



МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

MESSER BMD-55A



Инструкция по эксплуатации





УСТРОЙСТВО

| | |
|---|---|
| 1 | Вкл./Выкл двигателя |
| 2 | Вкл./Выкл магнита |
| 3 | Регулятор скорости |
| 4 | Реверсивный переключатель |
| 5 | Переключатель скорости |
| 6 | Съемная рукоять подачи сверла |
| 7 | Основная рукоять |
| 8 | Бачок для смазочно-охлаждающей жидкости |
| 9 | Магнитное основание |

КОМПЛЕКТАЦИЯ

| | | |
|----|--|------|
| 10 | Магнитный сверлильно-резьбонарезной станок BMD-55A | 1 шт |
| 11 | Страховочный трос | 1 шт |
| 12 | Защитный кожух | 1 шт |
| 13 | 3-х кулачковый патрон 3-16 мм. с ключом (комплект) | 1 шт |
| 14 | Переходник D16-Weldon | 1 шт |
| 15 | Шестигранный ключ | 2 шт |
| 16 | Пластиковый кейс | 1 шт |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|--|-------------|
| Мощность (Вт) | 1500 |
| Напряжение (В) | 220 |
| Обороты без нагрузки (об/мин) | 450 |
| Количество скоростей | 2 |
| Магнитное сцепление (N) | 10 000 |
| Возможность нарезки резьбы | с адаптером |
| Максимальный диаметр резьбы | M20 |
| Максимальный диаметр кольцевого сверла (мм) | 55 |
| Максимальная длина кольцевого сверла (мм) | 50 |
| Максимальный диаметр спирального сверла (мм) | 16 |
| Максимальная длина спирального сверла (мм) | 110 |
| Тип используемых кольцевых сверел | HSS, TCT |
| Вес (кг) | 13 |

Магнитный сверлильный станок **MESSER BMD - 55A** предназначен для сверления отверстий большого диаметра в толстом листовом металле и в различных металлоконструкциях под углом, не превышающим 90 градусов, а так же для нарезания внутренней резьбы M8 – M20

ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед использованием прочтите настоящую инструкцию. Несоблюдение приведенных ниже указаний может привести к поражению электрическим током, пожару или серьезной травме. Термин "электроинструмент" во всех приведенных ниже указаниях относится к Вашему станку с кабелем питания.

СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ!!!

БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕГО МЕСТА

- а) Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным. Беспорядок на рабочем месте и плохое освещение могут привести к аварии и травмам.
- б) Не работайте электроинструментом во взрывоопасной атмосфере, например, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Двигатель электроинструмента при работе создает искры, которые могут воспламенить пары огнеопасных жидкостей.
- в) Не допускайте в рабочую зону посторонних.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

- а) Электроинструмент должен быть всегда заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами. Ни при каких условиях не вносите изменения в конструкцию штекера, не удаляйте заземляющий контакт. Не используйте адаптеры. Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком, если у Вас возникают сомнения относительно наличия надлежащего заземления. Правильное заземление обеспечивает путь с наименьшим сопротивлением для электрического тока в случае возникновения неисправности или поломки электроинструмента.
- б) Во время работы избегайте прямого контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы отопления или водоснабжения и т.д. Риск поражения электрическим током существенно возрастает, если Ваше тело входит в цепь заземления.
- в) Не подвергайте инструмент воздействию воды (дождь, помещения с повышенной влажностью воздуха). Вода, попавшая в электроинструмент, существенно повышает риск поражения электрическим током.
- г) Не используйте кабель не по назначению. Не переносите электроинструмент за кабель. Держите кабель вдали от источников тепла, агрессивных жидкостей, острых предметов и движущихся частей. Поврежденный кабель следует немедленно заменить. Несоблюдение данных требований может привести к поражению электрическим током.

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

- а) Будьте внимательны! Следите за своими действиями во время работы. Не используйте электроинструмент, если Вы устали, находитесь в алкогольном или наркотическом опьянении, либо под действием лекарств, снижающих внимание и скорость реакции. Несоблюдение данных рекомендаций может привести к серьезным травмам.
- б) Во время работы используйте средства защиты. Всегда надевайте защитные очки. Средства обеспечения безопасности, такие как респиратор, нескользящая защитная обувь, каска и наушники, перчатки значительно снижают риск получения травмы.
- в) Во избежание несанкционированного запуска инструмента убедитесь, что электромагнит станка выключен, перед тем как подключаться к сети.
- г) Перед запуском электроинструмента убедитесь, что в зоне вращающихся деталей станка нет посторонних предметов.
- е) Работайте только на хорошо закрепленном электроинструменте. При работе станком на наклонной поверхности ОБЯЗАТЕЛЬНО используйте страховочный трос. Примите такое положение, которое позволит контролировать ситуацию в экстренных случаях.
- ж) Не надевайте свободную одежду или украшения (браслеты, кольца и т.д). Держите волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей. Свободная одежда, ювелирные изделия или длинные волосы могут попасть в движущиеся части станка, что приведет к тяжелой травме.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

- а) Используйте специальные зажимы или другие приспособления для фиксации заготовки на устойчивой платформе.
- б) Не перегружайте инструмент. Работа будет выполнена быстрее и качественней если даваемые нагрузки соответствуют рекомендованным для конкретного оборудования.
- в) Не используйте электроинструмент с неисправными тумблерами «Вкл/Выкл». Любое оборудование, которое не может управляться с помощью переключателя чрезвычайно опасно и должно быть немедленно отремонтировано.
- г) Отключите электроинструмент от сети перед выполнением любых регулировок, замены принадлежностей или перед консервацией. Данная предосторожность снижает риск самопроизвольного запуска электроинструмента.
- д) Храните электроинструмент в недоступном для детей месте, не допускайте к работе лиц не ознакомленных с общими правилами техники безопасности и настоящей инструкцией. Электроинструмент в руках неопытного пользователя опасен для него и окружающих.
- е) Осторожно обращайтесь с инструментом. Следите за тем, что бы режущий инструмент (корончатое сверло) было острым и чистым.
- ж) Проверяйте точность совмещения и легкость перемещения подвижных частей перед началом работы. Не допускайте к работе электроинструмент с выявленными повреждениями. Большинство несчастных случаев происходит из-за плохого обслуживания электроинструмента.
- ч) Используйте электроинструмент только по прямому назначению. Используйте принадлежности и расходные материалы, предназначенные для конкретного типа электроинструмента.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Доверяйте обслуживание и ремонт электроинструмента только специализированному сервису, использующему оригинальные запасные части. Так Вы получите гарантию в корректной работе и безопасности оборудования.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Для снижения к минимуму риска получения травм, пользователь должен внимательно изучить инструкцию по эксплуатации.

ТРЕБОВАНИЯ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

Перед подключением инструмента к сети, убедитесь что она соответствует требованиям указанным на шильдике станка.

Данное оборудование будет корректно работать, если характеристики сети находятся в пределах 5% погрешности.

Не подключайте инструмент к сети с некорректным напряжением.

Ни в коем случае не используйте инструмент с поврежденным кабелем питания.

Поврежденный кабель должен быть немедленно заменен в лицензированном сервисном центре. Не пытайтесь производить ремонт оборудования самостоятельно.

Использование поврежденного кабеля, как и самостоятельный ремонт, может привести к поражению электрическим током.

УДЛИНИТЕЛЬ

Если для выполнения работ требуется удлинитель, то он должен иметь достаточное сечение, дабы предотвратить чрезмерное падение напряжения, перегрев кабеля. Чрезмерное падение напряжения может привести к выходу из строя двигателя.

ОСОБЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Магнитное крепление может выключиться или ослабнуть по ряду причин.

ВНИМАНИЕ: Во избежание травм всегда используйте страховочный трос!!!

Сила магнитного сцепления зависит от толщины металла, предназначенного для сверления. Перед началом работ убедитесь, что толщина заготовки составляет как минимум 12мм. Если заготовка тоньше, подложите под нее стальной лист толщиной от 12мм.

Металлическая крошка, стружка и прочий мусор создают серьезные помехи для надежного крепления магнитного основания. Перед использованием тщательно очистите магнит от мусора.

Не используйте аналогичное оборудование на одной заготовке. Совместная работа двух магнитов в непосредственной близости может привести к ослаблению сцепления. Не подключайте несколько инструментов к одной точке питания, временное падение напряжения может привести к значительному ослаблению магнитного сцепления. Опасно использовать станок «вверх ногами»- рабочая поверхность должна располагаться под углом. Станок нельзя устанавливать на поверхность, угол которой превышает 90 градусов относительно горизонта.

ОСОБО обращайтесь внимание на то, чтобы смазочно-охлаждающая жидкость (СОЖ) не попадала в электродвигатель станка!

Перед началом работы убедитесь в надежности магнитного сцепления с заготовкой.

Не используйте кольцевые фрезы без подачи охлаждающей жидкости.

Не используйте затупившиеся или поврежденные режущие инструменты, это может привести к перегрузке двигателя или травме.

Как правило, металлическая стружка очень горячая и острая.

Никогда не прикасайтесь к ней голыми руками. Для уборки стружки и чистки магнита используйте специальные щетки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не устанавливайте станок на заготовку входящую в цепь дуговой сварки.

ВНИМАНИЕ: Никогда не подключайте станок к сети не соответствующей требованиям, указанным на шильдике изделия и в настоящей инструкции.

Перед началом работы необходимо установить бак для охлаждающей жидкости.

Кран подачи охлаждающей жидкости должен быть всегда закрыт, если станок не используется.

Магнитный сверлильный станок **MESSER BMD-55A** легкий и простой в эксплуатации имеет:

- Низкий уровень шума
- Регулируемую скорость
- Защиту от перегрузки
- Двойные магнитные катушки для надежного сцепления и большого ресурса

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РЕМНЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ВАЖНО!!! Всегда используйте ремень безопасности. Пропустите ремень под ручкой для переноски станка и вокруг металлоконструкции.

Отрегулируйте соответствующую длину ремня, затяните его и зафиксируйте сверлильный станок.

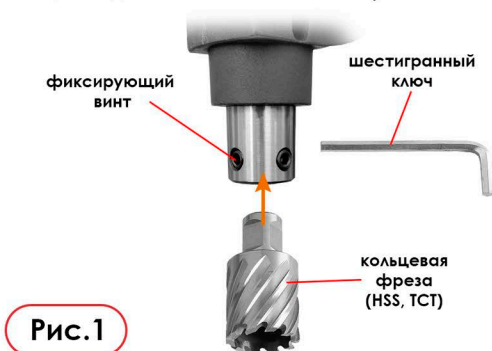
УСТАНОВКА КОЛЬЦЕВОЙ ФРЕЗЫ, ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Никогда не используйте фрезу, превышающую максимально допустимы размеры для конкретного станка.

Перед началом работы сверлильным станком необходимо установить бачок для смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) и залить его. Кран подачи охлаждающей жидкости должен быть всегда закрыт, если станок не используется.

1. Установите штифт-выталкиватель в кольцевую фрезу, затем установите хвостовик кольцевой фрезы в шпиндель таким образом что бы ее плоские грани совпадали с фиксирующими болтами. Затяните фиксирующие болты (Рис. 1).

2. Убедитесь в правильной установке штифта-выталкивателя. Он должен свободно двигаться, открывая клапан подачи охлаждающей жидкости. Закрывайте кран подачи охлаждающей жидкости, когда станок не используется.



УСТАНОВКА ПАТРОНА ДЛЯ СПИРАЛЬНЫХ СВЕРЛ

1. С помощью переходника D16-Veldom (входит в комплект поставки) установите на станок 3-х кулачковый патрон (Рис. 2).

2. Максимальный ход спирального сверла составляет 95 мм.



НАРЕЗКА РЕЗЬБЫ

Для нарезки резьбы Вам необходимы метчик и смазка (паста) для резьбонарезания.

1. Просверлите спиральным сверлом отверстие под резьбу, используя смазку или машинное масло.
2. Тщательно удалите стружку из просверленного отверстия, после чего, не отключая магнита, замените сверло на метчик.
Переключите станок на первую скорость и установите минимальные обороты.
3. Смажьте стенки отверстия и метчик смазкой.
Включив правостороннее вращение (правая резьба) двигателя, плавно подведите метчик к отверстию и с разумным усилием погружайте метчик в отверстие.
Следите, чтобы в рабочей зоне нарезки резьбы присутствовала смазка.
4. После прохождения метчиком отверстия насквозь остановите двигатель и переключите реверс на левое вращение шпинделя. Спокойно и плавно выведете метчик из отверстия.
5. Проверьте качество выполненной резьбы.

ВНИМАНИЕ! При работах по нарезанию резьбы не допускайте отключения магнита и смещения сверлильного станка.

ВНИМАНИЕ! Правильно подбирайте метчики!

Метчики для нарезки резьбы в сквозных и глухих отверстиях отличаются друг от друга!!!

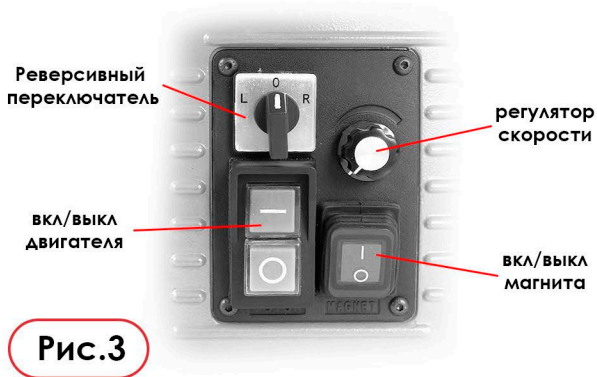
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ: перед началом работы убедитесь, что магнит станка работает в штатном режиме и сверлильный станок надежно установлен на заготовке.

ПРИМЕЧАНИЕ: при монтаже станка на изогнутые поверхности, устанавливайте станок параллельно изгибу.

ВНИМАНИЕ: избегайте работ под углом более 90 град. При необходимости совершать такие работы примите дополнительные меры предосторожности, чтобы избежать попадания охлаждающей жидкости в двигатель.

1. Установите станок на заготовку согласно разметке планируемого отверстия. Включите магнит (Рис. 3).
2. Нажмите на кнопку пуска двигателя. Подведите плавно фрезу к металлу, чтобы начать работу. Не оказывайте чрезмерного давления на фрезу при начале сверления, по мере заглубления фрезы можно слегка усилить давление. Позвольте инструменту работать в оптимальном режиме. Во время сверления двигатель начинает работать медленнее (ориентируясь на звук увеличивайте или уменьшайте давление на рукоять подачи, не позволяя двигателю остановиться). Признаком того что делается все правильно, являются длинные равномерные стружки металла, выходящие из зоны реза и укладываемые в виде «птичьего гнезда» вокруг отверстия (фрезы).
3. Не забывайте подавать в зону реза смазочно-охлаждающую жидкость (СОЖ).



ПРИМЕЧАНИЕ: Всегда проверяйте заточку фрезы. Затупленная фреза, как правило, будет иметь более тонкие или мелкие стружки.

ВНИМАНИЕ: всегда убирайте излишние стружки из зоны реза. Стружка, попавшая на вращающееся сверло, получит большое ускорение и может отлететь в сторону. Это может привести к травме.

ВНИМАНИЕ: кусок металла, «выстреливаемый» по окончании сверления отверстия имеет большую температуру.

ВНИМАНИЕ: Никогда не производите работу с неполным соприкосновением кромки инструмента с заготовкой, не сверлите отверстия внахлест ТСТ фрезой. Это может повредить или разрушить станок.

ВНИМАНИЕ: Не пытайтесь повторно войти фрезой в изготовленное отверстие, если магнит был выключен и станок смещен. Это может повредить или разрушить инструмент.

ВНИМАНИЕ: Не оставляйте магнит включенным на длительное время, если вы не производите сверление. Это приведет к перегреву катушки магнита. Включайте магнит только когда вы готовы к работе и выключайте, завершив сверление.

РАБОЧИЙ ЦИКЛ МАГНИТНОГО ОСНОВАНИЯ СТАНКА

Не оставляйте магнит непрерывно активированным более чем на 60 минут. Если магнит перегрелся, дайте ему остыть в течение 30 минут, прежде чем продолжить сверление. Этот станок не предназначен для непрерывного использования.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Регулярно осматривайте станок на предмет контроля его рабочего состояния. При любых Ваших манипуляциях со станком, связанных с его осмотром, обслуживанием и заменой кольцевых фрез, станок должен быть выключен и сетевой провод отключен от сети!

Через каждые 50 часов работы продувайте накопившуюся в станке пыль сжатым воздухом через двигатель, работающий на холостом ходу. (При работе в особо пыльных условиях рекомендуется выполнять эту операцию чаще.)

1. Держите станок в чистоте.
2. Проверьте крепление оснастки и затяните при необходимости.
3. Регулярно проверяйте чистоту вентиляционных отверстий, обеспечивающих охлаждение двигателя во время работы в нормальном режиме.

ШПИНДЕЛЬ

Держите шпиндель станка чистым от грязи и при необходимости смазывайте его консистентной смазкой. Причиной шумной работы станка на холостых оборотах может быть загрязнение шпинделя или попадание стружки в движущиеся части конструкции. По мере необходимости очищайте и смазывайте инструмент.

СМАЗКА

Для смазки стойки и шестерни, которая перемещает двигатель вверх и вниз используйте несколько капель масла.

УГОЛЬНЫЕ ЩЕТКИ

Угольные щетки инструмента (расходный материал) в процессе работы изнашиваются и должны быть заменены, когда износ достигнет своего предела.

ВНИМАНИЕ: Обязательно заменяйте щетки в паре.

ВНИМАНИЕ! Так как угольные щетки расположены под корпусом станка и не имеют к себе прямого доступа, их замену лучше осуществлять в сервисном центре!

НЕИСПРАВНОСТИ МАГНИТА

Полная производительность магнита (прижимная сила) является обязательным условием для надежной работы магнитного сверлильного станка. Если магнит работает не на полную мощность вполне вероятно, что сгорела одна из катушек. Если магнит вообще не работает – проверьте наличие напряжения в сети (маловероятно, что обе магнитные катушки сгорели одновременно)

ВНИМАНИЕ: Никогда не пытайтесь проводить сверлильные работы с неисправным магнитом!

Все ремонтные работы должны выполняться в уполномоченных сервисных центрах. Неправильно выполненные ремонтные работы могут привести к травмам или смерти.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантия на инструмент 1 год со дня продажи при условии соблюдения правил эксплуатации и обслуживания.

Использование неоригинальных расходных комплектующих влечет снятие инструмента с гарантии.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

111024, г. Москва, Андроновское шоссе, дом 26, стр.4.

Тел. (495)710-88-01; (495)230-03-28

E-mail: stock@messer.su

www.messer.su



www.messer.su

