



KERNLOCHBOHRER[®]
PROFESSIONAL POWER TOOLS



Instrukcja obsługi

MKB-35HD MKB-50HD

Kernlochbohrer GmbH
Geigersbühlweg 52
72663 Großbettingen
Tel. 07022-5034900
Email: info@kernlochbohrer.com

Wersja 0 3. Problem 07/2023

SPIS TREŚCI

Ostrzeżenie	3
Podziękowania dla kupującego	3
Informacje o tym przewodniku	4
Przepisy bezpieczeństwa	4
Opis produktu	7
Dane techniczne	7
Struktura produktu	8
Środki ostrożności	10
Kontrola bezpieczeństwa	12
Bezpieczeństwo podczas pracy	13
Bezpieczeństwo elektryczne	14
Uruchomienie	14
Działanie	15
Zamocuj narzędzie w uchwycie	16
Stal o małej grubości	17
Metale nieżelazne	17
Przetwarzanie okrągłych lub mocno zakrzywionych materiałów	18
Pielęgnacja i konserwacja	18
Ochrona środowiska	19
Hałas/wibracje	20
Węgiel odcinający	20
Rozwiązywanie problemów	21
Zachowanie w przypadku wystąpienia usterek	22
Gwarancja	22
Deklaracja zgodności WE	Załącznik

Instrukcja obsługi

OSTRZEŻENIE

Wiertarki magnetyczne z serii MKB są przeznaczone do użytku profesjonalnego i mogą być obsługiwane wyłącznie przez przeszkolony personel. Aby uniknąć porażenia prądem elektrycznym lub pożaru, należy ściśle przestrzegać instrukcji obsługi.

Nasza firma zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności w przypadku nieprzestrzegania instrukcji obsługi, co może skutkować obrażeniami ciała lub uszkodzeniem maszyny.

W połączeniu z odpowiednimi wiertłami rdzeniowymi maszyna jest przeznaczona do wiercenia we wszystkich metalach magnetycznych.

Maszyna może być serwisowana wyłącznie przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje i certyfikaty.

PODZIĘKOWANIA DLA KUPUJĄCEGO

Dziękujemy za zakup wiertarki magnetycznej serii MKB firmy Kernlochbohrer GmbH.

Prosimy o zapoznanie się z instrukcją obsługi i przestrzeganie zasad bezpieczeństwa.

Prawidłowa obsługa pozwoli w pełni docenić wyjątkową wydajność naszych produktów.

Niniejszą instrukcję należy przechowywać w bezpiecznym miejscu do wykorzystania w przyszłości.

W przypadku jakichkolwiek pytań dotyczących obsługi wiertarki magnetycznej prosimy o bezpośredni kontakt z firmą Kernlochbohrer GmbH. Jesteśmy zawsze dostępni, aby odpowiedzieć na Twoje pytania.

O TYM PRZEWODNIKU

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy modeli

MKB-35HD

MKB-50HD

Sprawdź model urządzenia na tabliczce znamionowej.



PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

- ❖ Przed uruchomieniem należy zapoznać się ze wszystkimi środkami ostrożności i przechowywać instrukcję obsługi w bezpiecznym miejscu.
 - ❖ Należy dokładnie przestrzegać instrukcji obsługi, ponieważ nieprzestrzeganie tych środków ostrożności i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia.
1. Miejsce pracy powinno być czyste i dobrze oświetlone. Nieporządek lub nieoświetlone miejsca pracy mogą prowadzić do wypadków.
 2. Nie wolno pracować z elektronarzędziem w strefach zagrożonych wybuchem, w których znajdują się łatwopalne ciecze, gazy lub pyły. Elektronarzędzia wytwarzają iskry, które mogą spowodować zapłon pyłu lub oparów.
 3. Podczas korzystania z elektronarzędzia dzieci i inne osoby powinny znajdować się z dala od niego. Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli nad urządzeniem.

4. Bądź uważny, pracuj w skupieniu i zwracaj uwagę na to, co robisz. Nie używaj elektronarzędzi, jeśli jesteś zmęczony lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas korzystania z elektronarzędzia może prowadzić do poważnych obrażeń.
5. Należy nosić odpowiedni sprzęt ochronny i okulary ochronne. Noszenie odpowiedniego sprzętu ochronnego, takiego jak maska przeciwpyłowa, antypoślizgowe obuwie ochronne, rękawice, kask ochronny lub ochrona słuchu, zmniejsza ryzyko obrażeń.



6. Należy unikać przypadkowego uruchomienia urządzenia. Przed podłączeniem elektronarzędzia do zasilania należy upewnić się, że jest ono wyłączone. Trzymanie palca na wyłączniku podczas przenoszenia elektronarzędzia lub podłączanie urządzenia do sieci, gdy jest ono włączone, może prowadzić do wypadków.
7. Przed włączeniem elektronarzędzia należy wyjąć narzędzia nastawcze lub klucze imbusowe. Narzędzie lub klucz imbusowy umieszczone na obracającym się urządzeniu mogą spowodować obrażenia ciała.
8. Unikaj nietypowych pozycji. Upewnij się, że stoisz pewnie i utrzymujesz równowagę przez cały czas. Nie pracuj na drabinie. Pozwoli to lepiej kontrolować elektronarzędzie w nieoczekiwanych sytuacjach.
9. Nosić odpowiednią odzież. Nie nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Włosy, odzież i rękawice należy trzymać z dala od ruchomych części. Luźna odzież, biżuteria lub długie włosy mogą zostać pochwycone przez ruchome części.

10. Nie przeciążać urządzenia. Używaj elektronarzędzia odpowiedniego do wykonywanej pracy. Praca z odpowiednim elektronarzędziem w określonym zakresie mocy będzie lepsza i delikatniejsza.
11. Nie używaj elektronarzędzia, jeśli wyłącznik jest uszkodzony. Elektronarzędzie, którego nie można włączyć lub wyłączyć, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
12. Przed dokonaniem ustawień urządzenia, wymianą akcesoriów lub odłożeniem urządzenia na bok należy wyjąć wtyczkę z gniazdka. Ten środek bezpieczeństwa zapobiega przypadkowemu uruchomieniu elektronarzędzia.
13. Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie zezwalaj na korzystanie z urządzenia osobom, które nie zapoznały się z jego obsługą lub nie przeczytały niniejszej instrukcji. Używanie elektronarzędzi przez osoby niedoświadczone jest niebezpieczne.
14. Należy pamiętać, że napięcie nie może przekraczać +5% napięcia znamionowego. Wyższe napięcia mogą prowadzić do nieodwracalnych uszkodzeń. Należy upewnić się, że podczas pracy urządzenia z generatorem nie są generowane wyższe wartości szczytowe napięcia.

OPIS PRODUKTU

Wiertarka magnetyczna to elektryczne narzędzie do montażu i wiercenia w poziomie, pionie i nad głową. Idealnie nadaje się do stosowania w konstrukcjach stalowych, budownictwie przemysłowym, inżynierii mechanicznej, budowie instalacji, przemyśle stoczniowym, budowie mostów, budowie dźwigów oraz do prac montażowych w warsztatach obróbki metali. Nasze wiertarki magnetyczne umożliwiają wiercenie dużych elementów stalowych i wszystkich metali magnetycznych. Obsługa jest bardzo wygodna, a maszyna może być używana elastycznie. Korzystanie z maszyn z serii MKB może zmniejszyć ilość wymaganej pracy oraz poprawić precyzję obróbki i wydajność pracy.

Wiertarki magnetyczne z serii MKB łączą wiele zalet w jednej maszynie: niewielka objętość i niska waga umożliwiają szczególnie wydajną pracę i łatwy transport maszyny. Wiertarki magnetyczne posiadają wbudowany system chłodzenia, łagodny rozruch, elektroniczną, bezstopniową regulację prędkości obrotowej oraz zabezpieczenie przed przeciążeniem. Wszystko to sprawia, że wiertarki magnetyczne z serii MKB są maszynami o stałej i najwyższej wydajności oraz maksymalnym bezpieczeństwie dla użytkownika.

DANE TECHNICZNE

Model	Średnica wiercenia (mm)	Napięcie sieciowe (V)	Pobór mocy (W)	Maks. Siła przyciągania (N)	Prędkość obrotowa biegu jałowego (obr./min)	Waga netto/brutto (kg)
MKB-35HD	35	230~	1550	14800	100-870	11/15,5
MKB-50HD	50	230~	1700	15600	100-830	11,5/16

W celu ciągłego ulepszania produktu, nasza firma zastrzega sobie prawo do zmiany danych technicznych bez wcześniejszego powiadomienia.

MKB-35HD



1. Pokrywa wlotu powietrza

2. Silnik elektryczny

3. Kołnierz pośredni

4. Skrzynia biegów

5. Wrzeciono wiertarki

6. Zbiornik płynu chłodzącego

7. Prowadzenie kabli

8. Ważka

9. Dźwignia wiertarki

10. Uchwyt do przenoszenia

11. Włącznik/wyłącznik Wiertarka

12. Włącznik/wyłącznik Magnes

13. Sanie

14. Podłączenie zasilania

15. Podstawa magnetyczna/magnesy

MKB-50HD



- | | |
|-------------------------------|----------------------------------|
| 1. Pokrywa wlotu powietrza | 9. Ważka |
| 2. Silnik elektryczny | 10. Dźwignia wiertarki |
| 3. Kołnierz pośredni | 11. Uchwyt do przenoszenia |
| 4. Skrzynia biegów | 12. Włącznik/wyłącznik Wiertarka |
| 5. Sanie | 13. Włącznik/wyłącznik Magnes |
| 6. Wrzeciono wiertarki | 14. Podłączenie zasilania |
| 7. Zbiornik płynu chłodzącego | 15. Podstawa magnetyczna/magnes |
| 8. Prowadzenie kabli | |

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

1. Przed użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję, aby zrozumieć budowę i obsługę wiertarki magnetycznej (położenie elektromagnesu, samą wiertarkę i działanie przekładni).
2. Przed montażem lub demontażem wiertarki magnetycznej należy upewnić się, że wyłącznik silnika jest wyłączony, a wtyczka sieciowa odłączona.
3. Po zamontowaniu i dokręceniu wiertła należy zdjąć klucz.
4. Upewnij się, że używasz ostrego i odpowiedniego wiertła.
5. Upewnij się, że powierzchnia robocza jest równa i co najmniej odpowiada powierzchni podstawy magnesu. Powierzchnia podstawy musi być wykonana z czystego, nadającego się do namagnesowania materiału o grubości co najmniej 10 mm.
6. Upewnij się, że kabel zasilający nie znajduje się w pobliżu wiertarki.
7. Upewnij się, że wyłącznik silnika i wyłącznik magnetyczny są wyłączone.
8. Wiertarki magnetyczne są wyposażone w zbiornik chłodziwa. Zbiornik chłodziwa jest przymocowany do ramy wiertarki magnetycznej za pomocą dwóch śrub. Należy używać wyłącznie mieszanki oleju i wody dostępnej u wyspecjalizowanych sprzedawców. Wrzeczony wiertarki należy oczyścić po użyciu, aby zapobiec późniejszej korozji. Trzpień centrujący musi być włożony do wiertła koronowego, aby chłodziwo mogło przepływać przez maszynę.
9. Używanie wiertarki magnetycznej z elektromagnesem lub magnesem stałym w pozycji pochylonej lub pionowej na elementach stalowych jest dozwolone tylko wtedy, gdy wiertarka magnetyczna jest zabezpieczona pasem bezpieczeństwa wchodzącym w zakres dostawy. W przypadku awarii zasilania lub nadmiernego obciążenia magnetyczna siła trzymania nie jest utrzymywana. Wiertarka magnetyczna może spaść i spowodować wypadek.

10. Wiertarką magnetyczną nie można wiercić w materiałach niemagnetycznych. Do wiercenia w materiałach niemagnetycznych należy wybrać wiertarkę ze stopą podciśnieniową.
11. Nie można jednocześnie używać spawarki elektrycznej i wiertarki magnetycznej na tym samym kawałku blachy stalowej, w przeciwnym razie istnieje ryzyko porażenia prądem.
12. Ciągła praca wiertarki magnetycznej przez ponad 2-3 godziny jest niedozwolona.



OSTRZEŻENIE!

Potężny magnes!

Osoby z rozrusznikami serca lub innymi implantami medycznymi nie mogą korzystać z wiertarki magnetycznej. Zabronione jest noszenie metalowych części i zegarków.



OSTRZEŻENIE!

Ryzyko upadku spowodowane nagłym ruchem wahadłowym wiertarki magnetycznej!

Podczas pracy na rusztowaniu wiertarka magnetyczna może się nagle zakołysać podczas uruchamiania lub w przypadku awarii zasilania. Zabezpieczyć wiertarkę magnetyczną dołączonym pasem bezpieczeństwa.



UWAGA!

Przed przystąpieniem do regulacji wiertarki magnetycznej lub wymiany akcesoriów należy wyjąć wtyczkę z gniazdka. Niezamierzone uruchomienie wiertarki może prowadzić do wypadków.



UWAGA!

Należy przestrzegać terminów przeglądów sprzętu do podnoszenia ładunków określonych przez stowarzyszenie branżowe! Pas bezpieczeństwa dostarczony z wiertarką magnetyczną jest zawieszony ładunkowym i musi być regularnie sprawdzany.

KONTROLA BEZPIECZEŃSTWA

Wiertarkę magnetyczną należy sprawdzać za każdym razem przed jej włączeniem lub co najmniej raz na zmianę. Wszelkie uszkodzenia, usterki i zmiany w sposobie działania należy niezwłocznie zgłaszać odpowiedzialnemu kierownikowi.

Sprawdź wszystkie urządzenia zabezpieczające

- na początku każdej zmiany (podczas pracy przerywanej),
- raz w tygodniu (w przypadku pracy ciągłej),
- po każdej konserwacji i naprawie.

Sprawdzić, czy na wiertarce magnetycznej znajdują się znaki zakazu, ostrzegawcze i instruktażowe oraz oznaczenia.

- są czytelne (w razie potrzeby wyczyścić),
- są kompletne (w razie potrzeby wymienić).

BEZPIECZEŃSTWO PODCZAS PRACY



OSTRZEŻENIE!

Przed włączeniem wiertarki magnetycznej należy upewnić się, że

- nie ma zagrożenia dla ludzi,
- żadne mienie nie zostało uszkodzone.

Powstrzymanie się od wykonywania pracy w sposób, który mógłby zagrozić bezpieczeństwu:

- Upewnij się, że Twoja praca nie zagraża nikomu.
- Podczas instalacji, obsługi, konserwacji i napraw należy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi.
- Nie należy pracować na wiertarce magnetycznej, jeśli zdolność koncentracji jest z jakiegokolwiek powodu osłabiona, np. pod wpływem leków.
- Należy przestrzegać przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom wydanych przez stowarzyszenie branżowe odpowiedzialne za daną firmę lub inne organy nadzorcze.
- Pozostań przy wiertarce magnetycznej do momentu jej całkowitego zatrzymania.
- Nie pozostawiać wiertarek magnetycznych z namagnesowanymi elektromagnesami bez nadzoru w miejscu pracy.
- Stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej. Nosić ściśle przylegającą odzież i w razie potrzeby siatkę na włosy.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE

Należy regularnie sprawdzać maszyny/urządzenia elektryczne. Wszelkie usterki, takie jak luźne połączenia, uszkodzone kable itp. należy niezwłocznie usuwać.

Podczas prac przy elementach pod napięciem musi być obecna druga osoba, która w sytuacji awaryjnej wyłączy zasilanie. W przypadku awarii zasilania elektrycznego należy natychmiast wyłączyć wiertarkę magnetyczną!

Przestrzegać wymaganych terminów przeglądów zgodnie z rozporządzeniem w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz kontroli urządzeń.

Operator maszyny musi dopilnować, aby instalacje elektryczne i wyposażenie były sprawdzane pod kątem prawidłowego stanu,

- przed pierwszym uruchomieniem, przed ponownym uruchomieniem i po modyfikacji lub naprawie przez przeszkolonego elektryka zgodnie z VDE lub pod kierunkiem i nadzorem przeszkolonego elektryka zgodnie z VDE
- i w określonych odstępach czasu.

Terminy muszą być ustalone w taki sposób, aby wszelkie usterki, które mogą wystąpić, zostały wykryte w odpowiednim czasie.

Podczas testów należy przestrzegać odpowiednich przepisów elektrotechnicznych. Testy przed pierwszym uruchomieniem nie są wymagane, jeśli producent lub instalator potwierdzi operatorowi, że systemy i urządzenia elektryczne są zgodne z przepisami dotyczącymi zapobiegania wypadkom.

URUCHOMIENIE

Wyjąć dźwignie ręczne z obudowy i zabezpieczyć je.

Przestrzegać napięcia sieciowego! Napięcie źródła zasilania musi być zgodne ze specyfikacją na tabliczce znamionowej wiertarki magnetycznej. Źródło zasilania musi być wyposażone w uziemienie ochronne.

Dopuszczalne wahania napięcia w normalnych przypadkach: $\pm 5\%$ V.

Dopuszczalne wahania częstotliwości: ± 1 Hz (50/60 Hz)

DZIAŁANIE

- Niedopuszczalna jest ciągła praca wiertarki magnetycznej przez okres dłuższy niż 2-3 godziny. Zbyt duże obciążenie grozi pożarem! Przed wznowieniem pracy ciągłej wiertarka magnetyczna musi najpierw ostygnąć.
- W przypadku zablokowania się wiertła należy natychmiast wyłączyć wiertarkę magnetyczną.
- Użytkowanie wiertarki magnetycznej w otwartym środowisku jest niedozwolone.
- W przypadku wiertarek magnetycznych z automatycznym posuwem, przed rozpoczęciem pracy należy wybrać najniższą prędkość i najniższy posuw.
- Wiercenie w powierzchniach niemagnetycznych jest możliwe tylko wtedy, gdy do powierzchni niemagnetycznej przymocowano wystarczająco dużą stalową płytę.
- Najpierw należy włączyć elektromagnes, a następnie wrzeczono wiertarki. Podczas wyłączenia należy najpierw wyłączyć wrzeczono wiertarki, a następnie elektromagnes.
- Podczas wiercenia w pozycji pionowej lub nad głową muszą być obecne dwie osoby.
- Pas bezpieczeństwa powinien być również używany podczas wiercenia poziomego, aby zabezpieczyć wiertarkę magnetyczną przed upadkiem z wysokości.
- Ręcznie obsługiwany posuw wiercenia nie powinien przekraczać 0,05 mm na obrót.
- Używaj tylko odpowiednich wiertel rdzeniowych do zamierzonego zadania obróbki.

Odpowiednie narzędzia: Weldon; mocowanie narzędzi z chwytem cylindrycznym 19 mm i boczną powierzchnią napędową podobną do DIN 1835-B i DIN 6535-HB.



OSTRZEŻENIE!

Wyrzucanie i przelewanie środków chłodząco-smarujących i smarów. Upewnij się, że środki chłodząco-smarujące zostały usunięte natychmiast po zakończeniu pracy. Ponownie zamknąć kurek zbiornika płynu chłodzącego.

ZAMOCOWAĆ NARZĘDZIE W UCHWYSCIE

Standard

Włóż narzędzie i zaciśnij je śrubą z boku.

Szybka zmiana

Popchnij tuleję do góry i włóż narzędzie. Ponownie zwolnij tuleję i sprawdź, czy jest dobrze zamocowana.

Standard



Szybka zmiana



Umieść wiertarkę magnetyczną na obrabianym przedmiocie.

Uwaga:

Czujnik kontroluje możliwą magnetyczną siłę trzymania. Jeśli siła przyciągania magnetycznego elementu jest niewystarczająca, wiertarka magnetyczna nie może zostać włączona.

Wiertarka magnetyczna będzie prawidłowo przylegać do wierconego materiału tylko wtedy, gdy jego powierzchnia będzie czysta i gładka. Przed ustawieniem wiertarki magnetycznej należy usunąć luźną rdzę, brud i smar oraz wygładzić wszelkie zgrzewy i nierówności. Cienka warstwa farby nie wpływa negatywnie na efekt przyczepności. W razie potrzeby wyczyść również podstawę magnetyczną. Po włączeniu magnesu należy energicznie potrząsnąć wiertarką magnetyczną, aby upewnić się, że przylega ona prawidłowo do materiału. Jeśli tak nie jest, należy sprawdzić powierzchnię materiału i spód podstawy magnetycznej, w razie potrzeby wyczyścić i ponownie włączyć magnes.

STAL O MAŁEJ GRUBOŚCI

Optymalny efekt przyczepności uzyskuje się na stali niskowęglowej o grubości co najmniej 12 mm. W przypadku wiercenia w stali o mniejszej grubości, pod materiałem (w miejscu umieszczenia podstawy magnetycznej) można przymocować stalową płytkę o grubości 12 mm.

METALE NIEŻELAZNE

Aby wiercić w metalach nieżelaznych, należy przymocować stalową płytkę do obrabianego materiału i umieścić na niej magnetyczny stojak wiertarski. Włożyć wtyczkę sieciową do gniazda. Ustaw urządzenie w miejscu, które ma być poddane obróbce i włącz magnes. Upewnij się, że na powierzchni nie ma żadnych zanieczyszczeń, a siła magnesu jest wystarczająca. Grubość materiału stalowej płyty powinna być większa niż 10 mm.

PRZETWARZANIE OKRĄGLYCH LUB MOCNO ZAKRZYWIONYCH MATERIAŁÓW

Podczas obróbki okrągłego lub mocno zakrzywionego materiału, podstawa magnetyczna jest umieszczana na materiale tak, aby jej oś wzdłużna przebiegała równolegle do osi wzdłużnej okrągłego materiału. Wypełnij wolną przestrzeń między podstawą magnetyczną a materiałem po obu stronach na całej długości podstawy magnetycznej stalowymi klinami. Po włączeniu magnesu siła przytrzymująca za pomocą klinów umieszczonych pod spodem powinna być tak duża, aby maszyna miała pewny i mocny chwyt.

Stalowe kliny muszą być rozmieszczone po obu stronach podstawy magnetycznej w taki sposób, aby oś wiertła była bezpośrednio wyrównana z najwyższym punktem zakrzywionego materiału. W przeciwnym razie wiertło może uciekać na boki. Wstrząśnij wiertarką magnetyczną, aby upewnić się, że siła trzymania podstawy magnetycznej jest pełna i wystarczająca.

PIELĘGNACJA I KONSERWACJA

Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych lub naprawczych należy zawsze wyciągnąć wtyczkę sieciową!

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel posiadający odpowiednie przeszkolenie i doświadczenie. Po każdej naprawie urządzenie musi zostać sprawdzone przez przeszkolonego elektryka zgodnie z VDE. Elektronarzędzie zostało zaprojektowane w taki sposób, aby wymagało minimalnej konserwacji.

Należy jednak zawsze przestrzegać następujących punktów:

- Po zakończeniu wiercenia należy wyczyścić wiertarkę magnetyczną. Następnie należy nasmarować gwint wrzeciona wiertarki. Szczeliny wentylacyjne muszą być zawsze czyste i otwarte. Upewnij się, że podczas czyszczenia do wiertarki magnetycznej nie dostanie się woda.
- Po około 300 godzinach pracy szczotki węglowe muszą zostać sprawdzone przez wykwalifikowanego elektryka zgodnie z normą VDE i w razie potrzeby wymienione (należy używać wyłącznie oryginalnych szczotek węglowych).
- Przełączniki, kable i wtyczki powinny być sprawdzane co kwartał przez wykwalifikowanego elektryka zgodnie z normą VDE.

OCHRONA ŚRODOWISKA

Odzysk surowców zamiast utylizacji odpadów!

Aby uniknąć uszkodzeń podczas transportu, urządzenie musi być dostarczone w solidnym opakowaniu. Opakowanie, urządzenie i akcesoria są wykonane z materiałów nadających się do recyklingu.

Plastikowe części urządzenia są oznakowane zgodnie z materiałem. Umożliwia to przyjazną dla środowiska, jednorazową utylizację za pośrednictwem dostępnych punktów zbiórki.

Tylko dla krajów UE

Nie wyrzucaj elektronarzędzi do odpadów domowych! Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz jej transpozycją do prawa krajowego, zużyte elektronarzędzia muszą być zbierane oddzielnie i poddawane recyklingowi w sposób przyjazny dla środowiska.

HAŁAS/WIBRACJE

Hałas tego elektronarzędzia jest mierzony zgodnie z normą DIN 45 635, część 21. Poziom ciśnienia akustycznego w miejscu pracy może przekraczać 85 dB (A); w takim przypadku wymagane są środki ochrony przed hałasem dla operatora.

Nosić środki ochrony słuchu!



Drgania dłoni/ramienia są zazwyczaj mniejsze niż 2,5 m/s². Zmierzone wartości zostały określone zgodnie z normą EN 61 029.

Podany poziom drgań odpowiada rzeczywistemu zastosowaniu elektronarzędzia.

Jednakże, jeśli elektronarzędzie jest używane do innych zastosowań, z innymi narzędziami lub niewystarczającą konserwacją, poziom drgań może się różnić. Może to znacznie zwiększyć obciążenie wibracjami w całym okresie pracy.

W celu dokładnego oszacowania obciążenia wibracjami, należy również wziąć pod uwagę czasy, w których urządzenie jest wyłączone lub pracuje, ale nie jest używane. Może to znacznie zmniejszyć obciążenie wibracjami w całym okresie pracy.

Ustanowienie dodatkowych środków bezpieczeństwa w celu ochrony operatora przed skutkami wibracji, takich jak Konserwacja elektronarzędzi i narzędzi wtykowych, utrzymywanie rąk w cieple, organizacja procedur roboczych.

WYŁĄCZANIE WĘGLI

Elektronarzędzie jest wyposażone w samowylączające się szczotki węglowe, które chronią silnik. Jeśli szczotki węglowe są zużyte, urządzenie wyłącza się automatycznie. W takim przypadku obie szczotki węglowe muszą zostać wymienione w tym samym czasie na oryginalne szczotki węglowe przez przeszkolonego elektryka zgodnie z VDE.

WYSZUKIWANIE BŁĘDÓW

Błąd	Przyczyna	Środek zaradczy
Podstawa magnetyczna bez funkcji	Uszkodzony styk przełączający	Wymień przełącznik
	Uszkodzony zasilacz, poluzowana wtyczka	Wymień kabel i wtyczkę
	Przeciążenie, przepalony bezpiecznik	Wymień bezpiecznik
	Zwarcie w elektromagnesie lub uszkodzony elektromagnes	Wymiana lub naprawa elektromagnesu
	Zbyt niska magnetyczność podłoża	Sprawdź grubość podłoża, sprawdź właściwości materiałowe podłoża
	Uszkodzona płytką drukowana	Wymień płytkę drukowaną
Wrzeczono wiertarki nie włącza się	Elektromagnes nie jest włączony	Przed włączeniem wrzeczona wiertarki należy najpierw włączyć elektromagnes
	Czujnik wykrywa, czy magnetyczna siła trzymania elementu jest zbyt niska	Patrz instrukcja obsługi "Stal o małej grubości"
	Uszkodzony styk przełączający	Wymień przełącznik
	Uszkodzone uzwojenie twornika lub stojana	Całkowicie wymień wadliwy komponent
Problemy z silnikiem napędowym	Kolor iskry na silniku elektrycznym zmienia się na pomarańczowo-czerwony	Zmniejszenie prędkości posuwu wiercenia
	Iskry wylatują	Wymień szczotki węglowe
	Iskry wylatują w pierścieniu ognia	Sprawdzić pod kątem uszkodzonego uzwojenia twornika lub stojana, spalonego silnika
Końcówka wiertła ucieka, wywiercony otwór jest nieokrągły	Twardy punkt w obrabianym przedmiocie Długość spirali tnącej/ lub kąt na wiertle nierówny	Użyj nowego wiertła
	Wygięte wiertło	Użyj nowego wiertła
Wiertło lub wiertło rdzeniowe "pali się"	Zbyt wysoka prędkość posuwu	Zmniejszenie prędkości posuwu
	Wióry nie wychodzą z wywierconego otworu	Częściej chować wiertło
	Tępe wiertło	Naostrz wiertło/użyj nowego wiertła
	Brak lub zbyt małe chłodzenie	Używać chłodziwa
Nie można włożyć uchwyty wiertarskiego lub trzpienia stożkowego	Brud, smar lub olej na stożkowym wnętrzu uchwyty wiertarskiego lub na stożkowej powierzchni wrzeczona wiertarki Nieprzestrzegane położenie zabieraka we wrzeczonie wiertarki	Ostrożnie czyść powierzchnie, utrzyj je wolne od smaru
Posuw wiertła nie działa	Zużyta ręczna skrzynia biegów	Wymiana skrzyni biegów
Płyn chłodzący nie działa	Brak kołka centrującego w wiertarce do koralików	Włóż trzpień centrujący

ZACHOWANIE W PRZYPADKU USTEREK

W przypadku awarii należy wyłączyć urządzenie i odłączyć je od źródła zasilania. Prace przy układzie elektrycznym urządzenia mogą być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonego elektryka zgodnie z normą VDE.

GWARANCJA

Zgodnie z naszymi ogólnymi warunkami dostawy, w transakcjach handlowych z firmami obowiązuje 12-miesięczny okres gwarancji na wady materiałowe (dowód w postaci faktury lub dowodu dostawy). Uszkodzenia spowodowane naturalnym zużyciem, przeciążeniem lub niewłaściwą obsługą są wykluczone. Uszkodzenia spowodowane wadami materiałowymi lub wadami producenta będą usuwane bezpłatnie poprzez naprawę lub wymianę. Reklamacje mogą być uznane tylko wtedy, gdy urządzenie zostanie wysłane do dostawcy w stanie nierozmontowanym.

Deklaracja zgodności WE

Producent/dystrybutor
Kernlochbohrer GmbH
Geigersbühlweg 52
72663 Großbettlingen

niniejszym oświadcza, że następujący produkt

Oznaczenie produktu: Wiertarka magnetyczna
Typ: MKB-35HD; MKB-50HD

jest zgodny ze wszystkimi odpowiednimi postanowieniami obowiązujących przepisów prawnych (dalej) - w tym z ich zmianami obowiązującymi w momencie składania deklaracji. Niniejsza deklaracja zgodności jest wydawana na wyłączną odpowiedzialność producenta. Niniejsza deklaracja odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona na rynek; części i/lub modyfikacje zamontowane później przez użytkownika końcowego nie są brane pod uwagę.

Zastosowano następujące przepisy prawne:

Dyrektywa maszynowa 2006/42/EG
EMV-Wytyczne 2014/30/EU
Dyrektywa RoHS 2011/65/EU

Cele ochrony określone w następujących innych przepisach prawnych zostały spełnione
Dyrektywa niskonapięciowa 2014/35/UE

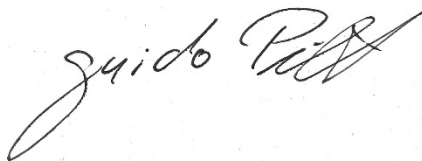
Zastosowano następujące zharmonizowane normy:

EN 60204-1:2006/AC:2010	Bezpieczeństwo maszyn - Wyposażenie elektryczne maszyn - Część 1: Wymagania ogólne (IEC 60204-1:2005 (Zmodyfikowana))
EN ISO 12100:2010	Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka (ISO 12100:2010)
BS EN 62841-2-1	Narzędzia ręczne z napędem elektrycznym, narzędzia przenośne oraz maszyny do pielęgnacji trawników i ogrodów. Bezpieczeństwo Specjalne wymagania dotyczące wiertarek ręcznych i wiertarek udarowych
EN 61000-6-1:2007	Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) - ogólne standardy; odporność na zakłócenia dla obszarów mieszkalnych, handlowych i przemysłowych oraz małych firm.
BS EN 61000-6-3+A1	Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Podstawowe normy techniczne. Emisja zakłóceń dla obszarów mieszkalnych, handlowych i przemysłowych oraz małych firm

Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do sporządzenia dokumentacji technicznej:

Kernlochbohrer GmbH
Geigersbühlweg 52
72663 Großbettlingen

Lokalizacja: Großbettlingen
Datum: 03.07.2023



Guido Pillat, Chief Executive Officer