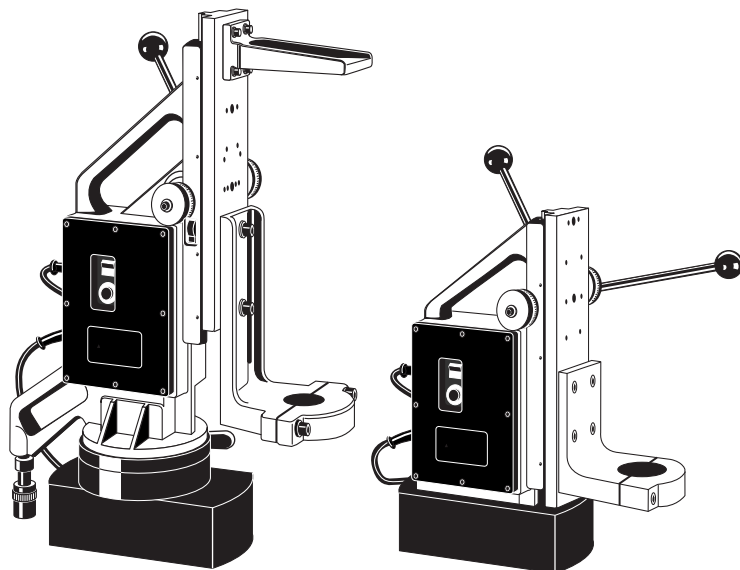




**HEAVY-DUTY
ELECTRIC TOOLS**



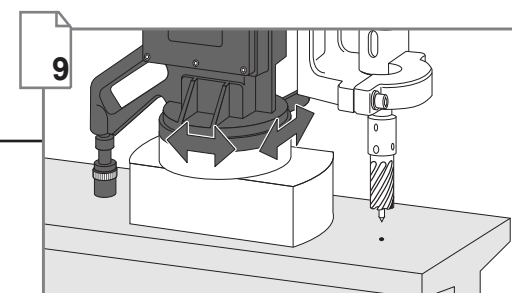
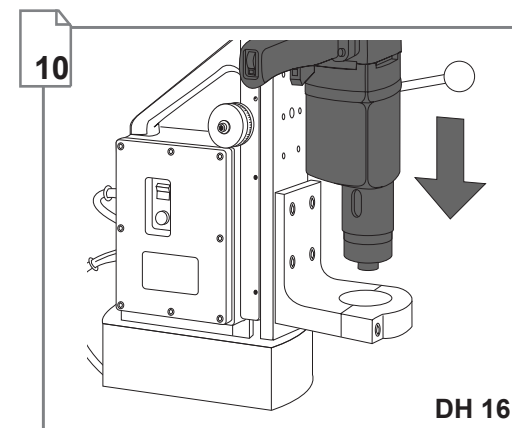
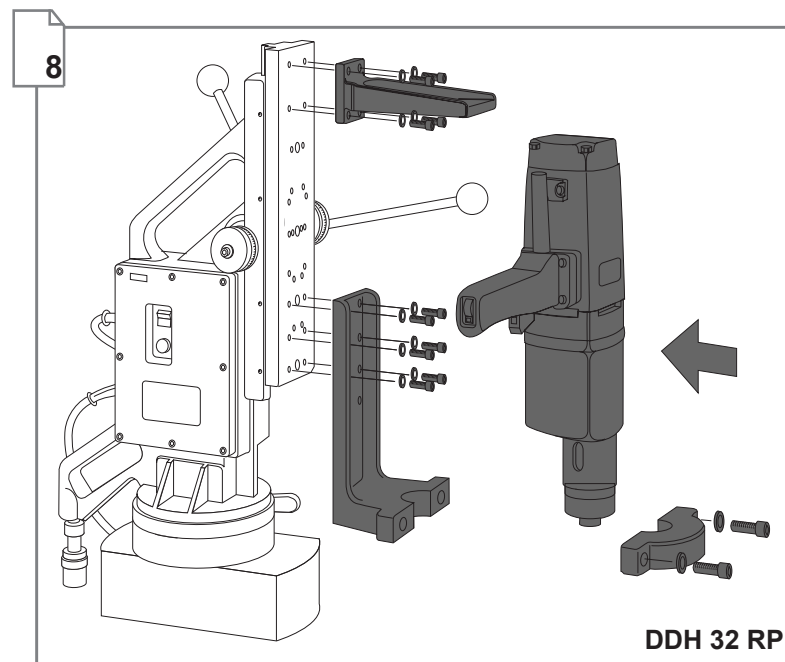
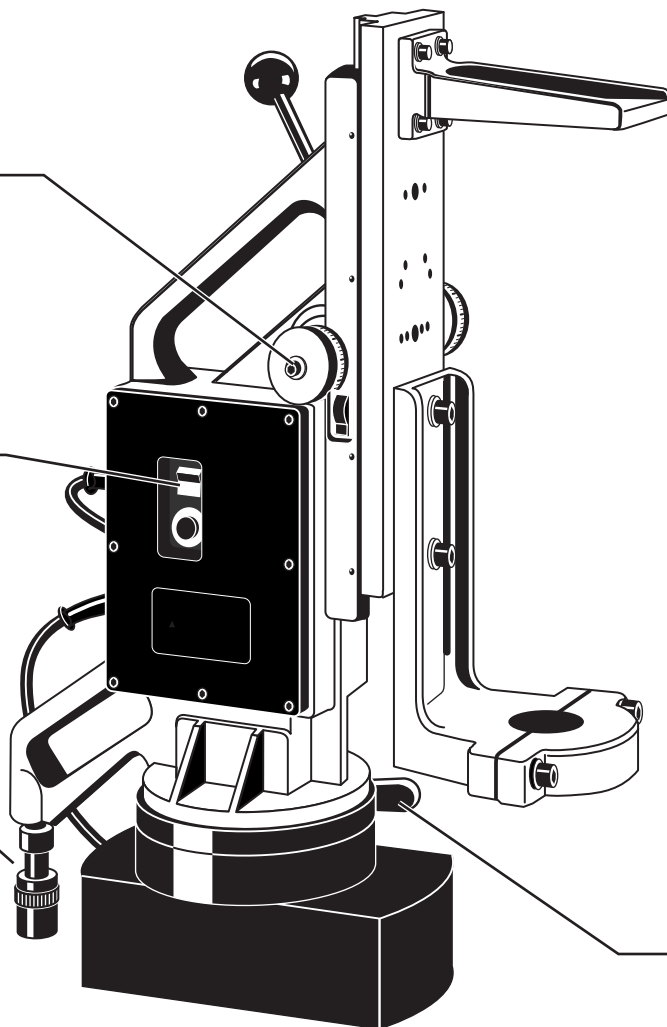
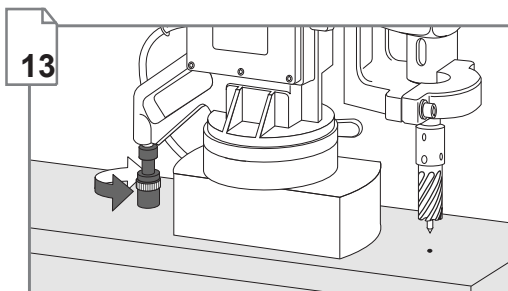
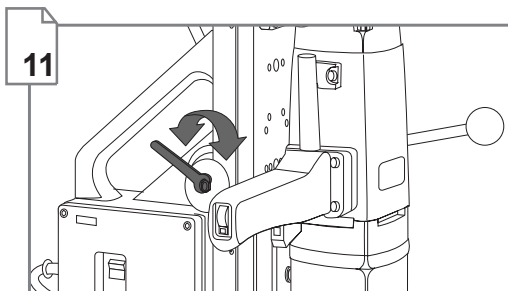
DDH 32 RP DH 16

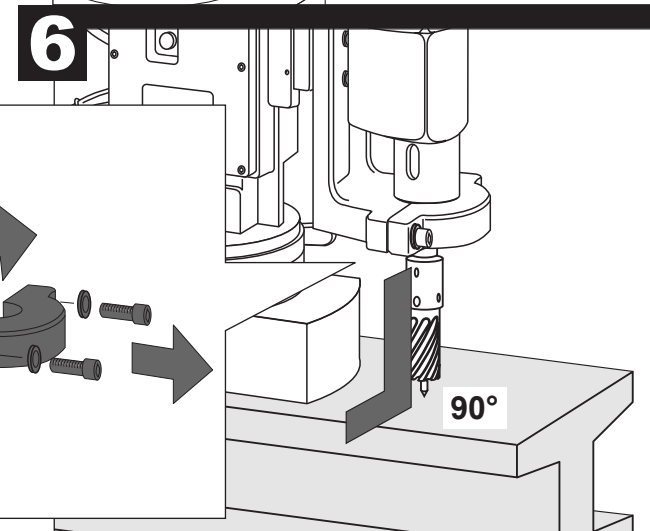
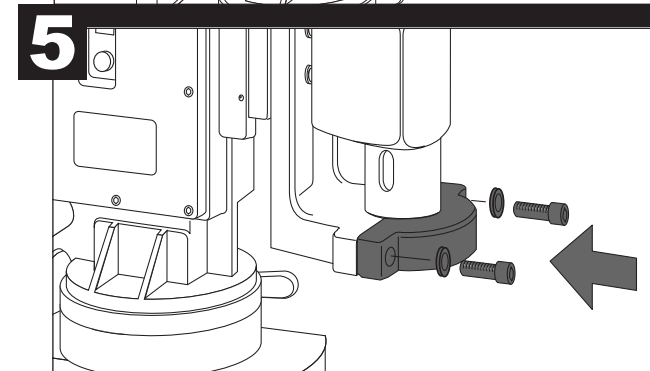
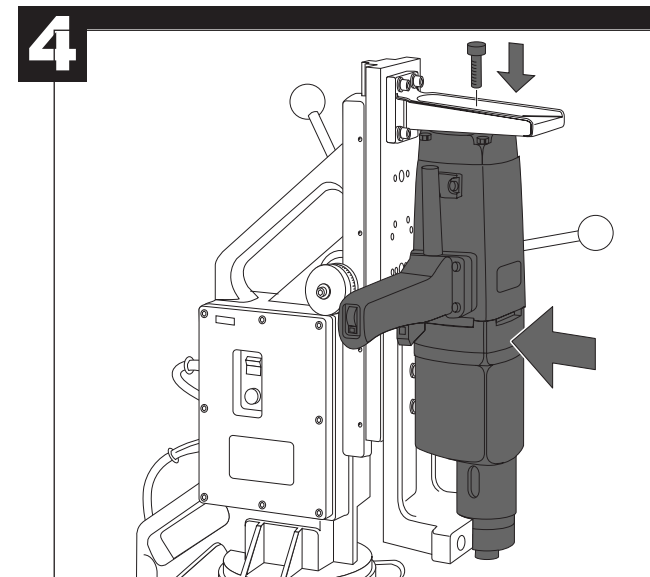
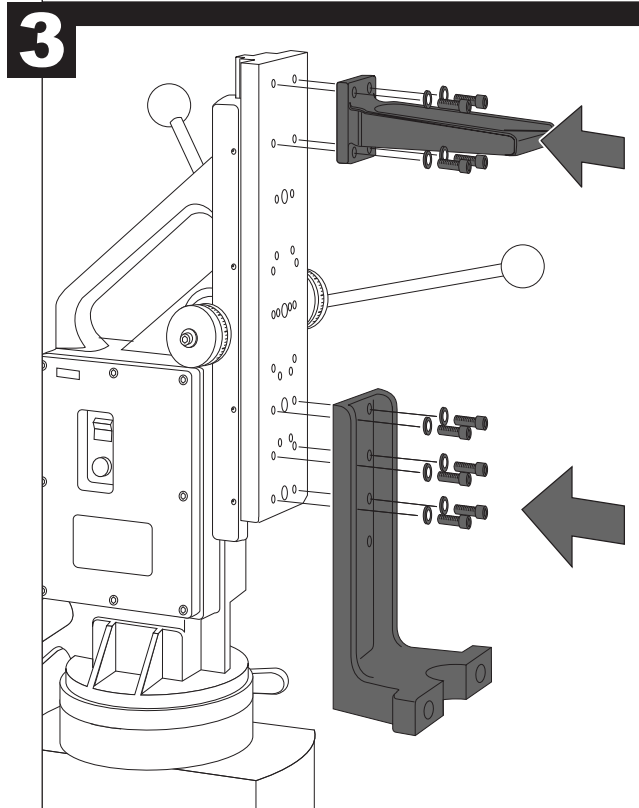
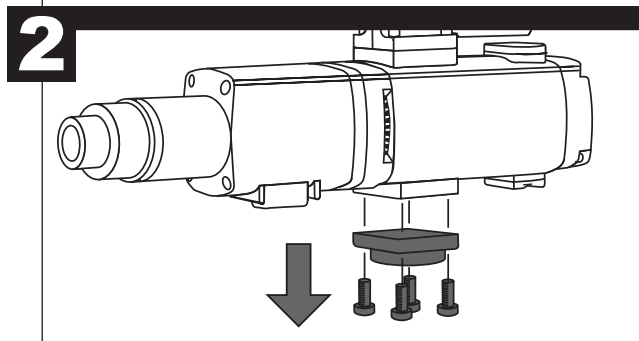
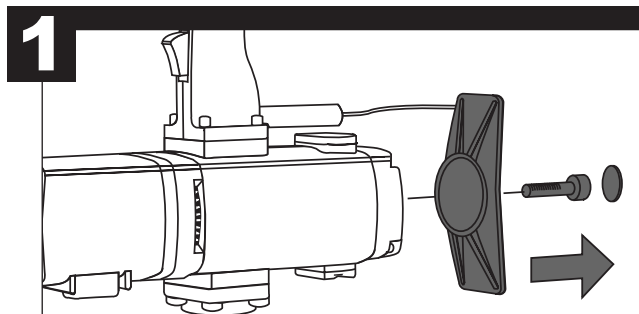
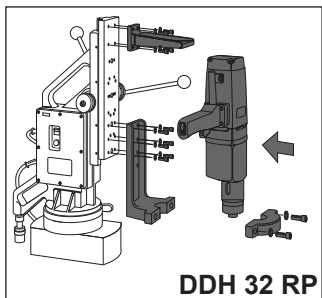


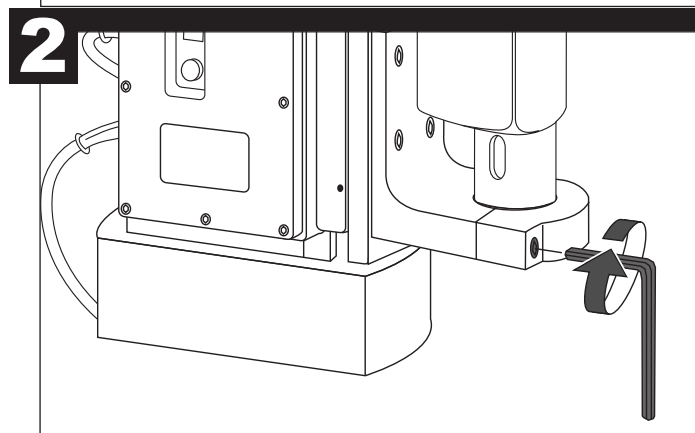
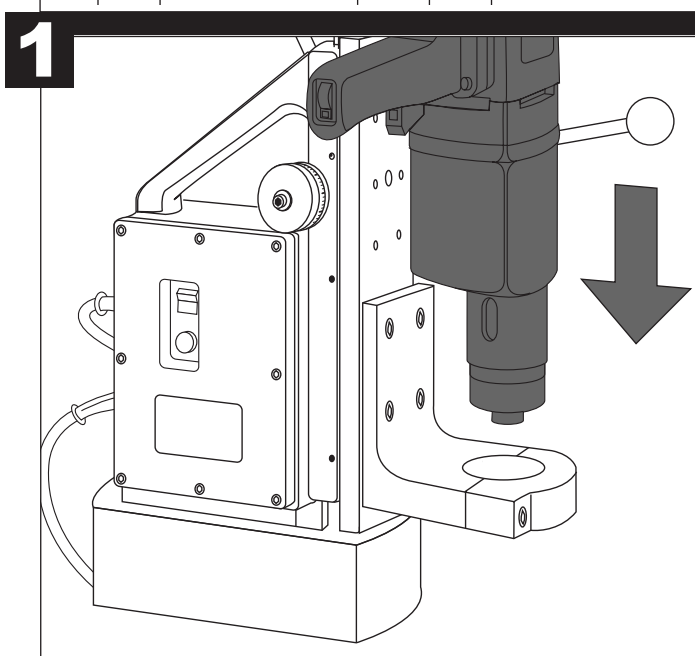
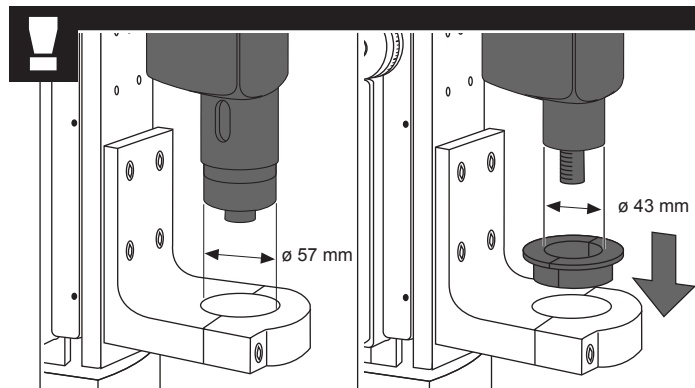
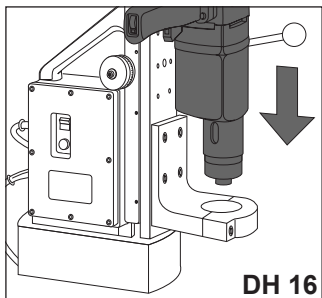
**Instructions for use
Gebruiksaanleitung
Instruction d'utilisation
Istruzioni d'uso
Instrucciones de uso
Instruções de serviço
Gebruiksaanwijzing
Brugsanvisning
Bruksanvisning
Käyttöohje
Οδηγίες χρήσεως
Kullanım kılavuzu
Návod k používání**

**Návod na používanie
Instrukcja obsługi
Kezelési útmutató
Navodilo za uporabo
Upute o upotrebi
Lietošanas pamācība
Naudojimo instrukcija
Kasutamisyhend
Инструкция по использованию
Упътване за експлоатация
Instrucțiuni de utilizare
使用指南**

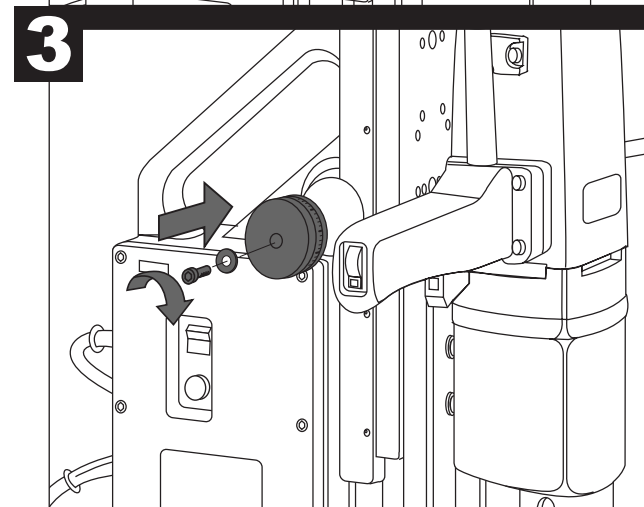
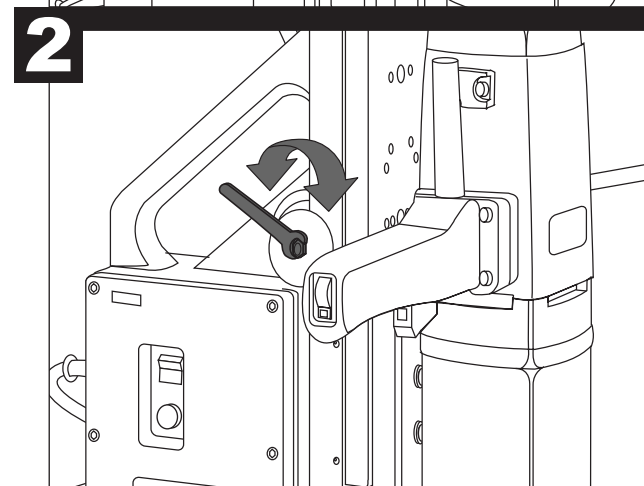
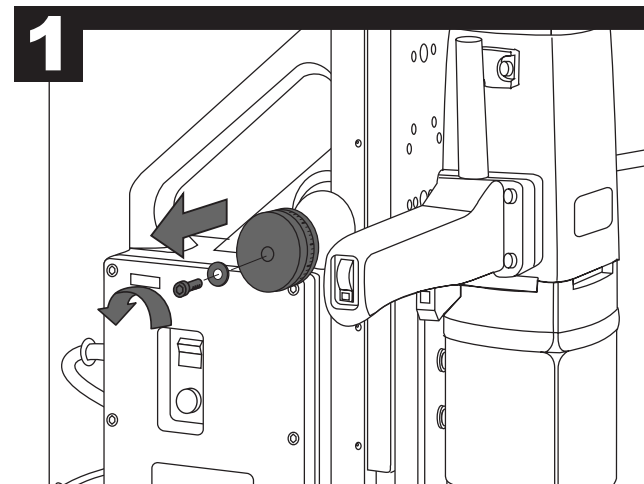
Technical Data, Safety Instructions, Specified Conditions of Use, EC-Declaration of Conformity, Mains connection, Maintenance, Symbols	Please read and save these instructions!	ENGLISH	14
Technische Daten, Sicherheitshinweise, Bestimmungsgemäße Verwendung, CE-Konformitätserklärung, Netzanschluss, Wartung, Symbole	Bitte lesen und aufbewahren!	DEUTSCH	15
Caractéristiques techniques, Instructions de sécurité, Utilisation conforme aux prescriptions, Declaration CE de Conformité, Branchement secteur, Entretien, Symboles	Prière de lire et de conserver!	FRANÇAIS	16
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	17
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	18
Características técnicas, Instruções de segurança, Utilização autorizada, Declaração de Conformidade CE, Ligação à rede, Manutenção, Símbolo	Por favor leia e conserve em seu poder!	PORTUGUES	19
Technische gegevens, Veiligheidsadviezen, Voorgeschreven gebruik van het systeem, EC-Konformiteitsverklaring, Netaansluiting, Onderhoud, Symbolen	Lees en let goed op deze adviezen!	NEDERLANDS	20
Tekniske data, Sikkerhedshenvisninger, Tiltænkt formål, CE-Konformitetserklæring, Netttilslutning, Vedligeholdelse, Symboler	Vær venlig at læse og opbevare!	DANSK	21
Tekniske data, Spesielle sikkerhedshenvisninger, Formålmessig bruk, CE-Samsvarserklæring, Netttilkopling, Vedlikehold, Symboler	Vennligst les og oppbevar!	NORSK	22
Tekniska data, Säkerhetsutrustning, Använd maskinen Enligt anvisningarna, CE-Försäkran, Nätanslutning, Skötsel, Symboler	Var god läs och tag tillvara dessa instruktioner!	SVENSKA	23
Tekniset arvot, Turvallisuusohjeet, Tarkoituksenmukainen käyttö, Todistus CE-standardin mukaisuudesta, Verkkoliitännät, Huolto, Symbolit	Lue ja säilytä!	SUOMI	24
Τεχνικά στοιχεία, Ειδικα υποδείξεις ασφαλείας, Χρήση σύμφωνα με το σκοπο προορισμου, Δήλωση πιστοτήτας εκ, Συνδεση στο ηλεκτρικο δικτυο, Συντηρηση, Συμβολα	Παρακαλώ διαβάστε τις και φυλάξτε τις!	ΕΛΛΗΝΙΚΑ	25
Teknik veriler, Güvenliğiniz için talimatlar, Kullanım, CE uygunluk beyanice, Şebeke bağlantısı, Bakım, Semboller	Lütfen okuyun ve saklayın	TÜRKÇE	26
Technická data, Speciální bezpečnostní upozornění, Oblast využití, Ce-prohlášení o shodě, Připojení na síť, Údržba, Symboly	Po přečtení uschovejte	ČESKY	27
Technické údaje, Speciálne bezpečnostné pokyny, Použitie podľa predpisov, CE-Vyhlasenie konformity, Sieťová pripojka, Údržba, Symboly	Prosím prečítať a uschovať!	SLOVENSKY	28
Dane techniczne, Specjalne zalecenia dotyczace bezpieczerstwa, Uzytkowanie zgodne z przeznaczeniem, Swiadcetwo zgodnosci ce, Podlaczenie do sieci, Gwarancja, Symbolo	Prosimy o uwazne przeczytanie i przestrzeganie zaleceń zamie szczonych w tej instrukcji.	POLSKI	29
Műszaki adatok, Különleges biztonsági tudnivalók, Rendeltetésszerű használat, Ce-azonossági nyilatkozat, Hálózati csatlakoztatás, Karbantartás, Szimbólumok	Olvassa el és őrizze meg	MAGYAR	30
Tehnični podatki, Specialni varnostni napotki, Uporaba v skladu z namembnostjo, Ce-Izjava o konformnosti, Omrežni priključek, Vzdrževanje, Simboli	Prosimo preberite in shranite!	SLOVENSKO	31
Tehnički podaci, Specijalne sigurnosne upute, Propisna upotreba, CE-Izjava konformnosti, Priključak na mrežu, Održavanje, Simboli	Molimo pročitati i sačuvati	HRVATSKI	32
Tehniskie dati, Speciālie drošības noteikumi, Noteikumiem atbilstošs izmantojums, Atbilstība CE normām, Tīkla pieslēgums, Apkope, Simboli	Pielikums lietošanas pamācībai	LATVISKI	33
Techniniai duomenys, Ypatingos saugumo nuorodos, Naudojimas pagal paskirtį, CE Atitikties pareiškimas, Elektros tinklo jungtis, Techninis aptarnavimas, Simboliai	Prašome perskaityti ir neišmesti!	LIETUVIŠKAI	34
Tehnilised andmed, Spetsiaalsed turvajuhised, Kasutamine vastavalt otstarbele, EÜ Vastavusavaldus, Võrku ühendamine, Hooldus, Sümbolid	Palun lugege läbi ja hoidke alal!	EESTI	35
Технические данные, Рекомендации по технике безопасности, Использо-вание, Подключение к электросети, Обслуживание, Символы	Пожалуйста, прочтите и сохраните настоящую! инструкцию	РУССКИЙ	36
Технически данни, Специални указания за безопасност, Използване по предназначение, CE-Декларация за съответствие, Свързване към мрежата, Поддръжка, Символи	Моля прочетете и запазете!	БЪЛГАРСКИ	37
Date tehnice, Instrucțiuni de securitate, Condiții de utilizare specificate, Declarație de conformitate, Alimentare de la rețea, Întreținere, Simboluri	Va rugăm citiți și păstrați aceste instrucțiuni	ROMÂNIA	38
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	39





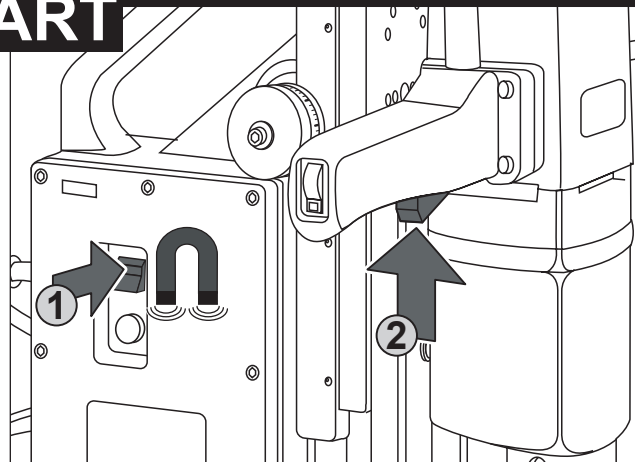


Setting the free motion of the slide
 Schlittenspiel einstellen
 Réglage du jeu du chariot
 Regolazione del libero movimento dello scorrimento
 Ajuste del movimiento libre de deslizamiento
 Ajuste do movimento livre da calha de posicionamento
 Geleideslede instellen
 Indstilling af slædeslør
 Instilling av sledens spillerom
 Justering av spel mellan släde och stativ
 Keikan vapaan liikkuma-alueen asetus
 Ρυθμίζετε ανοχή ολισθητήρα
 Ayarlanabilir kızak kılavuzu
 Nastavení vůle suportu
 Nastavenie vůle 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
 调整滑座的餘隙

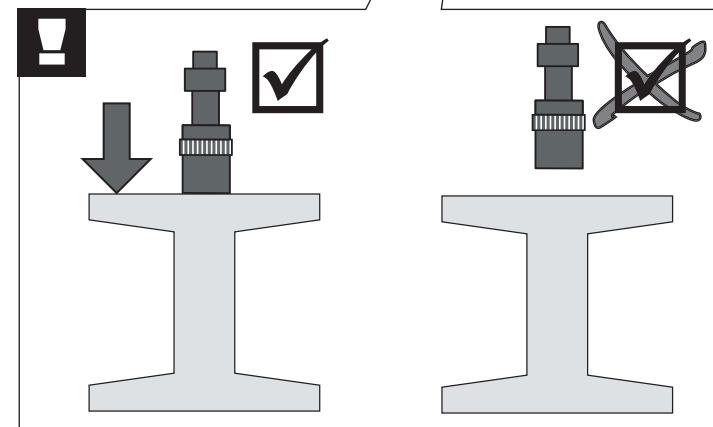
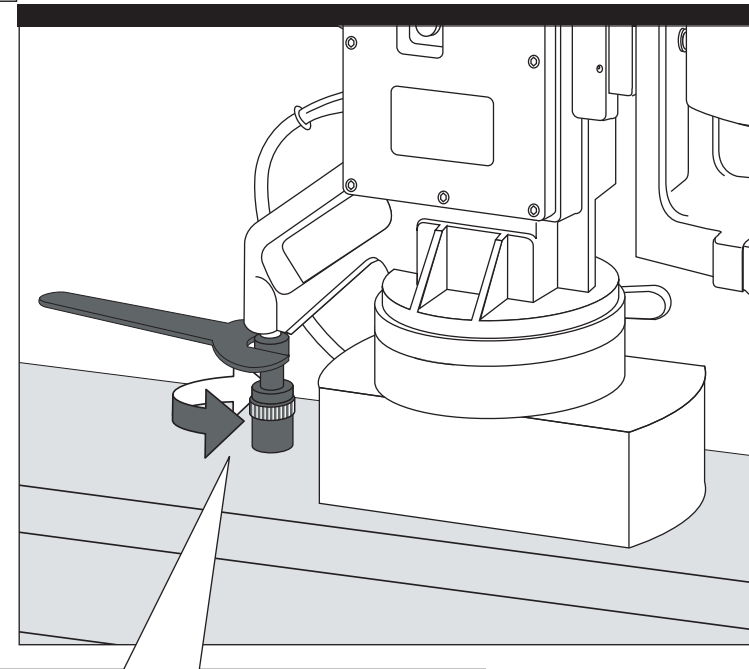
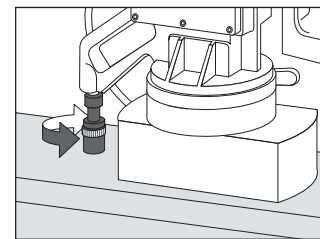
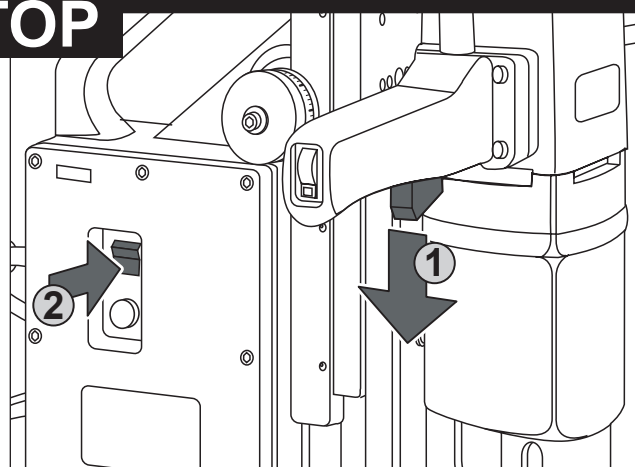


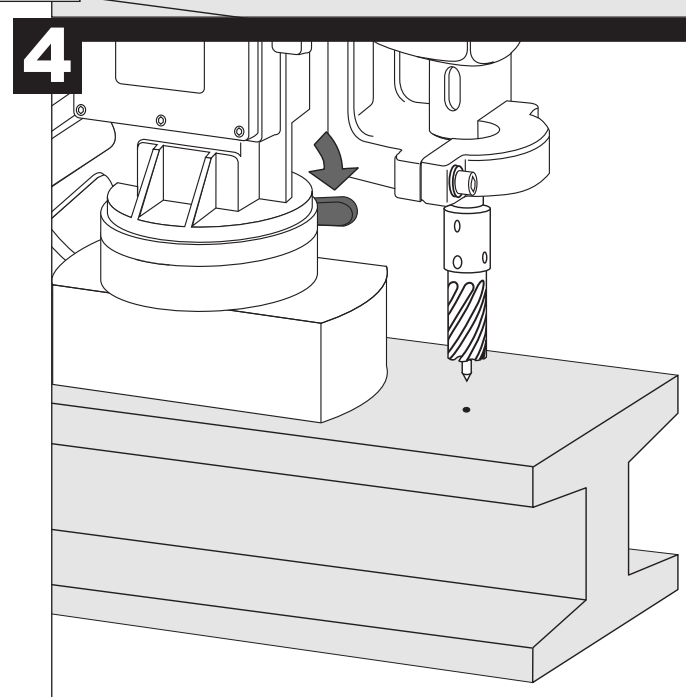
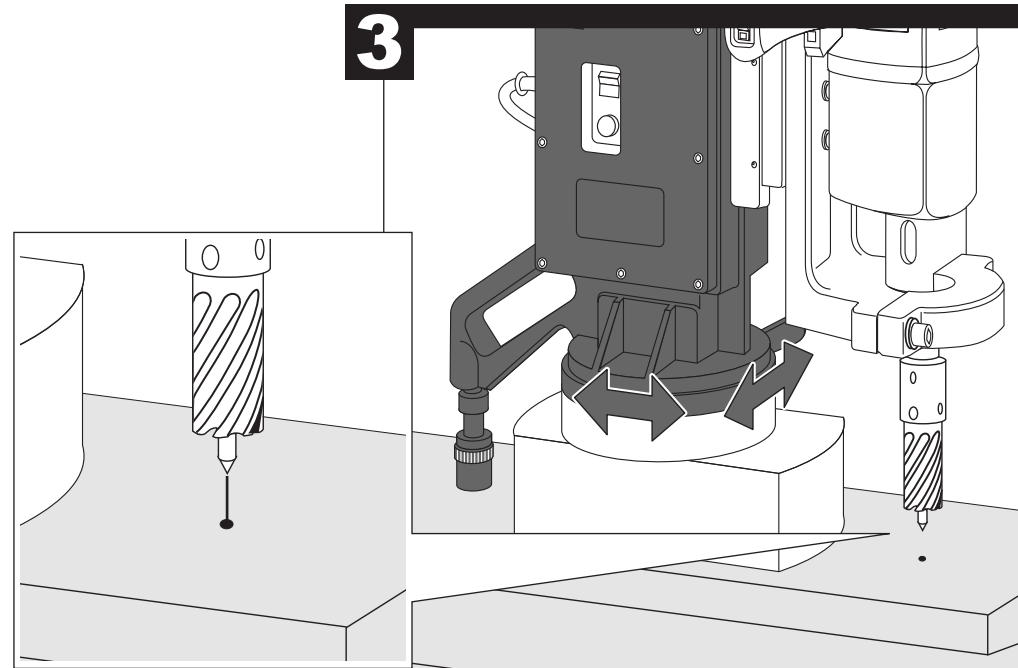
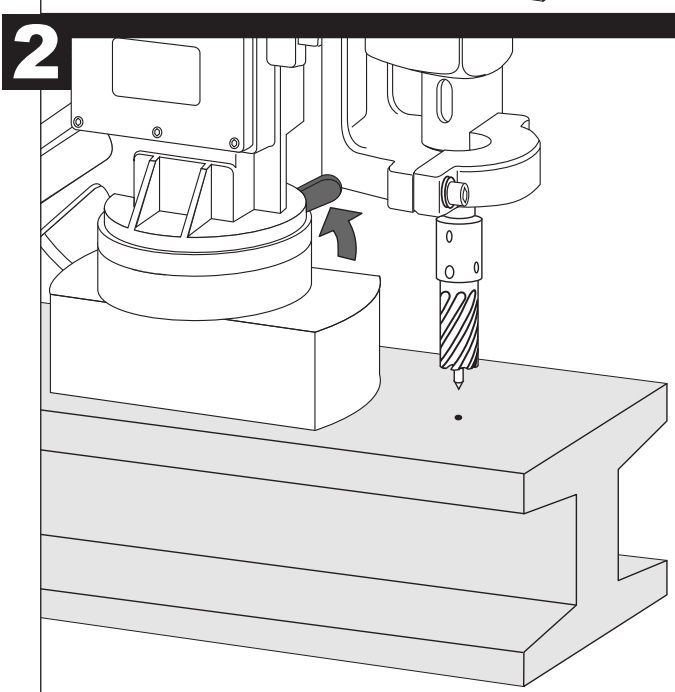
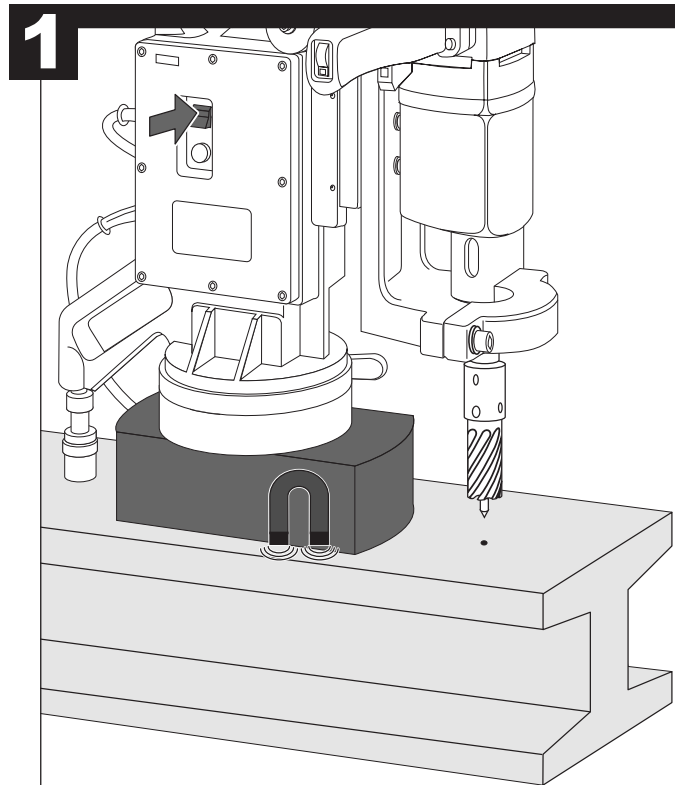
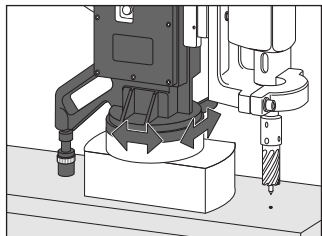
START/STOP

START



STOP





TECHNICAL DATA	
Lengths of stroke	270 mm 207 mm
Stand height max. (carriage in top position)	780 mm 557 mm
Max. magnetic power	18 kN 12 kN
Weight	32 kg 18 kg

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.

Clean the surface of the material which is to be drilled. Remove loose rust, dirt and grease. If present, remove any weld beads or uneven surfaces.

If the drill stand (after the drilling process) is placed on a material with insufficient heat dissipation (e.g. plastic) for a longer period of time, the drill must not be switched on, as this could result in the destruction of the magnet coils.

SPECIFIED CONDITIONS OF USE

The drill stand is suited for drilling large holes in steel and other ferrous 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.

EC-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, in accordance with the regulations 98/37/EC, 89/336/EEC

CE05

Volker Siegle

Volker Siegle Manager Product Development

MAINS CONNECTION

Connect only to single-phase a.c. current and only to the system voltage indicated on the rating plate. It is also possible to connect to sockets without an earthing contact as the design conforms to safety class II.

The drill must only be plugged in at the socket of the magnetic drill stand.

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

ADVICE FOR OPERATION

Clean the surface of the material which is to be drilled. Remove loose rust, dirt and grease. If present, remove any weld beads or uneven surfaces.

A zero-voltage switch prevents the machine from restarting after a power failure. On resuming work, switch the machine off and then back on again.

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 Article No. as well as the machine type printed on the label and order the drawing at your local service agents or directly at: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLS



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	DDH 32 RP	DH 16
Hub	270 mm 207 mm	
Ständerhöhe max. (Schlitten in oberster Stellung)	780 mm 557 mm	
Max Magnetkraft	18 kN 12 kN	
Gewicht	32 kg 18 kg	

SPEZIELLE SICHERHEITSHINWEISE

Sicherheitshinweise der beiliegenden Broschüre beachten!

Schutteinrichtung der Maschine unbedingt verwenden. Beim Arbeiten mit der Maschine stets Schutzbrille tragen. Schutzhandschuhe, festes und rutschsicheres 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 Bohrstand 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.

Oberfläche des zu bohrenden Materials säubern. Lösen Rost, Schmutz und Fett entfernen. Gegebenenfalls Schweißperlen oder Unebenheiten entfernen. Eine dünne Farbschicht stört nicht.

Wenn der Bohrständer (nach dem Bohrvorgang) längere Zeit auf einem Material mit ungenügender Wärmeableitung (z.B. Kunststoff) abgestellt wird, darf man den Bohrständer nicht einschalten, da dies eine Zerstörung der Magnetspulen zur Folge haben könnte.

BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

Der Bohrständer kann zum Bohren großer Bohrungen in Stahl und anderen eisenhaltigen Metallen eingesetzt werden.

Dieses Gerät darf nur wie angegeben bestimmungsgemäß verwendet werden.

NETZANSCHLUSS

Nur an Einphasen-Wechselstrom und nur an die auf dem Leistungsschild angegebene Netzspannung anschließen. Anschluss ist auch an Steckdosen ohne Schutzkontakt möglich, da ein Aufbau der Schutzklasse II vorliegt.

Die Bohrmaschine nur an die Steckdose des Magnetbohrständers anschließen!

CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/EG, 89/336/EWG.

CE05

Volker Siegle

Volker Siegle Manager Product Development

ARBEITSHINWEISE

Oberfläche des zu bohrenden Materials säubern. Lösen Rost, Schmutz und Fett entfernen. Gegebenenfalls Schweißperlen oder Unebenheiten entfernen. Eine dünne Farbschicht stört nicht.

Nullspannungsschalter verhindert ein Wiederanlaufen der Maschine nach einem Stromausfall. Bei erneuter Arbeitsaufnahme Maschine auszuschalten und wieder einschalten.

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 Bohrstand 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 zehnstelligen Nummer auf dem Leistungsschild bei Ihrer Kundendienststelle oder direkt bei Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany angefordert werden.

SYMBOLE



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

Hauteur de la course.....	270 mm	207 mm
Hauteur du support max. (chariot dans la position la plus haute).....	780 mm	557 mm
Force magnétique max.....	18 kN	12 kN
Poids.....	32 kg	18 kg

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ PARTICULIERES

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.

Nettoyer la surface du matériau à percer. Détacher les parties rouillées, et enlever les saletés et les graisses. Le cas échéant, supprimer les perles de soudure ou les défauts de planéité. Une mince couche de peinture ne gêne pas.

Si le support de perçage est posé (après le perçage) sur un matériau dont la dissipation de chaleur est insuffisante (par ex. de la matière plastique), il ne faut pas enclencher le support de perçage car cela peut détruire les bobines magnétiques.

UTILISATION CONFORME AUX PRÉSCRIPTIONS

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.

DECLARATION CE DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3, conformément aux réglementations 98/37/CE, 89/336/CEE

CE 05

Volker Siegle Manager Product Development

BRANCHEMENT SECTEUR

Raccorder uniquement à un courant électrique monophasé et uniquement à la tension secteur indiquée sur la plaque signalétique. Le raccordement à des prises de courant sans contact de protection est également possible car la classe de protection II est donnée.

Brancher la perceuse uniquement à la prise de courant du support de perçage magnétique!

DDH 32 RP

DH 16

CONSEILS PRATIQUES

Nettoyer la surface du matériau à percer. Détacher les parties rouillées, et enlever les saletés et les graisses. Le cas échéant, supprimer les perles de soudure ou les défauts de planéité. Une mince couche de peinture ne gêne pas.

Un commutateur à potentiel zéro empêche un redémarrage de la machine après une panne de courant. Lors de la reprise du travail, éteindre la machine et l'enclencher à nouveau.

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 huilés. 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).

Si besoin est, une vue éclatée de l'appareil peut être fournie. S'adresser, en indiquant bien le numéro à dix chiffres porté sur la plaque signalétique, à votre station de service après-vente (voir liste jointe) ou directement à Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLES



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

Altezza corsa.....	270 mm	207 mm
Altezza max. supporto.....	780 mm	557 mm
Potenza max. del magnete.....	18 kN	12 kN
Peso.....	32 kg	18 kg

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

Pulire la superficie del materiale da trapanare. Rimuovere ruggine, staccata, sporco e grasso. In caso rimuovere gocce di saldatura o irregolarità. Un sottile strato di colore non disturba.

Se il montante del trapano (dopo la trapanatura) viene poggiato per un lungo periodo su un materiale con insufficiente dispersione del calore (p.e. plastica) , non si deve accendere il montante del trapano, dato che ciò provocherebbe una distruzione delle bobine magnetiche.

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.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alla seguenti normative e ai relativi documenti: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, in base alle prescrizioni delle direttive CE98/37, CEE 89/336

CE 05

Volker Siegle Manager Product Development

COLLEGAMENTO ALLA RETE

Connettere solo corrente alternata mono fase e solo al sistema di voltaggio indicato sulla piastra. E' possibile anche connettere la presa senza un contatto di messa a terra così come prevede lo schema conforme alla norme di sicurezza di classe II.

Collegare il trapano solo alla presa del montante del trapano magnetico!

DDH 32 RP

DH 16

ISTRUZIONI D'USO

Pulire la superficie del materiale da trapanare. Rimuovere ruggine, staccata, sporco e grasso. In caso rimuovere gocce di saldatura o irregolarità. Un sottile strato di colore non disturba.

Interruttore di sicurezza che previene l'avviamento accidentale dell'utensile dopo una interruzione di corrente nella rete elettrica. Per ripristinare il funzionamento, riportare l'interruttore in posizione di spento e quindi premere nuovamente l'interruttore.

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 mancanza del disegno esploso, può essere richiesto al seguente indirizzo: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SIMBOLI



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 reimpiegate in modo eco-compatibile.

DATOS TÉCNICOS	DDH 32 RP	DH 16
Carrera	270 mm	207 mm
Altura del soporte máx. (carro en posición superior).....	780 mm	557 mm
Máx. potencia magnética	18 kN	12 kN
Peso	32 kg	18 kg

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 dejar 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.

Limpiar superficie del material a taladrarse. Quitar óxido suelto, impurezas y grasa. En caso dado, quitar gotas de sudor o irregularidades. Una capa fina de pintura no molesta.

Al depositar la bancada (después del proceso de taladrado) por un tiempo más largo sobre un material con una evacuación insuficiente del calor (p. ej. material plástico), no se debe conectar la bancada ya que a consecuencia de ello podría dañarse las bo

APLICACIÓN DE ACUERDO A LA FINALIDAD

El soporte de taladrar es adecuado para taladrar orificios grandes en acero y otros metales ferruginosos. 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.

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, de acuerdo con las regulaciones 98/37/CE, 89/336/CE

CE05



Volker Siegle

Manager Product Development

CONEXIÓN ELÉCTRICA

Conectar solamente a corriente AC monofásica y sólo al voltaje indicado en la placa de características. También es posible la conexión a enchufes sin toma a tierra, dado que es conforme a la Clase de Seguridad II.

Conectar la máquina perforadora únicamente en el tomacorriente de la bancada

SUGERENCIAS DE TRABAJO

Limpiar superficie del material a taladrarse. Quitar óxido suelto, impurezas y grasa. En caso dado, quitar gotas de sudor o irregularidades. Una capa fina de pintura no molesta.

El interruptor de tensión nula evita que la máquina arranque de nuevo después de una corte de corriente. Para volver a reanudar el trabajo desconectar la máquina y volver a conectarla.

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 cuentas 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)

En caso necesario, puede solicitar un despiece de la herramienta. Por favor indique el número de impreso de diez dígitos que hay en la etiqueta y pida el despiece a la siguiente dirección: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SÍMBOLOS



¡No deseche 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	DDH 32 RP	DH 16
Curso	270 mm	207 mm
Altura máx. de soporte (guía de posicionamento no topo)	780 mm	557 mm
Máx. potência magnética	18 kN	12 kN
Peso	32 kg	18 kg

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-poeiras.

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.

Mantener 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.

Limpe a superfície do metal a perfurar. Remova a ferrugem solta, a sujeira e a graxa. Remova as pérolas de solda ou os desníveis, se for necessário. Uma camada fina de tinta não perturba.

Se (após a perfuração) o montante for deixado sobre um material sem dissipação de calor suficiente (p.ex. material plástico) durante um período de tempo prolongado, o montante não deverá ser ligado, para evitar uma danificação das bobinas magnéticas.

UTILIZAÇÃO AUTORIZADA

A coluna de suporte é adequada para furar grandes diâmetros em aço e outros metais ferruginosos. 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.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que este produto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, conforme as disposições das directivas 98/37/CE, 89/336/CEE

CE05



Volker Siegle

Manager Product Development

LIGAÇÃO À REDE

Só conectar à corrente alternada monofásica e só à tensão de rede indicada na placa de potência. A conexão às tomadas de rede sem contacto de segurana também é possível, pois trata-se duma construção da classe de protecção II.

Só conecte a furadeira na tomada de corrente do montante magnético!

SUGESTÕES PARA OPERAÇÃO

Limpe a superfície do metal a perfurar. Remova a ferrugem solta, a sujeira e a graxa. Remova as pérolas de solda ou os desníveis, se for necessário. Uma camada fina de tinta não perturba.

O interruptor de tensão nula evita um reiniciar da máquina depois de uma falha de circuito. Na altura do novo início de trabalho desligar a máquina e ligá-la de novo.

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 rolamentos 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).

A pedido e mediante indicação da referência de dez números que consta da chapa de características da máquina, pode requerer-se um desenho explosivo da ferramenta eléctrica a: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLS



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	DDH 32 RP	DH 16
Slaglengte	270 mm	207 mm
Standaardhoogte max. (slede in de bovenste stand)	780 mm	557 mm
Max. magneetkracht	18 kN	12 kN
Gewicht	32 kg	18 kg

VEILIGHEIDSAADVIEZEN

Veiligheidsrichtlijnen ven bijgaande brochure in acht nemen!
Bescherminrichting van de machine beslist 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.

Reinig het oppervlak van het te boren materiaal. Verwijder losse roest, verontreinigingen en vet. Verwijder eventueel voorhanden lasparels of oneffenheden. Een dunne verlaag stoort niet.

Wanneer de boorstandaard (na het boorproces) gedurende een langere periode op een materiaal met onvoldoende warmteafvoer (bijv. kunststof) wordt geplaatst, mag de boorstandaard niet worden ingeschakeld omdat de magneetsoepelen hierdoor onherstelbaar kunnen worden beschadigd.

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 vlambooglassen is mogelijk.

Dit apparaat uitsluitend gebruiken voor normaal gebruik, zoals aangegeven.

EC - VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

Wij verklaren dat dit product voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, overeenkomstig de bepalingen van de richtlijnen 98/37/EG, 89/336/EEG

CE05

Volker Siegle

Volker Siegle Manager Product Development

NETAANSLUITING

Uitsluitend op éénfase-wisselstroom en uitsluitend op de op het typeplaatje aangegeven netspanning aansluiten. Aansluiting is ook mogelijk op een stekerdoos zonder aardcontact mogelijk, omdat het is ontwerpen volgens veiligheidsklasse II.

Sluit de boormachine alléén aan op de contactdoos van de magneet-boorstandaard!

WERKRICHTLIJNEN

Reinig het oppervlak van het te boren materiaal. Verwijder losse roest, verontreinigingen en vet. Verwijder eventueel voorhanden lasparels of oneffenheden. Een dunne verlaag stoort niet.

Nulspanningsschakelaar voorkomt herstarten van de machine na stroomuitval. Bij hervatten van de werkzaamheden de machine eerst uitschakelen en vervolgens weer aanzetten.

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 staalwippen 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 zelfmerend en mogen niet worden gesmeerd. Het glijvlak van de slede met Molykote-vet 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).

Onder vermelding van het tiencijferige nummer op het machineplaatje is desgewenst een doorsnede-tekening van de machine verkrijgbaar bij: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLEN



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.

TEKNISKE DATA

Løtehhøjde	270 mm	207 mm
Højde max. (slæde i øverste position)	780 mm	557 mm
Max. magnetkraft	18 kN	12 kN
Vægt	32 kg	18 kg

SIKKERHEDSHENVISNINGER

Følg sikkerhedsforskrifterne i vedlagte brochure!

Maskinens sikkerhedsindretning bør ubetinget benyttes.

Når der arbejdes med maskinen, skal man have beskyttelsesbriller på. Beskyttelseshandsker, skridsikre sko, høreværn 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 sluttes 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.

Rengør overfladen på det materiale, der skal bores. Løs rust, snavs og fedt fjernes. Fjern evt. også svedperler eller ujævnheder. Et tyndt farvelag gør ikke noget.

Hvis borestanderen (efter borearbejdet) henstilles i længere tid på et materiale med utilstrækkelig varmeafledning (f.eks. plastik), må borestanderen ikke tændes, da dette vil kunne ødelægge magnetspolerne.

TILTÆNKT FORMAL

Borestanderen kan benyttes til boring af store huller i stål og andre jernholdige metaller. Magnetborestanderen kan benyttes samtidigt med at der lysbuesvejses.

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

CE-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer under almindeligt ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller norma-tive dokumenter. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, i henhold til bestemmelserne i direktiverne 98/37/EF, 89/336/EF

CE05

Volker Siegle

Volker Siegle Manager Product Development

NETTILSLUTNING

Tilslutning må kun foretages til enfaset vekselstrøm og kun til en netspænding, som er i overensstemmelse med angivelsen på mærkepladen. Tilslutning kan også ske til stikdåser uden beskyttelseskontakt, da kapslingsklasse II foreligger.

Boremaskinen må kun sluttes til magnetborestanderens stikkontakt!

DDH 32 RP

DH 16

Løtehhøjde	270 mm	207 mm
Højde max. (slæde i øverste position)	780 mm	557 mm
Max. magnetkraft	18 kN	12 kN
Vægt	32 kg	18 kg

ARBEJDS- VEJLEDNING

Rengør overfladen på det materiale, der skal bores. Løs rust, snavs og fedt fjernes. Fjern evt. også svedperler eller ujævnheder. Et tyndt farvelag gør ikke noget.

En nulpændingsafbryder forhindrer, at maskinen genstarter efter strømudfald. Ved genoptagelsen af arbejdet skal maskinen slukkes og tændes igen.

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 med 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).

Ved opgivelse af type nr. der er angivet på maskinens effektskilt, kan De rekvirere en reservedelstegning, ved henvendelse til: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLER



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 Iværktøj indsamles separat og bortskaffes på en måde, der skåner miljøet mest muligt.

TEKNISKE DATA	DDH 32 RP	DH 16
Slaghøyde	270 mm	207 mm
Stativhøyde maks. (sleden i høyeste stilling)	780 mm	557 mm
Maks. magnetkraft	18 kN	12 kN
Vekt	32 kg	18 kg

SPESIELLE SIKKERHETSHENVISNINGER

Følg sikkerhetshenvisningene 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 støpslet 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.

Sikkerhetskjedjen 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.

Rens overflaten til materialet som skal bores. Fjern løs rust, smuss og fett. Fjern eventuell sveisesøm eller ujevnheter. Et tynt fargebelegg forstyrrer ikke.

Hvis borstativet (etter boringen) lengre tid settes på et material med utilstrekkelig varmebortledning, må ikke borstativet slås på, for da kan dette føre til at magnetspolen ødelegges.

FORMÅLSMESSIG BRUK

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

Dette apparatet må kun brukes til de oppgitte formål.

CE-SAMSVARSEKTLÆRING

Vi erklærer på eget ansvar at dette produktet stemmer overens med de følgende normer eller normative dokumenter. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, i henhold til bestemmelsene i direktivene 98/37/EF, 89/336/EØF



NETTILKOPLING

Skal bare tilsluttes enfasevekselstrøm og bare til den på skiltet angitte nettspenning. Tilslutning til stikkontakter uten jordet kontakt er mulig fordi beskyttelse beskyttelsesklasse II er forhanden.

Boremaskinen skal bare kobles til magnetborestatives stikkontakt.

ARBEIDSHENVISNINGER

Rens overflaten til materialet som skal bores. Fjern løs rust, smuss og fett. Fjern eventuell sveisesøm eller ujevnheter. Et tynt fargebelegg forstyrrer ikke.

En nullspenningsbryter forhindrer at maskinen starter på nytt igjen etter et strøbrudd. Før neste gangs bruk av maskinen må den først slås av og så slås på igjen.

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 magnetsfotens lange side parallell til aksen til materialet som skal bores.

Fyll ut den frie plassen under magnetfoten med stålkilør 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 ellers kan boret forløpe lett til siden.

VEDLIKEHOLD

Drypp en par dråper olje på fortanningen av tannstangen. Lageret til fremførings akselen er selvsmørende 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 du be om en eksplosjonstegning av apparatet hos din kundeservice eller direkte hos Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany. Oppgi maskintype og det tisifrete nummeret på typeskiltet.

SYMBOLER



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	DDH 32 RP	DH 16
Slaglängd	270 mm	207 mm
Stativets max. höjd (slåden i topposition)	780 mm	557 mm
Max. magnetkraft	18 kN	12 kN
Vikt	32 kg	18 kg

SÄKERHETSUTRUSTNING

Beakta säkerhetsanvisningarna i bifogat informationsblad.

Använd alltid maskinens skyddsanordningar.

Använd alltid skyddsglasögon, skyddshandskar och hörselskydd.

Avlägsna alldrig spån eller flisor när maskinen är igång.

Borra inte i maskinhuset, då detta kan skada skyddsisoleringen (använd klistretiketter om skylt behöver fästas). Stickkontakten har inget underspänningsskydd, dvs om strömavbrott 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 strömavbrott.

Säkerhetskjedjan måste appliceras så att magnetborrstativet rör sig från användaren vid strömavbrott.

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.

Rengör ytan på det material som ska borras. Avlägsna lösa rostpartiklar, smuts och fett. Avlägsna eventuella metalldroppar eller ojämnheter. Tunna färgskikt behöver inte tas bort.

Placeras borrstativet (efter borrarngen) på ett material med otillräcklig värmeavledning (t ex plast) under längre tid får borrstativet inte slås på eftersom magnetpolarna kan förstöras.

ANVÄND MASKINEN ENLIGT ANVISNINGARNA

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

Maskinen får endast användas för angiven tillämpning.

CE-FÖRSÄKRAN

Vi intygar och ansvarar för, att denna produkt överensstämmer med följande norm och dokument EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, enl. bestämmelser och riktlinjerna 98/37/EG, 89/336/EWG



NÄTANSLUTNING

Får endast anslutas till 1-fas växelström och till den spänning som anges på dataskylten. Anslutning kan även ske till eluttag utan skyddskontakt, eftersom konstruktionen motsvarar skyddsklass II.

Bormaskinen får endast anslutas till magnetborrstativets elektriska uttag!

HANTERINGS- ANVISNING

Rengör ytan på det material som ska borras. Avlägsna lösa rostpartiklar, smuts och fett. Avlägsna eventuella metalldroppar eller ojämnheter. Tunna färgskikt behöver inte tas bort.

Nollspänningsutlösaren förhindrar att maskinen sätter igång omedelbart efter ett strömavbrott. När arbetet återupptas ska maskinen kopplas från och kopplas till igen.

Borrrning i tunt stål och i icke-järnmetaller

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

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

Borrrning i rundade eller mycket buckliga arbetsstycken

Placera magnetborrstativet med dess längre sida parallellt med arbeidsstyckets tilltänka axel.

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

Borrens tilltänka centrumlinje måste peka rakt mot arbeidsstyckets tilltänka centrumlinje, annars kan borren glida i sidled.

SKÖTSEL

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

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

Vid behov av sprängskiss, kan en sådan, genom att uppgje maskinens art. nr. (som finns på typskylten) erhållas från: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLER



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

TEKNISET ARVOT	DDH 32 RP	DH 16
Iskun pituus	270 mm	207 mm
Telineen suurin korkeus (kelkka yläasennossa)	780 mm	557 mm
Magneettivoima, max	18 kN	12 kN
Paino	32 kg	18 kg

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 virrankatkosten 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.

Puhdista porattavan materiaalin pinta. Poista irrallinen ruoste, lika ja rasva. Poista mahdolliset hitsaustipat tai epätasaisuudet. Ohut maalikerros ei haittaa.

Jos porateline on laskettu (poraamisen jälkeen) pitemmäksi aikaa huonosti lämpöä johtavan materiaalin (esim. muovin) päälle, ei poratelinettä saa käynnistää, koska tästä saattaa seurata magneettikääminen tuhoutuminen.

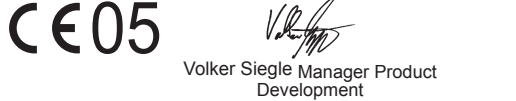
TARKOITUKSENMUKAINEN KÄYTTÖ

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

Älä käytä tuotetta ohjeiden vastaisesti.

TODISTUS CE-STANDARDINMUKAISUUDESTA

Todistamme täten ja vastaamme yksin siitä, että tämä tuote on allalueteltujen standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatusten mukainen. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, seuraavien sääntöjen mukaisesti: 98/37/EY, 89/336/ETY



VERKKOLIITÄNTÄ

Yhdistä ainoastaan tasavirtalähteeseen, jonka volttimäärä on sama kuin levyssä ilmoitettu. Myös liittäminen maadoittamattomiin pistokkeisiin on mahdollista, sillä muotoilu on yhdenmukainen turvallisuusluokan II kanssa.

Liitä porakone ainoastaan magneettiporatelineen pistorasiaan!

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

KÄYTTÖVIHJEITÄ

Puhdista porattavan materiaalin pinta. Poista irrallinen ruoste, lika ja rasva. Poista mahdolliset hitsaustipat tai epätasaisuudet. Ohut maalikerros ei haittaa.

Nollakytkin estää koneen tahattoman käynnistymisen sähkökatkoksen jälkeen. Aloittaaksesi työskentelyn uudelleen, tulee virta katkaista koneesta ja kytkeä se tämän jälkeen uudelleen takaisin päälle.

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 materiaaliin poraaminen

Aseta porausteline siten, että magneettijalan pidempi sivu on yhdensuuntainen työkappaleen akselin kanssa.

Täytä magneettijalan alle jäävä tyhjä tila teräskiiloilla 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)

Tarpeen vaatiessa voit pyytää lähettämään laitteen kokoonpanopiirustuksen ilmoittamalla arvokilven kymmennumeroisen numeron seuraavasta osoitteesta: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLIT



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

TEKNIIKA STOIXEIA	DDH 32 RP	DH 16
Ύψος διαδρομής.....	270 mm	207 mm
Ύψος ορθοστάτη μεγ. (ολισθητήρας στην ψηλότερη θέση)	780 mm	557 mm
Μέγ. δύναμη μαγνήτη.....	18 kN	12 kN
Βάρος.....	32 kg	18 kg

ΕΙΔΙΚΕΣ ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Προσέξτε τις υποδείξεις ασφαλείας του συνημμένου εγχειριδίου!

Χρησιμοποιείτε οπωσδήποτε τη διάταξη προστασίας της μηχανής.

Στις εργασίες με τη μηχανή φρονάτε πάντοτε προστατευτικά γυαλιά. Συνιστάνται τα προστατευτικά γάντια, τα σταθερά και αντιολισθητικά παπούτσια και η ποδιά.

Τα γράζα 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 τραβάτε το φics από την πρίζα.

Συνδέστε τη μηχανή στην πρίζα μόνο, εφόσον βρίσκεται απενεργοποιημένη.

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

Σε εργασίες σε κεκλιμένες και κάθετες επιφάνειες και υπερπάνω κεφαλής πρέπει ο μηχανικός 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 τέτοιον 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 επικίνδυνους για έκρηξη χώρους.

Καθαρίστε την επιφάνεια του υλικού που θα τρυπήσετε. Αφαιρέστε την σκουριά που βγαίνει εύκολα, ακαθαρσίες και λίπη. Ενδεχομένες αφαιρέστε σταγόνες ιδώτα και εξομαλύνετε τα μη ομαλά και επίπεδα σημεία. Μία λεπτή στρώση χρώματος δεν ενοχλεί.

Εάν η βάση (μετά το τρύπημα)τοποθετηθεί για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα σε υλικό με ανεπαρκή αγωγιμότητα της θερμότητας (π.χ. Πλαστικό), δεν επιτρέπεται να την ενεργοποιήσετε, διότι ενδεχομένως θα καταστραφούν τα μαγνητικά τηγία.

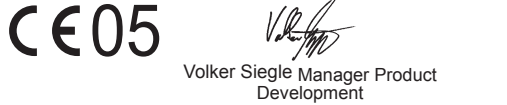
ΧΡΗΣΗ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ ΤΟ ΣΚΟΠΟ ΠΡΟΟΡΙΣΜΟΥ

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

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

ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ ΕΚ

Δηλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη, ότι αυτό το προϊόν ανταποκρίνεται στα ακόλουθα πρότυπα ή έγγραφα τυποποίησης. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, σύμφωνα με τις διατάξεις των οδηγιών 98/37/EK 89/336/EOK



ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΚΤΥΟ

Συνδέστε μόνο σε μονοφασικό εναλλασσόμενο ρεύμα και μόνο σε τάση δικτύου όπως αναφέρεται στην πινακίδα τεχνικών χαρακτηριστικών. Η σύνδεση είναι επίσης εκφική σε πρίζες χωρίς προστασία επαφής, διότι υπάρχει μια δομή της κατηγορίας προστασίας II.

Το τρυπάνι να συνδέεται μόνο με την πρίζα της βάσης της συσκευής!

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Καθαρίστε την επιφάνεια του υλικού που θα τρυπήσετε. Αφαιρέστε την σκουριά που βγαίνει εύκολα, ακαθαρσίες και λίπη. Ενδεχομένες αφαιρέστε σταγόνες ιδώτα και εξομαλύνετε τα μη ομαλά και επίπεδα σημεία. Μία λεπτή στρώση χρώματος δεν ενοχλεί.

Διακόπτης μηβενικής τάσης εμποδίζει την επανεκκίνηση της μηχανής, μετά από διακοπή ρεύματος. Όταν επαναρχήσετε την εργασία, οβήστε και επανανάψετε τη μηχανή.

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 λγότερο 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 ποδιού 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 μέσωw 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 πρόωσης διαθέτουν αυτολίπανση και δεν επιτρέπεται να λιπανθούν. Λιπαίνετε την επιφάνεια ολίσθησης του ολισθητήρα με γράσο γραφίτη (Molykote).

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

Όταν χρειάζεται, μπορείτε να ζητήσετε ένα σχέδιο συναρμολόγησης της συσκευής, δίνοντας τον τύπο της μηχανής και το δεκαμήκριο αριθμό στην πινακίδα ισχύος, από το κέντρο σέρβις ή απευθείας από τη φέρμα Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

ΣΥΜΒΟΛΑ



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 πιστρέφονται για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.

TEKNİK VERİLER	DDH 32 RP	DH 16
Strok yüksekliği	270 mm	207 mm
Sehpa yüksekliği, maksimum (Kızak en yüksek konumda)	780 mm	557 mm
Maksimum miknatis kuvveti	18 kN	12 kN
Ağırlığı	32 kg	18 kg

GÜVENLİĞİNİZ İÇİN TALİMATLAR

Ekteki güvenlik broşüründe belirtilen güvenlik talimatlarına uyun!

Aletin koruyucu donanımını mutlaka kullanın.

Aletle çalışırken daima koruyucu gözlük kullanın. Koruyucu iş eldivenleri, sağlam ve kaymaz ayakkabılar ve iş önlüğü kullanmanızı tavsiye ederiz.

Alet çalışır durumda iken talaş ve kırpıntıları 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.

Bağlantı kablosunu aletten uzak tutun. Kablo daima aletin arkasında olmalıdır ve toplanmamalıdır.

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

Emniyet zinciri öyle takılmalıdır ki, delme sehpası elektrik kesintilerinde kullanıcıdan uzaklaşacak biçimde hareket etsin.

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

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

Delinecek malzemenin üst yüzeyini temizleyin. Pas, kir ve katı yağları temiz. Gerekliği takdirde kaynak kabarcıklarını ve düz olmayan yerleri temizleyin . İnce bir boya tabakası rahatsız etmez.

Şayet matkap ayağı (delme işleminden sonra) uzun süre yeterli ısı iletimi olmayan bir malzeme üzerinde (örneğin plastik madde) duruyorsa, matkap ayağının elektriğe bağlanmaması gerekir, zira aksi takdirde manyetik bobinler zarar görür.

KULLANIM

Delme sehpası çelik ve diğer demir içeren metallerdeki büyük çaplı deliklerin açılmasında kullanılabilir. Miknatislı delme sehpası ark kaynağı islemi ile birlikte kullanılabilir

Bu alet sadece belirttiği gibi ve usulüne uygun olarak kullanılabilir.

CE UYGUNLUK BEYANI

Tek sorumlu olarak bu ürünün 98/37/EG, 89/336/EWG yönetmelik hükümleri uyarınca aşağıdaki normlara ve norm dokümanlarına uygunluğunu beyan ederiz: EN 61029, EN 55014-1, EN 550142, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

CE 05

Volker Siegle

Volker Siegle Manager Product Development

ŞEBEKE BAĞLANTISI

Aleti sadece tek fazlı alternatif akıma ve tip etiketi üzerinde belirtilen şebeke gerilimine bağlayın. Yapısı Koruma sınıfı II'ye girdiğinden alet koruyucu kontaksız prize de bağlanabilir.

Matkap makinesini sadece manyetik matkap ayağının prizine bağlayın!

ÇALIŞIRKEN DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

Delinecek malzemenin üst yüzeyini temizleyin. Pas, kir ve katı yağları temiz. Gerekliği takdirde kaynak kabarcıklarını ve düz olmayan yerleri temizleyin . İnce bir boya tabakası rahatsız etmez.

Sıfır gerilim şalteri elektrik kesintilerinden sonra aletin tekrar ve istenmeden çalışmasını önler. Yeniden çalışmaya başlamaan önce aleti kapatın ve tekrar çalıştırın

İnce çelik ve demir dışı metallerin delinmesi

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

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 sehpası bu levha üzerine getirilmelidir.

Yuvarlak ve çok kıvrımlıs malzemede delme

Delme sehpası miknatislı ayagının uzun tarafını delinecek malzemenin eksenine paralel olarak yerleştirin.

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

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

BAKIM

Disli çubugun dislerine zaman zaman birkaç damla yağ damlatın. Basma milinin yatığı kendinden yağlamalı olup, kullanıcı tarafından yağlanmamalıdır. Kızagın kayıcı alanlarını Molykote yağı ile yağlayın.

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

Gerekliği takdirde aletin dağınık görünüş şeması, alet tipinin ve tip etiketi üzerindeki on hanelik sayının bildirilmesi koşuluyla müşteri servisinden veya doğrudan Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany adresinden istenebilir.

SEMBOLLER



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

TECHNICKÁ DATA	DDH 32 RP	DH 16
Výška zdvihu	270 mm	207 mm
Výška stojanu max. (suport v nejvyšší poloze)	780 mm	557 mm
Max. magnetická síla	18 kN	12 kN
Hmotnost	32 kg	18 kg

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 třísky nebo odštěpky.

Krýt stroje nenavrtávat, 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 vrtačky zajistit dodaným řetězem, aby nemohl spadnout při výpadku proudu.

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

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

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

Očistěte povrch vrtaného materiálu. Zbavte povrch rzi, nečistot a mastnot. Odstraňte zároveň i případné svarové kapky nebo nerovnosti. Tenká vrstva barvy nevadí.

Je-li vrtací stojan (po odvrtání) delší dobu odložen na povrchu s nedostatečným odvodem tepla (například na plastové podložce), nesmí se stojan zapnout, protože by mohlo dojít k poškození magnetických cívek.

OBLAST VYUŽITÍ

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

Toto zařízení lze používat jen pro uvedený účel.

CE-PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Se vši zodpovědností prohlašujeme, že tento výrobek odpovídá následujícím normám a normativním dokumentům: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, v souladu se směrnicemi EHS č. 98/37/EG, 89/336/EWG

CE 05

Volker Siegle

Volker Siegle Manager Product Development

PŘIPOJENÍ NA SÍŤ

Připojit pouze do jednofázové střídavé sítě o napětí uvedeném na štítku. Lze připojit i do zásuvky bez ochranného kontaktu neboť spotřebič je třídy II.

Vrtačku připojujte jen do zásuvky na magnetickém vrtacím stojanu!

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

PRACOVNÍ UPOZORNĚNÍ

Očistěte povrch vrtaného materiálu. Zbavte povrch rzi, nečistot a mastnot. Odstraňte zároveň i případné svarové kapky nebo nerovnosti. Tenká vrstva barvy nevadí.

Ochranný spínač zabráni znovu rozběhnutí stroje při obnovení napětí v síti po předchozím výpadku. Nejprve je nutné dát spínač do polohy vypnuto a potom Zapnout.

Vrtání do tenké oceli a neželezných kovů:

Maximální přídržná síla magnetického stojanu vrtačky je dosažena u nízkouhlíkové oceli s minimální tloušťkou 12 mm.

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

Vrtání do kulatého a silně prohnutého materiálu.

Stojan vrtačky 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)

Při potřebě podrobného rozkresu konstrukce, oslovte informaci o typu a desetimístném objednacím čísle přímo servis a nebo výrobce, Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLY



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

TECHNICKÉ ÚDAJE	DDH 32 RP	DH 16
Výška zdvihu	270 mm	207 mm
Max. výška stojana (suport v najvyššej polohe)	780 mm	557 mm
Max. magnetická sila	18 kN	12 kN
Hmotnosť	32 kg	18 kg

ŠPECIÁLNE BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Venujte pozornosť bezpečnostým 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.

Triesky alebo úlomky sa nesmú odstraňovať za chodu stroja.

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

Pred každou prácou na stroji vyťahnite 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 vŕtácky pomocou dodanej reťaze tak, aby pri výpadku elektrického prúdu nespadol.

Bezpečnostná reťaz musí byť pripevnená tak, aby sa pri výpadku prúdu stojan vŕtácky pohyboval smerom preč od obsluhy.

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

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

Očistite povrch vŕtaného materiálu. Zbavte povrch hrdzi, nečistôt a masntôt. Odstráňte zároveň aj prípadné zvarové kvapky alebo nerovnosti. Tenká vrstva farby nevadí.

Ak je vŕtací stojan (po odvŕtaní) dlhšiu dobu odložený na povrchu s nedostatočným odvodom tepla (napríklad na plastovej podložke), nesmie sa stojan zapnúť, pretože by mohlo dôjsť k poškodeniu magnetických cievok.

POUŽITIE PODĽA PREDPISOV

Stojan vŕtácky možno používať na vŕtanie veľkých otvorov do ocele a iných kovov s obsahom železa. Magnetický stojan vŕtácky možno použiť za súčasného oblúkového zvarania.

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

CE - VYHLÁSENIE KONFORMITY

Vyhlasujeme v našej výhradnej zodpovednosti, že tento produkt zodpovedá nasledovným normám alebo normatívnym dokumentom. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, podľa predpisov smerníc 98/37/EG, 89/336/EWG.

C **CE05**

Volker Siegle Manager Product Development

SIEŤOVÁ PRÍPOJKA

Pripájať len na jednofázový striedavý prúd a na sieťové napätie uvedené na štítku. Pripojenie je možné aj do zásuvky bez ochranného kontaktu, pretože ide o konštrukciu ochrannej triedy II.

Vŕtáčku pripojujte len do zásuvky na magnetickom vŕtacom stojane!

POKYNY KU PRÁCI

Očistite povrch vŕtaného materiálu. Zbavte povrch hrdzi, nečistôt a masntôt. Odstráňte zároveň aj prípadné zvarové kvapky alebo nerovnosti. Tenká vrstva farby nevadí.

Spínač nulového napätia zabráňuje samočinnému spusteniu stroja pri výpadku prúdu. Po obnovení dodávky prúdu je potrebné stroj vypnúť a opäť zapnúť.

Vŕtanie do tenkej ocele a neželezných kovov:

Maximálna prídržná sila magnetického stojana vŕtácky 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 upevniť na materiál oceľový platňu s minimálnymi rozmermi 250x250x12 mm a na túto platňu potom postaviť stojan vŕtácky.

Vŕtanie do oblého a silno ohnutého materiálu

Stojan vŕtácky položte dlhou stranou magnetickej nohy paralelne k osi materiálu, ktorý idete vŕtať.

Volný priestor pod magnetickou nohou vyplňte oceľovými klinmi alebo tyčami tak, aby prebiehalo čo najviac magnetických siločiar z magnetických jadier cez materiál k magnetickej nohe.

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

ÚDRŽBA

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

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

Pri udaní typu stroja a desaťmiestneho čísla nachádzajúceho sa na štítku dá sa v prípade potreby vyžiadať explozívna schéma prístroja od Vášho zákaznického centra alebo priamo v Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLY

 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	DDH 32 RP	DH 16
Długość skoku	270 mm	207 mm
Wysokość stojaka maks. (sanie w najwyższej pozycji)	780 mm	557 mm
Maks. siła elektromagnesu	18 kN	12 kN
Ciepłzar	32 kg	18 kg

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 ubrania 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.

Oczyszczyć powierzchnię materiału przewidzianego do wiercenia. Usunąć luźną rdzę, brud i smar. Ewentualnie usunąć odpryski pospawalnicze lub nierówności. Cienka warstwa farby nie przeszkadza.

Jeśli stojak wiertarski (po operacji wiercenia) odstawiany jest na dłuższy czas na materiale o niedostatecznym odprowadzaniu ciepła (np. tworzywo sztuczne), nie wolno włączać stojaka wiertarskiego, gdyż może to spowodować zniszczenie cewek elektromagnesów.

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.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że produkt ten odpowiada wymaganiom następujących norm i dokumentów normatywnych EN 61029, EN 55 014-1, EN 55 014-2 EN 61 000-3-2, EN 61 00-3-3 i jest zgodny z wymaganiami dyrektyw 98/37/EG, 89/336/EWG

C **CE05**

Volker Siegle Manager Product Development

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

PODŁĄCZENIE DO SIECI

Podłączać tylko do źródła zasilania prądem zmiennym jednofazowym i wyłącznić o napięciu podanym na tabliczce znamionowej. Możliwe jest również podłączenie do gniazdka bez uziemienia, ponieważ konstrukcja odpowiada II klasie bezpieczeństwa.

Wiertarkę przyłączać tylko do gniazdka wtykowego magnetycznego stojaka wiertarskiego.

ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

Oczyszczyć powierzchnię materiału przewidzianego do wiercenia. Usunąć luźną rdzę, brud i smar. Ewentualnie usunąć odpryski pospawalnicze lub nierówności. Cienka warstwa farby nie przeszkadza.

Łącznik działający przy napięciu zerowym zapobiega uruchomieniu się narzędzia po przerwie w dopływie energii elektrycznej. Przy podejmowaniu pracy na nowo należy wyłączyć urządzenie i włączyć je ponownie.

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 założyc dłuższą stroną stopy elektromagnesu równolegle do osi wierconego 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 zoboczyć na bok.

UTRZYMANIE I KONSERWACJA

Na uzeźbienie zębátky od czasu do czasu dać kilka kropli oleju. Łożyska wałka pociagowego są samosmarujące i nie wolno ich oliwić. Powierzchnię ślizgową sąñ 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).

Na życzenie można otrzymać rysunek widoku zespołu rozebranego. Przy zamawianiu należy podać dziesięciocyfrowy numer oraz typ elektronarzędzia umieszczony na tabliczce znamionowej. Zamówienia można dokonać albo u lokalnych przedstawicieli serwisu, albo bezpośrednio w Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SYMBOLE

 Nie wyrzucaj elektronarzedzi wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Europejska Dyrektywa 2002/96/WE w sprawie zuzytego sprzetu elektrotechnicznego i elektronicznego oraz dostosowaniem jej do prawa krajowego, zuzyte elektronarzedzia nalezy posegregowac i zutylizowac w sposob przyjazny dla srodowiska.

MŰSZAKI ADATOK	DDH 32 RP	DH 16
Lökethossz	270 mm	207 mm
Állványmagasság max. (szán felső helyzetben)	780 mm	557 mm
Max. mágneserő	18 kN	12 kN
Súly	32 kg	18 kg

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, szilánkokat, 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 munkaterületől, 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.

Tisztítsák meg a fúrni kívánt anyag felületét. Távolítsák el a rajta lévő rozsdát, szennyeződést és zsírt. Szükség esetén távolítsák el a hegesztési gyöngyöket vagy egyenetlenségeket. A vékony festékréteg maradhat.

Ha a fúróállványt (a fúrás elvégzése után) hosszabb ideig elégtelen hővezető képességű anyagon hagyják (pl. műanyag), nem szabad bekapcsolni a fúróállványt, mert ez a mágnesetekercsek tönkremenetelét vonhatja maga után.

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.

CE-AZONOSSÁGI NYILATKOZAT

Teljes felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy jelen termék megfelel a következő szabványoknak vagy szabványossági dokumentumoknak: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, a 98/37/EG, 89/336/EWG irányelvek határozataival egyetértésben.

CE05

Volker Siegle Manager Product Development

HÁLÓZATI CSATLAKOZTATÁS

A készüléket csak egyfázisú váltóáramra és a teljesítménytáblán megadott hálózati feszültségre csatlakoztassa. A csatlakoztatás védőérintkező nélküli dugaszolóaljzatokra is lehetséges, mivel a készülék felépítése II. védettségű osztályú.

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

A fúrógépet csak a mágneses fúróállvány csatlakozó aljzatába szabad csatlakoztatni!

ÚTMUTATÁSOK A MUNKAVÉGZÉSHÉZ

Tisztítsák meg a fúrni kívánt anyag felületét. Távolítsák el a rajta lévő rozsdát, szennyeződést és zsírt. Szükség esetén távolítsák el a hegesztési gyöngyöket vagy egyenetlenségeket. A vékony festékréteg maradhat.

A nullafeszültség-kapcsoló megakadályozza a gép újjboli beindulását áramszünet után. Ismételt munkakezdésnél a gépet ki, majd megint be kell kapcsolni.

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 acélékekkel vagy acélpálcákkal ki kell tölteni úgy, hogy a mágnesmagnvakból 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 fogasrúd fogazatára időnként néhány csepp olajat kell cseppenteni. Az előtöltőtengelyen önkénő csapágycak 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 ismertetve, cseréltesse ki Milwaukee szervizzel (lásd Garancia/Ügyfélszolgálat címei kiadványt).

Szükség esetén a készülékek robbantott ábráját - a készülék típusa és tízjegyű azonosító száma alapján a területileg illetékes Milwaukee márkaszerviztől vagy közvetlenül a gyártótól (Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany) lehet kérni.

SZIMBÓLUMOK



Az elektromos kéziszerszámokat ne dobja a háztartási szemétkbe! A használt villamos és elektronikai készülékekröl 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	DDH 32 RP	DH 16
Višina dviga	270 mm	207 mm
Maksimalna višina stojala (Sani v skrajnem zgornjem položaju)	780 mm	557 mm
Maksimalna jakost magneta	18 kN	12 kN
Teža	32 kg	18 kg

SPECIALNI VARNOSTNI NAPOTKI

Upoštevacjte varnostne napotke v priloženi brošuri!

Brezpogojno uporabljajte zaščitne priprave stroja.

Pri delu s strojem vedno nosite zaščitna očala. Priporočamo zaščitne rokavice, trdno obuvalo, 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 vtiaka iz vtičnice.

Stroj priklopite 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 nameščena tako, da stojalo vrtalnika v primeru izpada električnega toka zaniha vstran od uporabnika.

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

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

Površino vrtanega materiala očistite. Odstranite rjo, nečistoče in maščobo. Po potrebi odstranite neravnine ali kapljične ostanke varjenja. Tanek sloj barve ni moteč.

V kolikor se stojalo (po vrtanju) dlje časa odstavi na materialu z nezadostnim odvajanjem toplote (npr. umetna masa), vklop stojala ni dovoljen, saj le ta lahko povzroči posledično uničenje magnetnega navitja.

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.

CE-IZJAVA O KONFORMNOSTI

Z lastno odgovornostjo izjavljamo, da je ta produkt skladen z naslednjimi normami ali normativnimi dokumenti. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, v skladu z določili smernic 98/37/EG, 89/336/EWG.

CE05

Volker Siegle Manager Product Development

OMREŽNI PRIKLJUČEK

Priključite samo na enofazni izmenični tok in samo na omrežno napetost, ki je označena na tipski ploščici. Priključitev je možna tudi na vtičnice brez zaščitnega kontakta, ker obstaja nadgradnja zaščitnega razreda.

Vrtalni stroj priključimo na vtičnico magnetnega stojala vrtalnika!

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

NAPOTKI ZA DELO

Površino vrtanega materiala očistite. Odstranite rjo, nečistoče in maščobo. Po potrebi odstranite neravnine ali kapljične ostanke varjenja. Tanek sloj barve ni moteč.

Stikalo z ničelno potnostjo preprečuje ponovni zagon stroja po izpadu električnega toka. Pri ponovnem začetku dela stroj izklopite in ponovno vklopite.

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 pritrdimo stojalo vrtalnika.

Vrtanje okroglega in močno upognjenega materiala

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

Prosti nenalegaajoči prostor pod podnožjem magneta zapolnimo z jeklenimi zagozdami 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 zanese.

VZDRŽEVANJE

Na ozobljenje zobatege letve od časa do časa nakapljamo malo olja. Ležaji podajalnega valja so samomazalni in jih ni dovoljeno oljiti. Drсно 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 (upoštevacjte brošuro Garancija/Naslovi servisnih služb).

Po potrebi se lahko pri vaši servisni službi ali direktno pri Milwaukee Electric Tool naroči eksplozijska risba naprave ob navedbi tipa stroja in desetmestne številke s tipske ploščice Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SIMBOLI



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

TEHNIČKI PODACI	DDH 32 RP	DH 16
Visina hoda	270 mm	207 mm
Maksimalna visina postolja (saonice na najgornjoj poziciji)	780 mm	557 mm
Maksimalna snaga magneta	18 kN	12 kN
Težina	32 kg	18 kg

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.

Kučiste 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 poslužioca.

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.

Površinu materijala koji se buši očistiti. Rahlu rđu, prljavštinu i masnoću odstraniti. Po potrebi neravnine i ostatke zavarivanja odstraniti. Neki tanak sloj boje ne smeta.

Ako stalak za bušenje (poslije postupka bušenja) duže vrijeme stoji na nekom materijalu koji slabo provodi toplinu (npr. plastika), u tome slučaju stalak za bušenje ne uključivati, jer to može prouzročiti uništenje magnetnih kalema.

PROPISNA 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.

CE-IZJAVA KONFORMNOSTI

Izjavljujemo na osobnu odgovornost, da se ovaj proizvod slaže sa slijedećim normama ili normativnim dokumentima. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, po odredbama smjernica 98/37/EG, 89/336/EWG.



PRIKLJUČAK NA MREŽU

Priključiti samo na jednofaznu naizmjeničnu struju i samo na napon struje, naveden na pločici snage. Priključak je moguć i na utičnice bez zaštitnog kontakta, jer postoji dogradnja zaštitne klase II.

Bušilicu priključiti samo na utičnicu magnetnog stalka bušilice!

RADNE UPUTE

Površinu materijala koji se buši očistiti. Rahlu rđu, prljavštinu i masnoću odstraniti. Po potrebi neravnine i ostatke zavarivanja odstraniti. Neki tanak sloj boje ne smeta.

Prekidač nultog napona sprječava ponovan start stroja nakon nestanka struje. Kod ponovnog početka rada stroj isključiti i opet uključiti.

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-metala 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.

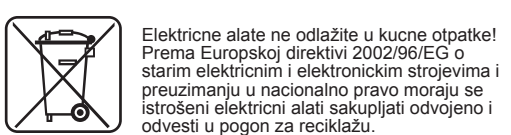
ODRŽAVANJE

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 može zatražiti crtež eksplozije aparata uz davanje podataka o tipu stroja i desetoznamenkastog broja na pločici snage kod Vaše servisne službe ili direktno kod Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SIMBOLI



TEHNIŠKIE DATI	DDH 32 RP	DH 16
Gājiena augstums	270 mm	207 mm
Statnes augstums maks. (sliedes augšēja stavokli)	780 mm	557 mm
Maks. magneta speks	18 kN	12 kN
Svars	32 kg	18 kg

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, neslīdošus apavus un priekšautu.

Skaids un atlūzas nedrīkst ņemt ārā, kamēr mašīna darbojas.

Instrumenta korpusā nedrīkst urbt caurumus, jo tādējādi var tikt sabojāta aizsargizolācija (vajag izmantot uzlīmējamas 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 augstak par galvu, magnetiska urbja statni ir janodrošina ar līdzī dotu kedi, lai stravas padeves partraukuma gadījumā urbmašīna nenokristu.

Drošības kedi ir jauzliek ta, lai stravas padeves partraukuma gadījuma urbja statni parvietotos prom no apkalpotāja.

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

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

Urbšanai paredzētā materiāla virsmu notīra. Rūsas, netīrumu un tauku pārpalikums noņem. Nepieciešamības gadījumā likvidē metināšanas rezultātā radušos vai citus nelīdzenumus. Plāns krāsas slānis traucējumus nerada.

Ja urbja­mašīnas statīvs (pēc urbšanas procedūras) ilgāku laiku tiek novietots uz materiāla ar nepietiekamu siltuma atdevi (piemēram, plastmasa), urbja­mašīnas statīvu nedrīkst iedarbināt, jo tā rezultātā var tikt sabojātas magnētiskās spoles.

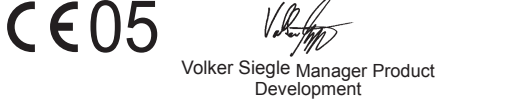
NOTEIKUMIEM ATBILSTOŠS IZMANTOJUMS

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

Šo instrumentu drīkst izmantot tikai saskaņā ar minētajiem lietošanas noteikumiem.

ATBILSTĪBA CE NORMĀM

Ar šo apliecinām, ka esam atbildīgi par to, lai šis produkts atbilstu sekojošām normām vai normatīvajiem dokumentiem: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, saskaņā ar direktīvu 98/37/EG, 89/336/EWG noteikumiem.



TĪKĻA PIESLĒGUMS

Pieslēgt tikai vienpola maiņstrāvas tīklam un tikai spriegumam, kas norādīts uz jaudas paneļa. Pieslēgums iespējams arī kontaktlīdzdām bez aizsargkontaktiem, jo runa ir par uzbūvi, kas atbilst II. aizsargklasei.

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

Urbjmašīnu pieslēgt tikai magnētiskā urbjmašīnas statīva kontaktlīdzdai!

DARBA NORĀDES

Urbšanai paredzētā materiāla virsmu notīra. Rūsas, netīrumu un tauku pārpalikums noņem. Nepieciešamības gadījumā likvidē metināšanas rezultātā radušos vai citus nelīdzenumus. Plāns krāsas slānis traucējumus nerada.

Nullsecības spriegums novērš mašīnas atkārtotu iedarbošanos pēc strāvas plūsmas pārtraukuma. Lai atsāktu darbu, mašīnu vajag izslēgt un vēlreiz ieslēgt.

Urbšana plana terauda un nemetalos:

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

Urbjot teraudu ar biezumu, mazaku par 6 mm un nemetalus, uz šī materiāla ir jānostiprina terauda plaksnī ar izmeriem 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 urbama materiāla asij.

Brīvo vietu starp magneta pamatni aizpildiet ar terauda kilēm, lai pēc iespējas vairak magnetisko līniju no magneta serdena plustu caur materiālu uz magneta pamatni.

Urbmašīnas asij ir jābūt precīzi novietotai uz apstaradajama materiāla centra, jo preteja gadījuma urbmašīna viegli var novirzīties uz saniem.

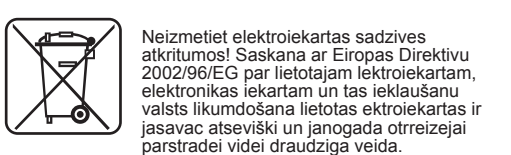
APKOPE

Laiku pa laikam uz zobstiena uzpildiniet dažus pilienus ellas. Padeves varpstas gultnis ir pašsmerejošs un to nav jāello. Sliežu slīdvirsmas jasmere ar Molykote smeri.

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

Ja nepieciešams, klientu apkalpošanas servīsā vai tieši pie firmas Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany, var pieprasīt instrumenta eksplozijas zīmējumu, šim nolūkam jāuzrāda mašīnas tips un desmitvietīgais numurs, kas norādīts uz jaudas paneļa.

SIMBOLI



TECHNINIAI DUOMENYS	DDH 32 RP	DH 16
judesio aukštis	270 mm	207 mm
Maks. stovo aukštis (vežimėlis pačiame viršuje)	780 mm	557 mm
Maks. magneto jėga	18 kN	12 kN
Svoris	32 kg	18 kg

YPATINGOS SAUGUMO NUORODOS

Laikykites pridedomoje brošiūroje pateiktų saugumo nuorodų! Būtinai naudokite įrenginio saugos įtaisus.

Dirbdami su įrenginiu visada nešiokite apsauginius akinius. Rekomenduotina nešioti apsaugines pirštines, tvirtus batus neslidžiu padu bei prijuostę.

Draudžiama išiminėti drožles ar nuopjovas, įrenginiui veikiant.

Negrežkite 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 nuveskite iš galinės įrenginio pusės.

Dirbant prie pasvirusių ir statmenų paviršių bei virš galvos magnetinį gręžtuvą stovą reikia pritvirtinti kartu pristatoma grandine, kad, dingus elektros srovei, jis nenukristų.

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

Maksimali laikymo jėga prie mažo anglėtumo plieno pasiekama, kai medžiagos storis yra ne mažesnis kaip 12 mm.

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

Nuvalyti medžiagos, kurią ketinama gręžti, paviršių. Pašalinti palaidas rūdis, purvą ir riebalus. Jei reikia, pašalinti virinimo nuodegas ir nelygumus. Plonas dažų sluoksnis netrukdo.

Jei gręžtuvo stovas (po gręžimo) ilgesniam laikui buvo padėtas ant nepakankamo šiluminio laidumo medžiagos (pvz., plastiko), gręžtuvo stovo jungti negalima, nes taip gali virinama elektros lanku.

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.

CE ATITIKTIES PAREIŠKIMAS

Mes atsakingai pareiškiame, kad šis gaminyis atitinka tokias normas arba normatyvinius dokumentus: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, pagal direktyvų 98/37/EB, 89/336/EEB reikalavimus.

CE05

Volker Siegle

Manager Product Development

ELEKTROS TINKLO JUNGTIS

Jungti tik prie vienfazės kintamos elektros srovės ir tik į specifikacijų lentelėje nurodytos įtampos elektros tinklą. Konstrukcijos saugos klasė II, todėl galima jungti ir į lizdus bei apsauginio kontakto.

Gręžtuvą jungti tik į magnetinio gręžtuvo stovo lizdą!

NUORODOS DARBU

Nuvalyti medžiagos, kurią ketinama gręžti, paviršių. Pašalinti palaidas rūdis, purvą ir riebalus. Jei reikia, pašalinti virinimo nuodegas ir nelygumus. Plonas dažų sluoksnis netrukdo.

Nulinės įtampos jungiklis neleidžia vėl įsijungti įrenginiui po to, kai buvo nutrukęs elektros energijos tiekimas. Kad galėtumėte dirbti toliau, įrenginį išjunkite ir įjunkite vėl.

Plono plieno ir negeležies metalų gręžimas:

Maksimali magnetinio gręžtuvo stovo laikymo jėga prie mažo anglėtumo plieno pasiekama, 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.

TECHNINIS APTARNAVIMAS

Laikas nuo laiko užlašinkite ant krumpļiastiebio krumpļių keletą lašų alyvos. Pastūmos veleno guolis yra savitėpis ir jo tepti negalima. Vežimėlio 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 adresus brošiūroje).

Jei reikia, nurodant įrenginio tipą bei specifikacijų lentelėje esantį dešimženkį numerį, iš klientų aptarnavimo skyriaus arba tiesiai iš Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany, galima užsisakyti prietaiso surinkimo brėžinius.

SIMBOLIAI

Neišmeskite elektros irengimu i buitinius šiukšlynus! Pagal ES Direktyva 2002/96/EG del naudotu irengimu, elektros irengimu ir ju itaikavimo i valstybinius istatymus naudotos irengimus butina suringti atskirai ir nugabenti antriniu žaliavu perdirbimui aplinkai nekenksmingu budu.

TEHNILOSE ANDMED	DDH 32 RP	DH 16
Kąigu kórgus	270 mm	207 mm
Samba kórgus max (kelk úlemises asendis)	780 mm	557 mm
Max magnetjód	18 kN	12 kN
Kaal	32 kg	18 kg

SPETSIAALSE TURVAJUHISED

Pidage kinni juuresoleva brošūūri turvajuhistest!

Kasutage tingimata masina kaitseeseadist.

Masinaga tóótades kandke alati kaitseprille. Soovitavad on kaitsekindad, tugevad ja libisemiskindlad jalanóud ning pól.

Puru ega pilpaid ei tohi eemaldada masina tóótamise ajal.

Árge puurige seadme korpusesse auku, kuna muidu katkeb kaitseisolsatsioon (kasutage kleepsilte).

Enne kóiki tóid masina kallal tómmake pistik pistikupesast vólja.

Masin peab pistikupessa úhendamisel olema alati vóljalúlitatud seisundis.

Hoidke úhendusjuhe alati masina tóópiirkonnast eemal. Vedage juhe alati masinast tahapoole.

Kald- ja horisontaalpindadel ning peast kórgemal tóótamisel tuleb magnetpuursammas kindlustada kaasasoleva ketiga, et see ei saaks voolukatkestuse puhul alla kukkuda.

Julgestuskett paigalda nii, et voolukatkestusel kukub puursammas kasutajast eemale.

Maksimaalne kontaktkinnitus súsínukuvaese terasega saavutatakse min 12 mm paksuse materjaliga.

Árge hoidke puursammast vihma káes, márijas, niiskes vói plahvatusohtlikus ruumis.

Puhastada puuritava materjali pealispind. Eemaldada lahtised roostetúkid, saast ja máárdeaine. Eemaldada keevituspritsmed ja konarused. Óhukene vávrikiht ei sega.

Kui puurimisrakis asetatakse (párast puurimist) pikemaks ajaks mitteklúldadase soojusjuhtivusega materjalile (nt plast), ei tóhi rakist sisse lúlitada, kuna see vóib magnetpoolid purustada.

KASUTAMINE VASTAVALT OTSTARBELE

Puursammast saab kasutada suurte aukude puurimiseks terasesse ja muudesse rauasisaldusega metallidesse. Magnetpuursammast saab kasutada koos kaarkееvitusega.

Antud seadet tóhib kasutada ainult vastavalt áranáidatud otstarbele.

EÚ VASTAVUSAVALDUS

Me deklareerime ainuvastutajatena, et antud toode on kooskólas járgmiste normide vói normdokumentidega: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, vastavalt direktiivide 98/37/EÚ, 89/336/EMÚ sásetele.

CE05

Volker Siegle

Manager Product Development

VÓRKU ÚHENDAMINE

Úhendage ainult úhefaasilise vahelduvvooluga ning ainult andmesilðil toodud vórgupingega. Úhendada on vóimalik ka kaitsekontaktita pistikupesadesse, kuna nende konstruksioon vastab kaitseklassile II.

Trellpuur úhendada ainult magnetiga puurimisrakise pistikupesaga!

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

TÓÓJUHISED

Puhastada puuritava materjali pealispind. Eemaldada lahtised roostetúkid, saast ja máárdeaine. Eemaldada keevituspritsmed ja konarused. Óhukene vávrikiht ei sega.

Nullpingelúlitati takistab masina taaskáivitumist párast voolukatkestust. Tóó taasalustamisel lúlitage masin vólja ja uuesti sisse.

Óhukese terase ja vávriilismetallide puurimine:

Magnetpuursamba maksimaalne kontaktkinnitus súsínukuvaese terasega saavutatakse min 12 mm paksuse materjaliga.

Alla 6 mm paksusega terase ja vávriilismetallide puurimiseks tuleb materjalile kinnitada váhemalt 250x250x12 mm terasplaat ning panna siis puursammas sellele plaadile.

Úmarasse ja tugevalt painutatud materjali puurimine

Puursamba magnetjala pikem kúlg panna puuritava materjali teljega paralleelselt.

Vaba pind magnetjala all táita teraskiilude ja terasvarrastega nii, et vóimalikult rohkem magnetilisi jóujooni kauduks magnetisúdamikest materjali kaudu magnetjalale.

Puuri telg peab olema tápselt suunatud puuritava materjali keskmeele, kuna puur vóib muidu kergelt kórvale libiseda.

HOOLDUS

Hammaslati hambumisele panna aeg-ajalt móni tilk óli. Etteandevólli laagrid on isemáárivad ning neid ei tohi óilitada. Kelgu hóórdepinda máárida Molvkote-máárdega.

Kasutage ainult Milwaukee tarvikuid ja Milwaukee tagavaraosi. Detailid, mille vóljavahetamist pole kirjeldatud, laske vólja vahetada Milwaukee klienditeeninduspunktis (vaadake brošúūri garantii / klientiteeninduste aadressid).

Vajaduse korral vóite tellida seadme lábilóikejoonise, náidates ára masina túūbi ja andmesilðil oleva kúmnekohalise numbri. Selleks póórduge klienditeeninduspunkti vóti otse: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SÚMBOLID

Árge káidelge kasutuskólbmatuks muutunud elektrilisi tóóristu koos olmejáátmetegale! Vastavalt Euroopa Parlamendi ja nóukogu direktiivile 2002/96/EÚ elektri- ja elektroonikaseadmete jáátmete kohta ning direktiivi nóuete kohaldamisele liikmesriikides tuleb asutusκόlbmatuks muutunud elektrilised tóóristad koguda eraldi ja keskkonnasaástiikult korduskasutada vóti ringlusse vótta.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	DDH 32 RP	DH 16
Длина хода.....	270 mm	207 mm
Высота стойки макс.(каретка в крайнем верхнем положении).....	780 mm	557 mm
Удерживающая способность магнита макс.....	18 kN	12 kN
Вес.....	32 kg	18 kg

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 цепью из комплекта поставки, чтобы стойка не упала в случае отключения напряжения.

Страхочувную 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.

Беречь сверильный станок от дождя, не использовать его в сырых, влажных и взрывоопасных помещениях.

Поверхность заготовки должна быть чистой. Удалите с поверхности ржавчину, грязь и масло. При необходимости нужно удалить неровности и сварочный грат. Тонкая поверхность краски работе не мешает.

Если сверильную стойку (после сверления) оставить стоять на длительное время на материале с недостаточной отдачей тепла (напр. на синтетическом материале), то в таком случае стойку нельзя сразу включать, так как это приведет к выходу из строя магнитных катушек.

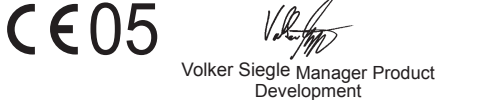
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

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.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС

Мы заявляем что этот продукт соответствует следующим стандартам: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, в соответствии с правилами 98/37/EC, 89/336/EEC.



ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Подсоединять только к однофазной сети переменного тока с напряжением, соответствующим указанному на инструменте. Электроинструмент имеет второй класс защиты, что позволяет подключать его к розеткам электропитания без заземляющего вывода.

Сверильную машину разрешается включать только в розетку магнитной сверильной стойки.

СОВЕТЫ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Поверхность заготовки должна быть чистой. Удалите с поверхности ржавчину, грязь и масло. При необходимости нужно удалить неровности и сварочный грат. Тонкая поверхность краски работе не мешает.

Нулевой выключатель препятствует повторному пуску машины после перерыва в электроснабжении. При новом вводе в действие машину выключите и снова включите.

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 сверильную стойку на эту плиту.

Сверление отверстий в круглом или сильно изогнутом материале

Установить сверильную стойку длинной стороной магнитного шлатива параллельно оси обрабатываемого материала.

Заполнить свободное пространство под магнитным шлативом стальными клиньями или стержнями для того, чтобы от магнитных сердечников через материал к шлативу 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 моликотовой 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 может быть заказан чертеж инструмента с трехмерным изображением деталей. Пожалуйста, укажите десятизначный номер и тип инструмента и закажите чертеж у Ваших местных агентов или непосредственно у Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Strasse 10, D-71364 Winnenden, Germany.

СИМВОЛЫ



Не выбрасывайте электроинструмент с бытовыми отходами! Согласно Европейской директиве 2002/96/ЕС по отходам от электрического и электронного оборудования и соответствующим нормам национальной права вышедшие из употребления электроинструменты подлежат сбору отдельно для экологически безопасной утилизации.

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Височина на хода	270 mm	207 mm
Макс. височина на щендера (шейната в най-горно положение).....	780 mm	557 mm
Макс. магнитна сила	18 kN	12 kN
Тегло	32 kg	18 kg

СПЕЦИАЛНИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Спазвайте указанията за безопасност от приложената брошюра!

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 поверхности 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 нисковъглеродна 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.

Почистете повърхността на пробивания материал от оронила се ръжда, замърсявания и мазнини. Отстранете заваръчните капки и неравностите, ако има такива. Тънък слой боя не пречи.

Ако след процеса на пробиване пробивният щендер се остави върху материал с недостатъчно добро отвеждане на топлината (напр. пластмаса), щендерът не бива да се включва, защото това би могло да предизвика разрушаване на магнитните бобини.

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 електроудъгово заваряване.

Този уред може да се използва по предназначение само както е посочено.

СЕ - ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Декларираме на собствена отговорност, че този продукт съответства на следните стандарти или нормативни документи: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, съобразно предписанията на директивите 98/37/ЕО, 89/336/ЕИО.



DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

ЗАЩИТА НА ДВИГАТЕЛЯ В ЗАВИСИМОСТ ОТ НАТОВАРВАНЕТО

Да се свързва само към еднофазен променлив ток и само към мрежово напрежение, посочено върху заводската табелка. Възможно е и свързване към контакт, който не е от тип "шuko", понеже конструкцията е от защитен клас II.

Бормашината да се включва само в контакта на магнитния пробивен щендер!

УКАЗАНИЯ ЗА РАБОТАТА

Почистете повърхността на пробивания материал от оронила се ръжда, замърсявания и мазнини. Отстранете заваръчните капки и неравностите, ако има такива. Тънък слой боя не пречи.

Нулевият прекъсвач предотвратява повторно задвижване на машината след отпадане на тока. При възобновяване на работата машината да се изключи и да се включи отново.

Пробиване в тънка стомана и в цветни метали:

Максималната сила на задържане на магнитния пробивен щендер се достига при нисковъглеродна 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 силови линии да преминават от магнитните ядра над материала към магнитната основа.

При това оста на свредлото трябва да е насочена точно към центъра на обработвания материал, защото иначе свредлото лесно може да премине странично.

ПОДДРЪЖКА

Отвремe 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 използва само аксесоари на Milwaukee и резервни части на Milwaukee. Елементите, чията подмяна не е описана, да се дадат за подмяна в сервис на Milwaukee (вижте брошурата "Гаранция и адреси на сервиси").

При необходимост можете да поискате за уреда от Вашия сервис или директно от Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Strasse 10, D-71364 Winnenden, Germany, чертеж за в случай на експлозия, като посочите типа на машината и десетцифрения номер върху заводската табелка.

СИМВОЛИ



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	DDH 32 RP	DH 16
Lungimi de cursă	270 mm	207 mm
Înălțime maximă (sanie în poziția de sus)	780 mm	557 mm
Putere magnetică maximă.....	18 kN	12 kN
Greutate	32 kg	18 kg

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 ineficientă. Folosiți etichete adezive.

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

Conectați la rețea numai când mașina este oprită.

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

Securizați suportul mașinii de găurit magnetic 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.

Se va curăța suprafața materialului de găurit. Se vor îndepărta rugină, mizeria și grăsimea. Eventual se vor îndepărta perle de transpirație sau porțiuni care nu sunt netede. Un strat subțire de vopsea nu deranjează.

Dacă stativul de găurit (după procedura de găurire) va fi poziționat mai mult timp pe un material care nu conduce în mod suficient căldura (de ex. materia plastică), stativul de găurit nu poate fi pornit, deoarece acest fapt ar putea conduce la distrugerea bobinelor electromagnetice.

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

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Declarăm pe propria răspundere că acest produs este în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, în conformitate cu reglementările 98/37/EC, 89/336/EEC .

CE05

Volker Siegle

Volker Siegle Manager Product Development

ALIMENTARE DE LA REȚEA

Conectați numai la priză de curent alternativ monofazat și numai la tensiunea specificată pe placuța indicatoare. Se permite conectarea și la prize fără împământare dacă modelul se conformează clasei II de securitate.

Mașina de găurit va fi conectată numai la priză stativului de găurit magnetic!

DDH 32 RP	DH 16
270 mm	207 mm
780 mm	557 mm
18 kN	12 kN
32 kg	18 kg

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Se va curăța suprafața materialului de găurit. Se vor îndepărta rugină, mizeria și grăsimea. Eventual se vor îndepărta perle de transpirație sau porțiuni care nu sunt netede. Un strat subțire de vopsea nu deranjează.

Un comutator de tensiune zero previne repornirea mașinii după o cădere de tensiune. La reluarea lucrului, opriți mașina și apoi o reporniți.

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 aceasta 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.

INTRETINERE

Din când în când , aplicați câteva picături de ulei pe dinții cremalierii. Cuzineții arborelui cu came sunt cu autoasculțire si nu trebuie sa fie unși.Se gresază suprafața de alunecare a săniei 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 necesară, se poate comanda o imagine descompusă a sculei. Vă rugăm menționați numărul art. Precum și tipul mașinii tipărit pe etichetă și comandați desenul la agenții de service locali sau direct la Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

SIMBOLURI



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.

技术数据	DDH 32 RP	DH 16
跳跃高度	270 mm	207 mm
最大台高（滑座位在最高位置）	780 mm	557 mm
最大磁力	18 kN	12 kN
重量	32 kg	18 kg

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补工作之前，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。

不可以把钻台曝露在雨水中，也不可以在潮湿或有爆炸危险的工地使用钻台。

清洁物料的表面。去除铁锈，污垢和油脂。必要时得磨平焊珠和凹凸不平处。物料表面可以存在薄的颜料层。

如果钻台（在完成钻孔作业之后），长时间放置在导热性不佳的物料上（例如塑料），切勿开动钻台，因为会破坏电磁线圈。电钻只能连接在磁性钻台的插座上。

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。

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。本机器也可以连接在没有接地装置的插座上，因为本机器的结构符合第II 级绝缘。

请注意一般性的安全规章！有触电的危险

操作机器时的注意事项

清洁物料的表面。去除铁锈，污垢和油脂。必要时得磨平焊珠和凹凸不平处。物料表面可以存在薄的颜料层。

零电压开关能够防止停电之后，机器突然地起 动。如果要再度使用机器，必须先关闭机器并重新开机。

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 Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany. 案件时必须提供以下资料： 机型和机器铭牌上的十位数号码。

符号



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，並以符合环保规定的方式回收再利用。

Copyright 2005
Milwaukee Electric Tool
Max-Eyth-Straße 10
D-71364 Winnenden Germany
+49 (0) 7195-12-0



(12.05)
Printed in Germany **4931 2898 03**