



**Инструкции
по эксплуатации
Стр.1 – 9**

**MAB 100
MAB 400**

Общие положения

Подключение и запуск

В первую очередь проверьте, пожалуйста, напряжение сетевого электропитания.

Значение напряжения сетевого электропитания, указанное на паспортной табличке, должно соответствовать напряжению в сети электропитания.

Сетевое электропитание

Вставьте вилку шнура электропитания в сетевую розетку. В случае использования кабеля-удлинителя убедитесь, что по своим техническим характеристикам он подходит для электропитания станка.

Установка станка в рабочее положение и активация электромагнита

Удостоверьтесь, что поверхность ровная и чистая. Установите станок в рабочее положение и приведите в действие переключатель электромагнитного устройства.

Магнитное сцепление зависит от прочности и структуры материала. Слой краски, оцинковки или ржавчины значительно понижает магнитное сцепление.

Примечание

Электродвигатель станка может быть запущен только при включенном электромагните.

После отключения электропитания необходимо произвести повторное включение двигателя в указанной последовательности.



Закрепите станок с помощью предохранительной цепи

При использовании станка для выполнения работ на горизонтальных или вертикальных поверхностях, а также на потолке, он должен быть закреплен посредством предохранительной цепи, входящей в комплект поставки.

Дрель пригодна для выполнения сверлильных работ по металлу.
Для получения сведений об эксплуатационных характеристиках см. справочный лист технических данных изделия.

Вставка полых сверл/зенкеров:

При зажиме полых сверл в стандартных патронах промышленного образца (напр., ZIA 219 - 319 - 332 и прямая оправка), следует затянуть оба стопорных винта до упора в установочную поверхность хвостовика полового сверла.



Включите электродвигатель

Нажмите на кнопку «I» выключателя электродвигателя.



Сверление:

Сверление полыми сверлами не требует приложения каких-либо значительных усилий.

Не оказывайте чрезмерного давления на рукоятки дрели в процессе сверления.

Убедитесь в выходе стружки из зоны сверления.

При большой глубине сверления следует обламывать и удалять стружку. Приложение повышенного давления на дрель во время сверления не ускоряет процесс, но двигатель и механизм дрели работают с перегрузкой и, соответственно, быстрее изнашиваются.

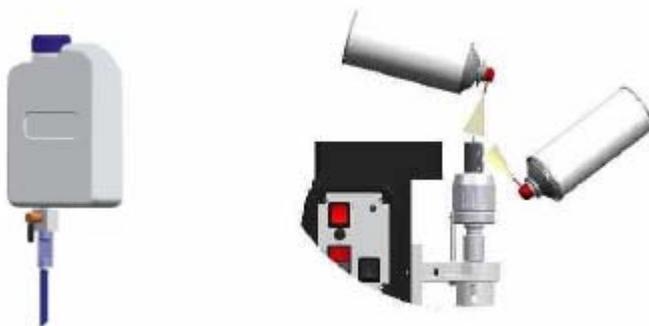
Всегда используйте смазочно-охлаждающее приспособление, которое входит в комплект поставки.

Срок службы инструмента зависит от применения смазки! Постоянная смазка внутренних механических деталей высококачественной смазочно-охлаждающей эмульсией BDS 5000 является обязательным эксплуатационным требованием.

Смазочно-охлаждающее приспособление не следует применять при выполнении потолочных работ. В этом случае используйте, пожалуйста, высокоэффективную смазку ZHS 400, применяемую способом распыления.

Перед началом сверления производите впрыск смазки внутрь кольцевой фрезы.

При большой глубине сверления следует регулярно производить повторный впрыск смазки.



I

Выключите электродвигатель

Нажмите на кнопку «O» выключателя электродвигателя.



Отпустите электромагнит

Установите переключатель электромагнита в положение «O».



Функционирование и эксплуатация электронного блока

В сущности, работа электронного блока сводится к выполнению трех основных функций:

Защита оператора от несчастных случаев.

Обеспечение длительного срока службы сверлильного станка и инструментов.

Непрерывное регулирование скорости согласно установленным технологическим требованиям.

В целях обеспечения правильной работы сверлильного станка при зенковании и исходя из требований техники безопасности при производстве работ, необходимо иметь в виду следующее:

Скорость вращения шпинделя станка должна выбираться в зависимости от материала и диаметра просверливаемого отверстия.

Предварительный выбор величины крутящего момента или установление соответствующего ограничения должны производиться исходя из учета требований к выполнению предстоящей работы с технологической точки зрения и с точки зрения техники безопасности.

Используйте только острозаточенный инструмент.

Зажимные валы инструментов должны быть в отличном состоянии и не содержать каких-либо следов загрязнений. Наличие каких-либо повреждений на зажимных валах не допускается.

Перед вставкой инструмента в шпиндель станка при смене, он (конус) должен быть соответствующим образом очищен.

В случае использования ключевого сверлильного патрона с соответствующей конусной оправкой, зажатие в патроне сверлильного станка должно производиться правильно и плотно с помощью специального ключа. Перед началом работы ключ должен быть удален из патрона. Перед началом работы ключ должен быть удален из патрона.

В случае использования ключевого сверлильного патрона с соответствующей конусной оправкой, зажатие в патроне сверлильного станка должно производиться правильно и плотно с помощью специального ключа.

Перед началом работы ключ должен быть удален из патрона.

Не допускайте натяжения съемного соединительного кабеля. Следует избегать любых повреждений кабеля, поскольку они могут приводить к возникновению опасности поражения электротоком.

6. Техническое обслуживание:

Направляющий механизм:

Регулярно производите проверку состояния деталей направляющего механизма.

Может потребоваться также выполнение его регулировки.

В случае станков с направляющими накладками отпустите контргайки и равномерно производите затяжку установочных винтов.



МАВ 100



МАВ 200/400

Конус инструментодержателя:

Регулярно производите внутреннюю очистку конуса инструментодержателя.

Выключатели и кабели:

Регулярно производите проверку состояния выключателей, кабелей и противоизгибных кембриков на предмет отсутствия повреждений.

Угольные щетки:

Контролируйте состояние угольных щеток и своевременно производите их замену. В процессе использования угольных щеток вырабатывается тонкодисперсная пыль, которая осаждается на поверхности электродвигателя. По этой причине регулярно производите очистку поверхности электродвигателя. При этом также следует удалять мелкие фрагменты стружки попадания, которых в двигатель возможно через щелевые вентиляционные отверстия. Таким путем можно уменьшить риск повреждения якоря, обмотки и электрической схемы двигателя.

Обратите внимание:

Вывод станка на полную рабочую мощность можно производить только по прошествии некоторого непродолжительного периода работы двигателя после запуска.

Информация по технике безопасности

При выполнении работ на горизонтальных поверхностях и потолочных работ всегда используйте предохранительную цепь.

Не допускайте затекания смазочно-охлаждающей эмульсии в электродвигатель.

Поэтому при работе в условиях ограничений положения используйте, пожалуйста, высокоэффективную смазку ZHS 400 марки BDS, применяемую способом распыления.

Убедитесь, что поверхность ровная и чистая.

Предостережение!

Слой краски, оцинковки или ржавчины значительно понижает магнитное сцепление.

Поэтому, имея дело с тонким материалом, сверление следует производить с особым вниманием и осторожностью.

Ни в коем случае не допускайте нахождения электроинструментов под дождем.

Удаление стружки производите только с помощью специального крючка.

Перед работой следует всегда надевать защитные перчатки и спецодежду.

Для предохранения глаз пользуйтесь защитными очками.

Не позволяйте детям или людям, не имеющим допуска, находиться вблизи рабочей зоны станка.

При перерыве в использовании, в процессе смены инструмента и при выполнении ремонтных работ вынимайте штепсельную вилку шнура питания из сетевой розетки.

Регулярно производите проверку состояния штепсельных вилок, кабелей и выключателей.

Немедленно производите замену деталей, имеющих повреждения.

Ремонтные работы могут выполняться только подготовленным и имеющим допуск персоналом.



Декларация соответствия требованиям норм и правил Европейского Союза

Изделие соответствует основным требованиям действующих директив ЕС.
Процедура оценки соответствия произведена согласно требованиям действующих директив.

В соответствии с директивой ЕС по низковольтному оборудованию 73123/ЕЭС при выполнении проверки использовались следующие стандарты:

**DIN VDE 0740 T.1104.81 + A1/07.82 + A2/10.93 + T.21101.94,
prEN 50144, HD 400,
E DIN VDE 0740-505112.92 (IEC 61 F(C0) 89), VBG 4, VBG 5**

В соответствии с директивой ЕС по электромагнитной совместимости оборудования 89/336/ЕЕС при выполнении проверки использовались следующие стандарты:

**EN 61000-3, EN 50082-1-. 19921,
EN 55014 -1993, prEN 55014-2:05.94 EN 55104-1995**

Для целей освидетельствования представлена следующая техническая документация :

Руководство по эксплуатации
Конструкционные чертежи и схемы
Протоколы испытаний
прочая техническая документация

Гарантийные обязательства

Гарантийный период для электроинструментов марки BDS составляет 12 месяцев с даты покупки.

Действие гарантии не распространяется на повреждения вследствие износа, перегрузки или неправильного обращения со станком. Повреждения, обусловленные дефектами в материалах или конструктивно-производственными дефектами, подлежат бесплатному устранению путем ремонта или замены изделия.

Рекламации принимаются к рассмотрению только в случае возврата изделия в неразобранном состоянии и без наложенного платежа в BDS или уполномоченному партнеру BDS по сервисному обслуживанию.

Рекламации по повреждениям не должны направляться отдельно от этой гарантии.

Просьба заполнить гарантийный талон или приложить заполненную квитанцию об оплате покупки.

.....
.....
Тип станка

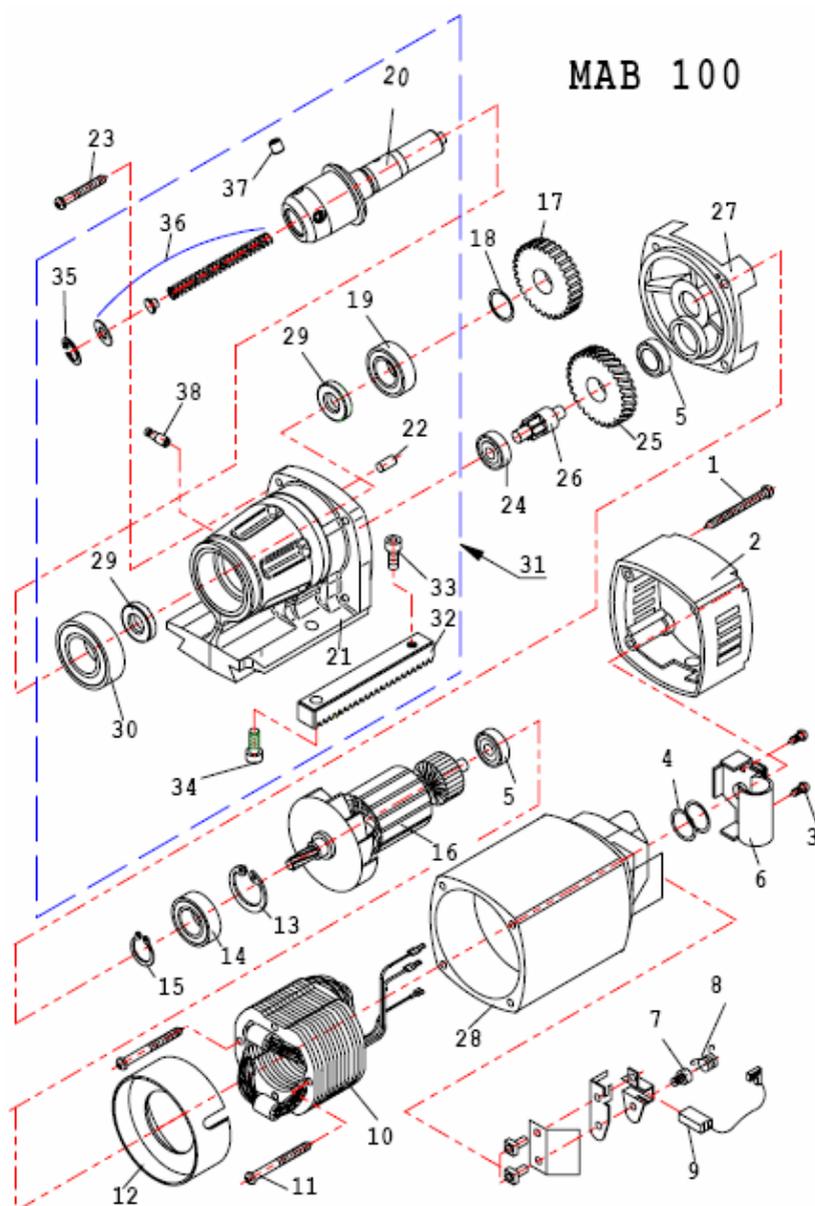
Номер станка (заводской)

Дата покупки

Штамп / подпись агента по продаже специализированного
торгового посредника

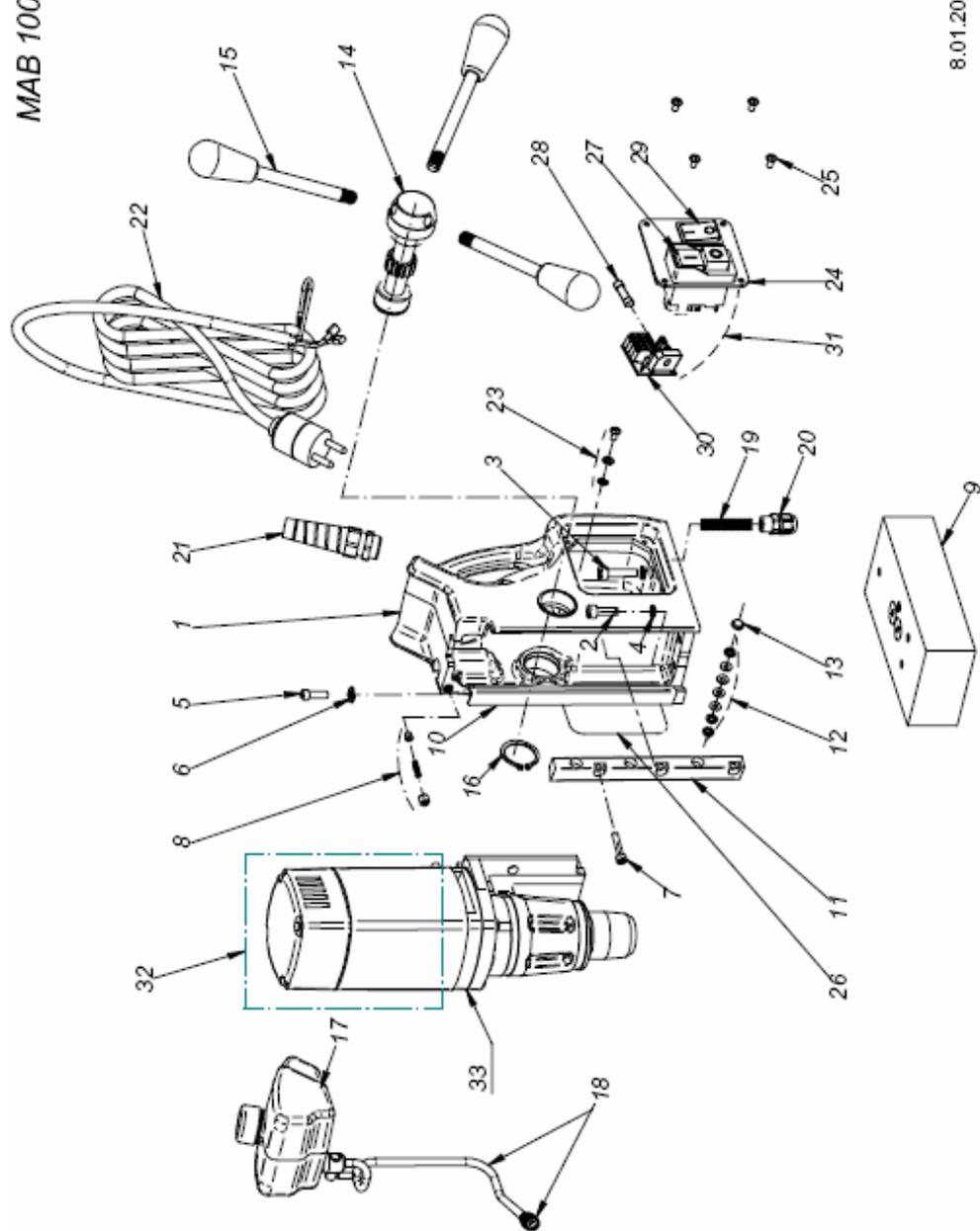
.....
.....
Описание неисправности:

MAB 100

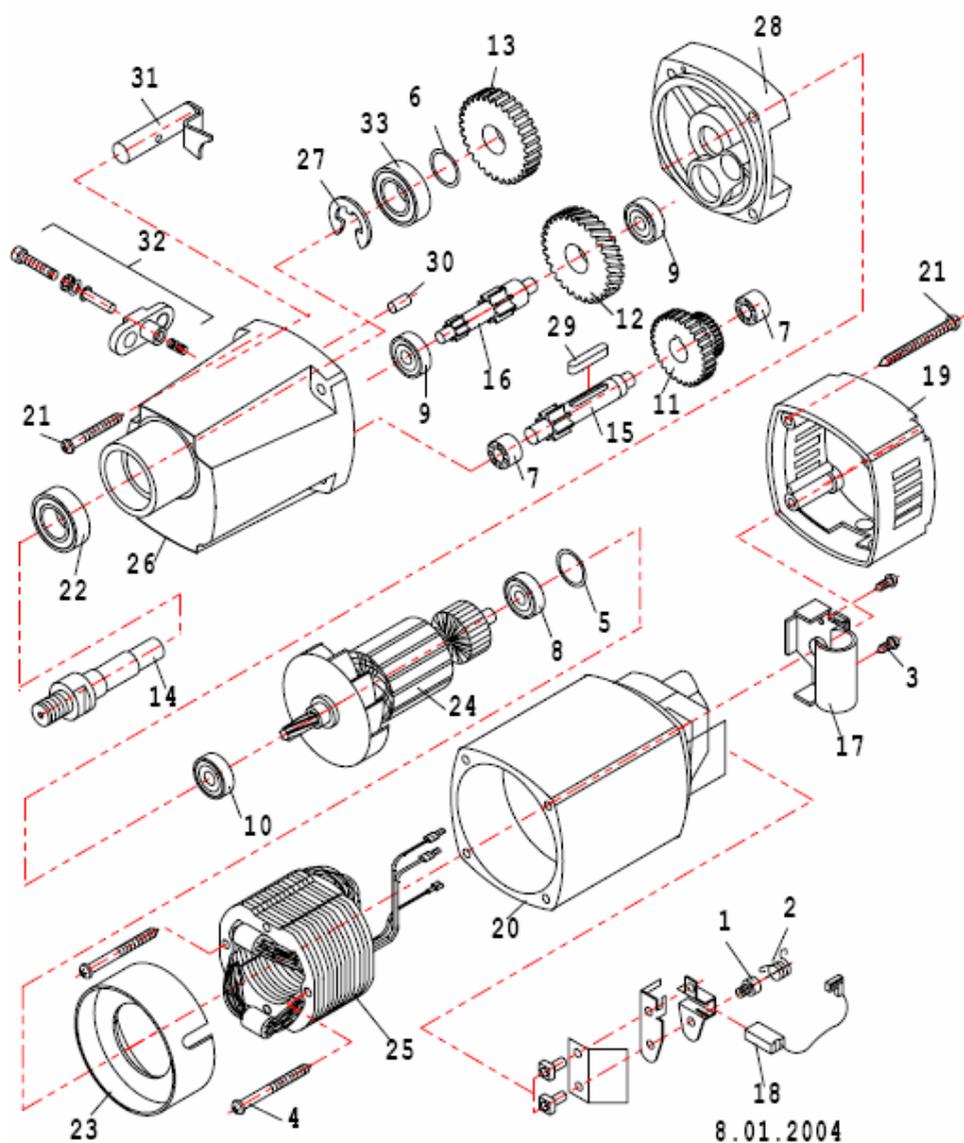


8.01.2004

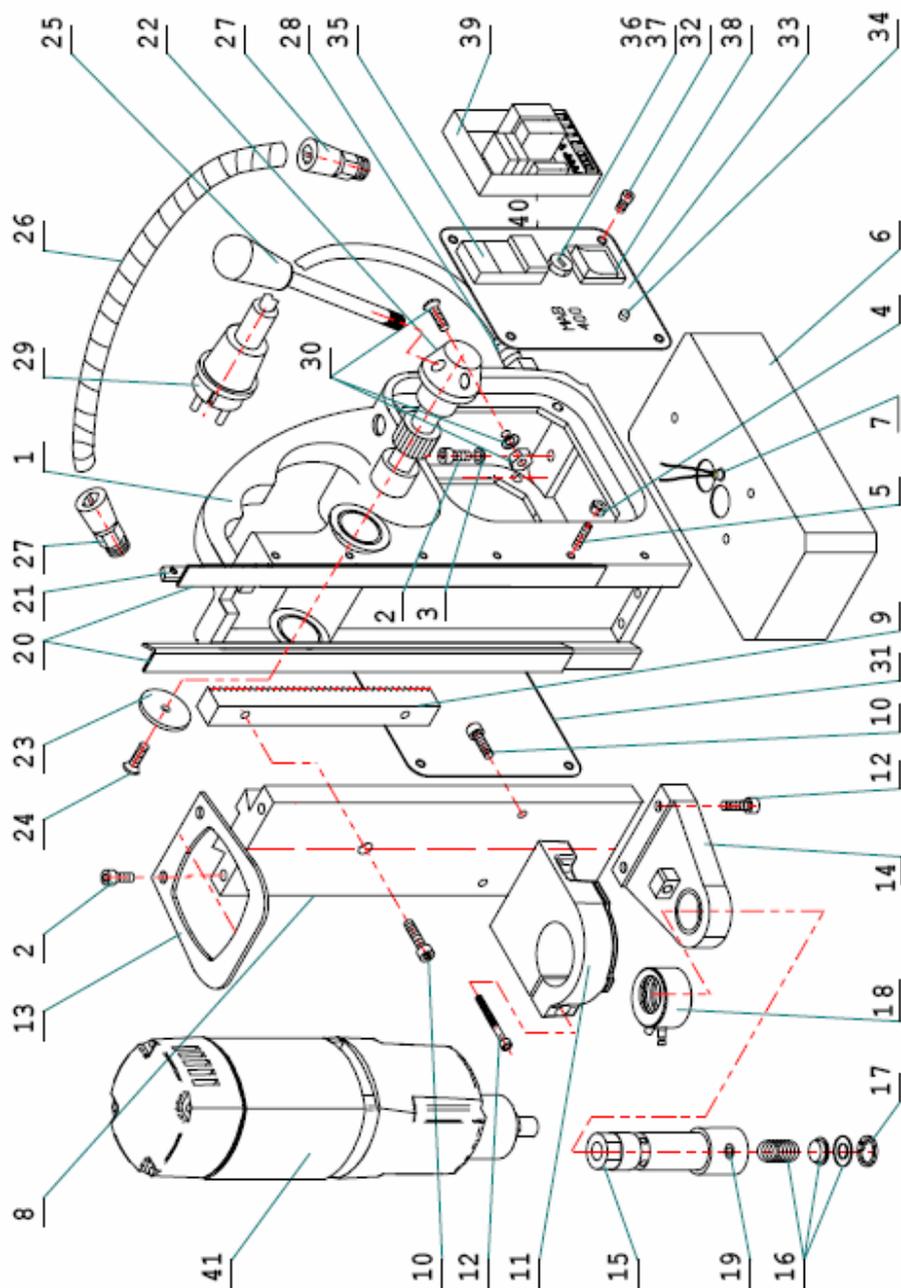
MAB 100



MAB 400



MAB 400



МАН 100

Мощность	Ступень привода	
230 В (перемен.ток) 800 Вт	1. 450 мин ⁻¹	
Инструментодержатель	Полое сверло/зенкер	Длина хода (глубина)
19 мм «Weldon»	КВК 30 мм	80 мм
Магнитное сцепление	Вес	
80 x 160 мм	9,9 кг	

МАН 400

Мощность	Ступень привода	
230 В (перемен.ток) 1150 Вт	1. 450 мин ⁻¹	
Инструментодержатель	Полое сверло/зенкер	Длина хода (глубина)
19 мм «Weldon»	КВК 35 мм	150 мм
Магнитное сцепление	Вес	
80 x 160 мм	12 кг	