

МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

www.KratonShop.ru

МВА 35

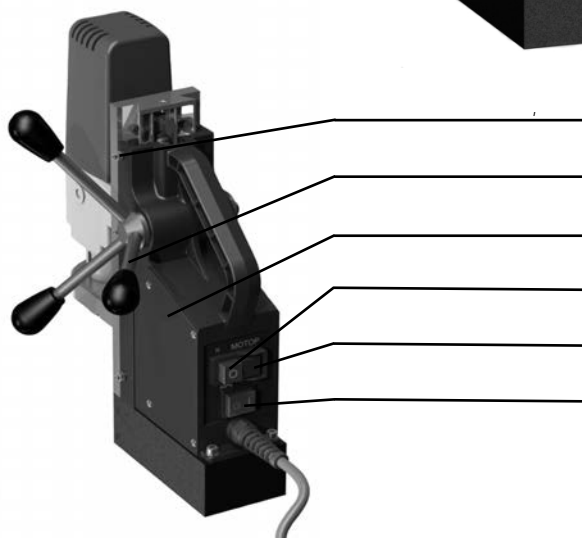
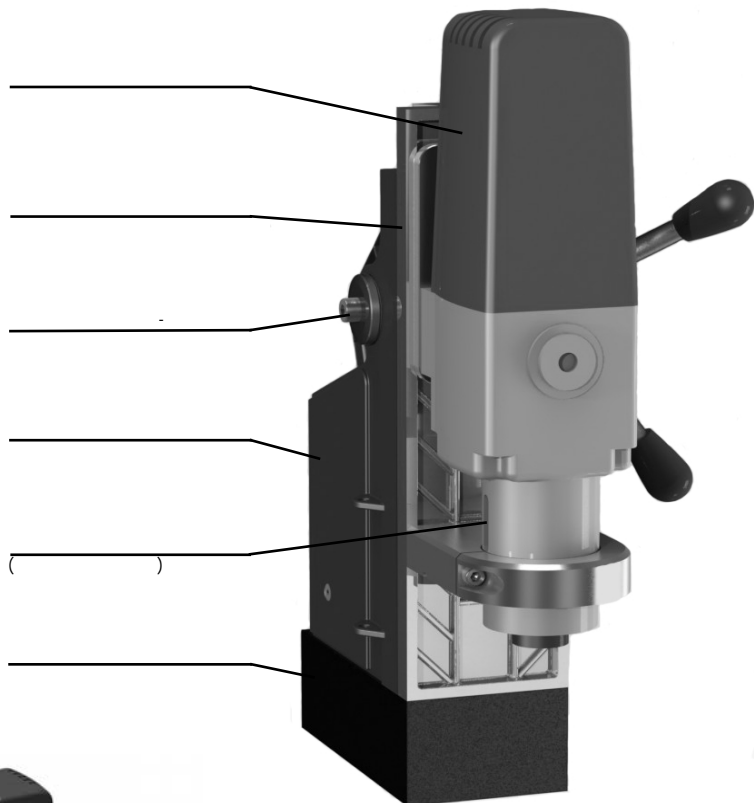
инструкция по эксплуатации

2120 06 381 14

Внимание!

Обязательно прочитайте эту инструкцию перед использованием оборудования.





MBA 35

Технические характеристики

Спиральным сверлом, мм 3-16
Корончатым сверлом, мм 12-35
Ход подачи каретки, мм 140
Мощность двигателя, Вт 1300
Напряжение электросети, В 220
Скорость б/нагрузки, об/мин 600
Шпиндель Конус Морзе 2
Прижимная сила магнита, Н 22000
Размеры магнита, В x Ш x Д, мм ... 58 x 88 x 175
Габариты станка, В x Ш x Д, мм 320 x 230 x 450
Масса, кг 14

Стандартная комплектация

ящик упаковочный,
станок,
страховочный ремень или цепь,
рукоятки – 3 шт.,
клин для снятия держателя,
патрон трехкулачковый,
ключ для трехкулачкового патрона,
запасные угольные щетки.

Паспорт изделия

: MBA 35

Год изготовления:

Дата продажи:

Дата ввода в эксплуатацию:

Подпись представителя поставщика:

Подпись представителя заказчика:

№ машины:

ВАЖНО!

Пожалуйста, прочтите внимательно настоящее руководство. Для вашей безопасности, перед использованием данного оборудования убедитесь в надлежащем напряжении электросети.

Если у вас есть какие-либо сомнения относительно использования данного инструмента, пожалуйста, свяжитесь со своим региональным дилером или с центральным офисом по телефонам:

www.KratonShop.ru
8-812-642-10-04

Поздравляем Вас с приобретением сверлильного станка на магнитном основании производства Группы Компаний «Хайтек Инструмент».

Мы благодарим Вас за сделанный выбор в пользу станков нашего производства и надеемся оправдать ваши ожидания связанные с этим приобретением.

Мы рекомендуем следовать всем советам, правилам и указаниям приведенным в настоящей инструкции.

Перед началом использования

- Проверьте комплектацию машины, все ли компоненты присутствуют и нет ли внешних повреждений.
- Внимательно изучите данную инструкцию по эксплуатации.
- Убедитесь, что напряжение электросети соответствует указанному в технических характеристиках.
- Убедитесь, что используемая розетка является заземленной.
- Убедитесь, что рядом с вами не работает (не подключен к одному контуру) электросварочный аппарат. Работа сверлильного станка в одном контуре с электросваркой приводит к быстрому выходу из строя электромагнита и электроники.

Техника безопасности

1. Изучите свой инструмент.

Прочтите и разберитесь в руководстве по эксплуатации вашего инструмента и назначении всех табличек на нем. Изучите область применения и ее ограничения, равно как и возможные опасности.

2. Заземляйте оборудование.

Убедитесь, что заземляемые инструменты подсоединены к соответствующим источникам питания, применяются трехпроводные шнуры удлинители, розетки и штепсельные вилки.

3. Вынимайте ключи и клинья из шпинделя и держателя инструмента.

Введите в привычку проверять отсутствие ключей и клиньев до включения двигателя инструмента.

4. Содержите рабочее место в чистоте.

Захламленная зона работ и проходы приводят к несчастным случаям, полы не должны быть скользкими от масла и грязи.

5. Избегайте работ в опасных местах.

Не используйте инструмент в сырых местах или при повышенной влажности, не оставляйте его под дождем. Рабочее место должно быть хорошо освещенным. Обеспечивайте соответствующее пространство для проведения работ.

6. Обеспечивайте безопасность.

Используйте съемные выключатели, блокировку включения, запирайте рубильники. Не допускайте посетителей к рабочему месту.

7. Не прикладывайте чрезмерных усилий.

Работа будет выполнена быстрее, лучше и безопаснее, если применять инструмент соответствующий нагрузке и объемам.

8. Используйте соответствующий инструмент.

Применяйте инструмент и принадлежности для работ соответствующих их назначению.

9. Надевайте правильную одежду.

Не надевайте развевающуюся одежду, галстуки, шейные платки, которые могут быть захвачены движущимися частями. Длинные рукава закатывайте выше локтя, волосы убирайте под головной убор. Рекомендуется нескользящая обувь.

10. Используйте защитные очки.

Все время носите защитные очки. Обычные очки не защищают глаза с боков. Если работа связана с образованием пыли – носите защитный щиток и респиратор, во время продолжительных работ используйте также наушники или беруши.

11. Работайте безопасно.

Применяйте ручные захваты, тиски или струбины, чтобы освободить руки – это удобнее и безопаснее.

12. Не спотыкайтесь.

Следите за равновесием и смотрите под ноги, случайное падение на работающий инструмент может иметь серьезные последствия.

13. Своевременно и бережно обслуживайте инструмент.

Поддерживайте рабочий инструмент в исправном состоянии, вовремя смазывайте механизмы, в соответствии с инструкцией.

14. Отключайте инструмент.

При обслуживании, смене принадлежностей и рабочего инструмента отключайте оборудование.

15. Используйте рекомендованные принадлежности.

Применяйте принадлежности, рекомендованные к использованию с данным инструментом. Эта информация находится в руководстве по эксплуатации, а также следуйте инструкциям, сопровождающим эти принадлежности. Использование не пригодных аксессуаров может привести к несчастным случаям.

16. Проверьте отсутствие повреждений оборудования.

Перед каждым использованием инструмента внимательно проверяйте шнур питания, другие детали на отсутствие механических повреждений, движущиеся части на отсутствие заеданий, надежность креплений и другие условия, которые могут влиять на работу. Поврежденные детали должны быть отремонтированы или заменены.

17. Никогда не оставляйте без присмотра работающий инструмент.

Выключите инструмент и дождитесь полной остановки вращения, прежде чем покинуть рабочее место.



Специальная инструкция по безопасности при работе с магнитными станками

- Периодическое обслуживание очень важно – регулярно осматривайте машину и проверяйте затяжку резьбовых соединений.
- Проверяйте исправность шнура питания и штепсельной вилки.
- Никогда не пользуйтесь тупыми сверлами.
- Всегда надевайте защитные очки.
- Всегда используйте страховочный ремень или цепь, чтобы уберечь машину и себя при прекращении подачи электроэнергии.
- Всегда отключайте источник питания при замене сверл и работах по обслуживанию машины.
- Если машина оснащена защитным кожухом, – всегда пользуйтесь им.
- Снимайте кольца, часы, браслеты, которые могут быть захвачены вращающимися частями.
- Поддерживайте машину и заготовки в чистоте. Грязь, стружка и прочие загрязнения снижают эффективность работы магнита.
- На машинах с подвижной магнитной плитой перед сверлением убедитесь, что она надежно закреплена в нужном положении.
- Не пытайтесь переключать скорости в редукторе во время вращения двигателя.

ВНИМАНИЕ!

Не работайте на магнитном станке в одном контуре со сварочным аппаратом. Работа магнитного станка со сварочным аппаратом приводит к выходу из строя электронной платы и магнита. Время работы станка без отключения питания 30 минут. Рекомендуемый перерыв 5-10 минут.

Подготовка станка к работе

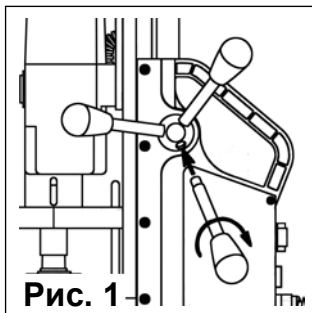


Рис. 1

- 1. Вкрутите все 3 рукоятки подачи сверла; (Рис. 1)**
- 2. Проверьте свободный ход стойки.** Если есть ощущение, что скольжение подвижной направляющей осуществляется с трудом или слишком легко, ослабьте регулировочные гайки, расположенные в ряд на станине со стороны крышки станины, отрегулируйте ход и затяните их снова.

Установка станка

Убедитесь, что поверхность, на которую Вы устанавливаете машину, ровная и чистая. Штифт-выталкиватель должен находиться над центром размеченного отверстия. Установите ремень безопасности или цепь. Подключите электропитание и включите электромагнит. **ПЕРЕПРОВЕРЬТЕ**, чтобы штифт-выталкиватель находился над центром размеченного отверстия, т.к. при включении электромагнита возможно небольшое смещение станка. Электромагнит будет держаться на всех ферритовых материалах не тоньше 6 мм.

Страховочный ремень (цепь)

Всегда при сверлении в горизонтальном и по положению вверх ногами пристегивайте страховочным ремнем, для того, чтобы избежать падения.

Сверление отверстий

1. Включите электромагнит.
2. Включите электродвигатель, нажав на зелёную кнопку включения электродвигателя.
3. Медленно подведите сверло к поверхности. Пока сверло не сделает начальную канавку на поверхности, применяйте легкий нажим. Далее постепенно увеличивайте давление до полной нагрузки двигателя. Поддерживайте постоянное давление в течение всего сверления.
4. Как только сверло начнёт выходить из отверстия, ослабьте давление, особенно при работе с деталями, которые находятся под углом, избежание застревания и повреждения сверла.

Слишком сильное давление не приводит к увеличению скорости резания, а снижает срок службы сверла и может вызвать повреждение двигателя.

5. После окончания сверления поднимите сверло в верхнее положение и отключите вращение инструмента, нажав красную кнопку выключения электродвигателя.

Смена патрона

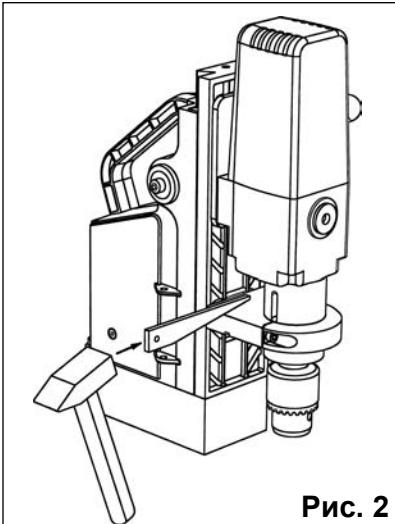


Рис. 2

Станок снабжен патроном трехлапчковым с конусом Морзе №2. Для смены патрона воспользуйтесь клином из комплекта поставки.

1. Извлеките сверло из патрона (Рис. 2):

- а) Поверните держатель двигателя таким образом, чтобы отверстия в шпинделе и корпусе двигателя совпали;
 - б) Вставьте выталкивающий клин из комплекта поставки в зазор;
 - в) Ударьте молотком по клину в направлении стрелки до выпадения патрона из шпинделя;
2. Вставьте другой держатель сверла до упора.

Смена положения рукояток

Станок может работать как при правом, так и при левом положении рукояток (для правой и левой). Для того, чтобы пере- ставить рукоятки на другую сторону (Рис. 3):

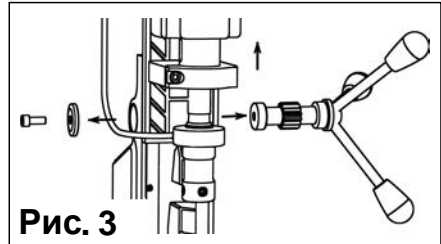


Рис. 3

1. Поднимите привод станка в верхнее положение.
2. Открутите винт фиксации вал-шестерни, приподнимите привод в направляющих, чтобы освободить вал-шестерню и позволить ей легко выйти из втулки.
3. Извлеките вал-шестерню вместе с рукоятками из станины.
4. Вставьте вал-шестерню с рукоятками с другой стороны, опустите привод станка рукой, чтобы шестерня вошла в зацепление с рейкой. Зафиксируйте вал-шестерню с помощью шайбы и винта фиксации вал-шестерни. Опустите привод станка в нижнее положение.

Рекомендуемые принадлежности

Корончатые сверла из быстрорежущей стали

Диаметр от 12 до 38 мм, длина от 30 до 55 мм
(штифт диаметром 6,35 мм).



Корончатые сверла с твердосплавными зубьями

Диаметр от 12 до 38 мм, длина от 30 до 55 мм.
(штифт диаметром 6,35 или 7,98 мм).



Выгалькивающие штифты

Диаметр 6,35 или 7,98 мм, длина от 70 до 103 мм.



Держатели

Weldon 19, без подвода СОЖ.



Адаптеры в ассортименте

Для сверл Fein Quick-In 18 мм.



Удлинители

На 50, 75 мм.



СОЖ

Смазывающе охлаждающая жидкость Microcut, для разных сфер применения.

Мягкая смазка Microcut Soft.

Спрей Polycoupe C4.



О корончатом сверлении (держатель для корончатого сверла в стандартную комплектацию не идет)

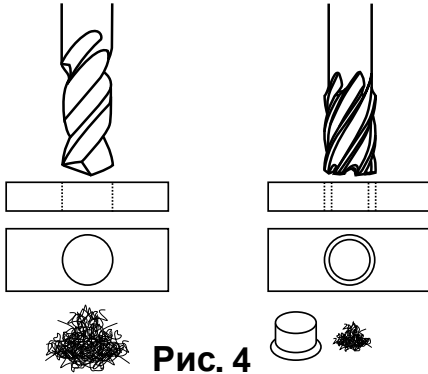


Рис. 4

Корончатое сверление представляет собой чрезвычайно экономичный метод – быстрый, менее шумный и более точный по сравнению с традиционным сверлением спиральными сверлами.

Корончатое сверло удаляет материал только по окружности отверстия, тогда как обычные сверла весь металл преобразуют в стружку. Как результат – требуется привод меньшей мощности. Ресурс таких сверл также выше, т.к. количество режущих кромок больше. **(Рис. 4)** Кроме того, керн получающийся после сверления может быть использован как заготовка для других изделий.

Корончатое сверление позволяет получать больший диаметр отверстия и позволяет преодолевать более значительную толщину за меньшее время.

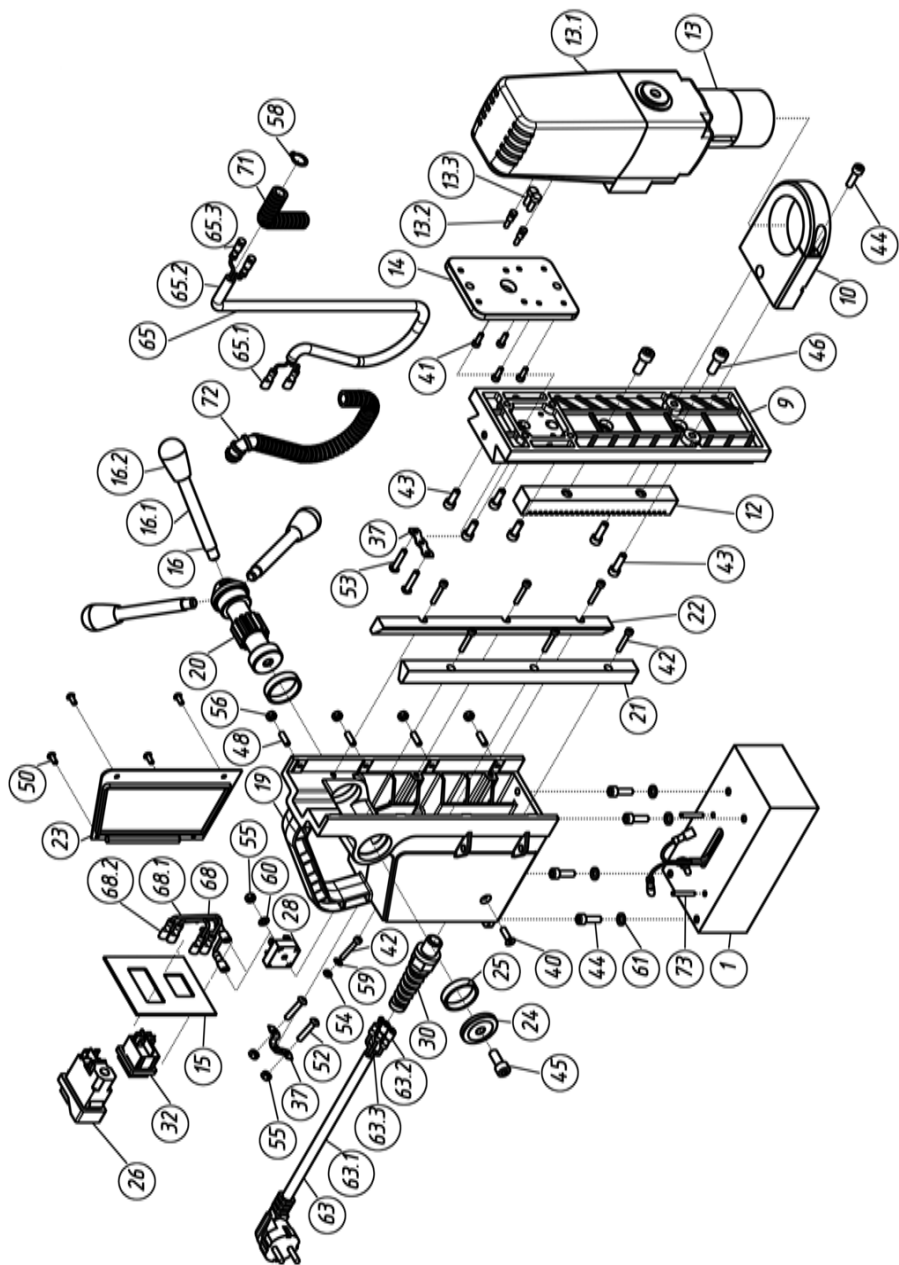
Применение СОЖ (бачок для СОЖ в стандартную комплектацию не идет)

Смазывающая охлаждающая жидкость для сверления повышает ресурс инструмента и обеспечивает гладкий выход керна.

Убедитесь, что кран подачи СОЖ перекрыт. Заполните бачок для СОЖ. Включите электромагнит. Откройте кран подачи СОЖ. Уприте штифт в просверливаемую поверхность. Убедитесь что происходит подача СОЖ. После этого ответьте сверло и можете приступить к сверлению.

При сверлении на вертикальных поверхностях или на потолке рекомендуется использовать смазывающую пасту, воск или спрей (см. раздел «Рекомендуемые принадлежности»). Закладывайте средства в центр сверла до начала сверления.

MBA 35



№	АРТИКУЛ	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
1	A411010	Электромагнит А3004	1
9	A410092	Направляющая подвижная	1
10	R310100	Кронштейн	1
12	A310120	Рейка зубчатая	1
13	R311130	Электропривод:	1
13.1	R310130.1	электропривод ПЕ-1023	1
13.2	2013.2	разъем РППИ-П	2
13.3	2013.3	наконечник ТМ1	2
14	R310140	Пластина проставная	1
15	A410150	Шильд А3004 RAL5020	1
16	A411160	Рукотка 125:	3
16.1	A410160.1	корпус ручки	1
16.2	002016.2	ручка круглая	1
19	A410190	Корпус А3004	1
20	A310200	Вал-шестерня 88	1
21	A410210	Направляющая левая А3004	1
22	A410220	Направляющая правая А3004	1
23	A410230	Крышка корпуса А3004	1
24	0010240	Шайба для вал шестерни	1
25	10250	Втулка	2
26	002026	Выключатель	1
28	002028	Выпрямитель	1
30	002030	Кабельный ввод D16	1
32	002032	Клавиша включения	1
37	002037	Хомут	2
40	A43040	Винт с потайной головкой М5x25	1
41	383041	Винт М4x12	4
42	A43042	Винт М4x20	7
43	A43043	Винт М6x16 оцинк.	6
44	003044	Винт М6x20	5

№	АРТИКУЛ	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
45	003045	Винт М8x16	1
46	A43046	Винт М8x20	2
48	A43048	Винт установочный М5x16	4
50	003050	Винт с полукруглой головкой М4x10	4
52	003052	Винт с полукруглой головкой М5x25	2
53	A43053	Винт с полукруглой головкой М6x25	2
54	003054	Гайка М4	1
55	003055	Гайка М5	3
56	003056	Гайка самоконтрящаяся М5	4
58	003058	Кольцо стопорное D14	1
59	003059	Шайба 4,3	1
60	003060	Шайба А5,3	1
61	003061	Шайба М6 гроверная	4
63	003063	Провод сетевой:	1
63.1	004063.1	провод с вилкой	2,2м
63.2	004063.2	разъем РППИ-М	2
63.3	004063.3	разъем D4	1
65	004065	Провод питания:	1
65.1	004065.1	разъем РППИ-М	2
65.2	004065.2	провод	0,88м
65.3	004063.3	разъем РППИ-М	2
68	004068	Провод кнопочный:	2
68.1	004068.1	провод	2x0,075м
68.2	004068.2	разъем РППИ-М	3
71	004071	Шланг гофрированный 1	0,1м
72	004072	Шланг гофрированный 2	0,25
73	003073	Штифт 4x26	2

Храните машину в транспортных чемоданах в горизонтальном положении.

После первых 50 отверстий, а впоследствии через каждые 5 часов работы, проводите регулировку направляющих.

В случае необходимости ремонта обращайтесь только в авторизованные сервисы либо непосредственно в Группу Компаний **«Хайтек Инструмент»**.

Город Ногинск, ул. Климова, д. 50.