

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Сверлильные станки на магнитном основании

MDK-60E, MDK-80E



www.kornor.ru

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержание:

Описание и технические характеристики изделия	3
Устройство MDK-60E	4
Комплект поставки MDK-60E	5
Устройство MDK-80E	6
Комплект поставки MDK-80E	7
Правила техники безопасности	8
Подготовка к работе	10
Обслуживание инструмента	12
Гарантийные обязательства	12



Внимание!

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

Описание:

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

Магнитный сверлильный станок MDK-60E предназначен для сверления металла корончатыми сверлами диаметром до 60 мм, MDK-80E предназначен для сверления металла корончатыми сверлами диаметром до 80 мм. Регулировка скорости в 6 положениях позволяет выставить скорость вращения для достижения самых эффективных показателей при сверлении.

Технические характеристики:

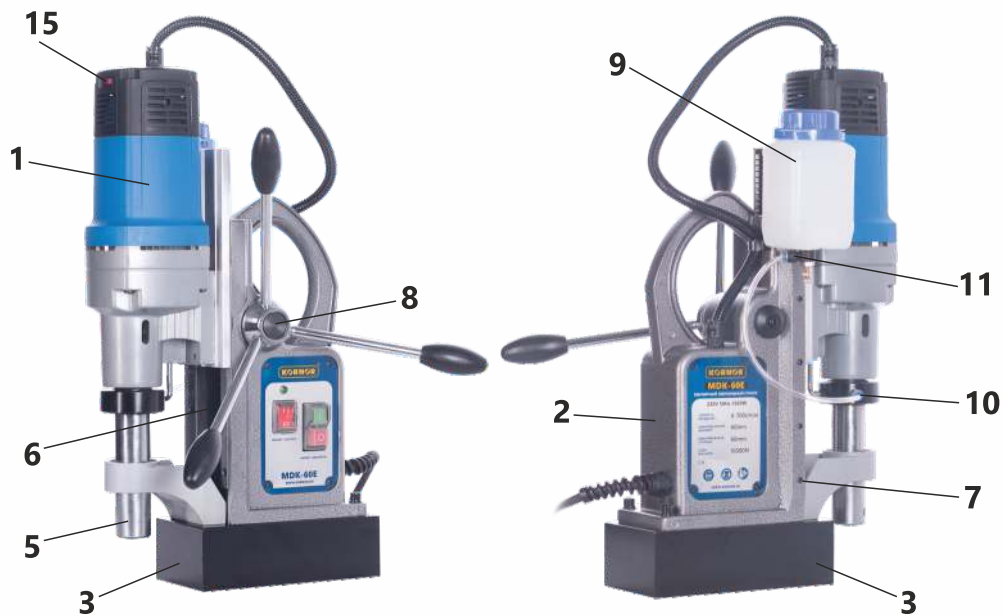
ХАРАКТЕРИСТИКИ	MDK-60E	MDK-80E
Переменный ток	220-240V / 50-60Hz	220-240V / 50-60Hz
Мощность, W	1650	1800
Скорость вращения	0-700	0-700
Сверление корончатыми сверлами, мм	До 60	До 80
Длина сверла, мм *	55	55
Сила магнита, N	16500	18500
Вес, кг	27	27
Хвостовик	Weldon 19**	Weldon 32 + переходник на Weldon 19**

* возможна модернизация станка под свободный ход 190мм

** возможно использование оснастки с хвостовиком One-touch (универсал)

УСТРОЙСТВО И КОМПЛЕКТАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ:

Устройство MDK-60E (артикул 11000160)



- 1 Электродвигатель
- 2 Станина
- 3 Электромагнит
- 4 Индикатор включения магнита
- 5 Патрон Weldon 19 с 2-мя зажимными винтами
- 6 Салазки движения электромотора
- 7 Регулировочные винты хода двигателя по салазкам
- 8 Съёмные рукоятки подачи электродвигателя
- 9 Бачок для подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)
- 10 Коннектор шланга для подачи СОЖ
- 11 Кран подачи СОЖ
- 12 Вкл/Выкл магнит
- 13 Включение электромотора
- 14 Выключение электромотора
- 15 Регулировка скорости

Комплект поставки MDK-60E:

артикул 11000160

Сверлильный станок	+
Кейс	+
Бачок для подачи воды	арт. 90000015
Шестигранный ключ	+
Ремень для фиксации	арт. 90000010



Устройство MDK-80E (артикул 11000180)



- 1 Электродвигатель
- 2 Станина
- 3 Электромагнит
- 4 Индикатор включения магнита
- 5 Патрон Weldon 32 с 2-мя зажимными винтами
- 6 Салазки движения электромотора
- 7 Регулировочные винты хода двигателя по салазкам
- 8 Съёмные рукоятки подачи электродвигателя
- 9 Бачок для подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)
- 10 Коннектор шланга для подачи СОЖ
- 11 Кран подачи СОЖ
- 12 Вкл/Выкл магнит
- 13 Включение электромотора
- 14 Выключение электромотора
- 15 Регулировка скорости

Комплект поставки MDK-80E:

артикул 11000180

Сверлильный станок	+
Кейс	+
Бачок для подачи воды	арт. 90000015
Шестигранный ключ	+
Ремень для фиксации	арт. 90000010
Переходник с Weldon 32 на Weldon 19	арт. 20500007



Общие правила техники безопасности:



Внимание!

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

1. Используйте только исправный электроинструмент и аксессуары, если в ходе эксплуатации появились признаки неисправности, работы должны быть остановлены, а электроинструмент отключен от электрической сети.
2. Перед работой проведите визуальный осмотр, никогда не используйте электроинструмент с поврежденным кабелем.
3. Сверлильные магнитные станки должны использоваться на чистых и плоских поверхностях. Стружка, крошка, жидкости значительно создают помехи для надежного крепления электромагнита.
4. При работе на наклонных, вертикальных поверхностях обязательно используйте страховочный ремень. Электроинструмент должен быть выключен.
5. Сверление над головой не рекомендуется (чрезвычайно опасно). Применение охлаждающей жидкости когда она может попасть в электродвигатель запрещено, в таких случаях используйте смазывающие пасты.
6. Перед началом работы убедитесь в надежности магнитного сцепления с рабочей поверхностью.
7. Не используйте электроинструмент во взрывоопасной среде, вблизи с легковоспламеняющимися жидкостями и материалами. Искры от электродвигателя могут стать источником воспламенения.
8. Не подвергайте электроинструмент воздействию воды. Попадание воды существенно повышает риск поражения электрическим током.
9. Электроинструмент должен быть всегда заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами.
10. Нельзя включать магнитный сверлильный станок в одну сеть с работающим сварочным аппаратом или «прыгающим» напряжением. Перепады напряжения могут вывести из строя электромагнит и/или электронику.
11. Перед началом работы убедитесь, что в зоне вращающихся деталей нет посторонних предметов.
12. Во избежание травм никогда не используйте свободную одежду или украшения при работе с электроинструментом.

13. Во время работы используйте средства защиты.
(Перчатки, защитные очки /маску , наушники).
14. Всегда следуйте рекомендованным режимам скорости.
Не перегружайте инструмент.
15. Если для места работы требуется удлинитель кабеля, то используйте с достаточным сечением, что бы избежать падения напряжения и перегрева кабеля, что может вывести из строя электромагнит и/или электронику.
16. Используйте инструмент только по прямому назначению.
17. Пользуйтесь качественной оснасткой рекомендованной производителем, предназначенной для конкретного электроинструмента.
18. Содержите инструмент, оснастку и рабочее место в чистоте. Бережное обращение продлевает срок эксплуатации, и уменьшает риск несчастных случаев.
19. Храните электроинструмент в недоступном для детей месте и не допускайте к работе лиц не ознакомившихся с данной инструкцией и общими правилами техники безопасности.

Подготовка к работе:

1. Перед применением произведите визуальный осмотр магнитного станка.
Убедитесь что нет поврежденных узлов, кабель не имеет трещит и разрывов, магнит очищен от металлической стружки и грязи.
2. Установите в штатные отверстия по резьбе съемные рычаги рукоятки подачи электромотора.
3. Подсоедините шланг подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).
4. Залейте в бак заранее приготовленный раствор СОЖ.
5. Выберите и установите металлорежущую оснастку (корончатое сверло HSS или ТСТ, спиральное сверло через адаптер).
6. Осмотрите сверло. Оно должно быть острым и без трещин. Во внутрь рекомендуется устанавливать выталкивающий штифт. Он обеспечит равномерную подачу СОЖ, сработает как центратор при начале сверления и как выталкиватель в конце.
7. Установите скорость сверления согласно инструкции/ таблицы по применению корончатых сверл в зависимости от диаметра, глубины и свойств металла.
8. Сила магнитного сцепления напрямую зависит от толщины металла. Для идеального прилипания к обрабатываемой поверхности толщина его должна быть не менее 10 мм. Поверхность дна быть очищенной от стружки и жидкости.
9. Включите магнит и убедитесь что станок надежно зафиксировался (дополнительно засветиться индикатор). Старайтесь не устанавливать на неровные поверхности, а так же на вертикальных поверхностях под углом более 90 градусов. На изогнутых поверхностях устанавливайте параллельно изгибу.



Внимание!

Используйте страховочный ремень для фиксации.

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



Внимание!

Металл при обработке нагревается, используйте перчатки что бы не обжечься.

11. Не пытайтесь досверливать ранее изготовленное отверстие при смещении станины. Это может повредить или разрушить оснастку.



Внимание!

Дополнительную и справочную информацию по применению можно получить на сайте www.kornor.ru в разделе Блог (<http://kornor.ru/blog/>)

Обслуживание инструмента:

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

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

Гарантийные обязательства:

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

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

В случае поломки и неполадок обращайтесь в авторизованные сервисные центры (АСЦ). О ближайшем к Вам АСЦ можно узнать на сайте **www.kornor.ru**



Внимание!

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

СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ
НА МАГНИТНОМ ОСНОВАНИИ

MDK-60E, MDK-80E

EAC



www.korpor.ru