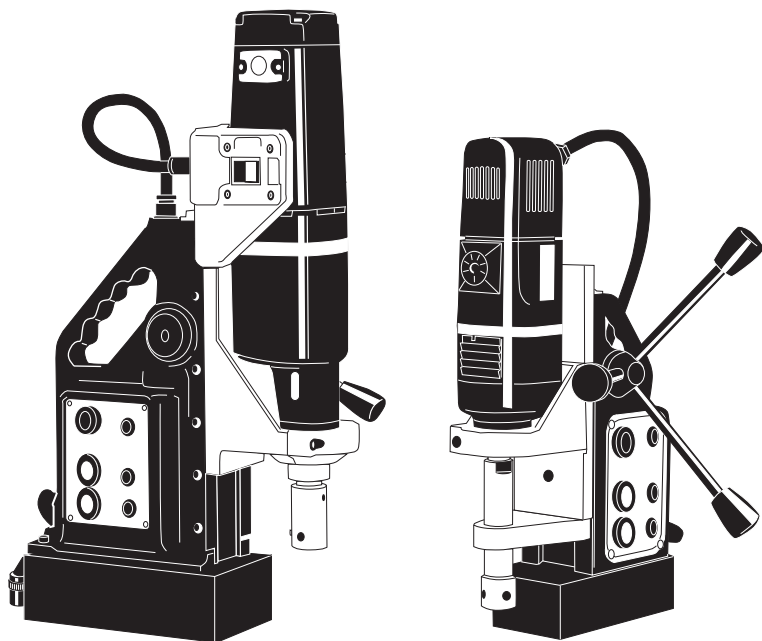


Milwaukee®

Nothing but **HEAVY DUTY**®



MD 4-85 **MDE 42**

Original instructions

Originalbetriebsanleitung

Notice originale

Istruzioni originali

Manual original

Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

Original brugsanvisning

Original bruksanvisning

Bruksanvisning i original

Alkuperäiset ohjeet

Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης

Orijinal işletme talimatı

Původním návodem k

používání

Põvodný návod na použitie

Instrukcją oryginalną

Eredeti használati utasítás

Izvirna navodila

Originalne pogonske upute

Instrukcijām oriģinālvalodā

Originalni instrukcija

Algupärane kasutusjuhend

Оригинальное руководство по эксплуатации

Оригинално ръководство за експлоатация

Instrucțiuni de folosire originale

Оригинален прирачник за работа

Оригінал інструкції з експлуатації

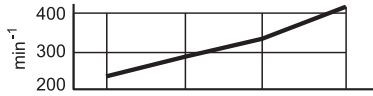
التعليمات الأصلية

ENGLISH		Picture section with operating description and functional description	4
DEUTSCH		Bildteil mit Anwendungs- und Funktionsbeschreibungen	4
FRANÇAIS		Partie imagée avec description des applications et des fonctions	4
ITALIANO		Sezione illustrata con descrizione dell'applicazione e delle funzioni	4
ESPAÑOL		Sección de ilustraciones con descripción de aplicación y descripción funcional	4
PORTUGUES		Parte com imagens explicativas contendo descrição operacional e funcional	4
NEDERLANDS		Beelddedeelte met toepassings- en functiebeschrijvingen	4
DANSK		Billeddel med anvendelses- og funktionsbeskrivelser	4
NORSK		Billeddel med bruks- og funksjonsbeskrivelse	4
SVENSKA		Bilddel med användnings- och funktionsbeskrivning	4
SUOMI		Kuvasivut käyttö- ja toimintakuvaukset	4
ΕΛΛΗΝΙΚΑ		Τμήμα εικόνων με περιγραφές χρήσης και λειτουργίας	4
TÜRKÇE		Resim bölümü Uygulama ve fonksiyon açıklamaları ile birlikte	4
ČESKY		Obrazová část s popisem aplikací a funkcí	4
SLOVENSKY		Obrazová část s popisem aplikací a funkcí	4
POLSKI		Część rysunkowa z opisami zastosowania i działania	4
MAGYAR		Képes részalkalmazási- és működési leírásokkal	4
SLOVENSKO		Del slikez opisom uporabe in funkcij	4
HRVATSKI		Dio sa slikama opisima primjene i funkcija	4
LATVISKI		Attēla daļa ar lietošanas un funkciju aprakstiem	4
LIETUVIŠKAI		Paveikslėlio dalis su vartojimo instrukcija ir funkcijų aprašymais	4
EESTI		Pildiosa kasutusjuhendi ja funktsioonide kirjeldusega	4
РУССКИЙ		Раздел иллюстраций с описанием эксплуатации и функций	4
БЪЛГАРСКИ		Част със снимки с описание за приложение и функции	4
ROMÂNIA		Secvența de imagine cu descrierea utilizării și a funcționării	4
МАКЕДОНСКИ		Дел со сликисо описи за употреба и функционирање	4
УКРАЇНСЬКА		Частина з зображеннями з описом робіт та функцій	4
عربي		قسم الصور يوجد به الوصف التشغيلي والوظيفي	4

Text section with Technical Data, important Safety and Working Hints and description of Symbols	12
Textteil mit Technischen Daten, wichtigen Sicherheits- und Arbeitshinweisen und Erklärung der Symbole.	14
Partie textuelle avec les données techniques, les consignes importantes de sécurité et de travail ainsi que l'explication des pictogrammes.	16
Sezione testo con dati tecnici, importanti informazioni sulla sicurezza e sull'utilizzo, spiegazione dei simboli.	18
Sección de texto con datos técnicos, indicaciones importantes de seguridad y trabajo y explicación de los símbolos.	20
Parte com texto explicativo contendo Especificações técnicas, Avisos de segurança e de operação e a Descrição dos símbolos.	22
Tekstgedeelte met technische gegevens, belangrijke veiligheids- en arbeidsinstructies en verklaring van de symbolen.	24
Tekstdel med tekniske data, vigtige sikkerheds- og arbejdsanvisninger og symbolforklaring.	26
Tekstdel med tekniske data, viktige sikkerhets- og arbeidsinstruksjoner og forklaring av symbolene.	28
Textdel med tekniska informationer, viktiga säkerhets- och användningsinstruktioner samt symbolförklaringar.	30
Tekstisivut: tekniset tiedot, tärkeät turvallisuus- ja työskentelyohjeet sekä merkkien selitykset.	32
Τμήμα κειμένου με τεχνικά χαρακτηριστικά, σημαντικές υποδείξεις ασφαλείας και εργασίας και εξήγηση των συμβόλων.	34
Teknik bilgileri, önemli güvenlik ve çalışma açıklamalarını ve de sembollerin açıklamalarını içeren metin bölümü.	36
Textová část s technickými daty, důležitými bezpečnostními a pracovními pokyny a s vysvětlivkami symbolů	38
Textová část s technickými datami, důležitými bezpečnostními a pracovními pokyny a s vysvětlivkami symbolov	40
Część opisowa z danymi technicznymi, ważnymi wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa i pracy oraz objaśnieniami symboli.	42
Szöveges rész műszaki adatokkal, fontos biztonsági- és munkavégzési útmutatásokkal, valamint a szimbólumok magyarázata.	44
Del besedila s tehničnimi podatki, pomembnimi varnostnimi opozorili in delovnimi navodili in pojasnili simbolov.	46
Dio štiva sa tehničkim podacima, važnim sigurnosnim i radnim uputama i objašnjenjem simbola.	48
Teksta daļa ar tehnikajiem parametriem, svarīgiem drošības un darbības norādījumiem, simbolu atšifrējumiem.	50
Teksto dalis su techniniais duomenimis, svarbiomis saugumo ir darbo instrukcijomis bei simbolių paaiškinimais.	52
Tekstiosa tehniliste näitajate, oluliste ohutus- ja tööjuhenditega ning sümbolite kirjeldustega.	54
Текстовый раздел, включающий технические данные, важные рекомендации по безопасности и эксплуатации, а также описание используемых символов.	56
Част с текст с технически данни, важни указания за безопасност и работа и разяснение на символите.	58
Porțiune de text cu date tehnice, indicații importante privind siguranța și modul de lucru și descrierea simbolurilor.	60
Текстуален дел со Технички карактеристики, важни безбедносни и работни упатства и објаснување на симболите.	62
Текстова частина з техничними даними, важливими вказівками з техніки безпеки та експлуатації і поясненням символів.	64
القسم النصي المزود بالبيانات الفنية والنصائح الهامة للسلامة والعمل ووصف الرموز	67

8

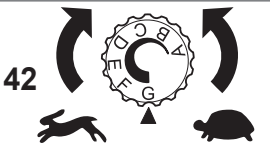
MD4-85



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

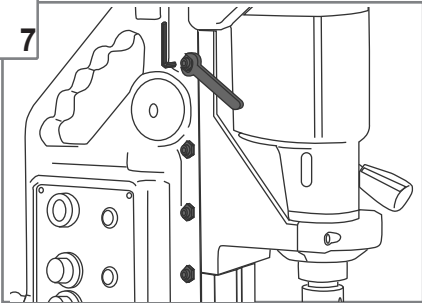
9

MDE 42

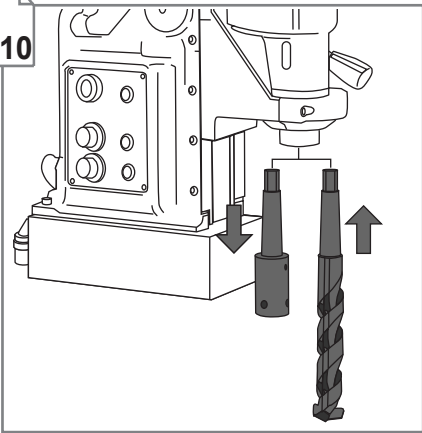


	A	B	C	D	E	F	G
øAlu			42	32	22	14	
øSt37			42	32	22	14	10

7

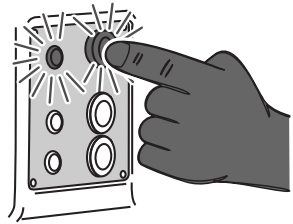


10

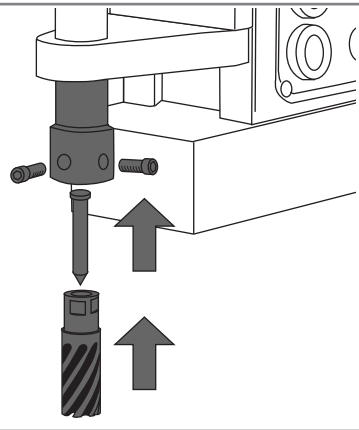


6

START/STOP

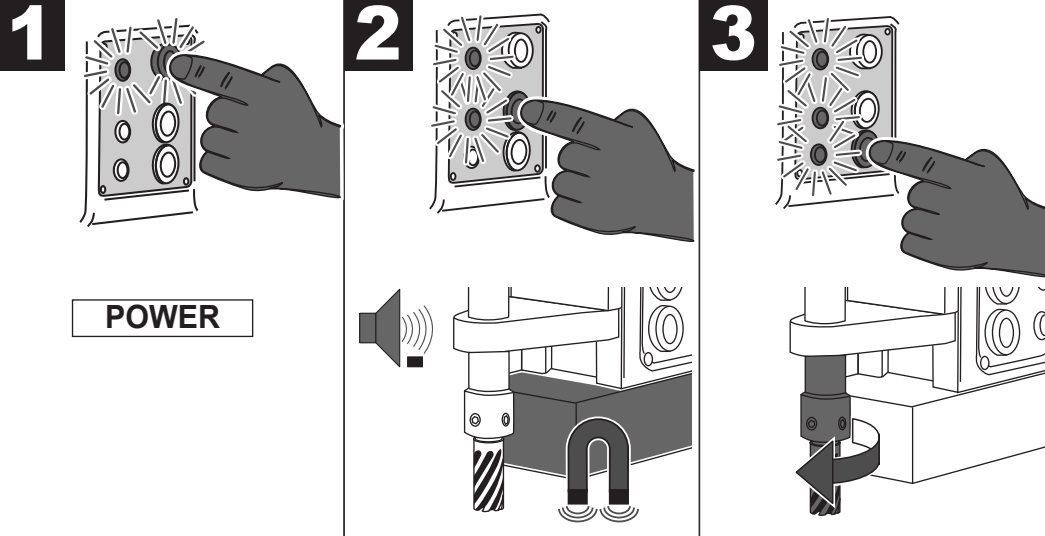


11

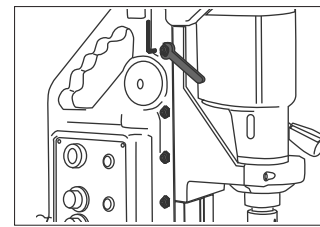
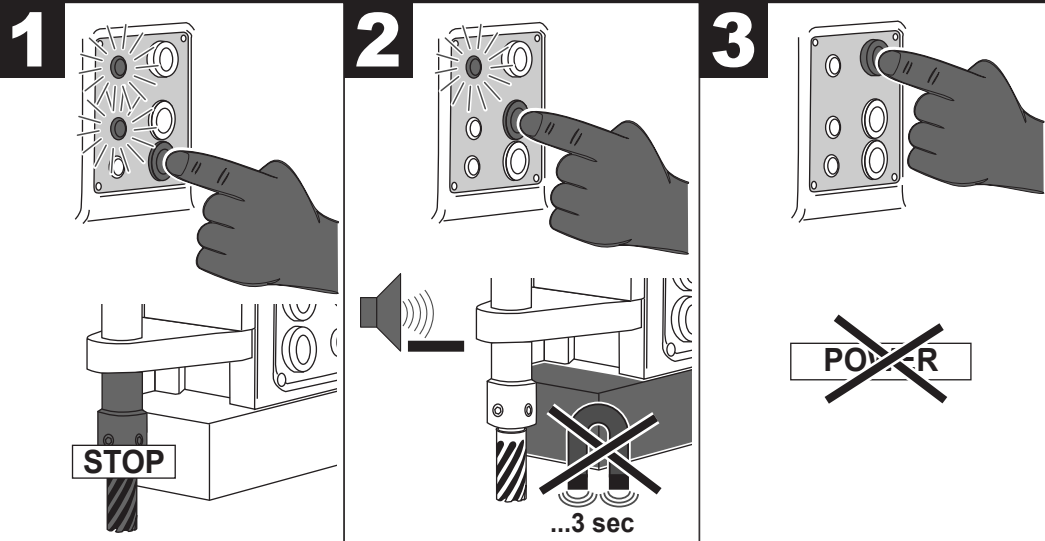


START/STOP

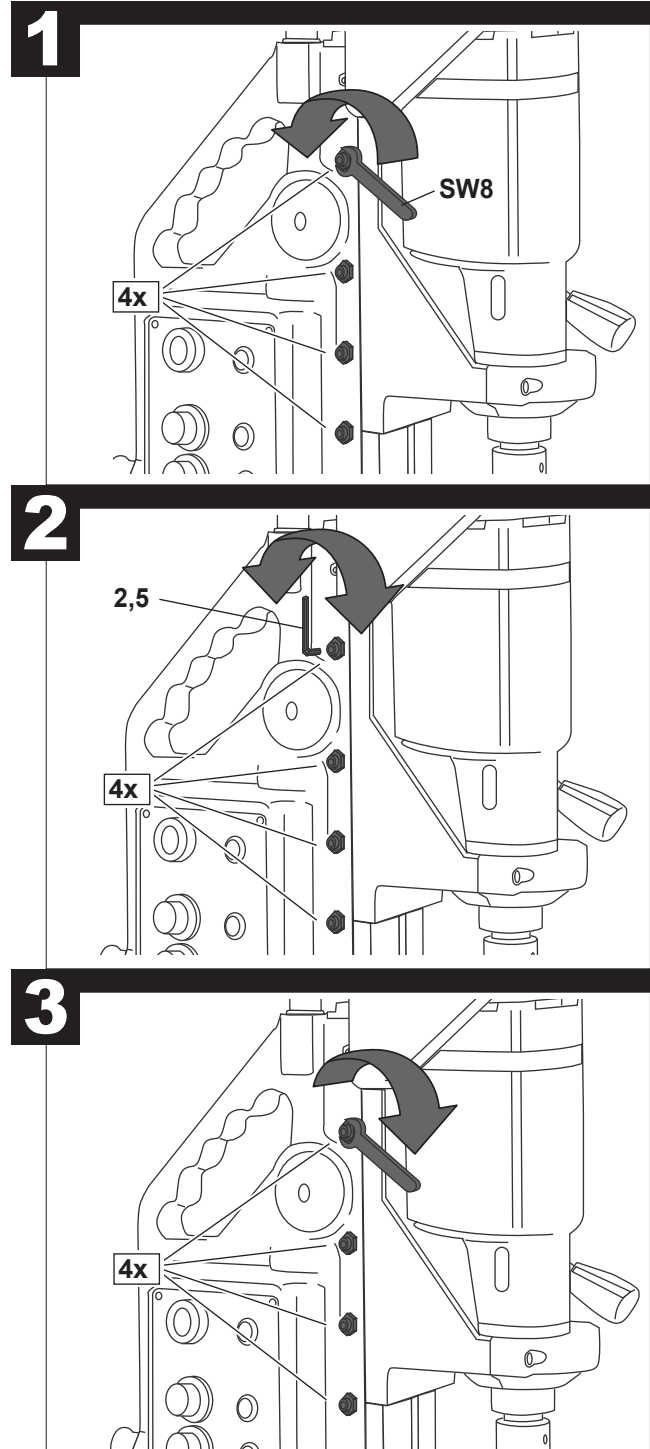
START



STOP

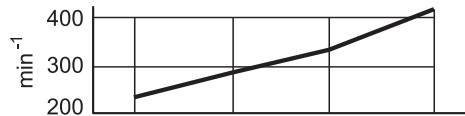


Setting the free motion of the slide
Schlittenspiel einstellen
Réglage du jeu du chariot
Regolazione del libero movimento dello scorrimento
Ajuste del movimiento libre de deslizamiento
Ajuste do movimento livre da calha de posicionamento
Geleideslede instellen
Indstilling af slædeslør
Instilling av sledens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





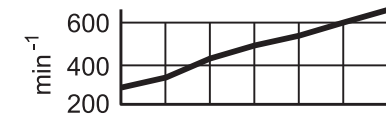
MD 4-85



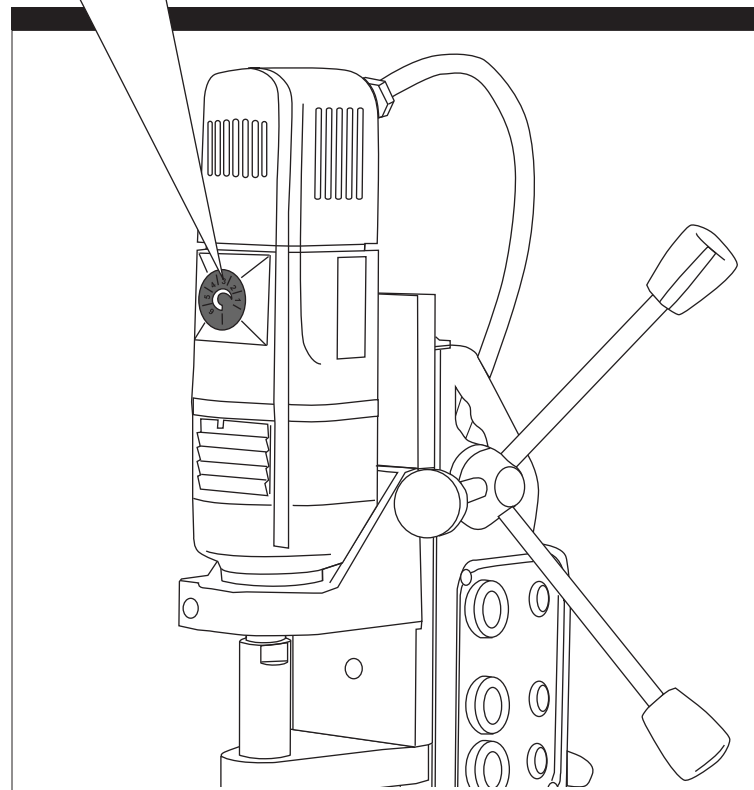
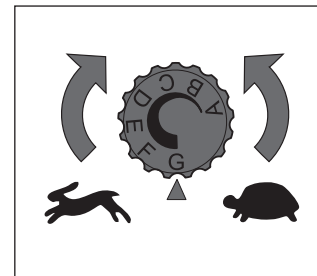
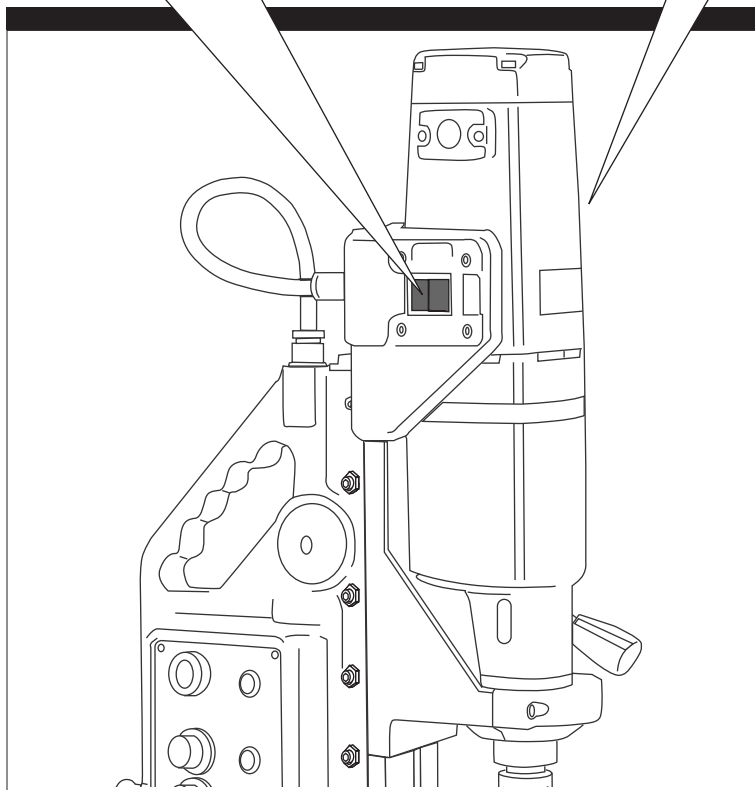
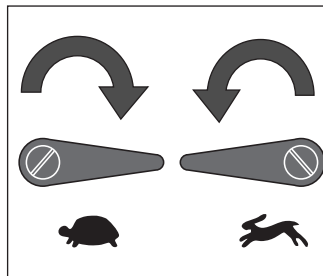
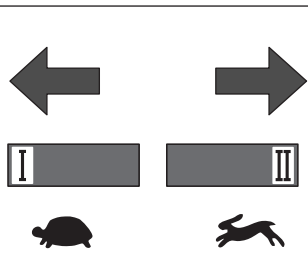
	I	II	I	II
øAlu	85	60	40	<40
øSt37	85	50	30	<28
øSt52	50	32	24	12

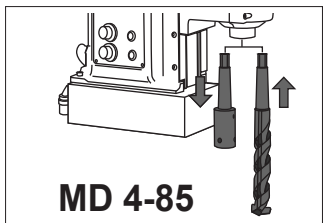


MDE 42

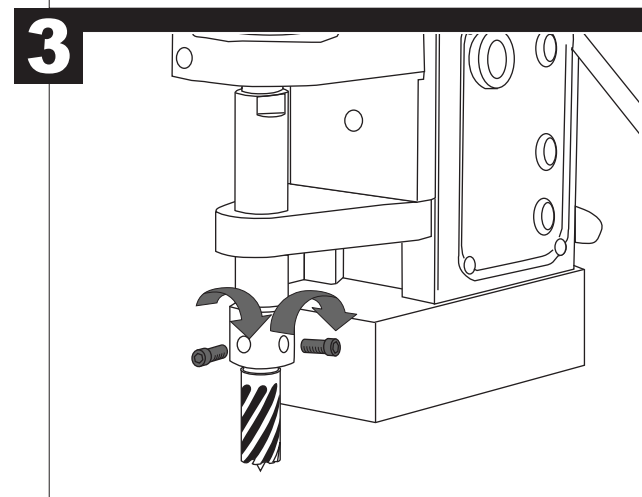
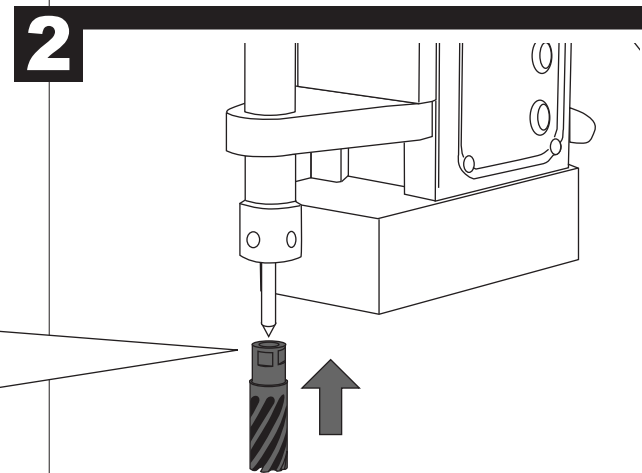
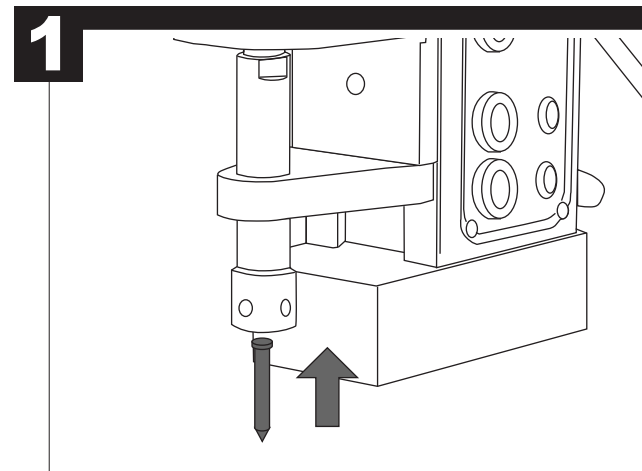
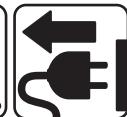
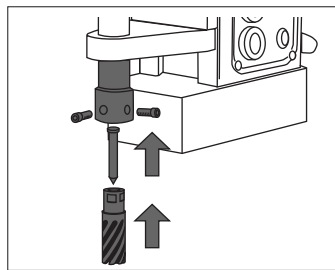
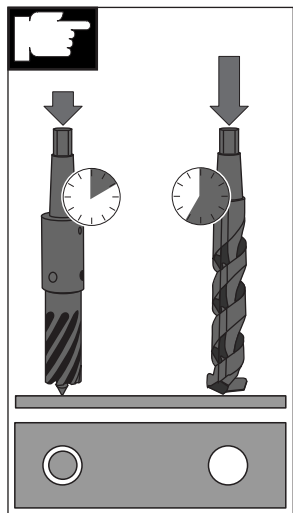
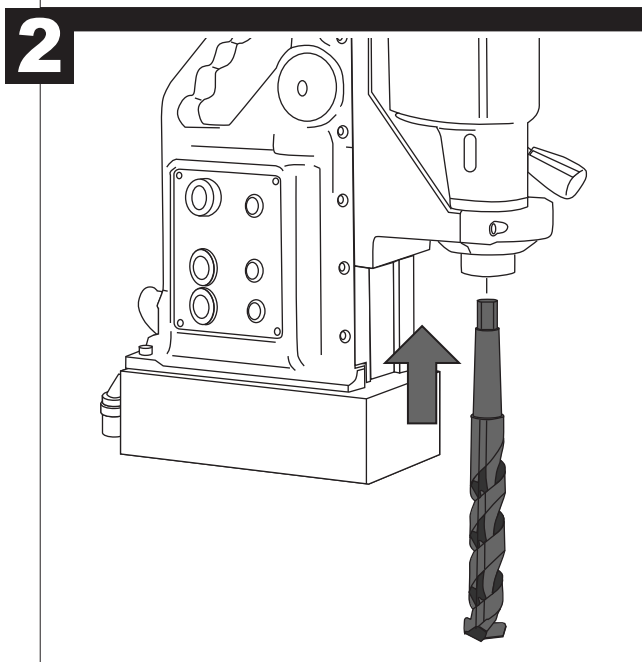
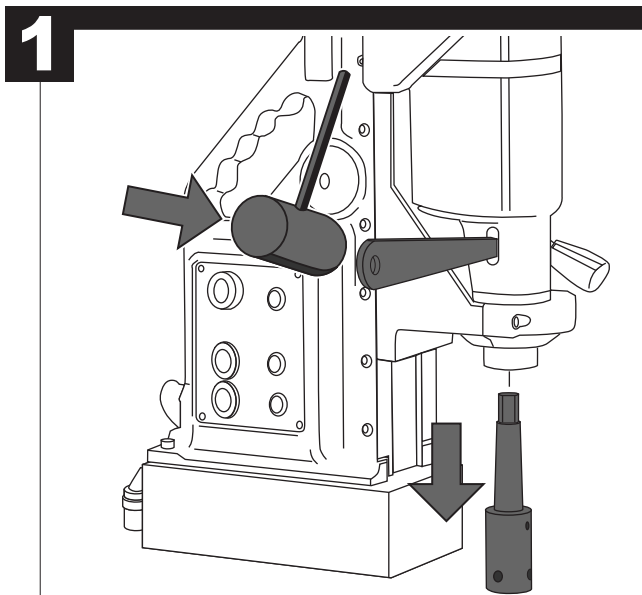


	A	B	C	D	E	F	G	
øAlu				42	32	22	14	
øSt37			42	32	22	14	10	





MD 4-85



TECHNICAL DATA	Magnetic Core Drill Stand	MDE 42	MD 4-85
Production code.....	3808 33 01...	3808 51 01...	
	...000001-999999	...000001-999999	
Nominal power consumption of the driving motor	1200 W	1100 W	
Power consumption of the magnet	50 W	100 W	
No-load speed	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹	
		350/420 min ⁻¹	
Speed under load max.	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹	
		190/260 min ⁻¹	
Stroke	120 mm	220 mm	
Stand height min.	410 mm	520 mm	
Stand height max. (carriage in top position).....	530 mm	740 mm	
Size of magnetic foot	160x80 mm	220x110 mm	
Max. magnetic power	10 kN	18 kN	
Drill diameter max. with core hole drill bit	42 mm	85 mm	
Drill diameter max. with solid drill bit	-	32 mm	
Material thickness max.	50 mm	50 mm	
Spindle receiver.....	1/2"x20 Gg	MK 3	
Weight	10 kg	22 kg	
Typical weighted acceleration in the hand-arm area	< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²	
Typical A-weighted sound levels:			
Sound pressure level.....	85 dB(A)	88 dB(A)	
Sound power level.....	98 dB(A)	101 dB(A)	
Wear ear protectors!			
Measured values determined according to EN 61 029.			

⚠ WARNING! Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury. **Save all warnings and instructions for future reference.**

⚠ SAFETY INSTRUCTIONS

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

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

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

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

Only plug-in when machine is switched off.

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

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

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

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

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

SPECIFIED CONDITIONS OF USE

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

MAINS CONNECTION

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

OVERLOAD PROTECTION (MDE 42)

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

EC-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our sole responsibility that the product described under "Technical Data" fulfills all the relevant regulations and the directives 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EC, and the following harmonized standards have been used:

EN 60129-1:2009+A11:2010
 EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
 EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
 EN 61000-3-2:2014
 EN 61000-3-3:2013
 EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
 Managing Director



Authorized to compile the technical file.

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

ADVICE FOR OPERATION

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

Drilling in thin steel and non-ferrous metals

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

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

Drilling in rounded and heavily dented materials

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

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

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

MAINTENANCE

From time to time, apply a few drops of oil to the rack toothing. The bearings of the feed shaft are self-cutting and must not be greased.

Grease the sliding surface of the carriage with Molykote grease.

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

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

SYMBOLS



CAUTION! WARNING! DANGER!



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



Please read the instructions carefully before starting the machine.



Always wear goggles when using the machine.



Do not dispose of electric tools together with household waste material. Electric tools and electronic equipment that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. Check with your local authority or retailer for recycling advice and collection point.



European Conformity Mark



National mark of conformity Ukraine



EurAsian Conformity Mark.

TECHNISCHE DATEN	Magnetkernbohrereinheit	MDE 42	MD 4-85
Produktionsnummer3808 33 01...3808 51 01...000001-999999
Nennaufnahme der Antriebsmaschine1200 W1100 W100 W
Leistungsaufnahme des Magnets50 W100 W100 W
Leerlaufdrehzahl300-640 min ⁻¹220/260/ min ⁻¹350/420 min ⁻¹
Lastdrehzahl max.170-330 min ⁻¹115/160/ min ⁻¹190/260 min ⁻¹
Hub120 mm220 mm220 mm
Ständerhöhe min.410 mm520 mm520 mm
Ständerhöhe max. (Schlitten in oberster Stellung)530 mm740 mm740 mm
Magnetfußgröße160x80 mm220x110 mm220x110 mm
Max Magnetkraft10 kN18 kN18 kN
Bohr-Ø max. mit Kernlochbohrer42 mm85 mm85 mm
Bohr-Ø max. mit Vollbohrer-32 mm32 mm
Max. zu bohrende Materialstärke50 mm50 mm50 mm
Spindelaufnahme1/2"x20 GgMK 3MK 3
Gewicht10 kg22 kg22 kg
Typisch bewertete Beschleunigung im Hand-Arm-Bereich< 2,5 m/s ²<2,5 m/s ²<2,5 m/s ²
Typische A-bewertete Schallpegel:			
Schalldruckpegel85 dB(A)88 dB(A)88 dB(A)
Schalleistungspegel98 dB(A)101 dB(A)101 dB(A)
Gehörschutz tragen!			
Messwerte ermittelt entsprechend EN 61 029.			

⚠️ WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen. Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

⚠️ SPEZIELLE SICHERHEITSHINWEISE

Schutzeinrichtung 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 Bohrständer bei Stromausfall vom Bediener weg bewegt.

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

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

BESTIMMUNGSGEMÄÙE VERWENDUNG

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

Dieses Gerät darf nur wie angegeben bestimmungsgemäß verwendet werden.

ÜBERLASTSCHUTZ (MDE 42)

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

NETZANSCHLUSS

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

CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ beschriebene Produkt mit allen relevanten Vorschriften der Richtlinie 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EG und den folgenden harmonisierten normativen Dokumenten übereinstimmt:

EN 60129-1:2009+A11:2010
 EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
 EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
 EN 61000-3-2:2014
 EN 61000-3-3:2013
 EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
 Managing Director



Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen
 Techtronic Industries GmbH
 Max-Eyth-StraÙe 10
 71364 Winnenden
 Germany

ARBEITSHINWEISE

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

Bohren in dünnem Stahl und NE-Metallen:
 Die maximale Haltekraft des Magnet-Bohrständers wird bei Kohlenstoffarmen Stahl mit einer Mindestdicke von 12 mm erreicht.

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

Bohren in rundem und stark gebogenem Material
 Den Bohrständer mit der langen Seite des Magnetfußes parallel zur Achse des zu bohrenden Materials aufsetzen.

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

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

WARTUNG

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

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

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

SYMBOLS



ACHTUNG! WARNUNG! GEFAHR!



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



Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung vor Inbetriebnahme sorgfältig durch.



Beim Arbeiten mit der Maschine stets Schutzbrille tragen.



Elektrogeräte dürfen nicht zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden. Elektrische und elektronische Geräte sind getrennt zu sammeln und zur umweltgerechten Entsorgung bei einem Verwertungsbetrieb abzugeben. Erkundigen Sie sich bei den örtlichen Behörden oder bei Ihrem Fachhändler nach Recyclinghöfen und Sammelstellen.



CE-Zeichen



Nationales Konformitätszeichen Ukraine



EurAsian Konformitätszeichen.

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

Toujours porter une protection acoustique!
Valeurs de mesure obtenues conformément à la EN 60 260.

⚠ AVIS! Lire complètement les instructions et les indications de sécurité. Le non-respect des avertissements et instructions indiqués ci après peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou de graves blessures sur les personnes.
Bien garder tous les avertissements et instructions.

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ PARTICULIÈRES

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

UTILISATION CONFORME AUX PRESCRIPTIONS

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

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

BRANCHEMENT SECTEUR

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

PROTECTION CONTRE SURCHARGE (MDE 42)

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

DECLARATION CE DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre seule responsabilité que le produit décrit sous « Caractéristiques techniques » concorde avec toutes les consignes pertinentes de la directive 2011/65 EU (RoHS), 2014/30/UE, 2006/42/CE et les documents normatifs harmonisés suivants :

- EN 60129-1:2009+A11:2010
- EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
- EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- EN 61000-3-2:2014
- EN 61000-3-3:2013
- EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Autorisé à compiler la documentation technique.

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

CONSEILS PRATIQUES

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

Les travaux de perçage dans les pièces en acier de faible épaisseur et dans les métaux non ferreux
La force d'adhérence du support de perçage à pied magnétique

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

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

Les travaux de perçage dans des pièces rondes ou fortement bombées

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

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

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

ENTRETIEN

De temps en temps, mettre quelques gouttes d'huile sur la denture de la crémaillère. Les roulements de l'arbre d'avance sont graissés à vie et ne doivent pas être 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).

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

SYMBOLES



ATTENTION! AVERTISSEMENT! DANGER!



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



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



Toujours porter des lunettes protectrices en travaillant avec la machine.



Les dispositifs électriques ne sont pas à éliminer dans les déchets ménagers. Les dispositifs électriques et électroniques sont à collecter séparément et à remettre à un centre de recyclage en vue de leur élimination dans le respect de l'environnement. S'adresser aux autorités locales ou au détaillant spécialisé en vue de connaître l'emplacement des centres de recyclage et des points de collecte.



Marque CE



Symbole national de conformité Ukraine.

TR 066



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

Utilizzare le protezioni per l'udito!
Valori misurati conformemente alla norma EN 61 029.

AVVERTENZA! Leggere tutte le istruzioni ed indicazioni di sicurezza. In caso di mancato rispetto delle avvertenze di pericolo e delle istruzioni operative si potrà creare il pericolo di scosse elettriche, incendi e/o incidenti gravi. Conservare tutte le avvertenze di pericolo e le istruzioni operative per ogni esigenza futura.

NORME DI SICUREZZA

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 piastrine adesive)

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

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

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

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

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

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

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

UTILIZZO CONFORME

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

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

COLLEGAMENTO ALLA RETE

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

PROTEZIONE DAI SOVRACCARICHI (MDE 42)

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

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto descritto al "Dati tecnici" corrisponde a tutte le disposizioni delle direttive 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/UE, 2006/42/CE e successivi documenti normativi armonizzati:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Autorizzato alla preparazione della documentazione tecnica
Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

ISTRUZIONI D'USO

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

Trapanature in acciaio fine e in metalli non ferrosi. La massima potenza di ritenzione è raggiunta quando si usano acciai con un basso contenuto di carbonio e materiali con spessore fino a 12 mm.

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

Trapanatura in materiali arrotondati e con rilevanti ammaccature

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

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

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

MANUTENZIONE

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

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

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

SIMBOLI



ATTENZIONE! AVVERTENZA! PERICOLO!



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



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



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



I dispositivi elettrici non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici. I dispositivi elettrici ed elettronici devono essere raccolti separatamente e devono essere conferiti ad un centro di riciclaggio per lo smaltimento rispettoso dell'ambiente. Chiedere alle autorità locali o al rivenditore specializzato dove si trovano i centri di riciclaggio e i punti di raccolta.



Marchio CE



Simbolo di conformità nazionale Ucraina



Marchio di conformità EurAsian

DATOS TÉCNICOS	Unidad perforadora de núcleo magnético	MDE 42	MD 4-85
Número de producción.....3808 33 01...3808 51 01...000001-999999
Potencia absorbida del motor de accionamiento.....1200 W1100 W100 W
Potencia absorbida del imán.....50 W100 W100 W
Velocidad en vacío.....300-640 min ⁻¹220/260/ min ⁻¹350/420 min ⁻¹
Velocidades en carga max.....170-330 min ⁻¹115/160/ min ⁻¹190/260 min ⁻¹
Carrera.....120 mm220 mm220 mm
Altura del soporte mín.....410 mm520 mm520 mm
Altura del soporte máx. (carro en posición superior).....530 mm740 mm740 mm
Tamaño del pie magnético.....160x80 mm220x110 mm220x110 mm
Máx. potencia magnética.....10 kN18 kN18 kN
Máx. diámetro de taladrado con.....42 mm85 mm85 mm
Máx. diámetro de taladrado con broca maciza.....-32 mm32 mm
Máx. espesor de material.....50 mm50 mm50 mm
Eje de admisión.....1/2"x20 GgMK 3MK 3
Peso.....10 kg22 kg22 kg
Aceleración compensada en el sector mano y brazo.....< 2,5 m/s ²<2,5 m/s ²<2,5 m/s ²
Niveles acústicos típicos compensados A:			
Presión acústica.....85 dB(A)88 dB(A)88 dB(A)
Resonancia acústica.....98 dB(A)101 dB(A)101 dB(A)
Usar protectores auditivos!			
Determinación de los valores de medición según norma EN 61 029.			

⚠ ATENCIÓN: Lea atentamente las indicaciones e instrucciones de seguridad. En caso de no atenderse a las advertencias de peligro e instrucciones siguientes, ello puede ocasionar una descarga eléctrica, un incendio y/o lesión grave. Guardar todas las advertencias de peligro e instrucciones para futuras consultas.

⚠ INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

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.

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.

CONEXIÓN ELÉCTRICA

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

PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA (MDE 42)

Dispositivo de protección del motor controlado por la carga del motor.

La máquina continuará girando lentamente para enfriar el motor. Después de que se haya enfriado suficientemente, puede reanudar el funcionamiento normal parando y arrancando la máquina de nuevo.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que el producto descrito bajo "Datos técnicos" está en conformidad con todas las normas relevantes de la directiva 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/UE, 2006/42/CE y con las siguientes normas o documentos normalizados:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Autorizado para la redacción de los documentos técnicos.

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

SUGERENCIAS DE TRABAJO

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

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

Cuando se taladre en acero con un espesor menor de 6 mm o en metales no férricos se deberá fijar sobre la pieza de trabajo

una chapa de acero de 250 x 250 x 12 mm como mínimo. El soporte de taladrar se puede poner a continuación en esta placa.

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

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

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

MANTENIMIENTO

De vez en cuando, aplique unas 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)

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

SÍMBOLOS



¡ATENCIÓN! ¡ADVERTENCIA! ¡PELIGRO!



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



Lea las instrucciones detenidamente antes de conectar la herramienta



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



Los aparatos eléctricos no se deben eliminar junto con la basura doméstica.
Los aparatos eléctricos y electrónicos se deben recoger por separado y se deben entregar a una empresa de reciclaje para una eliminación respetuosa con el medio ambiente.
Infórmese en las autoridades locales o en su tienda especializada sobre los centros de reciclaje y puntos de recogida.



Marca CE



Marca de conformidad nacional de Ucrania



certificado EAC de conformidad

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

Use protectores auriculares!
Valores de medida de acordo com EN 61 029.

⚠ ADVERTÊNCIA! Leia todas as instruções de segurança e todas as instruções. O desrespeito das advertências e instruções apresentadas abaixo pode causar choque eléctrico, incêndio e/ou graves lesões. Guarde bem todas as advertências e instruções para futura referência.

⚠ INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

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.

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

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

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

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

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

UTILIZAÇÃO AUTORIZADA

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

LIGAÇÃO À REDE

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

PROTECÇÃO CONTRA SOBRECARGAS (MDE 42)

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

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos sob responsabilidade exclusiva, que o produto descrito sob "Dados técnicos" corresponde com todas as disposições relevantes da diretiva 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/UE, 2006/42/CE e dos seguintes documentos normativos harmonizados.

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Autorizado a reunir a documentação técnica.

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

SUGESTÕES PARA OPERAÇÃO

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

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

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

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

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

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

MANUTENÇÃO

De tempos a tempos, coloque umas gotas de óleo na cremalheira. Os 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).

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

SYMBOLS



ATENÇÃO! PERIGO!



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



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



Usar sempre óculos de protecção ao trabalhar com a máquina.



Aparelhos eléctricos não devem ser jogados no lixo doméstico.

Aparelhos eléctricos e electrónicos devem ser colectados separadamente e entregues a uma empresa de reciclagem para a eliminação correcta.

Solicite informações sobre empresas de reciclagem e postos de colecta de lixo das autoridades locais ou do seu vendedor autorizado.



Marca CE



Marca de conformidade nacional da Ucrânia



Marca de conformidade EurAsian.

TECHNISCHE GEGEVENS Magnetische kernbooreenheid**MDE 42****MD 4-85**

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

⚠ WAARSCHUWING! Lees alle veiligheidsinstructies en aanwijzingen. Als de waarschuwingen en voorschriften niet worden opgevolgd, kan dit een elektrische schok, brand of ernstig letsel tot gevolg hebben. Bewaar alle waarschuwingen en voorschriften voor toekomstig gebruik.

⚠ VEILIGHEIDSADVIEZEN

Bescherming 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.

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.

NETAANSLUITING

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

OVERBELASTINGSBEVEILIGING (MDE 42)

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

EC - VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

Wij verklaren in uitsluitende verantwoording dat het onder 'Technische gegevens' beschreven product overeenstemt met alle relevante voorschriften van de richtlijn 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EG en de volgende geharmoniseerde normatieve documenten:

EN 60129-1:2009+A11:2010
 EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
 EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
 EN 61000-3-2:2014
 EN 61000-3-3:2013
 EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03



Alexander Krug
 Managing Director



Gemachtigd voor samenstelling van de technische documenten

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

WERKRICHTLIJNEN

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

Boren in dunner staal en NE-metalen

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

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

Boren in ronde en sterk gebogen materialen
 Plaats de boorstandaard met de lange zijde van de magneetvoet parallel aan de as van het te boren materiaal.

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

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

ONDERHOUD

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

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

SYMBOLER

VIGTIGT! ADVARSEL! FARE!



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



Læs brugsanvisningen nøje før ibrugtagning.



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



Elektrische apparaten mogen niet via het huisafval worden afgevoerd. Elektrische en elektronische apparaten moeten gescheiden worden verzameld en voor een milieuvriendelijke afvoer worden afgegeven bij een recyclingbedrijf. Informeer bij uw gemeente of bij uw vakhandelaar naar recyclingbedrijven en inzamelpunten.



CE-mærke



Nationaal symbool van overeenstemming Oekraïne



EurAsian-symbool van overeenstemming.

TEKNISKE DATA	Magnetkerne-borestativ	MDE 42	MD 4-85
Produktionsnummer	3808 33 01...	3808 51 01...	000001-999999
Boremaskinens nominelle strømforbrug	1200 W	1100 W	100 W
Magneteffekt	50 W	100 W	115/160/ min ⁻¹
Omdrejningstal, ubelastet	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹	350/420 min ⁻¹
Omdrejningstal max., belastet	170-330 min ⁻¹	190/260 min ⁻¹	220 mm
Slaglængde	120 mm	220 mm	520 mm
Højde min.	410 mm	520 mm	740 mm
Højde max. (slæde i øverste position)	530 mm	740 mm	220x110 mm
Magnetfod	160x80 mm	220x110 mm	18 kN
Max. magnetkraft	10 kN	18 kN	85 mm
Bore-Ø med kernehulbor	42 mm	85 mm	32 mm
Bore-Ø med kernebor	-	32 mm	50 mm
Materialetykkelse	50 mm	50 mm	MK 3
Spindelholder	1/2"x20 Gg	MK 3	22 kg
Vægt	10 kg	22 kg	<2,5 m/s ²
Typisk vægtet acceleration for hænder/arme	< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²	85 dB(A)
Typisk A-vægtede lydtryksniveau:	85 dB(A)	88 dB(A)	98 dB(A)
Lydtrykniveau	98 dB(A)	101 dB(A)	
Brug høreværn!			
Måleværdier beregnes iht. EN 61 029.			

⚠ ADVARSEL! Læs alle sikkerhedsinformationer og instruktioner. I tilfælde af manglende overholdelse af advarselshenvisningerne og instrukserne er der risiko for elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser. Opbevar alle advarselshenvisninger og instrukser til senere brug.

⚠ SIKKERHEDSHENVISNINGER

Maskinens sikkerhedsindretning bør ubetinget benyttes. Når der arbejdes med maskinen, skal man have beskyttelsesbriller på. Beskyttelsehandsker, skridsikre sko, høreværn og forklaede anbefales.

Spåner eller splinter må ikke fjernes, medens maskinen kører.

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

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

Maskinen slutes kun udkoblet til stikdåsen.

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

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

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

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

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

TILTÆNKT FORMÅL

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.

NETTILSLUTNING

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

OVERBELASTNINGSBESKYTTELSE (MDE 42)

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

CE-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer som eneansvarlig, at det under "Tekniske data" beskrevne produkt stemmer overens med alle relevante forskrifter, der følger af direktiv 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EF samt af følgende harmoniserede normative dokumenter:

EN 60129-1:2009+A11:2010
 EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
 EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
 EN 61000-3-2:2014
 EN 61000-3-3:2013
 EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
 Managing Director



Autoriseret til at udarbejde de tekniske dokumenter.

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

ARBEJDS- VEJLEDNING

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

Borearbejde i tyndt stål og NE-metaller
 Den maksimale holdekraft for magnetborestanderen nås ved kulstoffattigt stål med en min. tykkelse på 12 mm.

Til boring i stål 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 akse 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 molykotefedt.

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

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

SYMBOLER



OBS! ADVARSEL! FARE!



Trekk støpslet ud af stikkontakten før du begynder arbejder på maskinen.



Les nøye gjennom bruksanvisningen før maskinen tas i bruk.



Bruk alltid vernebrille når du arbeider med maskinen.



Elektrisk udstyr må ikke bortskaffes sammen med det almindelige husholdningsaffald. Elektrisk og elektronisk udstyr skal indsamles særskilt og afleveres hos en genbrugsvirksomhed til en miljømæssig forsvarlig bortskaffelse. Spørg de lokale myndigheder eller din forhandler om genbrugsstationer og indsamlingssteder til sådant affald.



CE-tegn



Nationalt overensstemmelsesmærke Ukraine



EurAsian overensstemmelsesmærke.

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

Bruk hørselsvern!
Måleverdier fastslått i samsvar med EN 61 029.

⚠ OBS! Les alle sikkerhetsinstruksjoner og bruksanvisninger. Feil ved overholdelsen av advarslene og nedenstående anvisninger kan medføre elektriske støt, brann og/eller alvorlige skader. Ta godt vare på alle advarslene og informasjonene.

⚠ SPESIELLE SIKKERHETSHENVISNINGER

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 filser må ikke fjernes mens maskinen er i gang.

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

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 strømbrudd.

Sikkerhetskjedene skal festes slik at borestativer beveger seg bort fra brukeren ved strømbrudd.

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.

FORMALSMESSIG 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.

NETTILKOPLING

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

OVERLASTVERN (MDE 42)


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

CE-SAMSVARERKLÆRING

Vi erklærer i alene ansvar at produktet beskrevet i "Teknisk data" overensstemmer med alle relevante forskrifter til EU direktiv 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EF og de følgende harmoniserte normative dokumentene.

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03


Alexander Krug
Managing Director



Autorisert til å utarbeide den tekniske dokumentasjonen
Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany

ARBEIDSHENVISNINGER

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

Boring i tynt stål og i NE-metall
Magnet borestatives maksimale kraft hos kullstoffattig stål blir nådd når materialet har minst en tykkelse på 12 mm.

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

Boring i rundt og sterkt buet metall
Sett borestativet med magnetsfotens lange side parallell til akselen til materialet som skal bores.

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

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

VEDLIKEHOLD

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

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

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

SYMBOLER



OBS! ADVARSEL! FARE!



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



Les nøye gjennom bruksanvisningen før maskinen tas i bruk.



Bruk alltid vernebrille når du arbeider med maskinen.



Elektriske apparat skal ikke kastes sammen med vanlig husholdningsavfall. Elektriske og elektroniske apparat skal samles separat og leveres til miljøvennlig deponering til en avfall bedrift. Informer deg hos myndighetene på stedet eller hos din fagforhandler hvor det finnes recycling bedrifter oppsamlingssteder.



CE-tegn



Nasjonalt Konformitetstegn Ukraina



EurAsian Konformitetstegn.

TEKNISKA DATA	Magnetkärborrenhet	MDE 42	MD 4-85
---------------	--------------------	--------	---------

Produktionsnummer	3808 33 01...	3808 51 01...	3808 51 01...
	...000001-999999	...000001-999999	...000001-999999
Nominell upptagen effekt, motor.....	1200 W	1100 W	1100 W
Upptagen effekt, magnet	50 W	100 W	100 W
Obelastat varvtal.....	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹	350/420 min ⁻¹
Belastat varvtal	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹	190/260 min ⁻¹
Slaglängd.....	120 mm	220 mm	220 mm
Stativets min. höjd	410 mm	520 mm	520 mm
Stativets max. höjd (slåden i topposition)	530 mm	740 mm	740 mm
Magnetfotens storlek	160x80 mm	220x110 mm	220x110 mm
Max. magnetkraft.....	10 kN	18 kN	18 kN
Max. borrhåets diameter	42 mm	85 mm	85 mm
Max. borrhåets diameter med spiralborr	-	32 mm	32 mm
Max. materialtjocklek	50 mm	50 mm	50 mm
Spindelåst	1/2"x20 Gg	MK 3	MK 3
Vikt	10 kg	22 kg	22 kg
Typiskt värderad acceleration i hand-arm-området	< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Typisk A-värderad ljudnivå:			
Ljudtrycksnivå.....	85 dB(A)	88 dB(A)	88 dB(A)
Ljudeffektsnivå.....	98 dB(A)	101 dB(A)	101 dB(A)

Använd hörselskydd!
Mätvärdena har tagits fram baserade på EN 61 029.

⚠ VARNING! Läs all säkerhetsinformation och alla anvisningar. Fel som uppstår till följd av att anvisningarna nedan inte följts kan orsaka elstöt, brand och/eller allvarliga kroppsskador.
Förvara alla varningar och anvisningar för framtida bruk.

⚠ SÄKERHETSUTRUSTNING

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

Avlägsna aldrig spån eller flisor när maskinen är igång.

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

Säkerhetskedjan 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.

ANVÄND MASKINEN ENLIGT ANVISNINGARNA

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

Maskinen får endast användas för angiven tillämpning.

NÄTANSLUTNING

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

ÖVERBELASTNINGSSKYDD (MDE 42)

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

CE-FÖRSÄKRAN

Vi intygar och ansvarar för att den produkt som beskrivs under "Tekniska data" överensstämmer med alla relevanta bestämmelser i direktiv 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EG och följande harmoniserade normerande dokument:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03



Alexander Krug
Managing Director



Befullmäktigad att sammanställa teknisk dokumentation.

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

HANTERING- ANVISNING

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

Borring i tunt stål och i icke-jämetaller
Maximal hållkraft nås på stål med låg kolhalt och en materialtjocklek av minst 12 mm.

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

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

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

Borrens tilltänkta centrumlinje måste peka rakt mot arbetsstyckets tilltänkta 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-tilbehör och Milwaukee-reservdelar. Komponenter, för vilka inget byte beskrivs, skall bytas ut hos Milwaukee-kundtjänst (se broschyren garanti-/kundtjänstadresser).

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

SYMBOLER



OBSERVERA! VARNING! FARA!



Drag alltid ur kontakten när du utför arbeten på maskinen.



Läs instruktionen noga innan du startar maskinen.



Använd alltid skyddsglasögon.



Elektriska maskiner och elverktyg som kasseras får inte slängas tillsammans med de vanliga hushållsoporna.

Elektriska maskiner och verktyg samt elektronisk utrustning som kasseras ska samlas separat och lämnas till en avfallsstation för miljövänlig avfallshantering. Kontakta den lokala myndigheten respektive kommunen eller fråga återförsäljare var det finns speciella avfallsstationer för elskrot.



CE-symbol



Nationell symbol för överensstämmelse Ukraine



EurAsian överensstämmelsesymbol.

TEKNISET ARVOT	Magneettikeernaporausyksikkö	MDE 42	MD 4-85
Tuotantnumero3808 33 01...3808 51 01...000001-999999
Moottorin nimellistehontarve1200 W1100 W100 W
Magneetin tehontarve50 W100 W220/260/ min ⁻¹
Kuormittamaton kierrosiluku300-640 min ⁻¹350/420 min ⁻¹115/160/ min ⁻¹
Kuormitettu kierrosiluku maks.170-330 min ⁻¹190/260 min ⁻¹220 mm
Iskun pituus120 mm520 mm410 mm
Telineen pienin korkeus410 mm740 mm530 mm
Telineen suurin korkeus (kelkka yläasennossa)160x80 mm220x110 mm160x80 mm
Magneettijalan koko10 kN18 kN10 kN
Magneettivoima, max42 mm85 mm42 mm
Suurin poraushalkaisija kalvaimella-32 mm-
Suurin poraushalkaisija poranterällä50 mm50 mm50 mm
Suurin materiaalinpaksuus1/2"x20 GgMK 31/2"x20 Gg
Karapidin10 kg22 kg10 kg
Paino< 2,5 m/s ²<2,5 m/s ²< 2,5 m/s ²
Tyypillisesti arvioitu kiihtyvyys käsi-käsivarsi-alueelle85 dB(A)88 dB(A)98 dB(A)
Tyypillinen A-arvioitu äänitaso:Äänenvoimakkuus85 dB(A)98 dB(A)
Melutaso85 dB(A)88 dB(A)98 dB(A)
Äänenvoimakkuus85 dB(A)88 dB(A)98 dB(A)
Käytä kuulosuojaimia!85 dB(A)88 dB(A)98 dB(A)
Mitta-arvot määritetty EN 61 029 mukaan.85 dB(A)88 dB(A)98 dB(A)

VAROITUS! Lue kaikki turvallisuusmääräykset ja ohjeet. Turvallisuusohjeiden noudattamisen laiminlyönti saattaa johtaa sähköiskuun, tulipaloon ja/tai vakavaan loukkaantumiseen. Säilytä kaikki turvallisuus- ja muut ohjeet tulevaisuutta varten.

TURVALLISUUSOHJEET

Laitteen suojaruuvareita on ehdottomasti käytettävä. Käytä laitteella työskennellessäsi aina suojalaseja. Suojakäsineiden, turvallisien 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 pinoilla tai pään yläpuolella, ettei laite pääse putoamaan mahdollisten virrankatkosten aikana.

Varmuusketju tulee asettaa siten, että porausteline liikkuu käyttäjältä 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 syttyissä tiloissa.

TARKOITUKSEN MUKAINEN KÄYTTÖ

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

Älä käytä tuotetta ohjeiden vastaisesti.

VERKKOLITÄNTÄ

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

YLIKUORMITUSSUOJA (MDE 42)

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

TODISTUS CE-STANDARDIN MUKAISUUDESTA

Vakuutamme yksinvastuullisesti, että kohdassa "Tekniset tiedot" kuvattu tuote vastaa kaikkia sitä koskevia direktiivien 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EY määräyksiä sekä seuraavia harmonisoituja standardisoivia asiakirjoja:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Valtuutettu kokoamaan tekniset dokumentit.

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

KÄYTTÖVIHJEITÄ

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

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

Porattaessa teräkseen, jonka paksuus on alle 6 mm tai ei-rautapitoisiin metalleihin, tulee työkalupaleeseen 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 työkalupaleen akselin kanssa.

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

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

HUOLTO

Voitele silloin tällöin hammastangon hampaat muutamalla öljytippalla. Syöttövarren laakereita ei pidä voidella. Voitele kelkan iukkupintaa 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 takuuhuoltoilikkeiden/ palvelupisteiden osoitteista)

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

SYMBOLIT



HUOMIO! VAROITUS! VAARA!



Irrota aina pistotulppa seinäkoskettimesta ennen koneeseen tehtäviä toimempiteitä.



Lue käyttöohjeet huolellisesti, ennen koneen käynnistämistä.



Käytä laitteella työskennellessäsi aina suojalaseja.



Sähkölaitteita ei saa hävittää yhdessä kotitalousjätteen kanssa. Sähkö- ja elektroniset laitteet tulee kerätä erikseen ja toimittaa kierrätysliikkeeseen ympäristöystävällistä hävittämistä varten. Pyydä paikallisilta viranomaisilta tai alan kauppiailta tarkemmat tiedot kierrätyspisteistä ja keräyspaikoista.



CE-merkki



Kansallinen standardinmukaisuusmerkki Ukraina



EurAsian-vaatimustenmukaisuusmerkki.

TEKNİK VERİLER	Manyetik delik delme makinesi	MDE 42	MD 4-85
Üretim numarası.....	3808 33 01...	3808 51 01...	3808 51 01...
Tahrik motoru giriş gücü	1200 W	1100 W	1100 W
Miknatısın çektiği güç	50 W	100 W	100 W
Boştaki devir sayısı.....	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹
Yükteki maksimum devir sayısı	170-330 min ⁻¹	350/420 min ⁻¹	350/420 min ⁻¹
Strok	120 mm	115/160/ min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
Sehpa yüksekliği, minimum	410 mm	190/260 min ⁻¹	190/260 min ⁻¹
Sehpa yüksekliği, maksimum (Kızak en yüksek konumda)	530 mm	220 mm	220 mm
Miknatıslı ayak büyüklüğü	160x80 mm	740 mm	740 mm
Maksimum miknatıs kuvveti	10 kN	220x110 mm	220x110 mm
Göbekli delme uçlarıyla maksimum delme çapı	42 mm	18 kN	18 kN
Tam helezonik uçlarla maksimum delme çapı	-	85 mm	85 mm
Delinebilen maksimum malzeme kalınlığı	50 mm	32 mm	32 mm
Mil girişi.....	1/2"x20 Gg	50 mm	50 mm
Ağırlığı	10 kg	MK 3	MK 3
Değerlendirilin tipik ivme:.....	< 2,5 m/s ²	22 kg	22 kg
Aletin A değerlendirmeli gürültü seviyesi tipik olarak şu değerdedir:		<2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Ses basıncı seviyesi.....	85 dB(A)	88 dB(A)	88 dB(A)
Akustik kapasite seviyesi.....	98 dB(A)	101 dB(A)	101 dB(A)
Koruyucu kulaklık kullanın!			
Ölçüm değerleri EN 61 029 e göre belirlenmektedir.			

⚠ UYARI! Bütün güvenlik notlarını ve talimatları okuyunuz. Açıklanan uyarılara ve talimat hükümlerine uyulmadığı takdirde elektrik çarpmalarına, yangınlara ve/veya ağır yaralanmalara neden olunabilir. Bütün uyarıları ve talimat hükümlerini ileride kullanmak üzere saklayın.

⚠ GÜVENLİĞİNİZ İÇİN TALİMATLAR

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.

KULLANIM

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

Bu alet sadece belirtildiği gibi ve usulüne uygun olarak kullanılabilir.

ŞEBEKE BAĞLANTISI

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

ZORLANMA EMNİYETİ (MDE 42)

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

CE UYGUNLUK BEYANI

Tek sorumlu olarak "Teknik Veriler" bölümünde tarif edilen ürünün 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EC sayılı direktifin ve aşağıdaki harmonize temel belgelerin bütün önemli hükümlerine uygun olduğunu beyan etmekteyiz:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director

CE

Teknik evrakları hazırlamakla görevlendirilmiştir.

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

ÇALIŞIRKEN DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

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

İnce çelik ve demir dışı metallerin delinmesi
Maksimum tutma kuvvetine en azından 12 mm'lik malzeme kalınlığındaki düşük karbon içerikli çelikte 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 kıvrılmış malzemede delme
Delme sehpası miknatıslı ayagının uzun tarafını delinecek malzemenin eksenine paralel olarak yerleştirin.

Miknatıs ayacı altındaki bos alanı çelik kama veya çelik çubuklarla doldurun. Bu sayede manyetik çekirdeklerden

muhtemol olduğu kadar çok manyetik kuvvet çizgisinin malzeme üzerinden miknatıs ayagına ulaşmasını sağlarsınız.

Bu işlem sırasında matkap ucunun eksenini tam olarak islenen malzemenin ortasına doğrultulmalıdır, aksi takdirde matkap ucu rahatça yana kayabilir.

BAKIM

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

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

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

SEMBOLLER



DİKKAT! UYARI! TEHLİKE!



Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.



Lütfen aleti çalıştırmadan önce kullanma kılavuzunu dikkatli biçimde okuyun.



Aletle çalışırken daima koruyucu gözlük kullanın.



Elektrikli cihazların evsel atıklarla birlikte bertaraf edilmesi yasaktır. Elektrikli ve elektronik cihazlar ayrılarak biriktirilmeli ve çevreye zarar vermeden bertaraf edilmeleri için bir atık değerlendirme tesisine götürülmelidir. Yerel makamlara veya satıcınıza geri dönüşüm tesisleri ve atık toplama merkezlerinin yerlerini danışınız.



CE işareti



Ulusal uygunluk işareti Ukrayna



EurAsian Uyumluluk işareti

TECHNICKÁ DATA	Vrtáčka s magnetickým jádrem	MDE 42	MD 4-85
Výrobní číslo.....	3808 33 01... ..	3808 51 01... ..	000001-999999 ..
Jmenovitý příkon hnacího motoru	1200 W	1100 W	220/260/ min ⁻¹ ..
Příkon magnetu	50 W	100 W	350/420 min ⁻¹ ..
Počet otáček při běhu naprázdno.....	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹ ..	115/160/ min ⁻¹ ..
Počet otáček při zatížení max	170-330 min ⁻¹	190/260 min ⁻¹ ..	
Zdvih	120 mm	220 mm	
Výška stojanu min.	410 mm	520 mm	
Výška stojanu max. (suport v nejhořejší poloze).....	530 mm	740 mm	
Velikost magnetické patky	160x80 mm	220x110 mm	
Max. magnetická síla	10 kN	18 kN	
Max. ø vrtání vrtákem do předlitého otvoru	42 mm	85 mm	
Max. ø vrtání vrtákem do plného materiálu	-	32 mm	
Max. tloušťka materiálu, kterou je možné vrtat	50 mm	50 mm	
Upnutí vřetena	1/2"x20 Gg	MK 3	
Hmotnost	10 kg	22 kg	
Typická vážená hodnota vibrací na ruce	< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ² ..	
Typická vážená			
Hladina akustického tlaku	85 dB(A)	88 dB(A)	
Hladina akustického výkonu	98 dB(A)	101 dB(A)	

Používejte chrániče sluchu !

Naměřené hodnoty odpovídají EN 61 029.

⚠ UPOZORNĚNÍ! Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny a návody. Zanedbání při dodržování varovných upozornění a pokynů mohou mít za následek úder elektrickým proudem, požár a/nebo těžká poranění. **Všechna varovná upozornění a pokyny do budoucna uschovejte.**

⚠ SPECIÁLNÍ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

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.

Kryt 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 vést vždy směrem dozadu od stroje.

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

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

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

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

OBLAST VYUŽITÍ

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

Toto zařízení lze používat jen pro uvedený účel.

PŘIPOJENÍ NA SÍŤ

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

OCHRANA PROTI PŘETÍŽENÍ (MDE 42)

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

CE-PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výhradně na vlastní zodpovědnost prohlašujeme, že se výrobek popsaný v "Technických údajích" shoduje se všemi relevantními předpisy směrnice 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/ES, 2006/42/ES a s následujícími harmonizovanými normativními dokumenty:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03



Alexander Krug
Managing Director



Zplnomocněn k sestavování technických podkladů.

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

PRACOVNÍ UPOZORNĚNÍ

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

Vrtání do tenké oceli a neželezných kovů:

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

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

Vrtání do kulatého a silně prohnutého materiálu.

Stojan vrtáčky postavte dlouhou stranou magnetické patky rovnoběžně k ose vrtaného materiálu.

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

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

ÚDRŽBA

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

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

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

SYMBOLY



POZOR! VAROVÁNÍ! NEBEZPEČÍ!



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



Před spuštěním stroje si pečlivě přečtěte návod k používání.



Při práci se strojem neustále nosit ochranné brýle.



Elektrické přístroje se nesmí likvidovat společně s odpadem z domácnosti.

Elektrické a elektronické přístroje je třeba sbírat odděleně a odevzdat je v recyklačním podniku na ekologickou likvidaci.

Na místních úřadech nebo u vašeho specializovaného prodejce se informujte na recyklační podniky a sběrné dvory.



Značka CE



Národní znak shody Ukrajiny



Euroasijská značka shody

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

používajte ochranu sluchu!
Namerané hodnoty určené v súlade s EN 61 029.

⚠ UPOZORNENIE! Prečítajte si všetky bezpečnostné pokyny a návody. Zanedbanie dodržiavania Výstražných upozornení a pokynov uvedených v nasledujúcom texte môže mať za následok zásah elektrickým prúdom, spôsobiť požiar a/alebo ťažké poranenie.
Tieto Výstražné upozornenia a bezpečnostné pokyny starostlivo uschovajte na budúce použitie.

⚠ Špeciálne bezpečnostné pokyny

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

Triisky alebo úlomky sa nesmú odstraňovať za chodu stroja. Nevrtajte 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 vrtáčky pomocou dodanej reťaze tak, aby pri výpadku elektrického prúdu nespadol.

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

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

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

POUŽITIE PODĽA PREDPISOV

Stojan vrtáčky možno používať na vrtanie veľkých otvorov do ocele a iných kovov s obsahom železa. Magnetický stojan vrtáčky možno použiť za súčasného obľúkového zvärania.

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

SIETOVÁ PRIPOJKA

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

OCHRANA PROTI PREŤAŽENIU (MDE 42)

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

CE - VYHLÁSENIE KONFORMITY

Výhradne na vlastnú zodpovednosť vyhlasujeme, že výrobok popísaný v "Technických údajoch" sa zhoduje so všetkými relevantnými predpismi smernice 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EÚ, 2006/42/EC a nasledujúcimi harmonizujúcimi normatívnymi dokumentmi:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Splnomocnený zostaviť technické podklady.

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

POKYNY KU PRÁCI

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

Vrtanie do tenkej ocele a neželezných kovov:

Maximálna pridrzná sila magnetického stojana vrtáčky sa dosiahne v prípade nízkouhlíkovej ocele s minimálnou hrúbkou materiálu 12 mm.

Na vrtanie ocele s hrúbkou menšou ako 6 mm a na vrtanie neželezných kovov je potrebné upevniť na materiál oceľovú platňu s minimálnymi rozmermi 250x250x12 mm a na túto platňu potom postaviť stojan vrtáčky.

Vrtanie do oblého a silno ohnutého materiálu

Stojan vrtáčky položte dlhou stranou magnetické nohy paralelne k osi materiálu, ktorý idete vrtat.

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

Os vrtáka musí byť pritom nasmerovaná presne na stred opracovávaného materiálu, v opačnom prípade by vrták 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 masť Molykote.

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

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

SYMBOLY



POZOR! NEBEZPEČENSTVO!



Pred každou prácou na stroji vyťahnite zástrčku zo zásuvky.



Pred prvým použitím prístroja si pozorne prečítajte návod na obsluhu.



Pri práci so strojom vždy noste ochranné okuliare.



Elektrické prístroje sa nesmú likvidovať spolu s odpadom z domácností. Elektrické a elektronické prístroje treba zbierať oddelene a odovzdať ich v recyklačnom podniku na ekologickú likvidáciu. Na miestnych úradoch alebo u vášho špecializovaného predajcu sa spýtajte na recyklačné podniky a zberné dvory.



Značka CE



Národný znak zhody Ukrajiny



Euroázijská značka zhody

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

Należy używać ochraniaczy uszu!

Zmierzone wartości wyznaczono zgodnie z normą EN 61 029.

OSTRZEŻENIE! Należy przeczytać wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i instrukcje. Błędy w przestrzeganiu poniższych wskazówek mogą spowodować porażenie prądem, pożar i/lub ciężkie obrażenia ciała. Należy starannie przechowywać wszystkie przepisy i wskazówki bezpieczeństwa dla dalszego zastosowania.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

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

Podczas pracy elektronarzędzia nie wolno usuwać trocin ani drzazg.

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

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

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

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

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

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

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

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

WARUNKI UŻYTKOWANIA

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

Produkt można użytkować wyłącznie zgodnie z jego normalnym przeznaczeniem.

PODŁĄCZENIE DO SIECI

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

ZABEZPIECZENIE PRZECIĄŻENIOWE (MDE 42)

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

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że produkt opisany w punkcie "Dane techniczne" jest zgodny ze wszystkimi istotnymi przepisami Dyrektywy 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/UE, 2006/42/WE oraz z następującymi zharmonizowanymi dokumentami normatywnymi:

- EN 60129-1:2009+A11:2010
- EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
- EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- EN 61000-3-2:2014
- EN 61000-3-3:2013
- EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Upelnomocniony do zestawienia danych technicznych

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

ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

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

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

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

Wiercenie w materiale okrągłym i mocno wygiętym Stojak założyć 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 zboczyć na bok.

UTRZYMANIE I KONSERWACJA

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

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

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

SYMBOLY



UWAGA! OSTRZEŻENIE NIEBEZPIECZEŃSTWO!



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



Przed uruchomieniem elektronarzędzia zapoznać się uważnie z treścią instrukcji.



Podczas pracy należy zawsze nosić okulary ochronne.



Urządzenia elektryczne nie mogą być usuwane razem z odpadami pochodzącymi z gospodarstw domowych. Urządzenia elektryczne i elektroniczne należy gromadzić oddzielnie i w celu usuwania ich do odpadów zgodnie z wymaganiami środowiska naturalnego oddawać do przedsiębiorstwa utylizacyjnego. Proszę zasięgnąć informacji o centrach recyklingowych i punktach zbiorczych u władz lokalnych lub u wyspecjalizowanego dostawcy.



Znak CE



Krajowy znak zgodności Ukraina



Znak zgodności EurAsian

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

Hallásvédő eszköz használata ajánlott!
A közötti értékek megfelelnek az EN 61 029 szabványnak.

▲ FIGYELMEZTETÉS! Olvasson el minden biztonsági útmutatót és utasítást. A következőkben leírt előírások betartásának elmulasztása áramütésekhez, tűzhöz és/vagy súlyos testi sérülésekhez vezethet. Kérjük a későbbi használatra gondosan őrizze meg ezeket az előírásokat.

▲ KÜLÖNLEGES BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK

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, törmelékét, 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.

RENDELTESSZERŰ HASZNÁLAT

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

A készüléket kizárólag az alábbiakban leírtaknak megfelelően szabad használni.

HÁLÓZATI CSATLAKOZTATÁS

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

TÜLTÉRHELÉS-VÉDELEM (MDE 42)

A motor fokozott terhelése esetén működésbe lép a túltérhelés elleni védelem. A motor tekercselésének megfelelő hűtése érdekében a készülék alacsony fordulaton működik tovább. Kizárólag a megfelelő hőmérséklet elérése után lehet a készüléket újból a szükséges fordulaton működtetni. Ilyen esetben a készüléket először ki majd újból be kell kapcsolni.

CE-AZONOSSÁGI NYILATKOZAT

Egyedüli felelősséggel kijelentjük, hogy a "Műszaki Adatok" alatt leírt termék a 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EK irányelvek minden releváns előírásának, ill. az alábbi harmonizált normatív dokumentumoknak megfelel:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Műszaki dokumentáció összeállításra felhatalmazva

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

ÚTMUTATÁSOK A MUNKAÉVÉGSZÉH

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

Fúrás vékony acélban és színesfémekben:
A mágneses fúróállvány maximális tartóerejét kis széntartalmú acél esetén 12 mm-es minimális vastagság mellett lehet elérni.

6 mm-nél vékonyabb acél és színesfémek fűréséhez 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 mágnesztalp hosszú oldalával a fúrándó anyag tengelyével párhuzamosan kell felhelyezni.

A mágnesztalp alatti szabad teret acélékekkel vagy acélpálcákkal ki kell tölteni úgy, hogy a mágnesmagvakból kiindulva az anyagon keresztül minél több mágneses erővonal vezessen a mágnesztalponhoz.

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 csepepteni. Az előtöltőengelyen önkenő csapágycsukások vannak, így azokat nem szabad olajozni. A szán csúszófelületét melykote zsírral kell kenni.

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

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

SZIMBÓLUMOK



FIGYELEM! FIGYELMEZTETÉS! VESZÉLY!



Bármilyen jellegű karbantartás vagy javítás előtt a készüléket áramtalanítani kell.



Kérjük alaposan olvassa el a tájékoztatót mielőtt a gépet használja.



Munkavégzés közben ajánlatos védőszemüveget viselni.



Az elektromos eszközöket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani. Az elektromos és elektronikus eszközöket szelektíven kell gyűjteni, és azokat környezetbarát ártalmatlanítás céljából hulladékhasznosító üzemben kell leadni. A helyi hatóságoknál vagy szakkereskedőjénél tájékozódjon a hulladékudvarokról és gyűjtőhelyekről.



CE-jelölés



Ukrán nemzeti megfelelőségi jelölés



Eurázsiai megfelelőségi jelzés.

TEHNIČNI PODATKI Bušača jedinica sa magnetskom jezgrom

MDE 42

MD 4-85

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

Nosite zaščito za sluh!

Vrednosti merjenja ugotovljene ustrezno z EN 61 029.

⚠ OPOZORILO! Preberite vsa varnostna opozorila in navodila. Napake zaradi neupoštevanja spodaj navedenih opozoril in napotil lahko povzročijo električni udar, požar in/ali težke telesne poškodbe. Vsa opozorila in napotila shranite, ker jih boste v prihodnje še potrebovali.

⚠ SPECIALNI VARNOSTNI NAPOTKI

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 izvlcite vtičak iz vtičnice.

Stroj priklpote na vtičnico samo v izklopljenem stanju.

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

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

Varovalna veriga mora biti namea

ena tako, da stojalo vrtalnika v primeru izpada elektri nega toka zaniha vstran od uporabnika.

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

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

UPORABA V SKLADU Z NAMEDNOSTJO

Stojalo vrtalnika lahko uporabljamo pri vrtanju večjih izvrtin v jeklo in v druge železe 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 namednostjo uporabiti samo za navede namene.

OMREŽNI PRIKLJUČEK

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

PREOBREMENITVENA ZAŠČITA (MDE 42)

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

CE-IZJAVA O KONFORMNOSTI

V lastni odgovornosti izjavljamo, da se pod "Tehnični podatki" opisan proizvod ujema z vsemi relevantnimi predpisi smernice 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/ES in s sledečimi harmoniziranimi normativnimi dokumenti:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03


Alexander Krug
Managing Director

Pooblaščen za izdelavo spisov tehnične dokumentacije.

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

NAPOTKI ZA DELO

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

Vrtanje v tanko jeklo in druge materiale:
Maksimalno jakost oprijema stojala magnetnega vrtalnika dosežemo pri jeklu z mjhno vsebnostjo oglička pri debelini 12 mm.

Pri vrtanju jekla z manj kot 6 mm debeline in drugih materialov moramo na obdelovanec pritrditi 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 nenalegajoči 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 zaneše.

VZDRŽEVANJE

Na ozobljenje zobatege letve od časa do časa nakapljam 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 (upoštevajte brošuro Garancija/Naslovi servisnih služb).

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

SIMBOLI

POZORI! OPOZORILO! NEVARNO!



Pred vsemi deli na stroju izvlcite vtičak iz vtičnice.



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



Pri delu s strojem vedno nosite zaščitna očala.



Električnih naprav ni dovoljeno odstranjevati skupaj z gospodinjskimi odpadki. Električne in elektronske naprave je potrebno zbirati ločeno in za okolju prijazno odstranitev, oddati podjetju za reciklažo. Pri krajevnem uradu ali vašem strokovnem prodajalcu se pozanimajte glede reciklažnih dvorišč in zbirnih mest.



CE-znak



Nacionalna oznaka skladnosti Ukrajina



EurAsian oznaka o skladnosti.

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

Nositi zaštitu sluha!
Mjerne vrijednosti utvrđene odgovarajuće EN 61 029.

⚠ UPOZORENJE! Pročitajte molimo sve sigurnosna upozorenja i upute. Ako se ne bi poštivale napomene o sigurnosti i upute to bi moglo uzrokovati strujni udar, požar i/ili teške ozljede.
Sačuvajte sve napomene o sigurnosti i upute za buduću primjenu.

⚠ SPECIJALNE SIGURNOSNE UPUTE

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 suisporučanim 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.

PROPIŠNA UPOTREBA

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

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

PRIKLJUČAK NA MREŽU

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

ZAŠTITA PREOPTEREĆENJA (MDE 42)

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

CE-IZJAVA KONFORMNOSTI

Izjavljujemo na osobnu odgovornost, da je proizvod opisan pod "Tehnički podaci", sukladan sa svim relevantnim propisima smjernice 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EC i sa slijedećim harmoniziranim normativnim dokumentima:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Ovlašten za formiranje tehničke dokumentacije.

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

RADNE UPUTE

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

Bušenje u tankom čeliku i NE-metalima:
Maksimalna snaga držanja magnetskog postolja za bušenje se kod čelika sa malo ugljika postiže kod najmanje debljine od 12 mm.

Za bušenje čelika debljine manje od 6 mm i NE-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 saonice podmazivati sa Molykote mašću.

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

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

SIMBOLI



PAŽNJA! UPOZORENIE! OPASNOST!



Prije radova na stroju izvući utikač iz utičnice.



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



Kod radova na stroju uvijek nositi zaštitne naočale.



Električni uređaji se ne smiju zbrinjavati skupa sa kućnim smećem. Električni uređaji se moraju skupljati odvojeno i predati na zbrinjavanje primjereno okolišu jednom od pogona za iskorišćavanje. Raspitajte se kod mjesnih vlasti ili kod stručnog trgovca u svezi gospodarstva za recikliranje i mjesta skupljanja.



Oznaka-CE



Nacionalni znak konformnosti Ukrajina



EurAsian znak konformnosti.

TEHNISKIE DATI	Magnētiskais urbis	MDE 42	MD 4-85
Izlaides numurs	3808 33 01...	3808 51 01...	3808 51 01...
	...000001-999999	...000001-999999	...000001-999999
Nominala patereta jauda piedzinai	1200 W	1100 W	1100 W
Magneta patereta jauda	50 W	100 W	100 W
Apgriezieni tukšgaitā	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹
		350/420 min ⁻¹	350/420 min ⁻¹
maks. apgriezienu skaits ar slodzi	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
		190/260 min ⁻¹	190/260 min ⁻¹
Gajiens	120 mm	220 mm	220 mm
Statnes augstums min.	410 mm	520 mm	520 mm
Statnes augstums maks. (slīdes augšēja stavokli)	530 mm	740 mm	740 mm
Magneta pamatnes lielums	160x80 mm	220x110 mm	220x110 mm
Maks. magneta spēks	10 kN	18 kN	18 kN
Urbja maks. ø urbjot ar gredzenu urbi	42 mm	85 mm	85 mm
Urbja maks. ø urbjot ar parasto urbi	-	32 mm	32 mm
Maks. Urbjama materiāla biezums	50 mm	50 mm	50 mm
Varpstas urbja ievietošanas ligzda	1/2"x20 Gg	MK 3	MK 3
Svars	10 kg	22 kg	22 kg
Tipiski novērtēts plaukstas un rokas paātrinājums	< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Tipiskais pēc A vērtētais trokšņa līmenis			
trokšņa spiediena līmenis	85 dB(A)	88 dB(A)	88 dB(A)
trokšņa jaudas līmenis	98 dB(A)	101 dB(A)	101 dB(A)
Nēsāt trokšņa slāpētāju!			
Vērtības, kas noteiktas saskaņā ar EN 61 029.			

⚠ BRĪDINĀJUMS! Izlasiet visus drošības brīdinājumus un instrukcijas. Šeit sniegto drošības noteikumu un norādījumu neievērošana var izraisīt aizdegšanos un būt par cēloni elektriskajam triecienam vai nopietnam savainojumam. Pēc izlasīšanas uzglabājiet šos noteikumus turpmākai izmantošanai.

⚠ SPECIĀLIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI

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

Skaidas 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 kontaktligzdas.

Mašīnu pievienot kontaktligzdai tikai izslēgtā stāvoklī.

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

Urbjot slīpas un vertikālas virsmas un augstāk par galvu, magnetiska urbja statni ir jānodrošina ar līdzīgu došu kedi, lai stravas padeves partraukuma gadījumā urbmašīna nenokristu.

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

Maksimālais noturošais spēks pie zema oglekļa satūra terauda tiek sasniegts pie minimāla materiāla biezuma 12 mm.

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

NOTEIKUMIEM ATBILSTOŠS IZMANTOJUMS

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

Šo instrumentu drīkst izmantot tikai saskaņā ar minētajiem lietošanas noteikumiem.

TĪKLA PIESLĒGUMS

Pieslēgt tikai vienpola maiņstrāvas tīklam un tikai spriegumam, kas norādīts uz jaudas paneļa. Pieslēgt tikai kontaktligzdām ar aizsargkontaktiem.

PARSLODZES AIZSARDZĪBA (MDE 42)

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

ATBILSTĪBA CE NORMĀM

Mēs apliecinām, ka produkts, kura tehniskie parametri aprakstīti "tehnisko datu lapā", pilnībā atbilst prasībām saskaņā ar direktīvām 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/ES, 2006/42/EK un attiecīgajiem harmonizētajiem normatīvajiem dokumentiem:

EN 60129-1:2009+A11:2010
 EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
 EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
 EN 61000-3-2:2014
 EN 61000-3-3:2013
 EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
 Managing Director



Pilnvarotais tehniskās dokumentācijas sastādīšanā.

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

DARBA NORĀDES

Ja mašīna ir ieslēgtu magnetu ilgu laiku netiek lietota, par šādu stavokli ik pēc 5 minūtem atgādina viens pēc otra atskanoši skanu signāli.

Urbšana plāna terauda un nemetālos: Maksimālais magneta urbja statnes noturošais spēks pie teraudiem ar zemi oglekļa saturu tiek sasniegts pie minimāla biezuma 12 mm.

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

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

Brīvo vietu starp magneta pamatni aizpildiet ar terauda kiliem, lai pēc iespējas vairāk magnetisko līniju no magneta serdena plūstu caur materiālu uz magneta pamatni.

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

APKOPE

Laiku pa laikam uz zobstiena uzpildiet dažus pilienus eļļas. Padeves varpstas gultnis ir pašsmerejošs un to nav jāeļļo. Sliežu slīdvirsmas jāsmērē ar Molykote smeri.

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

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

SIMBOLI



UZMANĪBU! BĪSTAMI!



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



Pirms sākt lietot instrumentu, lūdz, izlasiet lietošanas pamācību.



Strādājot ar mašīnu, vienmēr jānēsā aizsargbrilles.



Elektroiekārtas nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem. Elektriskās un elektroniskās iekārtas ir jāsavāc atsevišķi un jānodod pārstrādes uzņēmumam, kas no tām atbrīvosies dabai draudzīgā veidā. Meklējiet otrreizējās pārstrādes poligonus un savākšanas punktus vietējās pārvaldes iestādēs vai pie preces pārdevēja.



CE marķējums



Ukrainas nacionālais atbilstības simbols.



EurAsian atbilstības marķējums.

TECHNINIAI DUOMENYS	Gręžimo staklės magnetiniu padu	MDE 42	MD 4-85
Produkto numeris3808 33 01... ..3808 51 01...000001-999999000001-999999
Variklio imamoji galia1200 W1100 W	
Magneto imamoji galia50 W100 W	
Sūkių skaičius laisva eiga300-640 min ⁻¹220/260/ min ⁻¹350/420 min ⁻¹
Sūkių skaičius su apkrova maks.170-330 min ⁻¹115/160/ min ⁻¹190/260 min ⁻¹
Eiga120 mm220 mm	
Min. stovo aukštis410 mm520 mm	
Maks. stovo aukštis (vežimėlis pačiame viršuje)530 mm740 mm	
Magneto pagrindo dydis160x80 mm220x110 mm	
Maks. magneto jėga10 kN18 kN	
Maks. grąžto ø, tuščiaaviduris grąžtas42 mm85 mm	
Maks. grąžto ø, pilnas grąžtas32 mm	
Maks. gręžtinias medžiagos storis50 mm50 mm	
Suklio lizdas1/2"x20 GgMK 3	
Svoris10 kg22 kg	
Būdingas įvertintas plaštakos – rankos pagreitis< 2,5 m/s ²<2,5 m/s ²	
Būdingas garso lygis, koreguotas pagal A dažnio charakteristiką			
Garso slėgio lygis85 dB(A)88 dB(A)	
Garso galios lygis98 dB(A)101 dB(A)	

Nešioti klausos apsaugines priemones!
Vertės matuotos pagal EN 61 029.

⚠️ ĮSPĖJIMAS! Perskaitykite visus saugos nurodymus ir instrukcijas. Jei nepaisysite žemiau pateiktų saugos nuorodų ir reikalavimų, gali trenkti elektros smūgis, kilti gaisras ir/arba galite sunkiai susižaloti arba sužaloti kitus asmenis. **Įsisaugokite šias saugos nuorodas ir reikalavimus, kad ir ateityje galėtumėte jais pasinaudoti.**

⚠️ YPATINGOS SAUGUMO NUORODOS

Būtinai naudokite įrenginio saugos įtaisus. Dirbdami su įrenginiu visada nešiokite apsauginius akinius. Rekomenduotina nešioti apsaugines pirštines, tvirtus batus neslidžiu padu bei prijuostę. Draudžiama išiminti drožles ar nuopjovas, įrenginiui veikiant. Negręžkite prietaiso korpuso, nes sužalosite apsauginę izoliaciją (naudokite lipdukus). Prieš atlikdami bet kokius įrenginyje, ištraukite iš lizdo kištuką. Kištuką į lizdą įstatykite, tik kai įrenginys išjungtas. Maitinimo kabelis turi nebūti įrenginio poveikio srityje. Kabelį visada 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 sprogiroje aplinkoje.

NAUDOJIMAS PAGAL PASKIRTĮ

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

ELEKTROS TINKLO JUNGTI


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

APSAUGA NUO PERKROVOS (MDE 42)

labai perkrovas variklį, įsijungia perkrovos apsauga. Įrenginys toliau lėtai veikia ir ausina variklio apviją. Vėl įjungti įrenginį galima tik tada, kai jis pakankamai atvėsta, tam jį reikia išjungti ir vėl įjungti.

CE ATITIKTIES PAREIŠKIMAS

Remiantis bendrais atsakomybės reikalavimais pareiškiam, jog skyriuje "Techniniai duomenys" aprašytas produktas atitinka visus toliau pateiktų juridinių direktyvų reikalavimus: 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/ES, 2006/42/EB ir kitus su jomis susijusius norminius dokumentus: EN 60129-1:2009+A11:2010 EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011 EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008 EN 61000-3-2:2014 EN 61000-3-3:2013 EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug
Managing Director
[galiotas parengti techninius dokumentus.
Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany



NUORODOS DARBUI

Jei mašina su įjungtais magnetais nenaudojama ilgesnį laiką, kas 5 minutes pasigirstantis trumpas keliagubas garso signalas primena apie tokią būseną. **Plono plieno ir negeležies metalų gręžimas:** Maksimali magnetinio gręžtuvo stovo laikymo jėga prie mažo 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 gręžtinoms 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 krumpliaštiebio krumplių keletą lašų alyvos. Pastūmos veleno guolis yra savitepis 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).

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

SIMBOLIAI

-  DĖMESIO! ĮSPĖJIMAS! PAVOJUS!
-  Prieš atlikdami bet kokius įrenginyje, ištraukite iš lizdo kištuką.
-  Prieš pradėdami dirbti su prietaisu, atidžiai perskaitykite jo naudojimo instrukciją.
-  Dirbdami su įrenginiu visada nešiokite apsauginius akinius.
-  Elektros prietaisų negalima išmesti kartu su buitinėmis atliekomis. Būtina rūšiuoti elektros ir elektroninius prietaisus ir atiduoti į atliekų perdirbimo centrą, kad jie būtų utilizuoti neteršiant aplinkos. Informacijos apie perdirbimo centrą ir atliekų surinkimo įstaigas teiraukitės vietos įstaigoje arba prekybininko.
-  CE ženklas
-  Nacionalinė atitikties žyma Ukrainoje
-  „EurAsian“ atitikties ženklas.

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

Kandke kaitseks kõrvaklappe!
Mõõteväärtused on kindlaks tehtud vastavalt normile EN 61 029.

⚠ HOIATUS! Lugege kõiki ohutusjuhiseid ja korraldusi.
Ohutusnõuete ja juhiste eiramise tagajärjeks võib olla elektrilöök, tulekahju ja/või rasked vigastused.
Hoidke kõik ohutusnõuded ja juhised edasiseks kasutamiseks hoolikalt alles.

⚠ SPETSIAALSSED TURVAJUHISED

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

Puru ega pilpaid ei tohi eemaldada masina töötamise ajal.

Ärge puurige seadme korpusesse auku, kuna muidu katke kaitseisolatsioon (kasutage klepsilte).

Enne kõiki töid masina kallal tõmmake pistik pistikupesast välja.

Masin peab pistikupesast ühendamisel olema alati väljalülitatud seisundis.

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

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

Julgustuskett paigalda nii, et voolukatkestusel kukub puursammast kasutajast eemale.

Maksimaalne kontaktkinnitus süsinikuvaese terasega saavutatakse min 12 mm paksuse materjaliga.

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

KASUTAMINE VASTAVALT OTSTARBELE

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

Antud seadet tohib kasutada ainult vastavalt äranäidatud otstarbele.

VÕRKU ÜHENDAMINE

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

ÜLEKOORMUSKAITSE (MDE 42)

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

EÜ VASTAVUSAVALDUS

Me deklareerime ainuisikuliselt vastutades, et lõigus "Tehnilised andmed" kirjeldatud toode vastab direktiivide 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EU kõigile olulisele tähtsusega eeskirjadele ning järgmistele harmoniseeritud normatiivsetele dokumentidele:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



On volitatud koostama tehnilist dokumentatsiooni.

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

TÖÖJUHISED

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

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

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

Ümarasse ja tugevalt painutatud materjali puurimine
Puursamba magnetjala pikem külg panna puuritava materjali teljega paralleelselt.

Vaba pind magnetjala all täita teraskiilude ja terasvarrastega nii, et võimalikult rohkem magnetilisi jõujooni kaudu magnetisüdamikest materjali kaudu magnetjalale.

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

HOOLDUS

Hammaslatti hambumisele panna aeg-ajalt mõni tilk õli. Etteandevõlli laagrid on isemäärivad ning neid ei tohi õlitada. Kelgu hõõrdepinda määrada Molvkote-määrdega.

Kasutage ainult Milwaukee tarvikuid ja Milwaukee tagavaraosi. Detailid, mille väljavahetamist pole kirjeldatud, laske välja vahetada Milwaukee klientideeninduspunktis (vaadake brošüüri garantii / klientideeninduste aadressid).

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

SÜMBOLID



ETTEVAATUST! TÄHELEPANU! OHUD!



Enne kõiki töid masina kallal tõmmake pistik pistikupesast välja.



Palun lugege enne käikulaskmist kasutusjuhend hoolikalt läbi.



Masinaga töötades kandke alati kaitseprille.



Elektriseadmeid ei tohi utiliseerida koos majapidamisprügiga. Elektrilised ja elektroonilised seadmed tuleb eraldi kokku koguda ning keskkonnasõbralikuks utiliseerimiseks vastavas käitlusettevõttes ära anda. Küsige kohalikest pädevatest ametitest või edasimüüjalt käitlusjaamade ja kogumispunktide kohta järele.



CE-märk



Ukraina riiklik vastavusmärk



Euraasia vastavusmärk.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ Дрель на магнитной стойке

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

Пользуйтесь приспособлениями для защиты слуха.
Значения замерялись в соответствии со стандартом EN 61 029.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прочтите все указания по безопасности и инструкции. Упущения, допущенные при не соблюдении указаний и инструкций по технике безопасности, могут стать причиной электрического поражения, пожара и тяжелых травм.
Сохраняйте эти инструкции и указания для будущего использования.

А РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Всегда пользуйтесь защитной крышкой на инструменте. При работе с инструментом всегда надевайте защитные очки. Рекомендуется надевать перчатки, прочные нескользящие ботинки и фарук.

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 прокладываете 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.

Страховочную цепь накладывать таким образом, чтобы исключить в случае обесточивания смещение стойки станка в сторону оператора.

Максимальная удерживающая способность магнитов достигается на низкоуглеродистой стали толщиной минимум 12 мм.

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

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Данный станок предназначен для сверления больших отверстий в стали и других черных металлах. Можно использовать его одновременно с применением дуговой сварки.

Не пользуйтесь данным инструментом способом, отличным от указанного для нормального применения.

СОВЕТЫ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Если станок длительное время не используется при включенных магнитах, через каждые 5 минут раздается звуковой сигнал повторяющейся тональности, который напоминает об этом состоянии.

Сверление отверстий в тонкой стали и цветных металлах: Максимальная удерживающая способность магнитов достигается на низкоуглеродистой стали толщиной минимум 12 мм.

Для сверления стали толщиной менее 6 мм и цветных металлов необходимо закрепить на обрабатываемом материале стальную плиту размерами не менее 250x250x12 мм и затем установить сверлильную стойку на эту плиту.

Сверление отверстий в круглом или сильно изогнутом материале
Установите сверлильную стойку длинной стороной магнитного штатива параллельно оси обрабатываемого материала.

Заполните свободное пространство под магнитным штативом стальными клиньями или стержнями для того, чтобы от магнитных сердечников через материал к штативу проходило как можно больше магнитных силовых линий.

Ось сверла при этом должна быть направлена точно на центр обрабатываемого изделия, иначе может легко произойти ввод 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, у сервисной службы или непосредственно у фирмы Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364, Винненден, Германия, можно запросить сборочный чертеж устройства, сообщив его тип и шестизначный номер, указанный на фирменной табличке.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

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

ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ (MDE 42)

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

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС

Мы заявляем под собственную ответственность, что изделие, описанное в разделе "Технические характеристики", соответствует всем важным предписаниям Директивы 2011/65/EU (Директива об ограничении применения опасных веществ в электрических и электронных приборах), 2014/30/EU, 2006/42/ЕС и приведенным далее гармонизированным нормативным документам:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Уполномочен на составление технической документации.

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

СИМВОЛЫ

ВНИМАНИЕ! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
ОПАСНОСТЬ!



Перед выполнением каких-либо работ по обслуживанию инструмента всегда вынимайте вилку из розетки.



Пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию по использованию перед началом любых операций с инструментом.



При работе с инструментом всегда надевайте защитные очки.



Электрические устройства нельзя утилизировать вместе с бытовым мусором. Электрические и электронные устройства следует собирать отдельно и сдавать в специализированную утилизирующую компанию для утилизации в соответствии с нормами охраны окружающей среды. Сведения о центрах вторичной переработки и пунктах сбора можно получить в местных органах власти или у вашего специализированного дилера.



Знак CE



Национальный украинский знак соответствия



Сертификата о соответствии
No. RU C-DE.ME77.B.01313

Срок действия сертификата о соответствии по 25.03.2019

ООО «Центр по сертификации стандартизации и систем качества электро-машиностроительной продукции» 141400, РФ, Московская область, г. Химки, Ул. Ленинградская, 29

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ Пробивна глава магнитна сърцевина

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

Да се носи предпазно средство за слуха!

Измерените стойности са получени съобразно EN 61 029.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прочетете всички указания и напътствия за безопасност.

Упущения, допущения при спазване на указания и инструкции по техники безопасност, могат да станат причина за електрическо поражение, пожар и тежки травми.

Сохраняйте эти инструкции и указания дла бъдещо използване.

▲ СПЕЦИАЛНИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

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 изолация (използвайте стикери).

Преди каквито и да е работи по машината извадете щепсела от контакта.

Свързвайте машината към контакта само в изключено положение.

Свързващият кабел винаги да се държи извън работния обсег на машината. Кабелът да се отвежда от машината винаги назад.

При работа по наклонени и вертикални повърхности и над глава магнитният пробивен щендер трябва да се осигури с доставената верига, така че при прекъсване на тока да не може да падне.

Предпазната верига трябва да се сложи така, че при прекъсване на тока пробивният щендер да се отдалечи от оператора.

При нисковълглеродна стомана максималната задържаща сила се достига при минимална дебелина на материала 12 mm.

Пробивният щендер да не се излага на дъжд и да не се използва в мокри, влажни или застрашени от експлозия помещения.

ИЗПОЛЗВАНЕ ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Пробивният щендер може да се използва за пробиване на големи отвори в стомана и други желязосъдържащи метали. Възможно е използването му при едновременно електродръгово заваряване.

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

ЗАЩИТА НА ДВИГАТЕЛЯ В ЗАВИСИМОСТ ОТ НАТОВАРВАНЕТО

Да се свързва само към еднофазен променлив ток и само към мрежово напрежение, посочено на заводската табелка. Да се свързва само към контакт "шучо" защитно заземяване.

ЗАЩИТА СРЕЩУ ПРЕТОВАРВАНЕ (MDE 42)

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

СЕ - ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Заявяваме под собствена отговорност, че описаният в "Технически данни" продукт съответства на всички важни разпоредби на директива 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EU, както и на всички следващи нормативни документи във тази връзка.

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03



Alexander Krug
Managing Director



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

УКАЗАНИЯ ЗА РАБОТАТА

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

Пробиване в тънка стомана и в цветни метали:
Максималната сила на задържане на магнитния пробивен щендер се достига при нисковълглеродна стомана с минимална дебелина 12 mm.

За пробиване на стомана с дебелина под 6 mm и в цветни метали върху материала трябва да се закрепят 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

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

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

При необходимост можете да поискате схема на елементите на уреда при посочване на обозначение на машината и шестцифрения номер на табелката за технически данни от Вашия сервис или директно на Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Германия.

СИМВОЛИ

ВНИМАНИЕ! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
ОПАСНОСТ



Преди каквито и да е работи по машината извадете щепсела от контакта.



Преди пускане на уреда в действие моля прочетете внимателно инструкцията за използване.



При работа с машината винаги носете предпазни очила.



Електрическите уреди не трябва да се изхвърлят заедно с битовите отпадъци. Електрическото и електронното оборудване трябва да се събират отделно и да се предават на службите за рециклиране на отпадъците според изискванията за опазване на околната среда. Информирайте се при местните служби или при местните специализирани търговци относно местата за събиране и центровете за рециклиране на отпадъци.



СЕ-знак



Национален знак за съответствие - Украйна



EurAsian знак за съответствие.

DATE TEHNICE	Unitate de găurit cu talpă magnetică	MDE 42	MD 4-85
Număr producție.....		3808 33 01...	3808 51 01...
		...000001-999999	...000001-999999
Consum nominal de energie al motorului de acționare		1200 W	1100 W
Consum de energie al magnetului.....		50 W	100 W
Viteza la mers în gol.....		300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹
			350/420 min ⁻¹
Viteza sub sarcina max.		170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
			190/260 min ⁻¹
Cursa		120 mm	220 mm
Înălțime minimă		410 mm	520 mm
Înălțime maximă (sanie în poziția de sus)		530 mm	740 mm
Dimensiunea piciorului magnetic.....		160x80 mm	220x110 mm
Putere magnetică maximă.....		10 kN	18 kN
Diametru maxim burghiu cu vârf cu miez gol		42 mm	85 mm
Diametru maxim burghiu cu vârf solid		-	32 mm
Grosime maximă material.....		50 mm	50 mm
Receptor pinolă		1/2"x20 Gg	MK 3
Greutate.....		10 kg	22 kg
Accelerația reală măsurată în zona brațului - mâinii.....		< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Valoarea reală A a nivelului sunetului :			
Nivelul presiunii sonore		85 dB(A)	88 dB(A)
Nivelul sunetului		98 dB(A)	101 dB(A)
Purtați căști de protecție			
Valori măsurate determinate conform EN 61 029.			

AVERTIZARE! Citiți toate indicațiile de siguranță și toate instrucțiunile. Nerespectarea indicațiilor de avertizare și a instrucțiunilor poate provoca electrocutare, incendii și/sau răni grave. Păstrați toate indicațiile de avertizare și instrucțiunile în vederea utilizărilor viitoare.

INSTRUCȚIUNI DE SECURITATE

Întotdeauna utilizați ecranele de protecție ale mașinii.

Purtați întotdeauna ochelari de protecție atunci când utilizați mașina. Se recomandă purtarea mănușilor, a încălțămîntei 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 aria 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 neîncălzite.

CONDIȚII DE UTILIZARE SPECIFICE

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

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

ALIMENTARE DE LA REȚEA

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

PROTECȚIE LA SUPRASARCINĂ

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

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Declarăm pe propria răspundere că produsul descris la "Date tehnice" este în concordanță cu toate prevederile legale relevante ale Directivei 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/UE, 2006/42/CE și cu următoarele norme armonizate:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Împuternicit să elaboreze documentația tehnică.

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

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

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

Găurirea oțelului subțire și a metalelor neferoase

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

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

Găurirea materialelor rotunjite și puternic deformate.

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

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

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

INTREȚINERE

Din când în când, aplicați câteva picături de ulei pe dinții cremalerei. Cuzineții arborelui cu came sunt cu autoasucțire și nu trebuie să fie unși. Se greesează 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 necesar, puteți solicita de la centrul dvs. de service pentru clienți sau direct la Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Germania un desen descompus al aparatului prin indicarea tipului de aparat și a numărului cu șase cifre de pe tablăta indicatoare.

SIMBOLURI



PERICOL! AVERTIZARE! ATENȚIE!



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



Vă rugăm citiți cu atenție instrucțiunile înainte de pornirea mașinii



Purtați întotdeauna ochelari de protecție când utilizați mașina.



Aruncarea aparatelor electrice la gunoier menajer este interzisă. Echipamentele electrice și electronice trebuie colectate separat și predăte la un centru de reciclare și eliminare a deșeurilor, pentru a fi eliminate ecologic. Interesați-vă la autoritățile locale sau la comerciantul dvs. de specialitate unde se află centre de reciclare și puncte de colectare.



Marcaj CE



Marcaj național de conformitate Ucraina



Marcaj de conformitate EurAsian.

ТЕХНИЧКИ ПОДАТОЦИ Единица за бушење со магнетно јадро

MDE 42

MD 4-85

Производен број.....	3808 33 01...	3808 51 01...
.....	...000001-999999	...000001-999999
Номинален прием на погонската машина	1200 W	1100 W
Прием на моќност на магнетот	50 W	100 W
Брзина без оптоварување	300-640 min ⁻¹	220/260/ min ⁻¹
.....	350/420 min ⁻¹
Брзина при максимално оптоварување	170-330 min ⁻¹	115/160/ min ⁻¹
.....	190/260 min ⁻¹
Подигање	120 mm	220 mm
Висина на статив мин.	410 mm	520 mm
Висина на статив макс. (лизгалки во највисока позиција).....	530 mm	740 mm
Големина на површината на магнетот	160x80 mm	220x110 mm
Макс. магнетна сила.....	10 kN	18 kN
Бушење-Ø макс. со бормашина за дупчење	42 mm	85 mm
Бушење-Ø макс. со бормашина за полно дупчење	-	32 mm
Макс. јачина на материјалот за бушење.....	50 mm	50 mm
Прием на осовина/вретено	1/2"x20 Gg	MK 3
Тежина	10 kg	22 kg
Типично отежнато забрзување во делот на раката.....	< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Типично очекувани нивоа на звук.		
Ниво на звучен притисок.....	85 dB(A)	88 dB(A)
Ниво на јачина на звук.....	98 dB(A)	101 dB(A)
Носте штитник за уши.		
Измерените вредности се одредени согласно стандардот EN 61 029.		

▲ ВНИМАНИЕ! Прочитајте ги безбедносните напомени и упатства. Заборавање на почитувањето на безбедносните упатства и инструкции можат да предизвикаат електричен удар, пожар и/или тешки повреди. Сочувајте ги сите безбедносни упатства и инструкции за во иднина.

▲ УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА

Секогаш користете заштитен штит на машината.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

СПЕЦИФИЦИРАНИ УСЛОВИ НА УПОТРЕБА

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

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

ГЛАВНИ ВРСКИ

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

ЗАШТИТА ОД ПРЕОПТОВАРУВАЊЕ

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

ЕУ-ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ

Во своја сопствена одговорност изјавуваме дека под "Технички податоци" опишаниот производ е во склад со сите релевантни прописи од регулативата 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EC и следните хармонизирачки нормативни документи:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug

Alexander Krug
Managing Director



Ополномоштен за составување на техничката документација.

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

СОВЕТ ЗА КОРИСТЕЊЕ

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

Бушење во тенок челик и во нежелезни метали:
Максималната моќ на држење на магнетниот статив за

бормашина кај некарбонски челик се постигнува при минимална дебелина од 12 мм.

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

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

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

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

ОДРЖУВАЊЕ

Одвреме навреме ставајте неколку капки масло на запците од вратилото. Лагерите од делот за туркање се самоподмачкуваат и не смеат да се подмажуваат со масло. Површината за лизгање на лизгалката да се мазни со моликотемаст.

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

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

СИМБОЛИ

ВНИМАНИЕ! ПРЕДУПРЕДУВАЊЕ!
ОПАСНОСТ!



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



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



Секогаш при користење на машината носете ракавици.



Електричните апарати не смеат да се фрлат заедно со домашниот отпад. Електричните и електронските апарати треба да се собираат одделно и да се однесат во соодветниот погон заради нивно фрлање во склад со начелата за заштита на околината. Информирајте се кај Вашите местни служби или кај специјализираниот трговски претставник, каде има такви погони за рециклажа и собирни станици.



СЕ-знак



Национален конформитетски знак за Украина

TR 066



EurAsian (Евроазиски) знак на конформитет.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИСвердлильна голівка з магнітним осердям

MDE 42

MD 4-85

Номер виробу.....	3808 33 01...	3808 51 01...
Номинальна споживана потужність приводного двигуна.....	1200 W	1100 W
Споживна потужність магніту.....	50 W	100 W
Кількість обертів холостого ходу.....	300-640 min ⁻¹	220/260 min ⁻¹
Кількість обертів під навантаженням макс.....	170-330 min ⁻¹	115/160 min ⁻¹
Хід.....	120 mm	220 mm
Висота стійки мін.....	410 mm	520 mm
Висота стійки макс. (полозки в найвищому положенні).....	530 mm	740 mm
Розмір магнітної ніжки.....	160x80 mm	220x110 mm
Макс. сила магніту.....	10 kN	18 kN
Ø свердління макс., свердло для керованого свердління.....	42 mm	85 mm
Ø свердління макс., суцільне свердло.....	-	32 mm
Макс. товщина матеріалу для свердління.....	50 mm	50 mm
Кріплення шпінделя.....	1/2"x20 Gg	MK 3
Вага.....	10 kg	22 kg
Сумарні значення вібрації (векторна сума трьох напрямків).....	< 2,5 m/s ²	<2,5 m/s ²
Рівень шуму "А" приладу становить в типовому випадку:		
Рівень звукового тиску (похибка К = 3 дБ(А)).....	85 dB(A)	88 dB(A)
Рівень звукової потужності (похибка К = 3 дБ(А)).....	98 dB(A)	101 dB(A)

Використовувати засоби захисту органів слуху!

Виміряні значення визначені згідно з EN 61029.

⚠ ПОПЕРЕДЖЕННЯ! Прочитайте всі вказівки з техніки безпеки та інструкції. Упущення при дотриманні вказівок з техніки безпеки та інструкцій можуть призвести до ураження електричним струмом, пожежі та/або тяжких травм.

Зберігайте всі вказівки з техніки безпеки та інструкції на майбутнє.

⚠ СПЕЦІАЛЬНІ ВКАЗІВКИ З ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

Обов'язково користуватися захисним обладнанням машини. Під час роботи з машиною завжди носити захисні окуляри. Радимо носити захисні рукавиці, міцне та нековзне взуття і фартух.

Не можна видаляти стружку або уламки, коли машина працює.

Не просвердлювати корпус приладу, оскільки можна пошкодити захисну ізоляцію (використовувати самоклеючі таблички).

Перед виконанням будь-яких робіт з пристроєм необхідно вийняти вилку з штепсельної розетки.

Під'єднати машину до штепсельної розетки тільки в вимкненому стані.

З'єднувальний кабель завжди тримати за межами радіуса дії машини. Вести кабель завжди позаду машини.

При роботі на похилих та вертикальних поверхнях, а також на стелі магнітну свердлильну стійку необхідно фіксувати ланцюгом, який входить до комплексу постачання, щоб вона не впала в разі збою електроживлення.

Запобіжний ланцюг необхідно кріпити так, щоб свердлильна стійка при збої електроживлення рухалася в напрямку від оператора.

Максимальна сила утримання досягається для сталі з низьким вмістом вуглецю при мінімальній товщині матеріалу 12 мм.

Захищати свердлильну стійку від дощу та не використовувати в вологих, мокрих або вибухонебезпечних середовищах.

Використання за призначенням

Свердлильну стійку можна використовувати для свердління великих отворів в деталях із сталі та інших залізвмісних металів. Можливе використання магнітної свердлильної стійки з одночасним дуговим зварюванням.

Цей прилад можна використовувати тільки за призначенням так, як вказано в цьому документі.

ВКАЗІВКИ ЩОДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Якщо машина тривалий час не використовується з ввімкненими магнітами, про це нагадає послідовність наступних коротких сигналів, яка повторюється кожні 5 хвилин.

Свердління в тонкій сталі та кольорових металах: Максимальна сила утримання магнітної свердлильної стійки досягається для сталі з низьким вмістом вуглецю при мінімальній товщині 12 мм.

Для свердління сталі товщиною менше 6 мм та кольорових металів необхідно закріпити на матеріалі сталеву пластину розмірами не менше 250x250x12 мм і поставити свердлильну стійку на цю пластину.

Свердління круглого та сильно вигнутого матеріалу Встановити свердлильну стійку довгою стороною магнітної ніжки паралельно осі матеріалу, який необхідно свердлити.

Заповнити вільне місце під магнітною нішкою сталевими клинами або прутами так, щоб якомога більше магнітних силових ліній проходили від магнітного осердя через матеріал до магнітної ніжки.

Вісь свердла має бути спрямована точно в центр оброблюваного матеріалу, бо в іншому випадку свердло може легко ковзнути вбік.

ОБСЛУГОВУВАННЯ

Час від часу наносити на зубці зубчатої рейки кілька краплин оливи. Підшипники ходового валу самозмащувані, їх не можна змащувати оливою. Змастити поверхню ковзання полозків мастилом Molykote.

Використовувати тільки комплектуючі та запчастини Milwaukee. Деталі, заміна яких не описується, замінювати тільки в відділі обслуговування клієнтів Milwaukee (зверніть увагу на брошуру "Гарантія / адреси сервісних центрів").

У разі необхідності можна запросити креслення з зображенням вузлів машини в перспективному вигляді, для цього потрібно звернутися в ваш відділ обслуговування клієнтів або безпосередньо в Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden, Німеччина, та вказати тип машини та шестизначний номер на фірмовій табличці з даними машини.

СИМВОЛИ

УВАГА! ПОПЕРЕДЖЕННЯ! НЕБЕЗПЕЧНО!



Перед будь-якими роботами на машині витягнути штекер із штепсельної розетки.



Уважно прочитайте інструкцію з експлуатації перед введенням приладу в дію.



Під час роботи з машиною завжди носити захисні окуляри.



Електричні прилади не можна утилізувати з побутовими відходами. Електричні та електронні прилади необхідно збирати окремо та здавати в спеціалізовані підприємства для утилізації, що не шкодить навколишньому середовищу. Зверніться до місцевих органів або до вашого дилера, щоб отримати адреси пунктів вторинної переробки та пунктів прийому.



Знак CE



Національний знак відповідності для України



Знак відповідності для Європи та Азії EurAsian

Захист від перевантаження

При сильному перевантаженні двигуна спрацює захист від перевантаження. Машина повільно працює далі для охолодження обмотки двигуна. Вмикати машину можна тільки після достатнього охолодження, для цього вимкнути її, потім знову увімкнути.

Підключення до мережі

Червоний індикатор горить постійним світлом#tab#Підключення до мережі

Підключати лише до однофазного змінного струму і напруги мережі, які вказані на фірмовій табличці з паспортними даними. Вмикати тільки в штепсельні розетки з захисним контактом.

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ ВИМОГАМ ЄС

Ми заявляємо на власну відповідальність, що виріб, описаний в "Технічних даних", відповідає всім застосовним положенням директиви 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EG, та наступним гармонізованим нормативним документам:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03

Alexander Krug
Managing Director

Уповноважений із складання технічної документації.

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

المبيانات الفنية	حامل متقلب قلب مغناطيسي
إنتاج عدد.....	3808 33 01.....
مقدار استهلاك الطاقة المحدد لموتور الدفع.....	3808 51 01.....
استهلاك الطاقة للمغناطيس.....	000001-999999.....
أقصى سرعة دون وجود حمل.....	000001-999999.....
السرعة عند أقصى حمل.....	W 1100.....
الحد الأدنى لارتفاع الحامل.....	W 100.....
الحد الأقصى لارتفاع الحامل (الأحاضن في موضع عال).....	min ⁻¹ /220/260.....
حجم القدم المغناطيسي.....	min ⁻¹ 350/420.....
أقصى طاقة للمغناطيس.....	min ⁻¹ /115/160.....
أقصى قطر للحفر متقلب مزود بلقمة مركزية للثقب.....	mm 220.....
أقصى قطر بلقمة متقلب مصممة.....	mm 520.....
الحد الأقصى لسلك المادة.....	mm 740.....
مستقبل عمود الدوران.....	mm 220x110.....
الوزن.....	kN 18.....
قيم الذبذبات الإجمالية محددة وفقا للمعايير الأوروبية EN 60745.....	mm 85.....
مستويات ضوضاء الجهاز، ترجيحاً بشكل نموذجي كالتالي:	mm 32.....
مستوى ضغط الصوت (الارتياح في القياس = 3 ديسيبل (A))	mm 50.....
مستوى شدة الصوت (الارتياح في القياس = 3 ديسيبل (A))	MK 3.....
ارتد واهبات الأذن	kg 22.....
القيم التي تم قياسها محددة وفقا للمعايير الأوروبية EN 61029	m/s ² 2,5>.....
	dB (A) 88.....
	dB (A) 101.....

نصائح العمل	MD 4-85	MDE 42
في حالة عدم استخدام الماكينة لفترة أطول مع تشغيل الحقل المغناطيسي، ستصدر عن الماكينة نغمة تنبيه على فترات قصيرة لتنبيهك بهذا الوضع كل 5 دقائق.		
الحفر في المعادن الرقيقة والمعادن التي لا تحتوي على حديد تصل قدرة الاحتجاز إلى أقصاها عند استخدام المعادن ذات المحتوى المنخفض من الكربون واستخدام مواد لا يقل سمكها عن 12 مم.		
عند الحفر في الطلب بسمك أقل من 6 مم أو معادن لا تحتوي على الحديد يجب تثبيت لوح معدني مقاس 250 × 250 × 12مم بقطعة العمل. ويمكن وضع حامل المثقب بعد ذلك على هذا اللوح.		
الحفر في المواد المستديرة والشديدة الانحناء استخدم حامل المثقاب بجانب القدم المغناطيسي الأطول الموازي لمحور قطعة العمل.		
املا الفراغ الموجود أسفل القدم المغناطيسي بأوتاد أو القضبان المعدنية وهذا لسريان مجال القوة المغناطيسية بقدر الإمكان من القوالب المغناطيسية، من خلال قطعة العمل، إلى القدم المغناطيسي.		
أثناء القيام بذلك، يجب توجيه محور المثقاب بدقة باتجاه منتصف قطعة العمل وإلا قد يتحرف المثقاب إلى الجانب بمقدار طفيف.		

الصيانة

ضع قطرات قليلة من الزيت على أسنان المحمل من وقت لآخر. محامل عمود التلقم مقطوع ذاتياً ويجب ألا يتم تشحيمها. قم بتشحيم سطح الحامل المنزلق بزيت Molykote. استخدم فقط ملحقات ميلوكي وكذلك قطع غير ميلوكي. إذا كانت المكونات التي يجب تغييرها غير مذكورة، يرجى الاتصال بأحد عملاء صيانة ميلوكي (انظر قائمة عناوين الضمان/الصيانة الخاصة بنا).

عند الحاجة يمكن طلب رمز انفجار الجهاز بعد ذكر طراز الآلة والرقم السداسي المذكور على بطاقة طاقة الآلة لدى جهة خدمة العملاء أو مباشرة لدى شركة Techtronic Industries GmbH, Max-Eyth-Straße 10, 71364 Winnenden ألمانيا

زومرلا

تنبيه! تحذيرا خطرا!

افصل دائما القابس عن المقيس قبل تنفيذ أي عمل بالجهاز.

يرجى قراءة التعليمات بعناية قبل بدء تشغيل الجهاز.

ارتد دائما نظارات الوقاية عند استخدام الجهاز.

يحظر التخلص من الأجهزة الكهربائية في القمامة المنزلية. يجب جمع الأجهزة الكهربائية والإلكترونية منفصلة وتسليمها للتخلص منها بشكل لا يضر بالبيئة لدى شركة إعادة استغلال. الرجاء الاستفسار لدى الهيئات المحلية أو لدى التجار المتخصصين عن مواقع إعادة الاستغلال ومواقع الجمع.

علامة المطابقة الأوروبية

العلامة الوطنية للمطابقة الأوكرائية

علامة المطابقة الأوروبية الآسيوية

حماية الحمل الزائد (MDE 42)

يتم التحكم في جهاز حماية المحرك بواسطة حمل المحرك. تواصل الآلة الدوران ببطء لكي تعمل على تبريد المحرك. بعد التبريد لدرجة كافية يمكن إعادة تشغيل الجهاز عن طريق إيقافه وإعادة تشغيله مجدداً.

توصيل الموصلات الرئيسية

قم بالتوصيل بمصدر تيار متردد أحادي الطور وبنظام الجهد الكهربائي المحدد على لوحة الجهد المقتن فقط. يجب استخدامهما فقط عن طريق المقابس المورضة.

إعلان المطابقة - الاتحاد الأوروبي

بموجب هذا نقر على مسؤوليتنا المنفردة، أن المنتج المذكور الموصوف تحت "البيانات الفنية" يلي جميع التعليمات الهامة الخاصة بالمعايير الفنية 2011/65/EU (RoHS), 2014/30/EU, 2006/42/EG ويتطابق مع وثائق المعايير المتوافقة التالية:

EN 60129-1:2009+A11:2010
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 50581:2012

Winnenden, 2016-29-03


Alexander Krug
Managing Director



معمتدة للمطابقة مع الملف الفني
Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
Winnenden 71364
Germany

تحذير!
اقرأ جميع تحذيرات السلامة وجميع التعليمات، بما فيها. قد يؤدي الفشل في مراعاة التحذيرات والتعليمات إلى التعرض للإصابة بصدمة كهربائية أو الحرق و/أو إصابة خطيرة. احتفظ بجميع التنبيهات والتعليمات للرجوع إليها مستقبلا.

تعليمات السلامة

استخدم دائما درع الوقاية عند تشغيل الآلة.
ارتد نظارات الوقاية عند استخدام الجهاز دائما. ينصح بارتداء قفازات الوقاية، الأحذية القوية غير المنزلقة والمنزرة.
لا يجب إزالة النشارة والنشاطيا أثناء تشغيل الآلة.
لا تثقب المبيت، حيث سيكون العزل الواقي المُقدّم غير فعال. استخدم البطاقات اللاصقة.
قبل التعامل مع الآلة، قم سحب القابس من المقيس.
يتم توصيل القابس فقط عندما تكون الآلة مغطاة.
ابق السلك الرئيسي بعيدا عن نطاق عمل الجهاز. ابق دائما السلك بعيدا عنك أو خلفك.
قم بتأمين حامل المثقاب المغناطيسي بالسلسلة المرفقة عند العمل على أسطح مائلة أو عمودية أو بالأسطح العلوية لتجنب سقوطها في حالة فقدان الطاقة.
يتمتع استخدام سلسلة السلامة وذلك لتحرك حامل المثقاب بعيداً عن المستخدم في حالة فقدان الطاقة.
تصل قدرة الاحتجاز إلى أقصاها عند استخدام المعادن ذات المحتوى المنخفض من الكربون واستخدام مواد لا يقل سمكها عن 12 مم
لا تعرض حامل المثقاب لمياه الأمطار ولا تستخدمه في الغرف الرطبة أو الغرف غير المضادة لحرارة.

شروط الاستخدام المحدثة

يتناسب استخدام حامل المثقاب مع حفر الثقوب الكبيرة في المعادن الصلبة والمعادن الحديدية الأخرى. من الممكن استخدام حامل المثقاب المغناطيسي أثناء لحامات القوس الكهربائي.
لا تستخدم هذا المنتج بأي طريقة أخرى غير مصرح بها للاستخدام العادي.

Copyright 2016
Techtronic Industries GmbH
Max-Eyth-Straße 10
71364 Winnenden
Germany
+49 (0) 7195-12-0



(02.16)
4931 2898 01