999999	...000001-999999
Nominellt opptak			
av drivmaskinen.....		1200 W.....	1100 W
Inngangsstrømmen til magneten		50 W.....	100 W
Torgangsturtall.....		300-640 min ⁻¹ ..	220/260/min ⁻¹
			350/420 min ⁻¹
Lastturtall maks.		170-330 min ⁻¹ ..	115/160/min ⁻¹
			190/260 min ⁻¹
Slag		120 mm	220 mm
Stativhøyde min.		410 mm	520 mm
Stativhøyde maks.			
(sleden i høyeste stilling)		530 mm	740 mm
Magnetfotstørrelse		160x80 mm	220x110 mm
Maks. magnetkraft.....		10 kN.....	18 kN
Bor -ø maks med kjernehullbor		42 mm	85 mm
Bor -ø maks med helbor			32 mm
Maks borende materialtykkelse		50 mm	50 mm
Spindelinntak		1/2"x20 Gg	MK 3
Vekt		10 kg	22 kg
Typisk vurdert akselerering i			
hånd-arm-område		< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Typisk A-vurdert lydnivå:			
Lydtrykknivå		85 dB(A)	88 dB(A)
Lydeffektnivå		98 dB(A)	101 dB(A)
Bruk hørselsvern!			
Måleverdier fastslått i samsvar med EN 61 029.			

SPESIELLE SIKKERHETSHENVISNINGER

Følg sikkerhetshenvisingene i vedlagte brosjyre!

Bruk alltid maskinens beskyttelsesinnretninger. Bruk alltid vernebrille når du arbeider med maskinen. Det anbefales å bruke arbeidshansker, faste og sklisikre sko og forkle.

Spon eller fliser må ikke fjernes mens maskinen er i gang.

Ikke bor inn i huset på maskinen, siden beskyttelsesisoleringen da vil bli ødelagt (bruk klistremerker).

Trekk støvlet ut av stikkkontakten før du begynner arbeider på maskinen.

Maskinen må være slått av når den koples til stikkkontakten.

Hold ledningen alltid vekk fra maskinens virkeområde. Før ledningen alltid bakover fra maskinen.

Mens det arbeides på skrå og loddrette flater og over hodet skal magnetborstativet sikres med den medleverte kjeden, slik at den ikke faller ned ved strøbrudd.

Sikkerhetskjedens skal festes slik at borestativer beveger seg bort fra bruker ved strøbrudd.

Den maksimale holdekraften hos kullstoffattig stål blir nådd når materialet har minst en tykkelse på 12 mm.

Ikke utsett borestativet for regn og ikke bruk det i fuktige eller i rom der det er eksplosjonsfare.

FORMÅLMESSIG BRUK

Borestativet kan brukes for store borer i stål og i andre jernholdige metall. Der er mulig å bruke magnetborestativet samtidig med lysbuesveiging.

Dette apparatet må kun brukes til de oppgitte formål.

NETTILKOPLING

Skal kun tilkoples enfase-vekselstrøm og kun til den nettspenning som er oppgitt på typeskiltet. Skal kun tilkoples stikkontakter med jordet kontakt.

OVERLASTVERN (MDE 42)

Ved lengre tids overbelastning kopler elektronikken ned til redusert turtall. Maskinen går langsomt videre til avkjøling av motorviklingen. Etter utkopling og ny innkopling kan det arbeides videre med maskinen i nominelt lastområde. Varigheten til avkjølingsfasen er avhengig av graden på overbelastningen.

CE-SAMSVARSERKLÆRING

Vi erklærer i alene ansvar at produktet beskrevet i „Teknisk data“ overensstemmer med alle relevante forskrifter til Eu direktiv 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/EF, 2004/108/EF og de følgende harmoniserte normative dokumentene.

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director

Autorisert til å utarbeide den tekniske dokumentasjonen

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

ARBEIDSHENVISNINGER

Blir maskinen med påslått magnet lengre tid ikke brukt, minner hvert 5. minutt en kort støtvis signalfone på denne tilstanden.

Boring i tynt stål og i NE-metall

Magnet borestatives maksimale kraft hos kullstoffattig stål blir nådd når materialet har minst en tykkelse på 12 mm.

Ved boring av stål med en tykkelse mindre enn 6 mm og i NE-metall må man feste en stålplate på minst 250x250x12mm på materialet og så stille borestativet på denne platen.

Boring i runt og sterkt buet metall

Sett borestativet med magnetfotens lange side paralell til aksen til materialet som skal bores.

Fyll ut den frie plassen under magnetfoten med stålkiler og stålstenger, slik at så mange magnetiske kraftlinjer som mulig kan forløpe fra magnetkjernen via materialet til magnetfoten.

Borets akse skal ved dette være rettet eksakt på sentrum av materialet som skal bearbeides, for elles kan boret forløpe lett til siden.

VEDLIKEHOLD

Drypp en par dråper olje på fortanningen av tannstangen. Lageret til fremførings akselen er selvsørendende og skal aldri oljes. Glideflaten til sleden skal smøres med Molykote-fett.

Bruk kun Milwaukee tilbehør og Milwaukee reservedeler. Komponenter der utskiftning ikke er beskrevet skal skiftes ut hos Milwaukee kundeservice (se brosjyre garanti/ kundeserviceadresser).

Ved behov kan det fås en eksplosjonstegning av apparatet hos kundeservice eller direkte hos Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany ved angivelse av maskinens type og det sekstallige nummeret på maskinens skilt.

SYMBOLER



Les nøye gjennom bruksanvisningen før maskinen tas i bruk.



Bruk alltid vernebrille når du arbeider med maskinen.



Kast aldri elektroverktøy i husholdningsavfallet! I henhold til EU-direktiv 2002/96/EF om kasserte elektriske og elektroniske produkter og direktivets iverksetting i nasjonal rett, må elektroverktøy som ikke lenger skal brukes, samles separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg.

TEKNISKA DATA		Magnetkärnborrenhet	
		MDE 42	MD 4-85
Produktionsnummer		3808 33 01....	3808 51 01....
		...000001-999999	...000001-999999
Nominell upptagen			
effekt, motor.....		1200 W.....	1100 W
Upptagen effekt, magnet		50 W.....	100 W
Obelastat varvtal.....		300-640 min ⁻¹ ..	220/260/min ⁻¹
			350/420 min ⁻¹
Belastat varvtal.....		170-330 min ⁻¹ ..	115/160/min ⁻¹
			190/260 min ⁻¹
Slaglängd.....		120 mm	220 mm
Stativets min. höjd		410 mm	520 mm
Stativets max. höjd			
(slåden i topposition)		530 mm	740 mm
Magnetfotens storlek		160x80 mm	220x110 mm
Max. magnetkraft.....		10 kN.....	18 kN
Max. bordinniameter med borkrona		42 mm	85 mm
Max. bordinniameter med spiralbör			32 mm
Max. materialtjocklek		50 mm	50 mm
Spindelfäste		1/2"x20 Gg	MK 3
Vikt		10 kg	22 kg
Typiskt värderad acceleration i			
hånd-arm-området		< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Typisk A-värderad ljudnivå:			
Ljudtrycksnivå		85 dB(A)	88 dB(A)
Ljudeffektsnivå		98 dB(A)	101 dB(A)
Använd hörselskydd!			
Mätvärdena har tagits fram baserade på EN 61 029.			

SÄKERHETSUTRUSTNING

Beakta säkerhetsanvisningarna i bifogat informationsblad.

Använd alltid maskinens skyddsanordningar. Använd alltid skyddsglasögon, skyddshandskar och hörselskydd.

Avlägsna aldrig spän eller flisor när maskinen är igång.

Borra inte i maskinhuset, då detta kan skada skyddsisoleringen (använd klisteretiketter om skylt behöver fästas). Stickkontakten har inget underspänningsskydd, dvs om strömbavbrott uppstått, kommer maskinen att starta på nytt, om man har glömt att stänga av den.

Drag alltid ur kontakten när du utför arbeten på maskinen.

Maskinen skall vara fränkopplad innan den anslutes till väggurtag.

Nätkabeln skall alltid hållas ifrån arbetsområdet. Lägg kabeln bakåt i förhållande till arbetsriktningen.

Säkra magnetborrstativet med medlevererad kedja vid arbeten på sluttande eller vertikala ytor, eller när stativet används upp och ner t ex under tak, så att det inte faller ner vid strömbavbrott.

Säkerhetskedjan måste appliceras så att magnetborrstativet rör sig från användaren vid strömbavbrott.

Maximal hållkraft nås på stål med låg kolhalt och en materialtjocklek av minst 12 mm.

Utsätt inte magnetborrstativet för regn och använd det inte i fuktiga eller icke flamsäkra rum.

ANVÄND MASKINEN ENLIGT ANVISNINGARNA

Magnetborrstativet är anpassat för borming av stora hål i stål och andra järnhaltiga metaller. Det är möjligt att använda magnetborrstatiet samtidigt som bägsveitsning pågår.

Maskinen får endast användas för angiven tillämpning.

NÄTANSLUTNING

Endast till enfas. Växelström och endast till den nätspänning som finns angiven på effektskylten. Anslut endast till skyddsjordat vägguttag.

ÖVERBELASTNINGSSKYDD (MDE 42)

Överbelastningsskydd som utlöses vid högre belastning. Maskinen fortöper långsamt för att kyla motorlindningarna. Inte förrän tillräcklig kylning åstadkommts är det möjligt att starta maskinen, så då maskinen av och på igen.

CE-FÖRSÄKRAN

Vi intygar och ansvarar för att den produkt som beskrivs under "Tekniska data" överensstämmer med alla relevanta bestämmer i direktiv 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/EG, 2004/108/EG och följande harmoniserade normerande dokument:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director

Befullmäktigad att sammanställa teknisk dokumentation.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

HANTERING- ANVISNING

Om maskinen ej varit igång under en lång period trots att magnetfältet är aktiverat, hörs en kort intervallton var 5:e minut som påminnelse.

Borming i tunt stål och i icke-järnmetaller

Maximal hållkraft nås på stål med låg kolhalt och en materialtjocklek av minst 12 mm.

Vid borming i stål med en tjocklek mindre än 6 mm, eller i icke-järnmetaller måste en stålplåt med minimimåttén 250x250x12 mm fixeras på arbetsstycket. Magnetborrstativet kan sedan fästas på denna plåt.

Borming i rundade eller mycket buckliga arbetsstycken
Placera magnetborrstativet med dess längre sida parallellt med arbetsstyckets tilltänkta axel.

Fyll tomrummet under magnetfoten med stålklar eller -rör så att ett magnetfält kan byggas upp mellan arbetsstycke och magnetfot.

Borrens tilltänkta centrulinje måste peka rakt mot arbetsstyckets tilltänkta centrulinje, annars kan borren glida i sidled.

SKÖTSEL

Kuggstängens skall då och då smörjas med några droppar olja. Mataraxelns lager är självsömörjande och behöver därför ej smörjas. Fetta in slädens ytor med Molykote fett.

Använd endast Milwaukee-tillbehör och Milwaukee-reservedelar. Komponenter, för vilka inget byte beskrivs, skall bytas ut hos Milwaukee-kundtjänst (se broschyren garanti-/kundtjänstadresser).

Vid behov kan du rekvirera apparatens sprängskiss antingen hos kundservicen eller direkt hos Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany. Du ska då ange maskintypen och numret på sex siffror som står på effektskylten.

SYMBOLER



Läs instruktionen noga innan du startar maskinen.



Använd alltid skyddsglasögon.



Elektriska verktyg får inte kastas i hushållsoporna! Enligt direktivet 2002/96/EG som avser äldre elektrisk och elektronisk utrustning och dess tillämpning enligt nationell lagstiftning ska uttjänta elektriska verktyg sorteras separat och lämnas till miljövänlig återvinning.

TEKNISET ARVOT	Magneettikearnaporausyksikkö	
	MDE 42	MD 4-85
Tuotantonumero	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Moottorin nimellistehontarve.....	1200 W.....	1100 W
Magneetin tehontarve.....	50 W.....	100 W
Kuorimitamaton kierrosluku	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹
Kuorimitettu kierrosluku maks.	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹
Iskun pituus	120 mm	220 mm
Telineen pienin korkeus	410 mm	520 mm
Telineen suurin korkeus (kelkka yläasennossa).....	530 mm	740 mm
Magneettijalan koko.....	160x80 mm	220x110 mm
Magneettivoima, max	10 kN.....	18 kN
Suurin poraushalkaisija kalvaimella.....	42 mm	85 mm
Suurin poraushalkaisija poranterällä		32 mm
Suurin materiaalinpaksuus	50 mm	50 mm
Karapidin	1/2"x20 Gg	MK 3
Paino	10 kg	22 kg
Tyypillisesti arvioitu kiihtyvyyς käsi-käsi-arsialueelle	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²
Tyypillinen A-arvioitu äänitaso: Melutaso	85 dB(A)	88 dB(A)
Äänenvoimakkuus	98 dB(A)	101 dB(A)
Käytä kuulosuojaimia!		
Mitta-arvot määrätetty EN 61 029 mukaan.		

TURVALLISUUSOHJEET

Huomioi punaiselle paperille painetut turvaohjeet!

Laitteen suojavarusteita on ehdottomasti käytettävä. Käytä laitteella työskennellessäsi aina suojalaseja. Suojakäsineiden, turvallisten ja tukevapohjaisten kenkien, kuulosuojainten ja suojaesiliinan käyttöä suositellaan.

Lastuja tai puruja ei saa poistaa koneen käydessä.

Laitteen runkoon ei saa porata reikiä, koska suojaeristys voi vahingoittua (käytä tarroja).

Irrota aina pistotulppa seinäkoskettimesta ennen koneeseen tehtäviä toimempiteitä.

Varmista, että kone on sammutettu ennen kytkemistä sähköverkkoon.

Pidä sähköjohto poissa koneen käyttöalueelta. Siirrä se aina taaksesi.

Kiinnitä magneettiporausteline mukana toimitetulla varmuusketjulla työskennellessäsi vinoilla tai pystysuorilla pinnoilla tai pään yläpuolella, ettei laite pääse putoamaan mahdollisten viirrankatkosten aikana.

Varmuusketju tulee asettaa siten, että porausteline liikkuu käyttäjästä pois päin mahdollisen sähkökatkon sattuessa.

Paras pitovoima saavutetaan käytettäessä terästä jonka hiilipitoisuus on alhainen ja materiaalin paksuus vähintään 12 mm.

Porausteline tulee suojata sateelta eikä sitä pidä käyttää kosteissa tai herkästi syttyvissä tiloissa.

TARKOITUKSENMIKAINEN KÄYTTÖ

Porausteline soveltuu läpimitaltaan suurten reikien poraamiseen teräkseen ja muihin rautametalleihin. Magneettiporaustelinettä voi käyttää kaarihitsauksessa.

Älä käytä tuotetta ohjeiden vastaisesti.

VERKKOLIITÄNTÄ

Koneen saa liittää vain 1-vaiheiseen vaihtovirtaan tyypikilven mukaiselle jännitteelle. Koneen saa liittää vain maadoituskoskettimella varustettuihin pistorasioihin.

YLIKUORMITUSSUOJA (MDE 42)

Koneen kuormituksesta ohjautuva suojaajärjestelmä. Kone pyörii hitaasti eteenpäin moottorin käämitystä jäädyttyään. Kone voidaan käynnistää vasta, kun se on riittävästi jäähtynyt; ko. tarkoitusta varten kone on pysäytettävä ja käynnistettävä jälleen.

TODISTUS CE-STANDARDINMUKAISUUDESTA

Vakuutamme yksinvastuullisesti, että kohdassa "Tekniset tiedot" kuvattu tuote vastaa kaikkia sitä koskevia direktiivien 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/EY, 2004/108/EY määräyksiä sekä seuraavia harmonisoituja standardisoivia asiakirjoja:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director

Valtuutettu kokoamaan tekniset dokumentit.

Technronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

KÄYTTÖVHJEITÄ

Mikäli kone on pitkähkön ajan käyttämättä magneetikentän ollessa kytkettyä nä päälle, ilmoittaa laite tästä 5 minuutin välein kuuluvalla sarjalla lyhyitä äänimerkkejä.

Poraaminen ohueen teräkseen ja ei-rautapitoisiin metalleihin
Paras pitovoima saavutetaan käytettäessä terästä jonka hiilipitoisuus on alhainen ja materiaalin paksuus vähintään 12 mm.

Porattaessa teräkseen, jonka paksuus on alle 6 mm tai ei-rautapitoisiin metalleihin, tulee työkappaleeseen kiinnittää teräslevy, jonka koko on vähintään 250 x 250 x 12 mm. Porausteline asetetaan tälle teräslevylle.

Pyöreään tai hyvin epätasaiseen materiaalin poraaminen
Aseta porausteline siten, että magneettijalan pidempi sivu on yhdensuuntainen työkappaleen akselin kanssa.

Täytä magneettijalan alle jäävä tyhjä tila teräskiloilla tai -tangoilla siten, että mahdollisimman monta magneettista voimaviivaa kulkee magneettisydäimestä työkappaleen kautta magneettijalkaan.

Huomaa myös, että poran akselin tulee kohdistua tarkalleen työkappaleen keskelle, sillä muuten pora saattaa liikkua sivusuunnassa.

HUOLTO

Voitele silloin tällöin hammastangon hampaat muutamalla öljytipalla. Syöttövarren laakereita ei pidä voidella. Voitele kelkan liukupintaa rasvalla (Molykote).

Käytä ainoastaan Milwaukee lisätarvikkeita ja Milwaukee varaosia. Mikäli jokin komponentti, jota ei ole kuvailtu, tarvitsee vaihtoa ota yhteys johonkin Milwaukee palvelupisteistä (kts. listamme takuuhuoltoliikkeiden/ palvelupisteiden osoitteista)

Tarvittaessa voit pyytää laitteen räjähdyspiirustuksen ilmoittaan konetyypin ja tyypikkivässä olevan kuusinumeroisen luvun huoltopalvelustasi tai suoraan osoitteella Technronic Industries GmbH, Max-Eyth-Strasse 10, 71364 Winnenden, Saksa.

SYMBOLIT



Lue käyttöohjeet huolellisesti, ennen koneen käynnistämistä.

Käytä laitteella työskennellessäsi aina suojalaseja.

Älä hävitä sähkötyökalua tavallisen kotitalousjätteen mukana! Vanhoja sähkö- ja elektroniikkalaitteita koskevan EU-direktiivin 2002/96/EY ja sen maakohthaisten sovellusten mukaisesti käytetyt sähkötyökalut on toimitettava ongelmajätteen keräyspisteeseen ja ohjattava ympäristöystävälliseen kierrätykseen.

TEKNIKA STOIΧEIA	Μονάδα διάτρησης δρἀπανο μαγνητικού πυρήνα	
	MDE 42	MD 4-85
Αριθμός παραγωγής.....	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Ονομαστική ισχύς της κινητήριας μηχανής	1200 W.....	1100 W
Απορροφημένη ισχύς του μαγνήτη.....	50 W.....	100 W
Αριθμός στροφών χωρίς φορτίο.....	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
Μέγιστος αριθμός στροφών με φορτίο		350/420 min ⁻¹
.....	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
.....		190/260 min ⁻¹
Διάδρομή.....	120 mm	220 mm
Ύψος ορθοστάτη ελάχ.....	410 mm	520 mm
Ύψος ορθοστάτη μέγ. (ολισθητήρας στην ψηλότερη θέση)		
Μέγεθος μαγνητικού ποδίου.....	530 mm	740 mm
Μέγ. δύναμη μαγνήτη.....	160x80 mm	220x110 mm
Οπτή-θ μέγ. με τρυπάνι στής πυρήνα	10 kN.....	18 kN
Οπτή-θ μέγ. με πλήρες τρυπάνι.....	42 mm	85 mm
Μέγ. πάχος υλικού διάτρησης.....		32 mm
Υποδοχή άξονα	50 mm	50 mm
Βάρος	1/2"x20 Gg	MK 3
Τυπική αξιολογημένη επιτάχυνση στην περιοχή του χεριού-βραχίονα.....	10 kg	22 kg
Τυπική Α αξιολογημένη στάθμη θορύβου:.....	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²
.....		
Στάθμη ηχητικής πίεσης.....	85 dB(A)	88 dB(A)
Στάθμη ηχητικής ισχύος.....	98 dB(A)	101 dB(A)
Φοράτε προστασία ακοής (ωτασπίδες)!		

Τιμές μέτρησης εξακριβωμένες κατά EN 61 029.

ΕΙΔΙΚΕΣ ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Προσέξτε τις υποδείξεις ασφαλείας του συνημμένου εγχειριδίου!

Χρησιμοποιείτε οπωσδήποτε τη διάταξη προστασίας της μηχανής. Στις εργασίες με τη μηχανή φοράτε πάντοτε προστατευτικά γυαλιά. Συνιστανται τα προστατευτικά γάντια, τα σταθερά και αντολιοθητικά παπούτσια και η ποδιά.

Τα γράβια ή τα σκλήθρες δεν επιτρέπεται να απομακρύνονται με κινούμενη τη μηχανή.

Μην τρυπάτε το περίβλημα της συσκευής, επειδή αλλιώς θα διακοπεί η προστατευτική μόνωση (χρησιμοποιείτε αυτοκόλλητες πινακίδες).

Πριν από κάθε εργασία στη μηχανή τραβήτε το φικ από την πρίζα.

Συνδέστε τη μηχανή στην πρίζα μόνο, εφόσον βρίσκεται απενεργοποιημένη.

Κρατάτε το καλώδιο σύνδεσης πάντοτε μακριά από την περιοχή δράσης της μηχανής. Περνέτε το καλώδιο πάντοτε πίσω από τη μηχανή.

Σε εργασίες σε κεκλιμένες και κόλπτες επιφάνειες και υπεράνω κεφαλής πρέπει ο μαγνητικός ορθοστάτης διάτρησης να ασφαλιστεί με την προμηθευόμενη αλυσίδα, έτσι ώστε σε περίπτωση πτώσης ρεύματος να μην μπορεί να πέσει κάτω.

Η αλυσίδα ασφαλείας πρέπει να τοποθετηθεί κατά τέτοιο τρόπο, ώστε ο ορθοστάτης διάτρησης σε περίπτωση πτώσης ρεύματος να κινηθεί μακριά από το χειριστή.

Η μέγιστη δύναμη συγκράτησης επιτυγχάνεται σε φτωχό σε άνθρακα χάλυβα με ένα ελάχιστο πάχος υλικού των 12 mm.

Δεν εκθέτετε τον ορθοστάτη διάτρησης σε βροχή και δεν τον χρησιμοποιείτε σε βρεγμένους, υγρούς ή επικινδυνούς για έκρηξη χώρους.

ΧΡΗΣΗ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ ΤΟ ΣΚΟΠΟ ΠΡΟΟΡΙΣΜΟΥ

Ο ορθοστάτης διάτρησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη διάνοξη μεγάλων σπών σε χάλυβα και άλλα μέταλλα που περιέχουν σίδηρο. Είναι επικίτη η χρησιμοποίηση του μαγνητικού ορθοστάτη διάτρησης σε ταυτόχρονη συγκόλληση φωτεινού τόξου.

Αυτή η συσκευή επιτρέπεται να χρησιμοποιηθεί μόνο σύμφωνα με τον αναφερόμενο σκοπό προορισμού.

ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΚΤΥΟ

Συνδέστε τη συσκευή μόνο σε μονοφασικό εναλλασσόμενο ρεύμα και μόνο στην τάση δικτύου που αναφέρετε στην πινακίδα ισχύος. Συνδέστε τη συσκευή μόνο σε πρίζες με επαφή προστασίας (οσούκο).

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΥΠΕΡΦΟΡΤΩΣΗΣ (MDE 42)

όταν υπάρχει υψηλό φορτίο στον κινητήρα, τότε ενεργοποιείται η προστασία υπερφόρτισης. Η μηχανή λειτουργεί σε χαμηλότερες στροφές για να κρυώσει η περιέλιξη του κινητήρα. Μετά από μία ικανοποιητική ψύξη είναι δυνατή η ενεργοποίηση της μηχανής, για αυτό οβήστε και αναψήτε αμέσως μετά τη μηχανή.

ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ ΕΚ

Δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν που περιγράφεται στο κεφάλαιο «Τεχνικά χαρακτηριστικά» είναι συμβατό με τις διατάξεις της Κοινοτικής Οδηγίας 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/EK, 2004/108/EK και με τα ακόλουθα εναρμονισμένα κανονιστικά έγγραφα:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director

Εξουσιοδοτημένος να συντάξει τον τεχνικό φάκελο.

Technronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Όταν η μηχανή με ενεργοποιημένους τους μαγνήτες δεν χρησιμοποιείται για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα, ένας προεδοποιητικός ήχος κάθε 5 λεπτά σας υπενθυμίζει την κατάσταση αυτή.

Διάτρηση σε λεπτό χάλυβα και μη σιδηρούχα μέταλλα:
Η μέγιστη δύναμη συγκράτησης του μαγνητικού ορθοστάτη διάτρησης επιτυγχάνεται σε φτωχό σε άνθρακα χάλυβα με ένα ελάχιστο πάχος των 12 mm.

Για τη διάτρηση χάλυβα με λιγότερο από 6 mm πάχος και μη σιδηρούχα μέταλλα πρέπει να στερεώσετε μια χαλύβδινη πλάκα διαστάσεων τουλάχιστον 250x250x12 mm επάνω στο υλικό και να τοποθετήσετε στη συνέχεια τον ορθοστάτη διάτρησης επάνω στην πλάκα αυτή.

Διάτρηση σε στρόγγυλο και πολύ καμπυλωτό υλικό
Τοποθετείτε τον ορθοστάτη διάτρησης με την μεγαλύτερου μήκους πλευρά του μαγνητικού ποδίου παράλληλα προς τον άξονα του υλικού που πρόκειται να υποστεί τη διάτρηση.

Γεμίζετε τον ελεύθερο χώρο κάτω από το μαγνητικό πόδι με σφηνές χάλυβα ή ράβδους χάλυβα κατά τέτοιο τρόπο, ώστε κατά το δυνατόν να περνούν πολλές μαγνητικές γραμμές δυνάμεων μέσω του υλικού στο μαγνητικό πόδι.

Ο άξονας του τρυπανιού πρέπει εδώ να κατευθύνεται ακριβώς στο κέντρο του υλικού επεξεργασίας, διότι διαφορετικά το τρυπάνι μπορεί εύκολα να οδηγηθεί πλάγια.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Βάζετε επάνω στην οδόντωση της οδοντωτής ράβδου κατά διαστήματα λίγες σταγόνες λάδι. Τα έδρανα του άξονα πρώσης διαθέτουν αυτολίπανση και δεν επιτρέπεται να λιπανθούν. Λιπάνετε την επιφάνεια ολίσθησης του ολισθητήρα με γράσο γραφίτη (Molykote).

Χρησιμοποιείτε μόνο πρόσθ, εξαρτήματα Milwaukee και ανταλλακτικά Milwaukee. Κατασκ. τμήματα, που η αλλαγή τους δεν περιγράφεται, αντικαθίστανται σε μια τεχνική υποστήριξη της Milwaukee (βλέπε φυλλάδιο εγγύηση/ διευθύνσεις τεχνικής υποστήριξης).

Σε περίπτωση που το χρειαστείτε μπορείτε να παραγγείλετε λεπτομερές σχέδιο της συσκευής αναφέροντας τον τύπο και τον εξεφημένο αριθμό που βρίσκεται στην πινακίδα τεχνικών χαρακτηριστικών από την εξυπηρέτηση πελατών ή απευθείας από την Technronic Industries GmbH, διεύθυνση Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany.

ΣΥΜΒΟΛΑ



Παρακαλώ διαβάστε σχολαστικά τις οδηγίες χρήσης πριν από την έναρξη λειτουργίας.

Στις εργασίες με τη μηχανή φοράτε πάντοτε προστατευτικά γυαλιά.

Μην πετάτε τα ηλεκτρικά εργαλεία στον κάδο οικιακών απορριμμάτων! Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2002/96/EK περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών και την ενσωμάτωσή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να πιστοποιηθούν για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.

TEKNIK VERILER		Manyetik delik delme makinesi	
	MDE 42	MD 4-85	
Üretim numarası	3808 33 01... ...000001-999999	3808 51 01... ...000001-999999	
Tahrik motoru	1200 W.....	1100 W	
giris gücü	50 W.....	100 W	
Miknatısın çektiği güç	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹	
Boştaکی devir sayısı.....	350/420 min ⁻¹		
Yükteki maksimum devir sayısı	170-330 min ⁻¹	115/160/min ⁻¹	
	190/260 min ⁻¹		
Strok	120 mm	220 mm	
Sehpa yüksekliği, minimum	410 mm	520 mm	
Sehpa yüksekliği, maksimum (Kızak en yüksek konumda)	530 mm	740 mm	
Miknatıslı ayak büyüklüğü	160x80 mm	220x110 mm	
Maksimum miknatıs kuvveti	10 kN.....	18 kN	
Göbekli delme uçlarıyla maksimum delme çapı	42 mm	85 mm	
Tam helezonik uçlarla maksimum delme çapı		32 mm	
Delinebilen maksimum malzeme kalınlığı	50 mm	50 mm	
Mil girişi	1/2"x20 Gg	MK 3	
Ağırlığı	10 kg	22 kg	
Değerlendirilin tipik ivme:	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²	
Aletin değerlendirilme gücüü seviyesi tipik olarak şu deęerdedir: ..			
Ses basıncı seviyesi	85 dB(A)	88 dB(A)	
Akustik kapasite seviyesi	98 dB(A)	101 dB(A)	
Koruyucu kulaklık kullanın!			

Ölçüm deęerleri EN 61 029 e göre belirlenmektedir.

GÜVENLİĞİNİZ İÇİN TALİMATLAR

Ekteki güvenliк broşüründe belirtilen güvenliк talimatlarına uyun!

Aletin koruyucu donanımını mutlaka kullanın. Alette çalışırken daima koruyucu gözlük kullanın. Koruyucu iş eldivenleri, sağlam ve kaymaz ayakkabılar ve iş önlüğü kullanmanızı tavsiye ederiz.

Alet çalışır durumda iken talaş ve kırıntıları temizlemeye çalışmayın.

Aletin gövdesini delmeyin, aksi takdirde koruyucu izolasyon kesilir (yapışıcı etiket kullanın).

Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.

Aleti sadece kapalı iken prize takın.

Baęlantı kablosunu aletten uzak tutun. Kablo daima aletin arkasında olmalıdır ve toplanmalıdır.

Meyilli, dik alanlarda ve bas üzerinde çalışırken delme sehpasını alette birlikte teslim edilen zincirle emniyete alın, aksi takdirde elektrik kesintilerinde asagiya düşebilir.

Emniyet zinciri öyle takılmalıdır ki, delme sehпасı elektrik kesintilerinde kullanııcıdan uzaklasacak biçimde hareket etsin.

Maksimum tutma kuvvetine en azından 12 mm'lik malzeme kalınlığındaki düşük karbon içerikli çelikte ulasılır.

Delme sehpasını yağmur altında bırakmayın ve ıslak, nemli veya patlayıcı maddelerin bulunduğu yerlerde kullanmayın.

KULLANIM

Delme sehпасı çelik ve diger demir içeren metallerdeki büyük çaplı deliklerin açılmasında kullanılır. Miknatıslı delme sehпасı ark kaynağı işlemi ile birlikte kullanılabilir.

Bu alet sadece belirtięi gibi ve usulüne uygun olarak kullanılabilir.

ŞEBEKE BAęLANTISI

Aleti sadece tek fazlı alternatif akıma ve tip etiketi üzerinde belirtilen şebeke gerilimine baęlayın. Sadece koruyucu kontaklı prize baęlayın.

ZORLANMA EMNİYETİ (MDE 42)

Motor aşırı ölçüde zorlandığında aşırı zoralama koruma donanımı devreye girer. Motor sargılarının soęuması için alet yavaş çalışmaya devam eder. Yeterli soęuma sağlandıktan sonra alet tekrar çalıştırılabilir. Bu işlem için aleti kapatın ve açın.

CE UYGUNLUK BEYANI

Tek sorumlu olarak "Teknik Veriler" bölümünde tarif edilen ürünün 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/EC, 2004/108/EC sayılı direktifin ve aşağıdaki harmonize temel belgelerin bütün önemli hükümlerine uygun olduğunu beyan etmekteyiz:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director

Teknik evrakları hazırlamakla görevlendirilmiştir.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

ÇALIŞIRKEN DIKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

Miknatıslar açık iken alet uzun süre kullanılmazsa, 5 dakikada bir duyulan kısa uyarı sesleri bu durumu kullanıcıya bildirir.

İnce çelik ve demir dışı metallerin delinmesi
Maksimum tutma kuvvetine en azından 12 mm'lik malzeme kalınlığındaki düşük karbon içerikli çelikte ulasılır.

6 mm'den daha ince çelikleri ve demir dışı metalleri delmek için en azından 250 x 250 x 12 boyutunda bir çelik bir levha malzeme üzerinde tespit edilmeli ve sonra delme sehпасı bu levha üzerine getirilmelidir.

Yuvarlak ve çok kıvrılmış malzemede delme
Delme sehпасı miknatıslı ayasının uzun tarafını delinecek malzemenin eksenine paralel olarak yerleştirin.

Miknatıs ayagı altındaki boş alanı çelik kama veya çelik çubuklarla doldurun. Bu sayede manyetik çekirdeklerden mümkün olduğu kadar çok manyetik kuvvet çizgisinin malzeme üzerinden miknatıs ayagina ulasmasını saglarsınız.

Bu işlem sırasında matkap ucunun eksenı tam olarak islenen malzemenin ortasında dogrultulmalıdır, aksi takdirde matkap ucu rahatça yana kayabilir.

BAKIM

Disli çubugun dislerine zaman zaman birkaç damla yağ damlatın. Basma milinin yatagı kendinden yaglamalı olup, kullanıcı tarafından yağlanmamalıdır. Kızgın kayıcı alanlarını Molykote yağı ile yağlayın.

Sadece Milwaukee aksesuarı ve yedek parçası kullanın. Nasıl değiştirileceęi açıklanmamış olan yapı parçalarını bir Milwaukee müşteri servisinde değiştirin (Garanti ve servis adresi broşürüne dikkat edin).

Gerektiğinde cihazın ayrıntılı çizimini, güç levhası üzerindeki makine modelini ve altı haneli rakamı belirterek müşteri servisinizden veya doğrudan Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany adresinden isteyebilirsiniz.

SEMBOLLER



Lütfen aleti çalıştırmadan önce kullanma kılavuzunu dikkatli biçimde okuyun.



Alette çalışırken daima koruyucu gözlük kullanın.



Elektrikli el aletlerini evdeki çöp kutusuna atmayınız! Kullanılmış elektrikli aletleri, elektrik ve elektronik eski cihazlar hakkındaki 2002/96/EC Avrupa yönetelerine göre ve bu yöneteler ulusal hukuk kurallarına göre uyarlanarak, ayrı olarak toplanmalı ve çevre şartlarına uygun bir şekilde tekrar değerlendirilmeye gönderilmelidir.

TECHNICKÁ DATA

Vrtačka s magnetickým jadrom			
	MDE 42	MD 4-85	
Výrobní číslo	3808 33 01... ...000001-999999	3808 51 01... ...000001-999999	
Jmenovitý příkon	1200 W.....	1100 W	
hnacího motoru.....	50 W.....	100 W	
Příkon magnetu	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹	
Počet otáček při běhu naprázdno	350/420 min ⁻¹		
Počet otáček při zatížení max	170-330 min ⁻¹	115/160/min ⁻¹	
	190/260 min ⁻¹		
Zdvih	120 mm	220 mm	
Výška stojanu min.	410 mm	520 mm	
Výška stojanu max. (suport v nejohřejší poloze)	530 mm	740 mm	
Velikost magnetické patky	160x80 mm	220x110 mm	
Max. magnetická síla	10 kN.....	18 kN	
Max. ø vrtání vrtákem do předtíhého otvoru	42 mm	85 mm	
Max. ø vrtání vrtákem do plného materiálu	50 mm	50 mm	
Max. tloušťka materiálu, kterou je možné vrtat	1/2"x20 Gg	MK 3	
Uprnutí vrátenu	10 kg	22 kg	
Hmotnost	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²	
Typická vážená hodnota vibrací na ruce			
Typická vážená			
Hladina akustického tlaku	85 dB(A)	88 dB(A)	
Hladina akustického výkonu	98 dB(A)	101 dB(A)	
Používejte chrániče sluchu !			

Naměřené hodnoty odpovídají EN 61 029.

SPECIÁLNÍ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

Bezpečnostní pravidla obsahuje přiložená brožura!

Bezpodmínečně používat ochranná zařízení přímočaré pily. Při práci se strojem neustále nosit ochranné brýle. Doporučuje se používat ochranné rukavice, pevnou protiskluzovou obuv a zástěru.

Pokud stroj běží, nesmí být odstraňovány tlisky nebo odstěpky.

Kryt stroje nenavrtává, poruší se izolační schopnost. (Používat samolepky.)

Před zahájením veškerých prací na stroji vytáhnout síťovou zástrčku ze zásuvky.

Stroj zapínat do zásuvky pouze když je vypnutý.

Neustále dbát na to, aby byl kabel pro připojení k elektrické síti mimo dosah stroje. Kabel věst vždy směrem dozadu od stroje.

Při práci na šikmých a svislých plochách a nad hlavou je nutné magnetický stojan vrtáčky zajistit dodaným řetězem, aby nemohl spadnout při výpadku proudu.

Bezpečnostní řetěz se musí připevnit tak, aby mohla obsluha při výpadku proudu dát stojan vrtáčky pryč.

Maximální přídržná síla je dosažena u nízkouhlíkové oceli s minimální tloušťkou materiálu 12 mm.

Stojan vrtáčky nevystavujte dešti a nepoužívejte jej v mokřých nebo vlhkých prostorech a ani v prostorech s nebezpečím výbuchu.

OBLAST VYUŽITÍ

Stojan vrtáčky lze použít k vrtání velkých otvorů v oceli a jiných kovech s obsahem železa. Použití magnetického stojanu vrtáčky současně při svařování světelným obloukem je možné.

Toto zařízení lze používat jen pro uvedený účel.

PŘIPOJENÍ NA SÍT

Připojovat pouze na jednofázový střídavý elektrický proud a pouze na síťové napětí uvedené na štítku. Je možné připojení pouze na zásuvky s ochranným kontaktem.

OCHRANA PROTI PŘETÍŽENÍ (MDE 42)

Při vyšším zatížení motoru je aktivována ochrana proti přetížení. Vrtací kladivo běží pomalu dle, aby se ochladilo vinutí motoru. Teprve po dostatečném ochlazení vinutí je možné zapnutí vrtacího kladiva. Pro tento účel vrtací kladivo vypnout a znovu zapnout.

CE-PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výhradně na vlastní zodpovědnost prohlašujeme, že se výrobek popsany v „Technických údajích“ shoduje se všemi relevantními předpisy směrnice 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/ES, 2004/108/ES a s následujícími harmonizovanými normativními dokumenty:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director

Zplnomocněn k sestavování technických podkladů.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

PRACOVNÍ UPOZORNĚNÍ

Pokud se zařízení při zapnutých magnetech delší dobu nepoužívá, upozorňuje na tento stav každých 5 minut krátce za sebou následující zvukový signál.

Vrtání do tenké oceli a nezelezných kovů:
Maximální přídržná síla magnetického stojanu vrtáčky je dosažena u nízkouhlíkové oceli s minimální tloušťkou 12 mm.

Při vrtání oceli s tloušťkou menší než 6 mm a vrtání nezelezných kovů se na materiálu musí připevnit ocelová deska o rozměrech minimálně 250x250x12 mm a stojan vrtáčky se pak musí postavit na tuto desku.

Vrtání do kulatého a silně prohnutého materiálu.
Stojan vrtáčky postavte dlouhou stranou magnetické patky rovnoběžně k ose vrtaného materiálu.

Volný prostor pod magnetickou patkou vyplňte ocelovými klíny nebo ocelovými tyčemi, aby od jader magnetu k magnetické patce probíhalo co nejvíce magnetických siločar.

Osa vrtáku se přitom musí nasměrovat přesně na střed zpracovávaného materiálu, protože jinak může vrták snadno sklouznout do strany.

ÚDRŽBA

Na ozubení ozubené tyče naneste občas několik kapek oleje. Ložiska posuvné hřídele jsou samomazná a nesmějí se mazat. Kluznou plochu suportu mažte mazivem se sulfidem molybdeničitým.

Používat výhradně příslušenství Milwaukee a náhradní díly Milwaukee. Díly jejichž výměny nebyla popsána, nechte vyměnit v autorizovaném servisu (viz. "Záruky / Seznam servisních míst)

V případě potřeby si můžete v servisním centru pro zákazníky nebo přímo od firmy Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Německo vyžádat schematický náčrtes jednotlivých dílů přístroje, když uvedete typ přístroje a šestimístné číslo na výkonovém štítku.

SYMBOLY



Před spuštěním stroje si pečlivě pročtěte návod k používání.



Při práci se strojem neustále nosit ochranné brýle.



Elektrické nářadí nevyhazujte do komunálního odpadu! Podle evropské směrnice 2002/96/EG o nakládání s použitými elektrickými a elektronickými zařízeními a odpovídajících ustanovení právních předpisů jednotlivých zemí se použitá elektrická nářadí musí sbírat oddělene od ostatního odpadu a podrobit ekologicky šetrnému recyklování.

TECHNICKÉ ÚDAJE				Vrtačka s magnetickým jádrem	
		MDE 42	MD 4-85		
Výrobné číslo.....		3808 33 01.....	3808 51 01.....		
		...000001-999999	...000001-999999		
Menovitý príkon		1200 W.....	1100 W		
Príkon magnetu.....		50 W.....	100 W		
Otáčky naprázdno.....		300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹		
			350/420 min ⁻¹		
Max. otáčky pri záťaži.....		170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹		
			190/260 min ⁻¹		
Výška zdvihu.....		120 mm.....	220 mm		
Min. výška stojana		410 mm.....	520 mm		
Max. výška stojana (suport v najvyššej polohe).....		530 mm.....	740 mm		
Veľkosť magnetickej nohy.....		160x80 mm.....	220x110 mm		
Max. magnetická sila.....		10 kN.....	18 kN		
Max. ø vrtu s jadrovým (dutým) vrtákom		42 mm.....	85 mm		
Max. ø vrtu s plným vrtákom.....			32 mm		
Max. hrúbka vŕtaného materiálu.....		50 mm.....	50 mm		
Uchytenie vretena.....		1/2"x20 Gg.....	MK 3		
Hmotnosť.....		10 kg.....	22 kg		
Normovaná hodnota zrýchlenia v oblasti ruka-rameno.....		< 2,5 m/s².....	<2,5 m/s²		
Normovaná A-hodnota hladiny zvuku.					
Hladina akustického tlaku.....		85 dB(A).....	88 dB(A)		
Hladina akustického výkonu.....		98 dB(A).....	101 dB(A)		
používajte ochranu sluchu!					
Namerané hodnoty určené v súlade s EN 61 029.					

ŠPECIÁLNE BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Venujte pozornosť bezpečnostným pokynom v priloženej brožúre.

Ochranné zariadenie stroja bezpodmienečne používať: Pri práci so strojom vždy noste ochranné okuliare. Odporúčame ochranné rukavice, pevnú protišmykovú obuv a zásteru.

Trieky alebo úlomky sa nesmú odstraňovať za chodu stroja.

Nevŕtať do krytu prístroja lebo dôjde k prerušeniu ochrannej izolácie (použiť lepiace štítky).

Pred každou prácou na stroji vytiahnite zástrčku zo zásuvky.

Len vypnutý stroj pripájajte do zásuvky.

Pripojovací kábel držte mimo pracovnej oblasti stroja. Kábel smerujte vždy smerom dozadu od stroja.

Pri práci na šikmých a zvislých plochách a nad hlavou je potrebné zaistiť magnetický stojan vŕtačky pomocou dodanej refaze tak, aby pri výpadku elektrického prúdu nespadol.

Bezpečnostná refaz musí byť pripavená tak, aby sa pri výpadku prúdu stojan vŕtačky pohyboval smerom preč od obsluhy.

Maximálna prídržná sila sa dosiahne v prípade nízkouhlíkovej ocele pri minimálnej hrúbke materiálu 12 mm.

Stojan vŕtačky nevystavujte dažďu a nepoužívajte vo vlhkých a mokrych priestoroch a v priestoroch, v ktorých hrozí nebezpečenstvo výbuchu.

POUŽITIE PODĽA PREDPISOV

Stojan vŕtačky možno používať na vŕtanie veľkých otvorov do ocele a iných kovov s obsahom železa. Magnetický stojan vŕtačky možno použiť za súčasného obľukového zvárania.

Tento prístroj sa smie používať len v súlade s uvedenými predpismi.

SIEŤOVÁ PRÍPOJKA

Pripájať len na jednofázový striedavý prúd a na sieťové napätie uvedené na štítku o výkonnosti. Pripájať len do zásuviek s ochranným kontaktom.

OCHRANA PROTI PREŤAŽENIU (MDE 42)

Pri vysokom preťažení motora sa spustí ochrana proti preťaženiu. Stroj zotráva v pomalých otáčkach kvôli chladeniu vynutia motora. Opätovné spustenie je možné až po dostatočnom ochladení, preto je stroj potrebné vypnúť a opäť zapnúť.

CE - VYHLÁSENIE KONFORMITY

Výhradne na vlastnú zodpovednosť vyhlasujeme, že výrobok popísaný v „Technických údajoch“ sa zhoduje so všetkými relevantnými predpismi smernice 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/EC, 2004/108/EC a nasledujúcimi harmonizujúcimi normatívnymi dokumentmi:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Splnomocnený zostaviť technické podklady.

Technonic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

POKYNY KU PRÁCI

V prípade, že je magnet zapnutý a stroj sa dlhší čas nepoužíva, každých 5 minút upozorňuje na tento stav signalizačný tón opakujúci sa v krátkych intervaloch po sebe.

Vŕtanie do tenkej ocele a neželezných kovov:
Maximálna prídržná sila magnetickeho stojana vŕtačky sa dosiahne v prípade nízkouhlíkovej ocele s minimálnou hrúbkou materiálu 12 mm.

Na vŕtanie ocele s hrúbkou menšou ako 6 mm a na vŕtanie neželezných kovov je potrebné upraviť na materiál ocelový platňu s minimálnymi rozmermi 250x250x12 mm a na túto platňu potom postaviť stojan vŕtačky.

Vŕtanie do obľého a silno ohnutého materiálu
Stojan vŕtačky položte dĺhou stranou magnetickej nohy paralelne k osi materiálu, ktorý idete vŕtať.

Voľný priestor pod magneticou nohou vyplňte ocelovými klinmi alebo tyčami tak, aby prebiehalo čo najviac magnetických siločiar z magnetických jadier cez materiál k magnetickej nohe.

Os vŕtáka musí byť pritom nasmerovaná presne na stred opracovávaného materiálu, v opačnom prípade by vŕták mohol ľahko ubiehať do strany.

ÚDRŽBA

Na ozubenie ozubeného hrebeňa naneste občas niekoľko kvapiek oleja. Ložiská posuvného hriadeľa sa samomastiacie a nesmú sa olejovať. Na mazanie klznej plochy suportu používajte masť Molykote.

Používať len Milwaukee príslušenstvo a Milwaukee náhradné diely. Súčiastky bez návodu na výmenu treba dať vymeniť v jednom z Milwaukee zákazníckych centier (viď brožúru Záruka/Adresy zákazníckych centier).

V prípade potreby si môžete v servisnom centre pre zákazníkov alebo priamo od firmy Technonic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Nemecko, vyžiadať schematický náčrt jednotlivých dielov prístroja pri uvedení typu prístroja a šesťmiestneho čísla na výkonovom štítku.

SYMBOLY



Pred prvým použitím prístroja si pozorne prečítajte návod na obsluhu.



Pri práci so strojom vždy noste ochranné okuliare.



Elektrické náradie nevyhadzujte do komunálneho odpadu! Podľa európskej smernice 2002/96/EG o nakladaní s použitými elektrickými a elektronickými zariadeniami a zodpovedajúcich ustanovení právnych predpisov jednotlivých krajín sa použité elektrické náradie musí zbierať oddelene od ostatného odpadu a podrobiť ekologicky šetrnej recyklácii.

DANE TECHNICZNE

		Magnetyczny stojak wiertarski	
		MDE 42	MD 4-85
Numer produkcyjny.....		3808 33 01.....	3808 51 01.....
		...000001-999999	...000001-999999
Znamionowy pobór mocy przez serwowmotor.....		1200 W.....	1100 W
Pobór mocy przez elektromagnes.....		50 W.....	100 W
Prędkość bez obciążenia.....		300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
			350/420 min ⁻¹
Maksymalna prędkość obrotowa pod obciążeniem.....		170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
			190/260 min ⁻¹
Skok.....		120 mm.....	220 mm
Wysokość stojaka min.....		410 mm.....	520 mm
Wysokość stojaka maks. (sanie w najwyższej pozycji)		530 mm.....	740 mm
Wielkość stopy elektromagnesu.....		160x80 mm.....	220x110 mm
Maks. siła elektromagnesu.....		10 kN.....	18 kN
Maks. średnica wiercenia wiertłem otworu pod gwint		42 mm.....	85 mm
Maks. średnica wiercenia wiertłem pełnym.....			32 mm
Maks. grubość wierczonego materiału.....		50 mm.....	50 mm
Mocowanie wrzecionca.....		1/2"x20 Gg.....	MK 3
Ciężar.....		10 kg.....	22 kg
Typowe przyspieszenie ważone w obszarze ręka-ramię.....		< 2,5 m/s².....	<2,5 m/s²
Typowy poziom ciśnienia akustycznego mierzony wg krzywej A'.....			
Poziom ciśnienia akustycznego.....		85 dB(A).....	88 dB(A)
Poziom mocy akustycznej.....		98 dB(A).....	101 dB(A)
Należy używać ochroniaczy uszu!			
Zmierzone wartości wyznaczono zgodnie z normą EN 61 029.			

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Należy przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa podanych w załączonej broszurze!

Zawsze stosować osłony ochronne na elektronarzędziu. Podczas pracy należy zawsze nosić okulary ochronne. Zalecane jest także noszenie rękawic, mocnego, nie ślizgającego się obuwia oraz ubrania roboczego.

Podczas pracy elektronarzędzia nie wolno usuwać trocin ani drzazg.

Nie wykonywać otworów w obudowie. Może to doprowadzić do uszkodzenia instalacji ochronnej. Stosować etykiety samoprzylepne.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac związanych z elektronarzędziem należy wyjąć wtyczkę z gniazdka.

Elektronarzędzie można podłączać do gniazdka sieciowego tylko wtedy, kiedy jest wyłączone.

Kabel zasilający nie może znajdować się w obszarze roboczym elektronarzędzia. Powinien on się zawsze znajdować się za operatorem.

Podczas prac na powierzchniach skośnych i pionowych oraz w pozycji nad głową magnetyczny stojak wiertarski należy zabezpieczyć dołączonym łańcuchem tak, aby w przypadku wyłączenia prądu nie mógł spaść na ziemię.

Łańcuch zabezpieczający należy umieścić w taki sposób, aby obsługujący mógł odsunąć stojak wiertarski w wypadku wyłączenia prądu.

Maksymalna siła trzymania w przypadku stali niskowęglowej osiągnięta zostaje przy min. grubości materiału 12 mm.

Nie narażać stojaka na działanie deszczu i nie używać go w pomieszczeniach mokrych, wilgotnych i zagrożonych wybuchem.

WARUNKI UŻYTKOWANIA

Stojak wiertarski może być stosowany do wiercenia dużych otworów w stali i innych metalach żelaznych. Możliwe jest użycie stojaka magnetycznego przy równoczesnym spawaniu łukowym.

Produkt można użytkować wyłącznie zgodnie z jego normalnym przeznaczeniem.

PODŁĄCZENIE DO SIECI

Silnik narzędzia przystosowany jest wyłącznie do jednofazowego prądu zmiennego o napięciu sieciowym podanym na tabliczce znamionowej. Podłączenie wyłącznie do gniazdka z uziemieniem.

ZABEZPIECZENIE PRZECIĄŻENIOWE (MDE 42)

Przy zbyt dużym obciążeniu uruchamia się urządzenie ochronne silnika. Elektronarzędzie pracuje nadal na wolnych obrotach umożliwiając schłodzenie silnika. Dopiero po właściwym ochłodzeniu silnik można uruchomić ponownie, wyłączając i włączając elektronarzędzie.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że produkt opisany w punkcie "Dane techniczne" jest zgodny ze wszystkimi istotnymi przepisami Dyrektywy 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/WE, 2004/108/WE oraz z następującymi zharmonizowanymi dokumentami normatywnymi:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Upełnomocniony do zestawienia danych technicznych

Technonic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

Jeśli urządzenie przy włączonych elektromagnesach nie jest używane przez dłuższy czas, stan ten jest sygnalizowany co 5 minut w formie sygnału akustycznego.

Wiercenie w cienkiej stali i metalach nieżelaznych:
Maksymalna siła trzymania stojaka magnetycznego w przypadku stali niskowęglowej osiągnięta zostaje przy min. grubości materiału 12 mm.

Do wiercenia stali o grubości mniejszej niż 6 mm oraz w metalach nieżelaznych należy zamocować na materiale płytę stalową o wymiarach minimum 250x250x12 mm i następnie ustawić stojak na tej płycie.

Wiercenie w materiale okrągłym i mocno wygiętym
Stojak zaleczonej długości stroną stopy elektromagnesu równolegle do osi wierczonego materiału.

Wolną przestrzeń pod stopą elektromagnesu wypełnić klinami lub prętami stalowymi w taki sposób, aby przez materiał przepływało możliwie jak najwięcej linii sił pola elektromagnetycznego od rdzenia do stopy magnesu.

Oś wiertła musi być przy tym skierowana dokładnie na centrum obrabianego materiału, ponieważ w przeciwnym razie wiertło może łatwo zboczyć na bok.

UTRZYMANIE I KONSERWACJA

Na uzeźbienie zębátki od czasu do czasu dać kilka kropli oleju. Łożyska wałka pociągowego są samosmarujące i nie wolno ich oliwić. Powierzchnię ślizgową sań smarować smarem Molykote.

Używać tylko i wyłącznie wyposażenia dodatkowego Milwaukee i części zamiennych Milwaukee. Gdyby trzeba było wymienić części, które nie zostały opisane, należy skontaktować się z przedstawicielem serwisu Milwaukee (patrz wykaz adresów punktów usługowych/gwarancyjnych).

W razie potrzeby można zamówić rysunek urządzenia w rozłożeniu na części podając typ maszyn oraz sześciocyfrowy numer na tabliczce znamionowej w Punkcie Obsługi Klienta lub bezpośrednio w firmie Technonic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLS



Przed uruchomieniem elektronarzędzia zapoznać się uważnie z treścią instrukcji.



Podczas pracy należy zawsze nosić okulary ochronne.



Nie wyrzucać elektronarzedzi wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego oraz dostosowaniem jej do prawa krajowego, zużyte elektronarzędzia należy posegregować i zutylizować w sposób przyjazny dla środowiska.

MŰSZAKI ADATOK	Mágneses magfúró egység	
	MDE 42	MD 4-85
Gyártási szám.....	3808 33 01... ...000001-999999	3808 51 01... ...000001-999999
A hajtómű névleges teljesítményfelvétele.....	1200 W.....	1100 W.....
A mágnes teljesítményfelvétele.....	50 W.....	100 W.....
Üresjárat fordulatszám.....	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹ 350/420 min ⁻¹
Fordulatszám terhelés alatt max.	170-330 min ⁻¹	115/160/min ⁻¹ 190/260 min ⁻¹
Löket.....	120 mm.....	220 mm.....
Állványmagasság min.....	410 mm.....	520 mm.....
Állványmagasság max. (szán felső helyzetben).....	530 mm.....	740 mm.....
Mágnesalp mérete.....	160x80 mm.....	220x110 mm.....
Max. mágneserő.....	10 kN.....	18 kN.....
Fúrás-Ø max. központfurat fúróval.....	42 mm.....	85 mm.....
Fúrás-Ø max. teljesfúrat fúróval.....		32 mm.....
Max. fúrható anyagvastagság.....	50 mm.....	50 mm.....
Orsóféfogó.....	1/2"x20 Gg.....	MK 3.....
Súly.....	10 kg.....	22 kg.....
Szabvány szerint értékelt vibráció a kéz-kar tartományban.....	< 2,5 m/s ² <2,5 m/s ²	
Szabvány szerinti A-értékelésű hangszint: Hangnyomás szint.....	85 dB(A).....	88 dB(A).....
Hangteljesítmény szint.....	98 dB(A).....	101 dB(A).....
Hallásvédő eszköz használata ajánlott!		

A között értékek megfelelnek az EN 61 029 szabványnak.

KÜLÖNLEGES BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK

Ügyeljen a mellékelt füzet biztonsági útmutatásaira!

A készülék biztonságtechnikai felszereléseit feltétlenül használni kell. Munkavégzés közben ajánlatos védőszemüveget viselni. Védőkesztyű, zárt és csúszásmentes cipő, valamint védőkötény használata szintén javasolt.

A munka közben keletkezett forgácsokat, szilkáncokat, törmeléket, stb. csak a készülék teljes leállása után szabad a munkaterületről eltávolítani.

Ne fúrja meg a foglalatot, mert a védőszigetelés nem építhető vissza hatékonyan. Használjon ragasztó szalagot.

Bármilyen jellegű karbantartás vagy javítás előtt a készüléket áramtalanítani kell.

A készüléket csak kikapcsolt állapotban szabad ismét áram alá helyezni.

Munka közben a hálózati csatlakozókábelt a sérülés elkerülése érdekében a munkaterülettől, illetve a készüléktől távol kell tartani.

Ferde és függőleges felületeken, valamint fej fölött végzett munkánál a mágneses fúróállványt az együtt szállított láncsal be kell biztosítani, hogy áramkimaradás esetén ne eshessen le.

A biztonsági láncot úgy kell felhelyezni, hogy a fúróállvány áramkimaradás esetén a kezelőtől elfelé mozogjon.

A maximális tartóerőt kis széntartalmú acél esetében 12 mm-es minimális anyagvastagság mellett lehet elérni.

A fúróállványt nem szabad esőnek kitenni és nem szabad nedves, nyirkos vagy robbanásveszélyes helyiségben használni.

RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT

A fúróállvány acélban és más, vastartalmú fémekben nagy furatok kifűrásához használható. A mágneses fúróállvány egyidejű ívhegesztés mellett is használható.

A készüléket kizárólag az alábbiakban leírtaknak megfelelően szabad használni.

HÁLÓZATI CSATLAKOZTATÁS

A készülék kizárólag egyfázisú váltóáramról és az adattáblán megadott feszültségen üzemeltethető. A hálózati csatlakoztatás kizárólag földelt dugaljba lehetséges.

TÜLTERHELÉS-VÉDELEM (MDE 42)

A motor fokozott terhelése esetén működésbe lép a túlterhelés elleni védelem. A motor tekercselésének megfelelő hűtése érdekében a készülék alacsony fordulaton működik tovább. Kizárólag a megfelelő hőmérséklet elérése után lehet a készüléket újból a szükséges

fordulaton működtetni. Ilyen esetben a készüléket először ki majd újból be kell kapcsolni.

CE-AZONOSSÁGI NYILATKOZAT

Egyedüli felelősséggel kijelentjük, hogy a „Műszaki Adatok” alatt leírt termék a 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/EK, 2004/108/EK irányelvek minden releváns előírásának, ill. az alábbi harmonizált normatív dokumentumoknak megfelel:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director

Műszaki dokumentáció összeállításra felhatalmazva

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany



ÚTMUTATÁSOK A MUNKAVÉGZÉSHEZ

Ha a gépet bekapcsolt mágnes mellett hosszabb ideig nem használják, 5 percenként egy sűrűn ismétlődő jelzohang figyelmeztet erre a körülményre.

Fúrás vékony acélban és színesfémekben:

A mágneses fúróállvány maximális tartóerejét kis széntartalmú acél esetén 12 mm-es minimális vastagság mellett lehet elérni.

6 mm-nél vékonyabb acél és színesfémek fűrásához az anyagra legalább 250x250x12 mm méretű acéllapot kell rögzíteni, és a fúróállványt erre a lapra kell helyezni.

Fúrás kerek és erősen ívelt anyagban

A fúróállványt a mágnesalp hosszú oldalával a fúrandó anyag tengelyével párhuzamosan kell felhelyezni.

A mágnesalp alatti szabad teret acélpálcákkal ki kell tölteni úgy, hogy a mágnesmagvakból kiindulva az anyagon keresztül minél több mágneses erővonal vezessen a mágnesalaphoz.

Közben a fúró tengelyét pontosan a megmunkálni kívánt anyag közepére kell irányítani, mert különben a fúró könnyen elmozdulhat oldalra.

KARBANTARTÁS

A fogszírd fogazatára időnként néhány csepp olajat kell cseppenteni. Az előtöltőtengelyen önkénő csapágyak vannak, így azokat nem szabad olajozni. A szán csúszófelületét molykote zsírral kell kenni.

Csak Milwaukee tartozékokat és Milwaukee pótalkatrészeket szabad használni. Az olyan elemeket, melyek cseréje nincs ismertelve, cseréltesse ki Milwaukee szervizzel (lásd Garancia/Ügyfélszolgálat címei kiadványt).

Igény esetén a készülékről robbantott rajz kérhető a géptípus és a teljesítménycímeként található hatjegyű szám megadásával az Ön vevőszolgálatánál, vagy közvetlenül a Techtronic Industries GmbH-től a Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Németország címen.

SZIMBÓLUMOK



Kérjük alaposan olvassa el a tájékoztatót mielőtt a gépet használja.



Munkavégzés közben ajánlatos védőszemüveget viselni.



Az elektromos kéziszerszámokat ne dobja a háztartási szeméttbe! A használt villamos és elektronikai készülékekről szóló 2002/96/EK irányelv és annak a nemzeti jogba való átültetése szerint az elhasznált elektromos kéziszerszámokat külön kell gyűjteni, és környezetbarát módon újra kell hasznosítani.

TEHNIČNI PODATKI

Bušača jedinica sa magnetskom jezgricom

	MDE 42	MD 4-85
Proizvodna številka.....	3808 33 01... ...000001-999999	3808 51 01... ...000001-999999
Imenski priklop pogonskega stroja.....	1200 W.....	1100 W.....
Zmogljivostni priklop magneta.....	50 W.....	100 W.....
Število vrtiljajev v prostem teku.....	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹ 350/420 min ⁻¹
Število vrtiljajev pri obremenitvi maks.	170-330 min ⁻¹	115/160/min ⁻¹ 190/260 min ⁻¹
Dvig.....	120 mm.....	220 mm.....
Minimalna višina stojala.....	410 mm.....	520 mm.....
Maksimalna višina stojala (Sani v skrajnem zgornjem položaju).....	530 mm.....	740 mm.....
Velikost magnetnega podnožja.....	160x80 mm.....	220x110 mm.....
Maksimalna jakost magneta.....	10 kN.....	18 kN.....
Vrtanje maksimalnega o-premera središnim svodom.....	42 mm.....	85 mm.....
Vrtanje maksimalnega o-premera z navadnim svodom v polu.....		32 mm.....
Maksimalno ustrezno vrtanem debelini materiala.....	50 mm.....	50 mm.....
Vreteno.....	1/2"x20 Gg.....	MK 3.....
Teža.....	10 kg.....	22 kg.....
Tipični ugotovljeni pospešek na področju dlani/rok.....	< 2,5 m/s ² <2,5 m/s ²	
Tipično A ocenjeni nivo jakosti zvoka: Nivo zvočnega tlaka.....	85 dB(A).....	88 dB(A).....
Višina zvočnega tlaka.....	98 dB(A).....	101 dB(A).....
Nosite zaščito za sluh!		

Vrednosti merjenja ugotovljene ustrezno z EN 61 029.

SPECIALNI VARNOSTNI NAPOTKI

Upošteвайте varnostne napotke v priloženi brošuri!

Brezpogojno uporabljajte zaščitne priprave stroja. Pri delu s strojem vedno nosite zaščitna očala. Priporočamo zaščitne rokavice, trdno obualvo, varno proti drsenju ter predpasnik.

Trske ali iveri se pri tekočem stroju ne smejo odstranjevati.

Ohišja naprave ne navrtajte, ker se sicer prekine zaščitna izolacija (uporabljajte lepljive ploščice).

Pred vsemi deli na stroju izvlecite vtičak iz vtičnice.

Stroj priključite na vtičnico samo v izklopljenem stanju.

Vedno pazite, da se priključni kabel ne približa področju delovanja stroja. Kabel vedno vodite za strojem.

Pri delu na poševnih in navpičnih površinah in nad glavo, mora stojalo magnetnega vrtalnika z v prilogi dobavljeno verigo biti zavarovano tako, da nam v primeru izpada električnega toka ne more pasti.

Varovalna veriga mora biti namea

ena tako, da stojalo vrtalnika v primeru izpada elektri

nega toka zaniha vstran od uporabnika.

Maksimalno jakost oprijema dosežemo pri jeklih, katera so z oglijkom revna, pri minimalni debelini materiala 12 mm.

Stojalo vrtalnika ne izpostavljamo dežju in ne ga vlačimo, ne uporabljajmo ga v vlažnih ali eksplozivno nasičenih prostorih.

UPORABA V SKLADU Z NAMEMBNOSTJO

Stojalo vrtalnika lahko uporabljamo pri vrtanju večjih izvrtin v jeklo in v druge železo vsebujoče materiale. Mogoča je tudi uporaba vrtalnika z magnetnim stojalom pri istočasnem varjenju s tokovnim lokom.

Ta naprava se sme uporabiti samo v skladu z namembnostjo uporabiti samo za navede namene.

OMREŽNI PRIKLJUČEK

Priključite samo na enofazni izmenični tok in samo na omrežno napetost, ki je označena na tipski ploščici. Priključite samo na vtičnice z zaščitnim kontaktom.

PREOBREMENITVENA ZAŠČITA (MDE 42)

Pri visoki preobremenitvi motorja se sproži zaščita proti preobremenitvi. Stroj teče počasi dalje zaradi hlajenja navitja motorja. Ponoven vklop stroja je možen šele po zadostni ohladitvi, v ta namen stroj izklopite in ponovno vklopite.

CE-IZJAVA O KONFORMNOSTI

V lastni odgovornosti izjavljamo, da se pod "Tehnični podatki" opisan proizvod ujema z vsemi relevantnimi predpisi smernice 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/ES, 2004/108/ES in s sledečimi harmoniziranimi normativnimi dokumenti:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director

Pooblaščen za izdelavo spisov tehnične dokumentacije.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany



NAPOTKI ZA DELO

V kolikor naprava pri vklopljenem magnetu dlje časa ni v rabi, nas na stanje vsakih 5 minut opozori kratek zaporeden zvočni signal.

Vrtanje v tanko jeklo in druge materiale:

Maksimalno jakost oprijema stojala magnetnega vrtalnika dosežemo pri jeklu z mjhno vsebnostjo ogljika pri debelini 12 mm.

Pri vrtanju jekla z manj kot 6 mm debeline in drugih materialov moramo na obdelovanec pritrčiti jekleno ploščo izmer vsaj 250x250x12 mm, na katero pritrdimmo stojalo vrtalnika.

Vrtanje okroglega in močno upognjenega materiala

Stojalo vrtalnika nameščamo z daljšo stranjo magnetnega podnožja vzporedno osi vrtanega materiala.

Prosti nenalegajoči prostor pod podnožjem magneta zapolnimo z jeklenimi zagodbami tako, da bo z magnetnega jedra čez material potekalo po možnosti čimveč magnetnih silnic proti podnožju magneta.

Os svedra mora biti pri tem usmerjena točno proti središču obdelovanega materiala, ker lahko sicer sveder rahlo stransko zaneše.

VZDRŽEVANJE

Na ozbljenje zobatega letve od časa do časa nakapljamo malo olja. Ležaji podajalnega valja so samomazalni in jih ni dovoljeno oljiti. Dršno površina sani mažemo z Molykote mastjo.

Uporabljajte samo Milwaukee pribor in Milwaukee nadomestne dele. Poskrbite, da sestavne dele, katerih zamenjava ni opisana, zamenjajo v Milwaukee servisni službi (upoštevajte brošuro Garancija/Naslovi servisnih služb).

Po potrebi je mogoče pri našem servisnem mestu ali neposredno pri Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany, naročiti eksplozijsko risbo naprave ob navedbi tipa stroja in na tablici navedene šestmestne številke.

SIMBOLI



Prosimo, da pred uporabo pozorno preberete to navodilo za uporabo.



Pri delu s strojem vedno nosite zaščitna očala.



Elektricnega orodja ne odstranjujte s hišnimi odpadki! V skladu z Evropsko direktivo 2002/96/EG o odpadni elektrici in elektronski opremi in z njenim izvajanjem v nacionalni zakonodaji je treba električna orodja ob koncu njihove življenjske dobe ločeno zbirati in jih predati v postopek okoliju prijaznega recikliranja.

TEHNIČKI PODACI		Vrtalna enota z magnetnim jedom	
		MDE 42	MD 4-85
Broj proizvodnje.....		3808 33 01.....	3808 51 01.....
		...000001-999999	...000001-999999
Nominalni prijem pogonskog stroja.....		1200 W.....	1100 W
Snaga prijema magneta.....		50 W.....	100 W
Broj okretaja praznog hoda.....		300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
			350/420 min ⁻¹
Broj okretaja pod opterećenjem.....		170-330 min ⁻¹	115/160/min ⁻¹
			190/260 min ⁻¹
Hod.....		120 mm.....	220 mm
Minimalna visina postolja.....		410 mm.....	520 mm
Maksimalna visina postolja (saonice na najgornjoj poziciji).....		530 mm.....	740 mm
Veličina magnetnog podnožja.....		160x80 mm.....	220x110 mm
Maksimalna snaga magneta.....		10 kN.....	18 kN
Ø-bušenja maksimalno sa svrdlom za navojne otvore.....		42 mm.....	85 mm
Ø-bušenja maksimalno sa punim svrdlom.....			32 mm
Maksimalna debljina materijala koji se buši.....		50 mm.....	50 mm
Prijem vratila.....		1/2"x20 Gg.....	MK 3
Težina.....		10 kg.....	22 kg
Tipično ocjenjena ubrzanja na području ruke i šake.....		< 2,5 m/s².....	<2,5 m/s²
Tipičan A-ocjenjen nivo buke:			
nivo pritiska zvuka.....		85 dB(A).....	88 dB(A)
nivo učinka zvuka.....		98 dB(A).....	101 dB(A)
Nositi zaštitu sluha!			
Mjerne vrijednosti utvrđene odgovarajuće EN 61 029.			

SPECIJALNE SIGURNOSNE UPUTE

Poštivati sigurnosne upute iz priložene brošure.

Bezuvjetno upotrijebiti zaštitnu napravu stroja. Kod radova sa strojem uvijek nositi zaštitne naočale. Zaštitne rukavice, čvrste i protiv klizanja sigurne cipele kao i pregača se preporučuju.

Piljevina ili iverje se za vrijeme rada stroja ne smiju odstranjivati.

Kućiste uređaja ne bušiti, jer se inače prekida zaštitna izolacija (upotrijebiti ljepljive pločice)-

Prije radova na stroju izvući utikač iz utičnice.

Samo isključeni stroj priključiti na utičnicu.

Priključni kabel uvijek držati udaljenim sa područja djelovanja. Kabel uvijek voditi od stroja prema nazad.

Kod rada na kosim i okomitim površinama i iznad glave, postolje magnetskog bušenja mora biti osigurano sa suisporučenim lancem, tako da on prilikom nestanka struje ne može pasti.

Sigurnosni lanac se mora tako namjestiti, da se postolje bušenja prilikom nestanka struje odmiče dalje od poslužioaca.

Maksimalna snaga držanja se kod čelika sa malo ugljika postiže kod minimalne debljine materijala od 12 mm.

Postolje za bušenje ne izlagati kiši i ne močiti ga, vlažiti ili upotrebljavati ga u prostorijama ugroženim od eksplozije.

PROPIISNA UPOTREBA

Postolje za bušenje se može upotrijebiti za bušenje velikih bušotina u čeliku ili u drugim metalima koje sadrže željezo. Upotreba postolja za magnetsko bušenje kod istovremenog elektro-lučnog zavarivanja je moguće.

Ovaj aparat se smije upotrijebiti samo u određene svrhe kao što je navedeno.

PRIKLJUČAK NA MREŽU

Priključiti samo na jednofaznu naizmjeničnu struju i samo na napon struje naveden na pločici snage.Priključiti samo na utičnice sa zaštitnim kontaktom.

ZAŠTITA PREOPTEREĆENJA (MDE 42)

Kod visokog opterećenja motora se uključuje zaštitna preopterećenja. Stroj radi sporo dalje zbog hlađenja namotaja motora. Tek nakon dovoljnog hlađenja je moguće uključivanje stroja, pri tome stroj isključiti i ponovno uključiti.

CE-IZJAVA KONFORMNOSTI

Izjavljujemo na osobnu odgovornost, da je proizvod opisan pod "Tehnički podaci", sukladan sa svim relevantnim propisima smjernice 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/EC, 2004/108/EC i sa slijedećim harmoniziranim normativnim dokumentima:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Ovlašten za formiranje tehničke dokumentacije.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

RADNE UPUTE

Ako se stroj kod uključenih magneta duže vrijeme ne koristi, svakih 5 minuta podsjeća jedan kratak signalni ton zaredom na ovo stanje.

Bušenje u tankom čeliku i NE-metalima:

Maksimalna snaga držanja magnetskog postolja za bušenje se kod čelika sa malo ugljika postiže kod najmanje debljine od 12 mm.

Za bušenje čelika debljine manje od 6 mm i NE-metalu se mora na materijalu pričvrstiti jedna čelična ploča od najmanje 250x250x12 mm i postolje za bušenje zatim postaviti na ovu ploču.

Bušenje u okruglom i jako savijenom materijalu
Postolje za bušenje sa dugom stranom magnetskog podnožja postaviti paralelno prema osovini materijala koji se buši.

Slobodan prostor ispod magnetskog podnožja sa čeličnim klinovima ili čeličnim štapovima ispuniti tako, da što je moguće više magnetskih linija sile preko materijala protiču prema magnetskom podnožju.

Osovina svrdla mora pri tome biti usmjerena točno na centar materijala koji se obrađuje, jer inače svrdlo može proticati pomalo postranično.

ODRŽAVANJE

Na ozubljenje ozupčane šipke sa vremena na vrijeme staviti par kapi ulja. Ležaji vratila smicanja su samopodmazivački i ne smiju se mazati uljem. Klizne površine saonica podmazivati sa Molykote mašću.

Primijeniti samo Milwaukee opremu i Milwaukee rezervne dijelove. Sastavne dijelove, čija zamjena nije opisana, dati zamijeniti kod jedne od Milwaukee servisnih službi (poštivati brošuru Garancija/ Adrese servisa).

Po potrebi se crtež pojedinih dijelova aparata uz navođenje podatka o tipu stroja i šestznamenkastog broja na pločici snage može zatražiti kod vašeg servisa ili direktno kod Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Njemačka.

SIMBOLI



Molimo da pažljivo pročitate uputu o upotrebi prije puštanja u rad.



Kod radova na stroju uvijek nositi zaštitne naočale.



Elektricne alate ne odlažite u kućne otpatke! Prema Europskoj direktivi 2002/96/EG o starim elektricnim i elektronicim strojevima i preuzimanju u nacionalno pravo moraju se istrošeni električni alati sakupljati odvojeno i odvesti u pogon za reciklažu.

TEHNIŠKIE DATI

		MDE 42	MD 4-85
Izlaides numurs		3808 33 01.....	3808 51 01.....
		...000001-999999	...000001-999999
Nominala patereta jauda piedzinai.....		1200 W.....	1100 W
Magna patereta jauda.....		50 W.....	100 W
Apgriezieni tukšgaitā.....		300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
			350/420 min ⁻¹
maks. apgrīezienu skaits ar slodzi.....		170-330 min ⁻¹	115/160/min ⁻¹
			190/260 min ⁻¹
Gaijens		120 mm.....	220 mm
Statnes augstums min.....		410 mm.....	520 mm
Statnes augstums maks. (slīdes augšēja stavokļi).....		530 mm.....	740 mm
Magna pamatnes lielums.....		160x80 mm.....	220x110 mm
Maks. magna speks.....		10 kN.....	18 kN
Urbja maks. Ø urbjot ar gredzenu urbi.....		42 mm.....	85 mm
Urbja maks. Ø urbjot ar parasto urbi.....			32 mm
Maks. Urbjama materiala biezums.....		50 mm.....	50 mm
Varpstas urbja ievietošanas līgзда.....		1/2"x20 Gg.....	MK 3
Svars.....		10 kg.....	22 kg
Tipiski novērtēts plaukstas un rokas paātrinājums.....		< 2,5 m/s².....	<2,5 m/s²
Tipiskais pēc A vērtētais trokšņa līmenis trokšņa spiediena līmenis.....		85 dB(A).....	88 dB(A)
trokšņa jaudas līmenis.....		98 dB(A).....	101 dB(A)
Nēsāt trokšņa slāpētāju!			

Vērtības, kas noteiktas saskaņā ar EN 61 029.

SPECIĀLIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI

Lūdzu, ievērot drošības noteikumus, kas ietverti pievienotajā brošūrā

Noteikti vajag izmantot mašīnai paredzēto aizsargapriekojumu. Strādājot ar mašīnu, vienmēr jānēsā aizsargbrilles. Tiek ieteikts nēsāt arī aizsargcimdus, slēgtus, nesliedošus apavus un priekšautu.

Skaidas un atļūzas nedrīkst ņemt ārā, kamēr mašīna darbojas.

Instrumenta korpusā nedrīkst urbt caurumus, jo tādējādi var tikt sabojāta aizsargizolācija (vajag izmantot uzlīmējamās etiķetes).

Pirms jebkādiem darbiem, kas attiecas uz mašīnas apkopi, mašīnu noteikti vajag atvienot no kontaktlīdzdas.

Mašīnu pievienot kontaktlīdzdai tikai izslēgtā stāvoklī.

Pievienojuma kabeli vienmēr turēt atstatus no mašīnas darbības lauka. Kabelim vienmēr jāatrodas aiz mašīnas.

Urbjot slīpas un vertikālas virsmas un augstāk par galvu, magnetiska urbja statni ir jānodrošina ar līdzi doto kedi, lai stravas padeves partraukuma gadījumā urbmašīna nenokrīstu.

Drošības kedi ir jāuzliek tā, lai stravas padeves partraukuma gadījumā urbja statne parvietotos prom no apkalpotāja.

Maksimālais noturošais speks pie zema oglekļa satura terauda tiek sasniegts pie minimāla materiāla biezuma 12 mm.

Urbja statni nedrīkst pievienot kad list lietus un nedrīkst lietot mitras, slapjas vai eksplozijas bīstamas telpas.

NOTEIKUMIEM ATBILSTOŠS IZMANTOJUMS

Urbja statni var lietot lielu urbumu veikšanai teraudos un citos dzelzi saturošos materiālos. Iespējama magnetiskas atlatnes urbja lietošana vienlaicīgi ar elektrometināšanu.

Šo instrumentu drīkst izmantot tikai saskaņā ar minētajiem lietošanas noteikumiem.

TĪKLA PIESLĒGUMS

Pieslēgt tikai vienpola mainstrāvas tīklam un tikai spriegumam, kas norādīts uz jaudas paneļa. Pieslēgt tikai kontaktlīdzdām ar aizsargkontaktiem.

PARSLODZES AIZSARDZIBA (MDE 42)

Ja motora slodze ir augsta, tiek iedarbināts pārslodzes aizsargmehānisms. Mašīna turpina lēnām darboties, lai atdzēsētu motoru. Mašīnu var ieslēgt tikai pēc pietiekamas atdzesēšanas, šim nolūkam mašīnu vajag izslēgt un vēlreiz ieslēgt.

ATBILSTĪBA CE NORMĀM

Mēs apliecinām, ka produkts, kura tehniskie parametri aprakstīti "tehnisko datu lapā", pilnībā atbilst prasībām saskaņā ar direktīvām 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/EK, 2004/108/EK un attiecīgajiem harmonizētajiem normatīvajiem dokumentiem:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Pilnvarotais tehniskās dokumentācijas sastādītāšanā.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

DARBA NORĀDES

Ja mašina ar ieslegtu magnetu ilgū laiku netiek lietota, par šādu stavokli ik pec 5 minutem atgadina viens pec otra atskanoši skanu signali.

Urbšana plana terauda un nemetalos:

Maksimālais magnets urbja statnes noturošais speks pie teraudiem ar zemi oglekļa saturu tiek sasniegts pie minimāla biezuma 12 mm.

Urbjot teraudu ar biežumu, mazaku par 6 mm un nemetalus, uz šī materiāla ir jānostiprina terauda plaksnī ar izmēriem 250x250x12 mm un urbja statni jānostada uz šīs plates.

Urbjot apalus un stipri saliektus materiālus
Urbja statni ar magneta atbalsta garako malu novietojiet uz materiāla paraleli urbjama materiāla asi.

Brīvo vietu starp magneta pamatni aizpildiet ar terauda kiliem, lai pec iespējas vairak magnetisko liniju no magneta serdena plustu caur materiālu uz magneta pamatni.

Urbmašīnas asi j jābut precīzi novietotai uz apstaradajama materiāla centra, jo preteja gadījuma urbmašīna viegli var novirzīties uz saniem.

APKOPE

Laiku pa laikam uz zobstiena uzpiliņiet dažus pilienus ellas. Padeves varpstas gultnis ir pašsmerejošs un to nav jāello. Sliežu slīdvirsmas jāsmēre ar Molykote smēri.

Izmantojiet tikai firmu Milwaukee piederumus un firmas Milwaukee rezerves dajas. Lieciet nomainīt detaļas, kuru nomaiga nav aprakstīta, kādā no firmu Milwaukee klientu apkalpošanas servisiem. (Skat. brošūru "Garantija/klientu apkalpošanas serviss").

Pēc pieprasījuma, Jūsu Klientu apkalpošanas centrā vai pie Technotronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Vācijā, ir iespējams saņemt iekārtas montāžas rādījumus, iepriekš norādot iekārtas modeli un sērijas numuru, kas atrodas uz datu plāksnītes un sastāv no sešiem simboliem.

SIMBOLI



Pirms sākt lietot instrumentu, lūdzu, izlasiet lietošanas pamācību.



Strādājot ar mašīnu, vienmēr jānēsā aizsargbrilles.



Neizmetiet elektroiekartas sadzīves atkritumos! Saskaņā ar Eiropas Direktīvu 2002/96/EG par lietotajām lektroiekartām, elektronikas iekartām un tas iekļaušanu valsts likumdošanā lietotas ektoiekartas ir jāsavac atsevišķi un jānogada atbildejai parstradei videi draudzīga veida.

TECHINIAI DUOMENYS		Gręžimo staklės magnetiniu padu	
		MDE 42	MD 4-85
Produkto numeris	3808 33 01...	3808 51 01...	000001-999999
		000001-999999	000001-999999
Variklio imamoji galia.....	1200 W.....	1100 W	
Magneto imamoji galia.....	50 W.....	100 W	
Sūkių skaičius laisva eiga.....	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹	350/420 min ⁻¹
Sūkių skaičius su apkrova maks.....	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹	190/260 min ⁻¹
Eiga	120 mm	220 mm	
Min. stovo aukštis	410 mm	520 mm	
Maks. stovo aukštis (vežimėlis pačiame viršuje)	530 mm	740 mm	
Magneto pagrindo dydis	160x80 mm	220x110 mm	
Maks. magneto jėga	10 kN.....	18 kN	
Maks. grąžto ø, tuščiaaviduris grąžtas.....	42 mm	85 mm	
Maks. grąžto ø, pilnas grąžtas.....		32 mm	
Maks. gręžtinas medžiagos storis	50 mm	50 mm	
Suklio lizdas.....	1/2"x20 Gg	MK 3	
Svoris.....	10 kg	22 kg	
Būdingas įvertintas plaštakos – rankos pagreitis.....	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²	
Būdingas garso lygis, koreguotas pagal A dažnio charakteristiką			
Garso slėgio lygis.....	85 dB(A)	88 dB(A)	
Garso galios lygis.....	98 dB(A)	101 dB(A)	
Nešioti klausos apsaugines priemones!			
Vertės matuotos pagal EN 61 029.			

YPATINGOS SAUGUMO NUORODOS

Laikykites pridedamoje brošiūroje pateiktų saugumo nuorodų!

Būtinai naudokite įrenginio saugos įtaisus. Dirbdami su įrenginiu visada nešiokite apsauginius akinius. Rekomenduotina nešioti apsaugines pirštines, tvirtus batus neslidžių padu bei prijuostę.

Draudžiama išimineti drožles ar nuopjovas, įrenginiui veikiant.

Negręžkite prietaiso korpuso, nes sužalosite apsauginę izoliaciją (naudokite lipdukus).

Prieš atlikdami bet kokius įrenginyje, ištraukite iš lizdo kištuką.

Kištuką į lizdą įstatykite, tik kai įrenginys išjungtas.

Maitinimo kabelis turi nebūti įrenginio poveikio srityje. Kabelį visada nukeskite iš galinės įrenginio pusės.

Dirbant prie pasvirusių ir statmenų paviršių bei virš galvos magnetinį gręžtuvo stovą reikia pritvirtinti kartu pristatoma grandine, kad, dingus elektros srovei, judėtų nuo dirbančiojo tolyn.

Saugos grandinė turi būti pritvirtinta taip, kad gręžtuvo stovas, dingus elektros srovei, judėtų nuo dirbančiojo tolyn.

Maksimali laikymo jėga prie mažo anglėtuomo pilno pasiekiamo, kai medžiagos storis yra ne mažesnis kaip 12 mm.

Saugokite gręžtuvo stovą nuo lietaus ir nedirbkite šlapioje, drėgnoje ar sprogioje aplinkoje.

NAUDOJIMAS PAGAL PASKIRTĮ

Gręžtuvo stovas gali būti naudojamas didelėms kiaurymėms pliene ir kituose metaluose, kurių sudėtyje yra geležies, gręžti. Magnetinį gręžtuvo stovą galima naudoti ir tuo metu, kai virinama elektros lanku.

Šį prietaisą leidžiama naudoti tik pagal nurodytą paskirtį.

ELEKTROS TINKLO JUNGTIS

Jungti tik prie vienfazės kintamos elektrosrovės ir tik į specifikacijų lentelėje nurodytos įtampos elektros tinklą. Jungti tik į lizdus su apsauginiu kontaktu.

APSAUGA NUO PERKROVOS (MDE 42)

labai perkrovus variklį, išijungia perkrovos apsauga. Įrenginys toliau lėtai veikia ir aušina variklio apvijąs. Vėl įjungti įrenginį galima tik tada, kai jis pakankamai atvėsta, tam jį reikia išjungti ir vėl įjungti.

CE ATITIKTIES PAREIŠKIMAS

Remiantis bendrais atsakomybės reikalavimais pareiškiame, jog skyrįje "Techniniai duomenys" aprašytas produktas atitinka visus toliau pateiktų juridinių direktyvų reikalavimus: 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/EB, 2004/108/EB ir kitus su jomis susijusius norminius dokumentus:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Igaliotas parengti techninius dokumentus.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

NUORODOS DARBUI

Jei mašina su jungtais magnetais nenaudojama ilgesnį laiką, kas 5 minutes pasigirstantis trumpas keliagubas garso signalas primena apie tokią būseną.

Plono plieno ir negeležies metalų gręžimas:
Maksimali magnetinio gręžtuvo stovo laikymo jėga prie mažo anglėtuomo pilno pasiekiamo, kai medžiagos storis yra ne mažesnis kaip 12 mm.

Norint gręžti plonesnį nei 6 mm plieną ar negeležies metalus, ant medžiagos reikia pritvirtinti ne mažesnę kaip 250x250x12 mm plieno plokštę ir gręžtuvo stovą statyti ant jos.

Apvalios ir labai išlenktos medžiagos gręžimas
Pastatykite išilginę magneto pagrindo pusę lygiagrečiai gręžtinos medžiagos ašiai.

Tuščią vietą po magneto pagrindu taip užpildykite plieniniais pleištais ar plieniniais strypais, kad nuo magneto šerdies į magneto pagrindą per medžiagą eitų kuo daugiau magnetinio lauko jėgos linijų.

Grąžto ašis tuo metu turi būti nukreipta tiksliai į apdorojamos medžiagos centrą, nes kitaip grąžtas gali eiti į šoną.

TECHINIS APTARNAVIMAS

Laikas nuo laiko užlašinkite ant krumpliestiebio krumplių keletą lašų alyvos. Pastūmos veleno guolis yra savitepis ir jo tepti negalima. Vėžimėlio slysties paviršių tepkite „Molykote“ tepalu.

Naudokite tik „Milwaukee“ priedus ir „Milwaukee“ atsargines dalis. Dalis, kurių keitimas neaprašytas, leidžiama keisti tik „Milwaukee“ klientų aptarnavimo skyriams (žr. garantiją/klientų aptarnavimo skyrių adresu brošiūroje).

Esant poreikiui, nurodžius mašinos modelį ir šešiaženklį numerį, esantį ant specifikacijų lentelės, klientų aptarnavimo centre arba tiesiogiai „Techtronic Industries GmbH“, Max-Eyth-Str. 10, 71364 Winnenden, Vokietija, galite užsakyti išplėstinį prietaiso brėžinį.

SIMBOLIAI



Prieš pradėdami dirbti su prietaisu, atidžiai perskaitykite jo naudojimo instrukciją.



Dirbdami su įrenginiu visada nešiokite apsauginius akinius.



Neišmeskite elektros įrengimu į buitinius šiukšlynus! Pagal ES Direktyva 2002/96/EG del naudoto įrengimu, elektros įrengimu ir ju ištraukimo į valstybinius įstatymus naudotos įrengimus būtina suringti atskirai ir nugabenti antriniu žaliavų perdirimui aplinkai nekenksmingu budu.

TEHNILISED ANDMED Magnet-sūdamikpuurimismoodul

		MDE 42	MD 4-85
Tootmisnumber	3808 33 01...	3808 51 01...	000001-999999
		000001-999999	000001-999999
Jõumootori nimivõimsus.....	1200 W.....	1100 W	
Magneti voolutarve	50 W.....	100 W	
Pöörlemiskiirus tühjooksul	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹	350/420 min ⁻¹
Maks pöörlemiskiirus koormusega	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹	190/260 min ⁻¹
Käik	120 mm	220 mm	
Samba kõrgus min.....	410 mm	520 mm	
Samba kõrgus max (kelk ülemises asendis)	530 mm	740 mm	
Magnetjala suurus	160x80 mm	220x110 mm	
Max magnetjõud	10 kN.....	18 kN	
Puuri ø max sūdamikupuuriga	42 mm	85 mm	
Puuri ø max täispuuriga		32 mm	
Puuritava materjali paksus max.....	50 mm	50 mm	
Spindli kinnitus	1/2"x20 Gg	MK 3	
Kaal	10 kg	22 kg	
Tüüpliselt hinnatud kiirendus kaelaba ja käsivarre piirkonnas.....	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²	
Tüüplised A-filtriga hinnatud helitasemed:			
Helirõhutase	85 dB(A)	88 dB(A)	
Helivõimsuse tase	98 dB(A)	101 dB(A)	
Kandke kaitseks kõrvaklappe!			

Mõõteväärtused on kindlaks tehtud vastavalt normile EN 61 029.

SPETSIAALSED TURVAJUHISED

Pidage kinni juuresoleva brošiüri turvajuhistest!

Kasutage tingimata masina kaitseeadist. Masinaga töötades kandke alati kaitseprille. Soovitavavad on kaitsekindad, tugevad ja libisemiskindlad jalanõud ning põll.

Puru ega pilpaid ei tohi eemaldada masina töötamise ajal.

Ärge puurige seadme korpusesse auku, kuna muidu katkeב kaitseisolatsioon (kasutage kleepsilte).

Enne kõiki töid masina kallal tõmmake pistik pistikupesast välja.

Masin peab pistikupessa ühendamisel olema alati väljalülitatud seisundis.

Hoidke ühendusjuhe alati masina tööpiirkonnast eemal. Vedage juhe alati masinast tahapoole.

Kald- ja horisontaalpindadel ning peast kõrgemal töötamisel tuleb magnetpuursammast kindlustada kaasasoleva ketiga, et see ei saaks voolukatkestuse puhul alla kukkuda.

Julgustuskett paigalda nii, et voolukatkestusel kukub puursammast kasutajast eemale.

Maksimaalne kontaktkinnitus süsinikuvaese terasega saavutatakse min 12 mm paksuse materjaliga.

Ärge hoidke puursammast vihma käes, märjas, niiskes või plahvatusohtlikus ruumis.

KASUTAMINE VASTAVALT OTSTARBELE

Puursammast saab kasutada suurte aukude puurimiseks terasesse ja muudesse raudsisaldusega metallidesse. Magnetpuursammast saab kasutada koos kaarkeevitusega.

Antud seadet tohib kasutada ainult vastavalt äranäidatud otstarbele.

VÕRKU ÜHENDAMINE

Ühendage ainult ühefaasilise vahelduvvooluga ning ainult andmesilidil äranäidatud võrgupinge. Ühendage ainult kaitsekontaktiga pistikupesadesse.

ÜLEKOORMUSKAITSE (MDE 42)

Mootori suurel ülekoormusel rakendub tööle ülekoormuskaitse. Masin töötab mootori mähise jahutamiseks aeglaselt edasi. Masina sisselülitamine on võimalik alles pärast piisavat jahtumist, selleks lülitage masin välja ja uuesti sisse.

EÜ VASTAVUSAVALDUS

Me deklareerime ainuiskuliselt vastutades, et lõigus „Tehnilised andmed“ kirjeldatud toode vastab direktiivide 2011/65/EU (RoHs), 2006/42/EU, 2004/108/EU kõigile olulisele tähtsusega eeskirjadele ning järgmistele harmoniseeritud normatiivsetele dokumentidele:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



On volitatud koostama tehnilist dokumentatsiooni.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

TÖÖJUHISED

Kui sisselülitatud magnetitega masinat ei kasutada pikemat aega, meenutab seda iga 5 minuti tagant lühike helisignaale jada.

Õhukese terase ja värvilismetallide puurimine:
Magnetpuursamba maksimaalne kontaktkinnitus süsinikuvaese terasega saavutatakse min 12 mm paksuse materjaliga.

Alla 6 mm paksusega terase ja värvilismetallide puurimiseks tuleb materjalile kinnitada vähemalt 250x250x12 mm terasplaat ning panna siis puursammast sellele plaadile.

Ümarasse ja tugevalt painutatud materjali puurimine
Puursamba magnetjala pikem külj panna puuritava materjali teljega paralleelseilt.

Vaba pind magnetjala all täita teraskiilude ja terasvarrastega nii, et võimalikult rohkem magnetiilisi jõuooni kauduks magnetisüdamikest materjali kaudu magnetjalale.

Puuri telg peab olema täpselt suunatud puuritava materjali keskmle, kuna puur võib muidu kergelt kõrvale libiseda.

HOOLDUS

Hammaslati hambumisele panna aeg-ajalt mõni tilk õli. Etteandevõlli laagrid on isemääärivad ning neid ei tohi õlitada. Kelgu hõõrdepinda määrda Molvkote-määrdega.

Kasutage ainult Milwaukee tarvikuid ja Milwaukee tagavaraosi. Detailid, mille väljavahetamist pole kirjeldatud, laske välja vahetada Milwaukee klienditeeninduspunktis (vaadake brošiüri garantii / klienditeeninduste aadressid).

Vajadusel saab nõuda seadme plahvatusjoonise võimsussildil oleva masinatüübi ja kuuekohalise numbri alusel klienditeeninduspunktist või vahetuli firmalt Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany.

SÜMBOLID



Palun lugege enne käikulaskmist kasutamisyuhend hoolikalt läbi.



Masinaga töötades kandke alati kaitseprille.



Ärge käidelda kasutusõlbumatks muutunud elektriliisi tööriistu koos olmejäätmetega! Vastavalt Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiivile 2002/96/EU elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ning direktiivi nõuete kohaldamisele liikmesriikides tuleb asutusõlbumatks muutunud elektrilised tööriistad koguda eraldi ja keskkonnasaastlikult korduskasutada või ringlusse võtta.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	Дрель на магнитной стойке	
	MDE 42	MD 4-85
Серийный номер изделия	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Номинальная потребляемая мощность привода электродвигателя.....	1200 W.....	1100 W
Потребляемая мощность магнита	50 W.....	100 W
Число оборотов без нагрузки	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹
Макс. скорость под нагрузкой	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹
Ход.....	120 mm	220 mm
Высота стойки мин.	410 mm	520 mm
Высота стойки макс.(каретка в крайнем верхнем положении)	530 mm	740 mm
Размеры магнитного штатива	160x80 mm	220x110 mm
Удерживающая способность магнита макс.....	10 kN.....	18 kN
Макс. Ø отверстия при сверлении полым сверлом	42 mm	85 mm
Макс.Ø отверстия при сверлении отпилом сверлом		32 mm
Макс. толщина обрабатываемого материала.....	50 mm	50 mm
Посадочное место шпинделя	1/2"x20 Gg	MK 3
Вкл	10 kg	22 kg
Обычное повышенное ускорение составляет.....	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²
Общие уровни звукового шума/инструмента составляют:		
Уровень звукового давления.....	85 dB(A)	88 dB(A)
Уровень звуковой мощности.....	98 dB(A)	101 dB(A)
Пользуйтесь приспособлениями для защиты слуха.		
Значения замерялись в соответствии со стандартом EN 61 029.		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
Пожалуйста, соблюдайте правила безопасности, изложенные в прилагаемой брошюре!
Всегда пользуйтесь защитной крышкой на инструменте. При работе с инструментом всегда надевайте защитные очки. Рекомендуется надевать перчатки, прочные нескользящие ботинки и фартук.
Не убирайте опилки и обломки при включенном инструменте.
Не просверливайте корпус, так как защитная изоляция станет неэффективной. Пользуйтесь клейкой лентой.
Перед выполнением каких-либо работ по обслуживанию инструмента всегда вынимайте вилку из розетки.
Вставляйте вилку в розетку только при выключенном инструменте.
Держите силовой провод вне рабочей зоны инструмента. Всегда прокладывайте кабель за спиной.

При установке на наклонную или вертикальную поверхность, а также сверлом вверх фиксировать магнитную стойку станка целью из комплекта поставки, чтобы стойка не упала в случае отключения напряжения.
Страховочную цепь накладывать таким образом, чтобы исключить в случае обесточивания смещение стойки станка в сторону оператора.
Максимальная удерживающая способность магнитов достигается на низкоуглеродистой стали толщиной минимум 12 мм.
Бережь сверлильный станок от дождя, не использовать его в сырых, влажных и взрывоопасных помещениях.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
Данный станок предназначен для сверления больших отверстий в стали и других черных металлах. Можно использовать его одновременно с применением дуговой сварки.
Не пользуйтесь данным инструментом способом, отличным от указанного для нормального применения.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ
Подключайте только к однофазной сети переменного тока и только с напряжением, указанным на табличке с данными. Розетки должны быть заземлены.

ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ (MDE 42)
Устройство защиты мотора, контролируемое нагрузкой на него. Инструмент будет продолжать медленно работать чтобы дать мотору остыть. После достаточного остывания инструмент можно включить снова, предварительно выключив его.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС
Мы заявляем под собственной ответственностью, что изделие, описанное в разделе „Технические характеристики“, соответствует всем важным предписаниям Директивы 2011/65/EU (Директива об ограничении применения опасных веществ в

электрических и электронных приборах), 2006/42/ЕС, 2004/108/ЕС и приведенным далее гармонизированным нормативным документам:
EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18

Alexander Krug Managing Director

Уполномочен на составление технической документации.
Techtronic Industries GmbH Max-Eyth-Straße 10 71364 Winnenden Germany

СОВЕТЫ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Если станок длительное время не используется при включенных магнитах, через каждые 5 минут раздает звуковой сигнал повторяющейся тональности, который напоминает об этом состоянии.
Сверление отверстий в тонкой стали и цветных металлах: Максимальная удерживающая способность магнитов достигается на низкоуглеродистой стали толщиной минимум 12 мм.
Для сверления стали толщиной менее 6 мм и цветных металлов необходимо закрепить на обрабатываемом материале стальную плиту размерами не менее 250x250x12 мм и затем установить сверлильную стойку на эту плиту.

Сверление отверстий в круглом или сильно изогнутом материале Установить сверлильную стойку длинной стороной магнитного штатива параллельно оси обрабатываемого материала.
Заполнить свободное пространство под магнитным штативом стальными клиньями или стержнями для того, чтобы от магнитных сердечников через материал к штативу проходило как можно больше магнитных силовых линий.
Ось сверла при этом должна быть направлена точно на центр обрабатываемого изделия, иначе может легко произойти увод сверла в сторону.

ОБСЛУЖИВАНИЕ
Смазывать время от времени зубья зубчатой рейки несколькими каплями масла. Подшипники ходового вала самосмазывающиеся, их дополнительное смазывание не допускается. Смазывать рабочую поверхность каретки моликовой смазкой.
Пользуйтесь аксессуарами и запасными частями Milwaukee. В случае возникновения необходимости в замене, которая не была описана, обращайтесь в один из сервисных центров по обслуживанию электроинструментов Milwaukee (см. список сервисных организаций).
При необходимости, у сервисной службы или непосредственно у фирмы Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364, Винненден, Германия, можно запросить сборочный чертеж устройства, сообщив его тип и шестизначный номер, указанный на фирменной табличке.

СИМВОЛЫ	
	Пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию по использованию перед началом любых операций с инструментом.
	При работе с инструментом всегда надевайте защитные очки.
	Не выбрасывайте электроинструмент с бытовыми отходами! Согласно Европейской директиве 2002/96/ЕС по отходам от электрического и электронного оборудования и соответствующим нормам национального права вышедшие из употребления электроинструменты подлежат сбору отдельно для экологически безопасной утилизации.

	Соответствие техническому регламенту
	Национальный знак відповідності України

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	Пробивна глава магнитна сърцевина	
	MDE 42	MD 4-85
Производствен номер	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Номинална консумирана мощност на задвижващата машина.....	1200 W.....	1100 W
Консумирана мощност на магнита	50 W.....	100 W
Обороты на празен ход	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹
Макс. обороты при натоварване	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹
Височина на повдигане	120 mm	220 mm
Мин. височина на щендера	410 mm	520 mm
Макс. височина на щендера (шейната в най-горно положение)	530 mm	740 mm
Големина на магнитната основа	160x80 mm	220x110 mm
Макс. магнитна сила	10 kN.....	18 kN
Макс.Ø на пробиване със средло за резбови отвори	42 mm	85 mm
Макс.Ø на пробиване с плътно средло		32 mm
Макс. дебелина на пробивания материал	50 mm	50 mm
Закрепване на шпиндела	1/2"x20 Gg	MK 3
Тегло	10 kg	22 kg
Оценка за нормалното ускорение в областта на ръката	< 2,5 m/s²	<2,5 m/s²
Типични нива на звука в		
Ниво на звукова мощност	85 dB(A)	88 dB(A)
Ниво на звукова мощност	98 dB(A)	101 dB(A)
Да се носи предпазно средство за слуха!		

Измерените стойности са получени съобразно EN 61 029.
СПЕЦИАЛНИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Спазвайте указанията за безопасност от приложената брошура!
Предпазните устройства на машината да се използват задължително. При работа с машината винаги носете предпазни очила. Препоръчват се също така предпазни ръкавици, здрави и нехлъзгащи се обувки, както и престилка.
Стружки или отчупени парчета да не се отстраняват, докато машина работи.
Не пробивайте дупки по корпуса на уреда, защото така се прекъсва защитната изоляция (използвайте стикери).
Преди каквито и да е работи по машината извадете щепсела от контакта.
Свързвайте машината към контакта само в изключено положение.
Свързващият кабел винаги да се държи извън работния обсег на машината. Кабелът да се отвежда от машината винаги назад.
При работа по наклонени и вертикални повърхности и над глава магнитният пробивен щендер трябва да се осигури с доставената верига, така че при прекъсване на тока да не може да падне.
Предпазната верига трябва да се сложи така, че при прекъсване на тока пробивният щендер да се отдалечи от оператора.
При нисковолтеродна стомана максималната задържаща сила се достига при минимална дебелина на материала 12 mm.
Пробивният щендер да не се излага на дъжд и да не се използва в мокри, влажни или застрашени от експлозия помещения.

ИЗПОЛЗВАНЕ ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ
Пробивният щендер може да се използва за пробиване на големи отвори в стомана и други желязосъдържащи метали. Възможно е използването му при едновременно електродното заваряване.
Този уред може да се използва по предназначение само както е посочено.

ЗАЩИТА НА ДВИГАТЕЛЯ В ЗАВИСИМОСТ ОТ НАТОВАРВАНЕТО
Да се свързва само към еднофазен променлив ток и само към мрежово напрежение, посочено на заводската табелка. Да се свързва само към контакт "шуко" защитно заземяване.

ЗАЩИТА СРЕЩУ ПРЕТОВАРВАНЕ (MDE 42)
При голямо претоварване на двигателя се задейства защитата на двигателя срещу претоварване. Машината продължава да се върти бавно до охлаждане на намотката на двигателя. Машината може да се включи едва след достатъчно охлаждане, за целта изключете и отново включете машината.

СЕ - ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ
Заявявам под собствена отговорност, че описаният в "Технически данни" продукт съответства на всички важни разпоредби на директива 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/EО, 2004/108/EО, както и на всички следващи нормативни документи във тази връзка.
EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18

Alexander Krug Managing Director

Упълномощен за съставяне на техническата документация
Techtronic Industries GmbH Max-Eyth-Straße 10 71364 Winnenden Germany

УКАЗАНИЯ ЗА РАБОТАТА
Ако машината не се използва по-дълго време при включен магнит, на всеки 5 минути къси, следващи един след друг сигнални звуци напомнят за това състояние.

Пробиване в тънка стомана и в цветни метали: Максималната сила на задържаща магнитния пробивен щендер се достига при нисковолтеродна стомана с минимална дебелина 12 mm.
За пробиване на стомана с дебелина под 6 mm и в цветни метали върху материала трябва да се закрепи стоманена пластина с минимални размери 250x250x12 mm и после щендерът да се постави върху тази пластина.
Пробиване в кръгъл и силно огънат материал Пробивният щендер да се постави с дългата страна на магнитната основа успоредно на оста на пробивания материал.

Свободното пространство под магнитната основа да се запълни със стоманени клинове или стоманени пръти така, че възможно най-много магнитни силовы линии да преминават от магнитните ядра над материала към магнитната основа.
При това оста на средлото трябва да е насочена точно към центъра на обработвания материал, защото иначе средлото лесно може да премине странично.

ПОДДРЪЖКА
Отвореме навреме да се капват по няколко капки масло върху зъбите на зъбната рейка. Лагерите на подавателния вал са самосмазващи се и не бива да се смазват с масло. Повърхнината на плъзгане на шейната да се смазва със смазка Molykote.

Да се използват само аксесоари на Milwaukee и резервни части на Milwaukee. Елементи, чията подмяна не е описана, да се дадат за подмяна в сервис на Milwaukee (викте брошурата "Гаранция и адреси на сервиси).
При необходимост можете да поискате схема на елементите на уреда при посочване на обозначение на машината и шестцифренния номер на табелката за технически данни от Вашия сервис или директно на Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Германия.

СИМВОЛИ	
	Преди пускане на уреда в действие моля прочетете внимателно инструкцията за използване.
	При работа с машината винаги носете предпазни очила.

	Не изхвърляйте електроинструменти при битовите отпадъци! Съобразно Европейска директива 2002/96/ЕО за стари електрически и електронни уреди и нейното реализиране в националното законодателство изхабените електроинструменти трябва да се събират отделно и да се предават в пункт за екологосъобразно рециклиране.
---	---

DATE TEHNICE	Unitate de găurit cu talpă magnetică	
	MDE 42	MD 4-85
Număr producție	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Consum nominal de energie al motorului de acționare	1200 W.....	1100 W
Consum de energie al magnetului.....	50 W.....	100 W
Viteza la mers în gol	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹
Viteza sub sarcina max.	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹
Cursa	120 mm	220 mm
Înălțime minimă	410 mm	520 mm
Înălțime maximă (sanie în poziția de sus).....	530 mm	740 mm
Dimensiunea piciorului magnetic.....	160x80 mm	220x110 mm
Putere magnetică maximă.....	10 kN.....	18 kN
Diametru maxim burghiu cu vârf cu miez gol	42 mm	85 mm
Diametru maxim burghiu cu vârf solid		32 mm
Grosime maximă material.....	50 mm	50 mm
Receptor pinolă	1/2"x20 Gg	MK 3
Greutate.....	10 kg	22 kg
Accelerația reala masurată în zona brațului - mâinii	< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Valoarea reală A a nivelului sunetului : Nivelul presiunii sonore	85 dB(A)	88 dB(A)
Nivelul sunetului	98 dB(A)	101 dB(A)
Purtați căști de protecție		

Valori măsurate determinate conform EN 61 029.

INSTRUCȚIUNI DE SECURITATE

Va rugăm citiți cu atenție instrucțiunile din broșura atașată.

Întotdeauna utilizați ecranele de protecție ale mașinii.

Purtați întotdeauna ochelari de protecție atunci când utilizați mașina. Se recomandă purtarea mănușilor, a încălțămintei solide nealunecoase și sortului de protecție.

Rumegușul și spanul nu trebuie îndepărtate în timpul funcționării mașinii.

Nu găuriți carcasa, deoarece izolația de protecție ar putea deveni inefficientă. Folosiți etichete adezive.

Întotdeauna scoateți stecarul din priza înainte de a efectua intervenții la mașină.

Conectați la rețea numai când mașina este oprită.

Pastrați cablul de alimentare la o distanță de aria de lucru a mașinii. Întotdeauna țineți cablul în spatele dvs.

Securizați suportul mașinii de găurit magnetice cu lanțul special prevăzut atunci când se lucrează pe suprafețe verticale sau înclinate.

Lanțul de siguranță trebuie montat astfel încât suportul mașinii de găurit să se miște departe de utilizator în cazul unei pierderi de energie.

Puterea maximă se atinge când se utilizează oțel cu un conținut scăzut de carbon și o grosime a materialului de cel puțin 12 mm.

Nu expuneți mașina de găurit la ploaie și nu o utilizați în încăperi umede sau neînfigurate.

CONDIȚII DE UTILIZARE SPECIFICATE

Suportul mașinii de găurit este adecvat pentru realizarea de găuri mari în oțel și alte metale feroase. Este posibilă utilizarea suportului magnetic când se sudează cu arc electric.

Nu utilizați acest produs în alt mod decât cel stabilit pentru utilizare normală

ALIMENTARE DE LA REȚEA

Conectați numai la priza de curent alternativ monofazat și numai la tensiunea specificată pe placuța indicatoare. Trebuie utilizată numai conectată la priza cu împământare.

PROTECȚIE LA SUPRASARCINĂ

Dispozitiv de protecție a motorului controlat de sarcina motorului. Mașina va continua să funcționeze încet pentru răcirea motorului. După răcirea suficientă, mașina poate fi repornită prin oprire și pornire înca o dată.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Declaram pe propria răspundere că produsul descris la "Date tehnice" este în concordanță cu toate prevederile legale relevante ale Directivei 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/CE, 2004/108/CE și cu următoarele norme armonizate:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director

Împuternicit să elaboreze documentația tehnică.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany



INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Dacă mașina nu este folosită o perioadă mai îndelungată în timp ce câmpul magnetic este activat, această stare este indicată la fiecare 5 minute printr-un semnal acustic scurt.

Găurirea oțelului subțire și a metalelor neferoase

Puterea maximă este atinsă când se utilizează oțel cu un conținut scăzut de carbon și o grosime a materialului de cel puțin 12 mm.

Când se execută găuri în metale neferoase sau în oțel cu grosime mai mică de 6 mm, pe piesa de lucru se va fixa o placă de oțel de cel puțin 250 x 250 x 12 mm. Suportul mașinii de găurit va fi apoi așezat pe această placă

Găurirea materialelor rotunjite si puternic deformate.

Se așează suportul mașinii de găurit cu partea mai lungă a piciorului magnetic paralel cu axa piesei de prelucrat.

Umpleți spațiul de sub piciorul magnetic cu pene sau bare din oțel astfel încât cât mai multe linii de forță magnetică posibile să plece de la miezurile magnetice spre piciorul magnetic, prin piesa de prelucrat.

Procedând astfel axa burghiului trebuie să fie orientată exact pe centrul piesei de prelucrat sau burghiul se poate mișca ușor lateral.

INTREȚINERE

Din când în când, aplicați câteva picături de ulei pe dinții cremalierelor. Cuzineții arborelui cu came sunt cu autoacțiune și nu trebuie să fie unși.Se gresează suprafața de alunecare a sănei cu vaselina Molykote.

Utilizați numai accesorii și piese de schimb Milwaukee. Dacă unele din componente care nu au fost descrise trebuie înlocuite, vă rugăm contactați unul din agenții de service Milwaukee (vezi lista noastră pentru service / garanție)

Dacă este necesar, puteți solicita de la centrul dvs. de service pentru clienți sau direct la Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germania un desen descompus al aparatului prin indicarea tipului de aparat și a numărului cu șase cifre de pe tăblița indicatoare.

SIMBOLURI



Va rugăm citiți cu atenție instrucțiunile înainte de pornirea mașinii



Purtați întotdeauna ochelari de protecție când utilizați mașina.



Nu aruncați scule electrice în gunoiul menajer! Conform directivei europene nr. 2002/96/CE referitor la aparate electrice și electronice uzate precum și la transpunerea acesteia în drept național, sculele electrice trebuie sc colectate separat și introduse într-un circuit de reciclare ecologic.

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ

	Единица за бушење со магнетно јадро	
	MDE 42	MD 4-85
Произведен број.....	3808 33 01... ..000001-999999	3808 51 01... ..000001-999999
Номинален прием на погонската машина	1200 W.....	1100 W
Прием на моќност на магнетот	50 W.....	100 W
Брзина без оптоварување	300-640 min ⁻¹	220/260/min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹
Брзина при максимално оптоварување	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹
Подигање	120 mm	220 mm
Висина на статив мин.	410 mm	520 mm
Висина на статив макс. (лизгалки во највисока позиција).....	530 mm	740 mm
Големина на површината на магнетот	160x80 mm	220x110 mm
Макс. магнетна сила	10 kN.....	18 kN
Бушење макс. со бормашина за задупчење	42 mm	85 mm
Бушење макс. со бормашина за заптотодупчење		32 mm
Макс. јачина на материјалот за бушење	50 mm	50 mm
Прием на осовина/вртено	1/2"x20 Gg	MK 3
Тежина	10 kg	22 kg
Типично отежнато забрзување во делот на раката.	< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Типично очекувани нивоа на звук. Ниво на звучен притисок	85 dB(A)	88 dB(A)
Ниво на јачина на звук	98 dB(A)	101 dB(A)
Носте штитник за уши.		

Измерените вредности се одредени согласно стандардот EN 61 029.

УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА

Ве молиме обрнете внимание на упатствата за употреба во прикачениот флаер.

Секогаш користете заштитен штит на машината.

Секогаш носете ракавици кога ја користите машината. Исто така препорачливо е да се носат очила, цврсти чевли кои не се лизгаат и престилка.

Прашната и струготините не смеат да се одстрануваат додека е машината работи.

Не го дупчете куќиштето, бидејќи заштитната изолација ќе стане неефикасна. Користете лепливи налепници.

Секогаш кога преземате активности врз машината исклучете го кабелот од струјата.

Вклучувањето на кабелот во струја се прави исклучиво машината е исклучена.

Чувајте го кабелот за напојување подалеку од работната површина. Секогаш водете го кабелот позади вас.

При работа на закосени и вертикални површини како и при работа над глава, магнетниот статив за бормашината мора да биде обезбеден со доставениот ланец, така што да не може да падне во случај на губење струја.

Безбедносниот ланец мора да биде така поставен, што во случај на губење струја стативот на бормашината ќе се движи подалеку од операторот.

Максималната моќ на држење кај некарбонски челик се постигнува при минимална јачина на материјалот од 12 мм.

Не изложувајте го стативот на бормашината на дожд и не употребувајте го во водени, влажни простории или во простории со опасност од експлозија.

СПЕЦИФИЦИРАНИ УСЛОВИ НА УПОТРЕБА

Стативот за бормашина може да се употребува за бушење на големи дупки во челик и во други метали што содржат железо. Можно е употреба на магнетниот статив за бушење при истовремено заварување во форма на лак.

Не го користете овој производ на било кој друг начин освен пропишаниот за нормална употреба.

ГЛАВНИ ВРСКИ

Да се спои само за една фаза АС од струјното коло и само на главниот напон наведен на плочката. Мора да се користи исклучиво приклучоци со заземјување.

ЗАШТИТА ОД ПРЕОПТОВАРУВАЊЕ

Направата за заштита на моторот го контролира оптоварувањето на моторот. Машината полека ќе продолжи да работи за да го олади моторот. После доволното ладење на машината таа може повторно да се рестартира со копчето за вклучување.

ЕУ-ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ

О своја сопствена одговорност изјавуваме дека под „Технички податоци, опишаниот производ е во склад со сите релевантни прописи од регулативата 2011/65/EU (RoHS), 2006/42/EC, 2004/108/EC и следните хармонизирачки нормативни документи:

EN 61029-1:2009
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Winnenden, 2013-02-18



Alexander Krug
Managing Director



Ополномоштен за составување на техничката документација.

Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

СОВЕТ ЗА КОРИСТЕЊЕ

Доколку машината не била користена подолг период за време на активирањето на магнетното поле, краткотраен сигнален тон ја истакнува оваа состојба на секои 5 минути.

Бушење во тенок челик и во нежелезни метали:
Максималната моќ на држење на магнетниот статив за бормашина кај некарбонски челик се постигнува при минимална дебелина од 12 мм.

За бушење на челик со дебелина помала од 6 мм како и на нежелезни метали, на материјалот мора да се прицврсти челична плоча со димензии од најмалку 250x250x12 мм, а потоа да се постави стативот за бормашина на таа плоча.

Бушење во кружен и значително заоблен материјал
Стативот за бормашина да се постави со долгата страна од површината на магнетот паралелно со оската на материјалот што треба да се буши.

Да се исполни слободниот простор под површината на магнетот со челични копци или со челични шипки така, што од магнетните јадра преку материјалот до подножјето на магнетот да се движат што е можно повеќе линии на магнетна сила.

Притоа оската на бормашината мора да биде насочена точно кон центарот на материјалот за обработка, бидејќи во спротивно бормашината може лесно да се придвижви настрана.

ОДРЖУВАЊЕ

Одвреме навреме ставајте неколку капки масло на запците од вратилото. Леперите од делот за туркање се самоподмачкуваат и не смеат да се посипуваат со масло. Површината за лизгање на лизгалката да се мазни со моликоите-маст.

Користете само Milwaukee додатоци и резервни делови. Доколку некои од компонентите кои не се опишани треба да бидат заменети. Ве молиме контактирајте ги сервисните агенти на Milwaukee (консултирајте ја листата на адреси).

При потреба може да се побара експлозиозен цртеж на апаратот со наведување на машинскиот тип и шестоцифрениот број на табличката со укиночок или во Вашата корисничка служба или директно кај Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Германија.

СИМБОЛИ



Ве молиме пред да ја стартувате машината обрнете внимание на упатствата за употреба.



Секогаш при користење на машината носете ракавици.



Не ги фрлајте електричните апарати заедно со другот домашен отпад! Европска регулатива 2002/96/EC за одлагање на електрична и електронска опрема и се применува согласно националните закони. Електричните апарати кои го достигнале крајот на својот животен век мора да бидат одвоено собрани и вратени во соодветна рециклажна установа.

技术数据		磁芯钻机元件	
	MDE 42	MD 4-85	
	3808 33 01...	3808 51 01...	
生产号.....	...000001-999999	...000001-999999	
传动机器的额定输入功率.....	1200 W.....	1100 W	
磁铁的额定输入功率.....	50 W.....	100 W	
无负载转速.....	300-640 min ⁻¹ ...	220/260/ min ⁻¹	
		350/420 min ⁻¹	
最高负载转速.....	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹	
		190/260 min ⁻¹	
衝程.....	120 mm.....	220 mm	
最小台高.....	410 mm.....	520 mm	
最大台高.....			
（滑座位在最高位置）.....	530 mm.....	740 mm	
磁铁底座尺寸.....	160x80 mm.....	220x110 mm	
最大磁力.....	10 kN.....	18 kN	
使用空心钻头时的最大钻孔直径.....	42 mm.....	85 mm	
使用实心钻头时的最大钻孔直径.....		32 mm	
钻孔物料的最大厚度.....	50 mm.....	50 mm	
主轴接头.....	1/2"x20 Gg.....	MK 3	
重量.....	10 kg.....	22 kg	
在手掌-手臂范围的标准加			
速度值.....	< 2,5 m/s².....	<2,5 m/s²	
标准噪音分贝 A 值:			
音压值.....	85 dB(A).....	88 dB(A)	
音量值.....	98 dB(A).....	101 dB(A)	
请戴上护耳罩！			
本测量值符合 EN 61 029 条文的规定。			

特殊安全指示

请详细阅读手册上的安全指示！

务必使用机器的安全保护设备。操作机器时务必佩戴护目镜。最好也穿戴工作手套、坚固防滑的鞋具和工作围裙。

如果机器仍在运转，切勿清除其上的木屑或金属碎片。

不可以机壳上钻孔，如此会破坏机器的绝缘保护功能（请使用有背面粘胶的铭牌）。

在机器上进行任何修护工作之前，务必从插座上拔出插头。

确定机器已经关闭了才可以插上插头。

电源线必须远离机器的作业范围。操作机器时电线必须摆在机身后端。

在倾斜面，垂直的表面或天花板上操作机器时，必须使用附带的链条固定好磁性钻台，以防突然停电导致钻台脱落。

固定链条时必须注意，不可以让因为停电而掉落的钻台撞伤操作者。

使用厚度最少12 毫米（mm）的低碳钢，可以达到最好的吸附效果。

不可以把钻台暴露在雨水中，也不可以在潮湿或有爆炸危险的工地使用钻台。

正确地使用机器

使用本钻台可以在钢铁或其它的含铁金属上钻大的孔。使用磁性钻台钻孔时，以可以同时进行弧焊。

请依照本说明书的指示使用此机器。

防超荷装置 (MDE 42)

当马达处在超荷状况下时，超荷保护功能便会被激活。保护功能会让机器在低转速下继续转动，如此可以帮助马达冷却。必须等待马达适度冷却后才能够再度开动机器。此时先关闭机器，然后再开动机器。

电源插头

只能连接单相交流电，只能连接机器铭牌上规定的电压。只能使用具备防护措施的插座。

操作机器时的注意事项

如果开启了电磁铁后，长时间未使用机器，机器会每隔5 分钟发出一道短暂的连续声讯，以提醒操作者机器的现况。

在薄的钢板和有色金属上钻孔：

使用厚度最少12 毫米（mm）的低碳钢，可让磁性钻台发挥最好的吸附效果。

在厚度少於6 毫米（mm）的钢板以及有色金属上钻孔时，必须把尺寸至少250 x 250x12 毫米（mm）的钢板固定在上述工件上，然后再把钻台放在钢板上操作。

在圆形和强烈弯曲的物料上钻孔

放置好钻台，钻台的磁铁底座的长边必须和钻孔物料的主轴平行。

使用钢楔或钢棒充填磁铁底座下面的空隙，如此可以尽量增加由磁芯流向磁铁底座的磁力线。

钻孔机的轴线必须准确地对准工件的正中央，否则钻头可能在钻孔时侧移。

维修

偶尔要在齿条上的轮齿部位加数滴润滑油。进给丝杆的轴承会自动润滑，切勿另外加润滑油。使用Molykote-油脂，润滑油座的滑动面。

只能使用 Milwaukee 的配件和 Milwaukee 的零件。缺少检修说明的机件如果损坏了，必须交给 Milwaukee 的顾客服务中心更换（参考手册“保证书 / 顾客服务中心地址”）。

如果需要机器的分解图,可以向您的顾客服务中心或直接向 Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germany联络。 索件时必须提供以下资料: 机型和机器铭牌上的六位数码。

符号



使用本机器之前请详细阅读使用说明书。



操作机器时务必佩戴护目镜。



不可以把损坏的电动工具丢弃在家庭垃圾中！根据被欧盟各国引用的有关旧电子机器的欧洲法规2002/96/EG，必须另外收集旧电子机器，并以符合环保规定的方式回收再利用。

Copyright 2013
Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10 71364 Winnenden
Germany
+49 (0) 7195-12-0



(03.13)
4931 2898 01