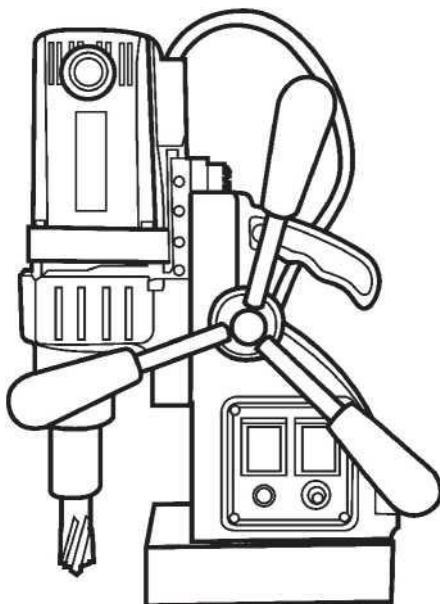


Wiertarka magnetyczna

Instrukcja obsługi



Przeczytaj instrukcje przed użyciem tego narzędzia

Ważna uwaga

1. Dziękujemy za zakup naszej wiertarki magnetycznej.
2. Prosimy o pełne przestrzeganie zasad bezpieczeństwa podczas używania narzędzia, aby uniknąć pożaru, porażenia prądem, obrażeń ciała i innych wypadków, które mogą wystąpić.
3. Przed użyciem narzędzia upewnij się, że dokładnie przeczytałeś ten dokument. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia i/lub straty wynikające z nieprzestrzegania instrukcji obsługi podczas obsługi narzędzia.
4. Wszystkie szczegóły zawarte w niniejszym dokumencie są najnowszymi informacjami w momencie jego powstawania. Ponieważ technologie produktu będą od czasu do czasu aktualizowane i rozwijane, żadne dodatkowe powiadomienie nie zostanie przekazane w przypadku jakichkolwiek zmian w szczegółach zawartych w dokumencie. Prosimy o właściwe i odpowiednie przechowywanie dokumentu, aby w razie potrzeby można go było udostępnić do wglądu.

Zawartość

1.....	
Aplikacja i funkcje.....	1
2. Metody działania	1-2
3. Ostrzeżenia i zasady bezpieczeństwa	3-5
4. Rozwiązywanie problemów	5-6
5. Diagram elektryczny.....	7
6. Schemat techniczny	8
7. Najważniejsze elementy	9-11

Model	Napięcie	Moc wejściowa	Wiertło	Długość skoku	Prędkość bez obciążenia	Maks. Magnetyzm	Interfejs wrzeciona
KD1380	220V 50hZ	2050W	23mm	210mm	750rpm max	15000N	MT2
KD1381	220V 50hZ	2150W	1-13mm	120mm +motostroke 80mm	750rpm max	17000N	Woldon 19mm
KD1382	220V 50hZ	1800W	3-16mm	140mm	750rpm max	13000N	½"-20UN F

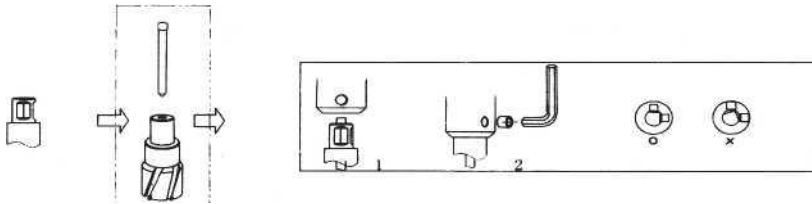
1 . Aplikacja i funkcje

Wiertarkę magnetyczną można zamocować w dowolnym miejscu konstrukcji stalowej w celu wiercenia, rozpierania i rozwiercania. Charakteryzuje się dużą wygodą, elastycznością i szerokim zastosowaniem i jest narzędziem ostrzegawczym w budownictwie, budowie mostów, kolejnictwie, przemyśle chemicznym, przemyśle stoczniowym i innych dziedzinach, w których produkcja stali i żelaza.

2. Metody operacyjne

- (1) Przed uruchomieniem maszyny należy ją solidnie podłączyć do uziemienia.
- (2) Wybierz odpowiednie napięcie zasilania zgodnie ze specyfikacją i numerem modelu produktu.
- (3) Ustaw maszynę w miejscu, w którym jest potrzebna do pracy. Zamocuj odpowiednie wiertło na silniku i wyceluj wiertło w punkt, w którym wymagana jest obróbka. Zapnij maszynę pasem bezpieczeństwa, aby zapobiec wypadkowi spowodowanemu nagłą awarią zasilania.
- (4) Włączyć zasilanie, a następnie włączyć wiertarkę magnetyczną tak, aby maszyna pewnie i pewnie przyczepiła się do płaskiej powierzchni stalowej (grubość stali nie mniejsza niż 12mm).
- (5) Obróć śrubę podtrzymującą tak, aby śruba oparła się o stalową powierzchnię.
- (6) Włączyć wiertarkę elektryczną i obsługiwać uchwyt podawania proces cięcia.

(7) Metoda instalacji bitów rdzeniowych ikon i spraw wymagających uwagi.



- a) Ostrze ze stopu jest bardzo ostre, nie może odwracać wiertła cięcia, w przeciwnym razie wiertło zostanie złamane.
- a) Podczas wiercenia prędkość posuwu zwolnić szybko zwolnić ponownie. In operacja stale sumuje doświadczenie, pomyślnie zakończyła prace wiertnicze.
- b) Otwór w płytce, taki jak wiertło w materiale, nie może zostać wyrzucony, odetnij zasilanie, używając określonej metody, aby wyjść z wnętrza, aby upewnić się, że krawędź tnąca nie wybija złego.
- c) Stan roboczy, nagle zatrzymany. odciąć zasilanie, ręcznie odwrócić, aby lekko obrócić. odsuń krawędź tnącą od strefy cięcia, przywróć narzędzie, aby upewnić się, że ostrze jest w dobrym stanie.
- d) Podczas wiercenia otworu głębiej, tnąc więcej, można wielokrotnie wspomnieć o narzędziu, które pomoże odprowadzić opiłki żelaza.
- e) Proces pracy zapewniający bezpieczeństwo nie może być sterowany ręcznie
- f) Wiertła taktyczne i inne powiązane części, w przeciwnym razie łatwe do wyprodukowania niebezpieczna, nienormalna sytuacja, muszą najpierw wyłączyć zasilanie, a następnie sprawdzić.

3. Ostrzeżenia i zasady bezpieczeństwa

(1) Warunki otoczenia:

- a) Wysokość nie większa niż 1000m;
- b) temperatura otoczenia nie wyższa niż 40°C;
- c) Wilgotność względna nie wyższa niż 90% (25°C).

(2) Maszyna powinna być niezawodnie podłączona do uziemienia przed uruchomieniem. Miejsce pracy powinno być czyste. Operator powinien nosić izolujące rękawice, gumowe buty i okulary ochronne. Nie należy wystawiać maszyny na deszcz.

(3) Wahania napięcia zasilania nie powinny przekraczać 5% w stosunku do napięcia znamionowego.

(4) Narzędzie powinno być niezawodnie zabezpieczone pasem bezpieczeństwa, aby zapobiec wypadkom, które mogą wystąpić w wyniku utraty magnetyzmu w przypadku awarii zasilania.

(5) Jeśli wiertło nie było używane przez długi czas, konieczne jest sprawdzenie wiertła, aby upewnić się, że rezystancja izolacji jest większa niż 2MQ. Jeżeli rezystancja izolacji jest mniejsza niż 2M Q, maszynę należy poddać procesowi suszenia.

(6) Przed uruchomieniem wiertarki podstawa magnetyczna powinna być umieszczona na bezpiecznej stalowej płaszczyźnie, która powinna mieć odpowiednią powierzchnię i grubość (grubość nie mniejsza niż 12 mm).

(7) Jeżeli wiertarka ma pracować na materiałach o słabym magnetyzmie (np. miedź, aluminium, materiały niemetaliczne itp.), płaszczyznę należy utwardzić dodatkowym materiałem stalowym.

(8) Proszę pracować z prędkością 20 określoną w tym dokumencie, aby zapobiec przeciążeniu. Tylko w ten sposób będzie najlepiej działać

osiągnąć wydajność i zapewnić bezpieczeństwo.

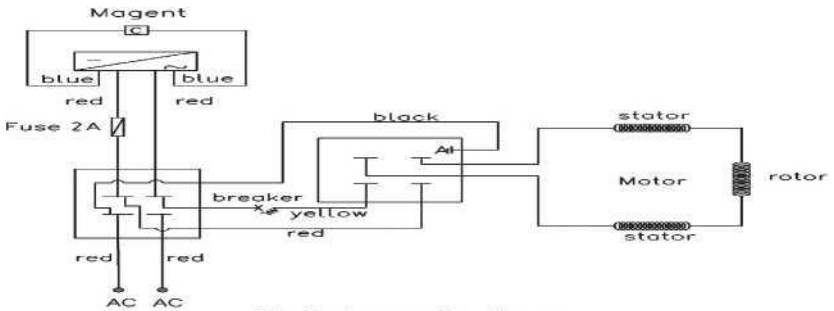
- (8) Gdy elektromagnes nie będzie działał lub działał przez pewien okres czasu, konieczne jest wyłączenie magnesu w celu obniżenia temperatury przed ponownym ustawieniem magnesu do pracy.
- (9) W przypadku konieczności naprawy lub wymiany wiertła należy wyłączyć zasilanie (wyciągnąć wtyczkę sieciową maszyny z gniazdka sieciowego).
- (10) W przypadku awarii maszyny prace naprawcze i konserwacyjne mogą być wykonywane wyłącznie przez specjalistę. Wykonywanie napraw lub konserwacji jest niebezpieczne dla operatora.
- (11) Wiertarka wymaga odpowiedniego i prawidłowego serwisowania; a komponenty i części będą wymieniane w razie potrzeby. Upewnij się, że ostrza tnące są zawsze ostre i regularnie sprawdzane, a także umieszczone w suchym miejscu i niedostępne dla dzieci. Podczas pracy wiertarki należy upewnić się, że żadne dziecko nie dotknie wiertarki ani przedłużacza.
- (12) Podstawa magnetyczna nie może stykać się z ostrymi przedmiotami metalowymi, piaskiem itp., aby zapobiec uszkodzeniu cewki na spodzie podstawy, ponieważ może to spowodować uszkodzenie cewki lub porażenie prądem.
- (13) Podczas obsługi narzędzia operator powinien skupić swoją uwagę na operacji i nie powinien używać maszyny, gdy jest zmęczony.
- (14) Nigdy nie pukaj ani nie stukaj w podstawę magnetyczną, aby zapobiec uszkodzeniu podstawy.
- (15) W przypadku tarcia między płytą prowadzącą a kołem zębatym należy we właściwym czasie dodać oleju smarowego, aby zapobiec rdzewieniu.
- (15) Trzymaj maszynę z dala od żrących gazów lub innych substancji chemicznych.

4. Rozwiązywanie problemów

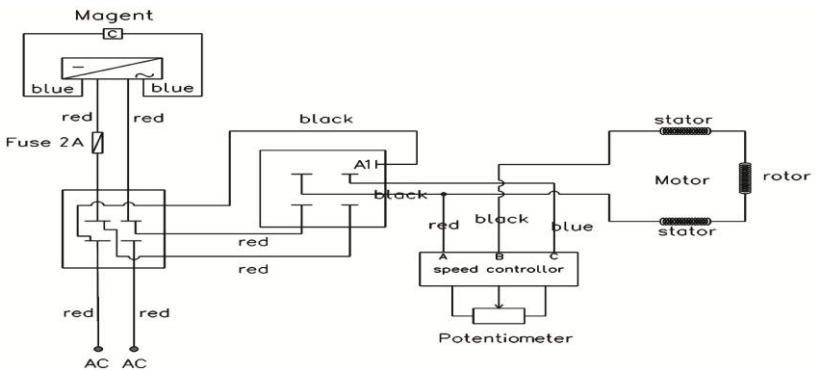
Problem	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
Wstrząsy maszyny podczas wiercenia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewystarczający magnetyzm elektryczny; 2. Poluzowanie nakrętki zabezpieczającej silnika; 3. Nadmierne zużycie końcówki płytki prowadzącej; 4. Płyta obrotowa nie jest dokręcona. 5. Wiertło nie jest wystarczająco ostre. 6. Uszkodzenie łożyska 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zbadaj przypadek. 2. Dokręć nakrętkę 3. Dokonać odpowiedniej regulacji luzu między paskami okładziny; 4. Zbadaj przyczynę. 5. Ostrzenie 6. Wymiana
Niewystarczający magnetyzm elektryczny	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewystarczająca grubość konstrukcji stalowej lub słabe właściwości magnetyczne materiału; 2. Samolot jest nierówny; 3. Przegrzanie magnesu elektrycznego; 4. Nieodpowiednie napięcie; 5. Zwarcie cewki. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zwiększ grubość; 2. Samolot należy odpowiednio zabezpieczyć, aby upewnić się, że jest spłaszczony i równy. 3. Zmniejszyć temperaturę (nie wyższą niż 70°C); 4. Zmniejsz liczbę pracujących urządzeń. 5. Wymień cewkę.
Brak magnetyzmu elektrycznego	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brak zasilania lub bezpiecznika; 2. Uszkodzona płytka drukowana lub uszkodzony przełącznik; 3. Uszkodzona cewka lub przerwa w obwodzie. 4. Prostownik jest uszkodzony 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Podłącz maszynę do źródła zasilania. 2. Wymień płytkę drukowaną lub przełącznik; 3. Wymień cewkę. 4. Wymień
Przegrzanie magnesu elektrycznego	<ol style="list-style-type: none"> 1. Magnes elektryczny działał przez długi czas lub był przeciążony przez długi czas. 2. Napięcie zasilania nieodpowiednie do napięcia znamionowego. 3. Zbyt wysoka temperatura otoczenia. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyłącz zasilanie, aby obniżyć temperaturę. 2. Dokonaj regulacji napięcia zasilania. 3. Chłodzenie powietrzem lub przerwanie pracy.

Problemy	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
Silnik nie działa lub nie działa normalnie.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brak zasilania. 2. Przełącznik uszkodzony. 3. Przerwany obwód zasilania 4. Uszkodzona cewka. 5. Brak zatkanej szczotki węglowej lub szczotki węglowej. 6. Obudowa silnika zdeformowana pod wpływem siły zewnętrznej. 	Zbadaj przyczynę
Uszkodzony silnik	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utrata fazy 2. Zbyt wysoka temperatura otoczenia 3. Przeciążenie 4. Do silnika dostała się obca substancja. 5. Uszkodzone łożysko osi, tarcie między stojanem a wirnikiem 	Zbadaj przyczynę

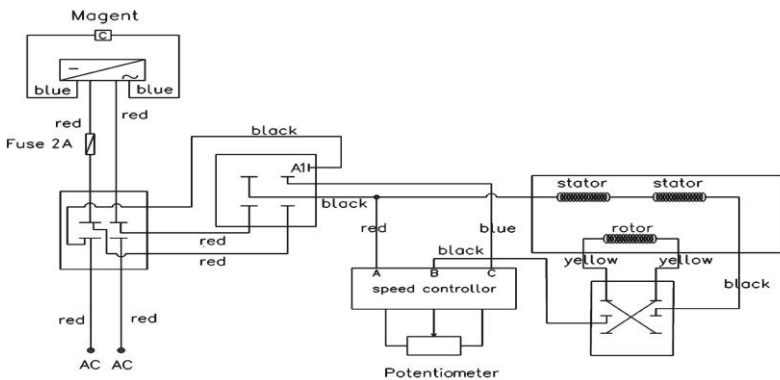
5. Schemat elektryczny



Electrical connection diagram

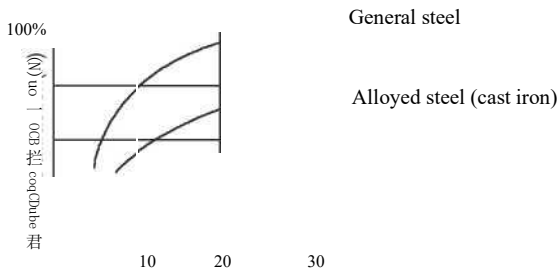


Schemat połączeń elektrycznych do regulacji prędkości

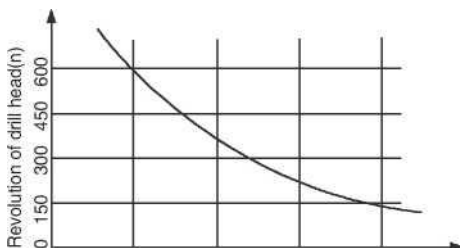


Schemat połączeń elektrycznych regulacji prędkości do przodu i do tyłu

6. Schemat techniczny



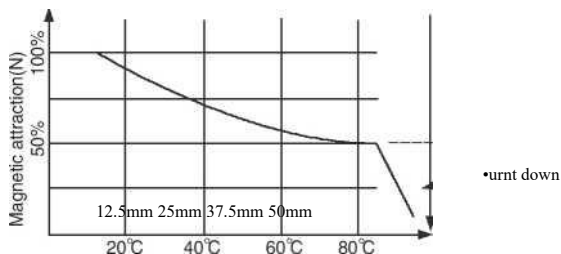
Grubość materiału



Im grubszy materiał, tym większe przyciąganie magnetyczne.

Średnica otworu

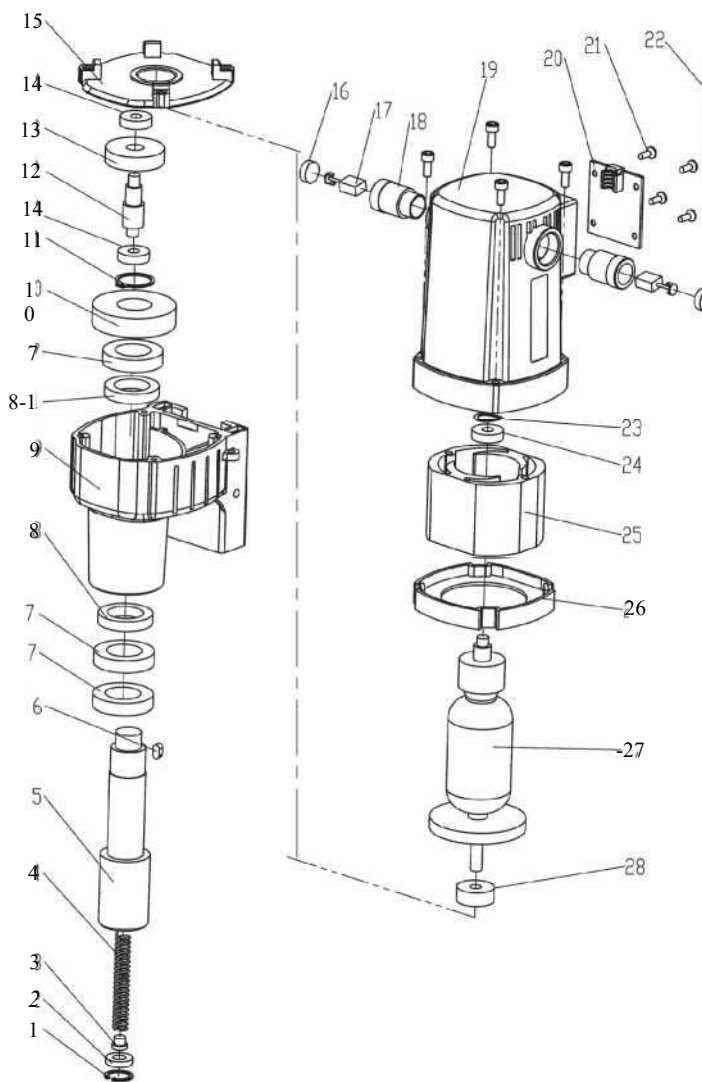
Im większy otwór, tym mniejszy obrót.

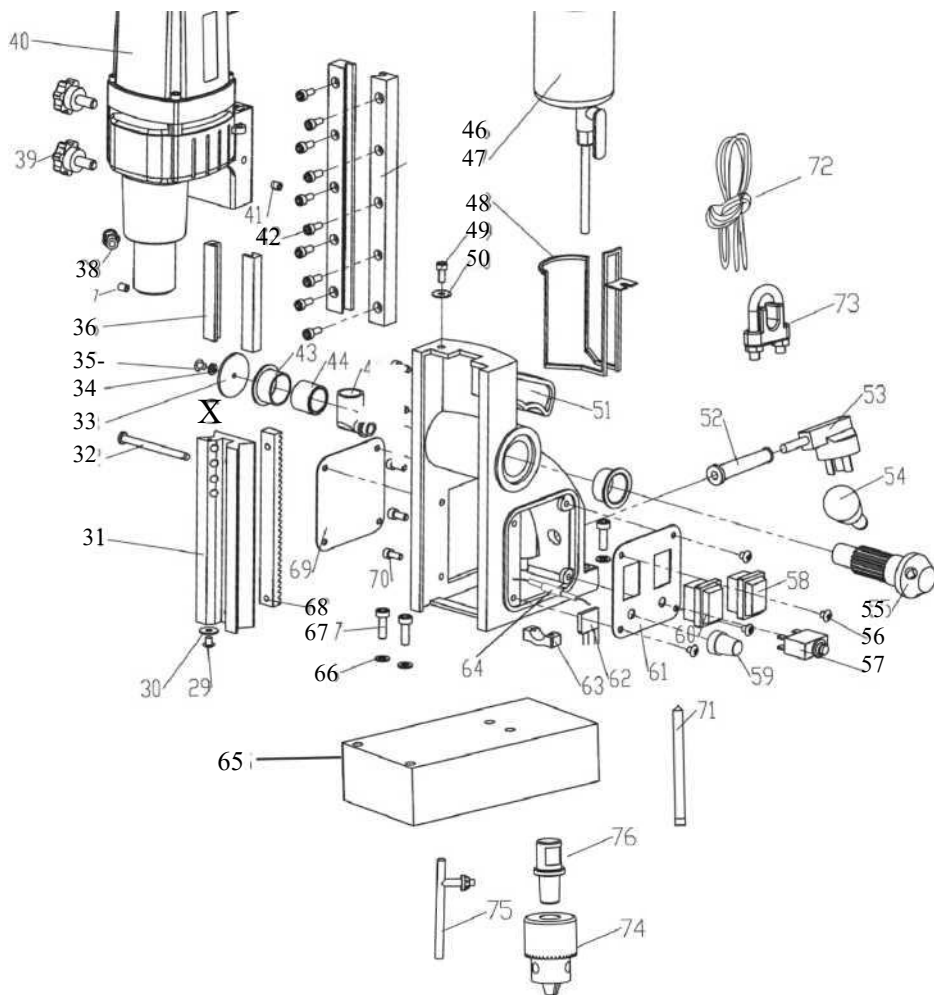


Temperatura

Spadek przyciągania obniżenia temperatury; czas pracy krótszy, jeśli temperatura jest wyższa.

7. Demonstracja głównych części





Ważne oświadczenie

Droży użytkownicy,

W celu przedłużenia żywotności wiertarki, podczas jej obsługi należy postępować zgodnie z instrukcją obsługi oraz przeprowadzać odpowiednie czynności serwisowe i konserwacyjne wiertarki. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek problemy wynikające z obsługi niezgodnej z instrukcją obsługi. Teraz zwracamy uwagę na następujące ważne szczegóły instrukcji obsługi i gwarancji:

- (a) Grubość konstrukcji stalowej, do której zamocowana jest maszyna, nie może być mniejsza niż 12 mm.
- (b) Temperatura magnesu nie może przekraczać 70°C.
- (c) Po 2 godzinach pracy maszyna powinna na chwilę przestać działać, aby ostygła.
- (d) Ostre wióry żelazne lub inne materiały należy trzymać z dala od spodu podstawy magnetycznej, aby zapobiec uszkodzeniu cewki, ponieważ uszkodzenie może prowadzić do porażenia prądem, co jest bardzo niebezpieczne.
- (e) Wybierz wiertarkę elektromagnetyczną o odpowiednim numerze modelu zgodnie z rozmiarem wiertła. Jeśli średnica wiertła jest większa niż 23 mm, do wiercenia należy najpierw użyć wiertła o średnicy 12 mm plus, zanim wiertło o większej średnicy zostanie przyjęte do wiercenia. Ma to na celu zmniejszenie oporów stawianych krawędzi dłuta wiertła o większej średnicy oraz skrócenie czasu wiercenia.
(Im większa średnica, tym dłuższa krawędź dłuta i większy opór).
- (f) Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za jakiegokolwiek problemy wynikające z przeciążenia.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Upoważniony przedstawiciel producenta: Foreintrade S.A
Adres upoważnionego przedstawiciela: JANÓWEK, UL.MODRZEWIOWA
54 05-555 TARCZYN

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa Produktu: Wiertarka magnetyczna (oznaczona znakiem towarowym Bestcraft)

Model (oznaczenia handlowe): KD1380 / KD1381 / KD1382

Dane produktu: wg. Tabelki na początku instrukcji

Deklaracja:

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania
Dyrektyw WE:

1. 2006/42/EC Machinery Directive
2. 2011/65/UE ROHS 2 Directive
3. 2000/14/WE Noise Emission Directive

Według norm:

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN
60745-2-1:2010

Certyfikat o numerze 2916-CI-32023 wydany przez CEPROM S.A (440240
Satu Mare, str. Fantanele, No. 23/A, Romania) z dnia 3.05.2023

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong
Hui, JANÓWEK, UL.MODRZEWIOWA 54
05-555 TARCZYN

Ma Dong Hui, JANÓWEK, 01.06.2023