



KERNLOCHBOHRER[®]
.COM



Mode d'emploi

MKB-35HD MKB-50HD

Kernlochbohrer GmbH
Geigersbühlweg 52
72663 Großbettingen
Allemagne
Tel. +49 (0)7022 5034900
E-mail : info@kernlochbohrer.com

Version 0 3e édition 01/2022

SOMMAIRE

Avertissement	3
Remerciements à l'acheteur	3
À propos de ce manuel	4
Consignes de sécurité	4
Description du produit	7
Caractéristiques techniques	7
Structure du produit	8
Précautions	10
Contrôle de sécurité	12
Sécurité pendant le fonctionnement	13
Sécurité électrique	14
Mise en service	14
Utilisation	15
Fixer l'outil dans le porte-outil	16
Acier de faible épaisseur	17
Métaux non ferreux	17
Usinage de matériaux ronds ou fortement courbés	18
Entretien et maintenance	18
Protection de l'environnement	19
Bruit/vibrations	20
Charbon de coupure	20
Dépannage	21
Comportement en cas de dysfonctionnements	22
Garantie	22
Déclaration de conformité CE	Annexe

Mode d'emploi

AVERTISSEMENT

Les perceuses magnétiques de la série MKB sont destinées à un usage professionnel et ne doivent être utilisées que par des personnes formées à cet effet. Respectez scrupuleusement les instructions figurant dans le mode d'emploi afin d'éviter tout risque d'électrocution ou d'incendie.

Notre entreprise décline toute responsabilité en cas de non-respect du mode d'emploi pouvant entraîner des blessures ou des dommages matériels.

Associée aux forêts appropriés, la machine est conçue pour percer tous les métaux magnétiques.

La machine ne doit être entretenue que par des personnes disposant des qualifications et certifications appropriées.

REMERCIEMENTS À L'ACHETEUR

Merci d'avoir acheté une perceuse magnétique de la série MKB de la société Kernlochbohrer GmbH. Veuillez lire le mode d'emploi et respecter les consignes de sécurité. Une utilisation correcte vous permettra d'apprécier pleinement les excellentes performances de nos produits. Conservez ce manuel dans un endroit sûr pour pouvoir le consulter ultérieurement. Si vous avez des questions concernant le fonctionnement de la perceuse magnétique, veuillez contacter directement la société Kernlochbohrer GmbH. Nous sommes à votre disposition pour répondre à vos questions à tout moment.

À PROPOS DE CE MANUEL

Ce mode d'emploi est destiné aux modèles

MKB-35HD

MKB-50HD

Vérifiez le modèle de la machine à l'aide de la plaque signalétique.



CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- ❖ Avant la mise en service, lisez toutes les mesures de précaution et conservez le mode d'emploi.
- ❖ Veuillez suivre scrupuleusement le mode d'emploi, car le non-respect de ces mesures de sécurité et instructions peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

1. Maintenez votre zone de travail propre et bien éclairée. Le désordre ou les zones de travail mal éclairées peuvent entraîner des accidents.
2. N'utilisez pas l'outil électrique dans des environnements explosifs où se trouvent des liquides, des gaz ou des poussières inflammables. Les outils électriques produisent des étincelles qui peuvent enflammer la poussière ou les vapeurs.
3. Tenez les enfants et les autres personnes à l'écart de l'outil électrique pendant son utilisation. Si vous êtes distrait, vous risquez de perdre le contrôle de l'appareil.

4. Soyez attentif, concentré et conscient de ce que vous faites. N'utilisez pas d'outil électrique si vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention lors de l'utilisation d'un outil électrique peut entraîner des blessures graves.
5. Portez un équipement de protection approprié et toujours des lunettes de sécurité. Le port d'un équipement de protection approprié, tel qu'un masque anti-poussière, des chaussures de sécurité antidérapantes, des gants, un casque de protection ou des protections auditives, réduit le risque de blessure.



6. Évitez tout démarrage involontaire de la machine. Assurez-vous que l'outil électrique est hors tension avant de le brancher à l'alimentation électrique. Si vous transportez l'outil électrique avec le doigt sur l'interrupteur ou si vous branchez l'appareil à l'alimentation électrique alors qu'il est sous tension, cela peut entraîner des accidents.
7. Retirez les outils de réglage ou les clés Allen avant de mettre l'outil électrique en marche. Un outil ou une clé Allen placé sur un dispositif rotatif peut causer des blessures.
8. Évitez les postures inhabituelles. Assurez-vous d'avoir une position stable et gardez votre équilibre à tout moment. Ne travaillez pas sur une échelle. Vous pourrez ainsi mieux contrôler l'outil électrique en cas de situation imprévue.
9. Portez des vêtements adaptés. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux. Éloignez vos cheveux, vos vêtements et vos gants des pièces mobiles. Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs peuvent être happés par les pièces mobiles.

10. Ne surchargez pas l'appareil. Utilisez l'outil électrique adapté à votre travail. Avec l'outil électrique adapté, vous travaillez mieux et plus en douceur dans la plage de puissance indiquée.
11. N'utilisez pas d'outil électrique dont l'interrupteur est endommagé. Un outil électrique qui ne peut pas être mis en marche et arrêté est dangereux et doit être réparé.
12. Débranchez la fiche de la prise avant de régler l'appareil, de changer d'accessoire ou de le mettre de côté. Cette mesure de sécurité empêche le démarrage accidentel de l'outil électrique.
13. Conservez les outils électriques inutilisés hors de portée des enfants. Ne laissez pas des personnes qui ne sont pas familiarisées avec l'appareil ou qui n'ont pas lu ces instructions l'utiliser. Les outils électriques sont dangereux lorsqu'ils sont utilisés par des personnes inexpérimentées.
14. Veillez à ce que la tension ne dépasse pas +5 % de la tension nominale. Des tensions plus élevées peuvent entraîner des dommages irréparables. Veillez à ce qu'aucune pointe de tension plus élevée ne soit générée lors du fonctionnement de la machine via un générateur.

DESCRIPTION DU PRODUIT

La perceuse magnétique est un outil électrique permettant de fixer et de percer à l'horizontale, à la verticale et au-dessus de la tête. Elle est idéale pour la construction métallique, la construction industrielle, la construction mécanique, la construction d'installations, la construction navale, la construction de ponts, la construction de grues et les travaux de montage dans les ateliers de serrurerie. Nos perceuses magnétiques vous permettent de percer de grandes pièces en acier et tous les métaux magnétiques. Elles sont très faciles à manipuler et peuvent être utilisées de manière flexible. L'utilisation d'une machine de la série MKB permet de réduire la charge de travail et d'améliorer la précision et l'efficacité du travail.

Les perceuses magnétiques de la série MKB combinent de nombreux avantages en une seule machine : leur faible encombrement et leur poids réduit permettent un travail particulièrement efficace et un transport aisé de la machine. Les perceuses magnétiques disposent d'un système de refroidissement intégré, d'un démarrage progressif, d'un régulateur de vitesse électronique à variation continue et d'une protection contre les surcharges. Tout cela fait des perceuses magnétiques de la série MKB des appareils aux performances constantes et supérieures, offrant une sécurité maximale à l'utilisateur.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Modèle	Diamètre de perçage	Tension secteur (V)	Puissance absorbée (W)	Force de serrage max. (N)	Vitesse à vide (tr/min)	Poids net / brut (kg)
MKB-35HD	35	230 ~	1550	14800	100-830	12/15
MKB-50HD	50	230 ~	1700	15600	100-810	13/16

Afin d'améliorer constamment le produit, notre entreprise se réserve le droit de modifier les spécifications techniques sans préavis.

MKB-35HD



- | | |
|--|--|
| 1. Couverture de prise d'air | 9. Levier de perçage |
| 2. Moteur électrique | 10. Poignée de transport |
| 3. Bride intermédiaire | 11. Interrupteur marche/arrêt Perceuse |
| 4. Engrenage | 12. Interrupteur marche/arrêt aimant |
| 5. Broche de perçage | 13. Chariot |
| 6. Réservoir de liquide de refroidissement | 14. Raccordement électrique |
| 7. Passage de câbles | 15. Pied magnétique/aimants |
| 8. Niveau à bulle | |

MKB-50HD



- | | |
|--|--|
| 1. Couvercle de prise d'air | 9. Fiole à niveau |
| 2. Moteur électrique | 10. Levier de perçage |
| 3. Bride intermédiaire | 11. Poignée de transport |
| 4. Engrenage | 12. Interrupteur marche/arrêt Perceuse |
| 5. Luge | 13. Interrupteur marche/arrêt Aimant |
| 6. Broche de perçage | 14. Raccordement électrique |
| 7. Réservoir de liquide de refroidissement | 15. Pied magnétique/aimant |
| 8. Passage de câbles | |

PRÉCAUTIONS

1. Lisez attentivement le manuel avant utilisation afin de comprendre la structure et le fonctionnement de la perceuse magnétique (support électromagnétique, perceuse elle-même et fonction de transmission).
2. Avant d'installer ou de retirer une perceuse magnétique, assurez-vous que l'interrupteur du moteur est éteint et que la fiche secteur est débranchée.
3. Après avoir monté et serré la perceuse, retirez la clé.
4. Veillez à utiliser un foret tranchant et adapté.
5. Veillez à ce que la surface de travail soit plane et corresponde au moins à la surface de base de l'aimant. La surface de base doit être constituée d'un matériau magnétisable et propre d'une épaisseur minimale de 10 mm.
6. Veillez à ce que le câble d'alimentation ne se trouve pas à proximité de la perceuse.
7. Veillez à ce que l'interrupteur du moteur et l'interrupteur magnétique soient tous deux désactivés.
8. Les perceuses magnétiques sont équipées d'un réservoir de liquide de refroidissement. Le réservoir de liquide de refroidissement est fixé au châssis de la perceuse magnétique à l'aide de deux vis. Utilisez uniquement un mélange huile-eau disponible dans le commerce spécialisé. Après utilisation, il est impératif de nettoyer la broche de perçage afin d'éviter toute formation de corrosion. Pour que le liquide de refroidissement puisse circuler dans la machine, la goupille de centrage doit être insérée dans la couronne de perçage.
9. L'utilisation de la perceuse magnétique équipée d'un électroaimant ou d'un aimant permanent dans une position inclinée ou verticale sur des composants en acier n'est autorisée que si la perceuse magnétique a été sécurisée à l'aide de la sangle de sécurité fournie. En cas de panne de courant ou de charge excessive, la force de maintien magnétique n'est pas maintenue. La perceuse magnétique peut tomber et provoquer des accidents.

10. Les matériaux non magnétiques ne peuvent pas être percés avec la perceuse magnétique. Pour percer des matériaux non magnétiques, il faut choisir une perceuse avec pied à ventouse.
11. Vous ne pouvez pas utiliser simultanément une soudeuse électrique et une perceuse magnétique sur la même pièce de tôle d'acier, sinon vous risquez de vous électrocuter.
12. Il est interdit d'utiliser la perceuse magnétique en continu pendant plus de 2 à 3 heures.



AVERTISSEMENT !

Aimant puissant !

Les personnes portant un stimulateur cardiaque ou d'autres implants médicaux ne doivent pas utiliser la perceuse magnétique. Il est interdit de porter des objets métalliques et des montres.



AVERTISSEMENT !

Risque de chute dû au mouvement pendulaire soudain de la perceuse magnétique !

Lors de travaux sur un échafaudage, la perceuse magnétique peut effectuer un mouvement pendulaire soudain au démarrage ou en cas de panne de courant. Sécurisez la perceuse magnétique à l'aide de la sangle de sécurité fournie.



ATTENTION !

Débranchez la fiche de la prise avant de régler la perceuse magnétique ou de changer d'accessoire. Un démarrage involontaire de la perceuse peut entraîner des accidents.



ATTENTION !

Respectez l'intervalle de contrôle des élingues de levage prescrit par votre association professionnelle ! La sangle de sécurité fournie avec la perceuse magnétique est une élingue de levage et doit être contrôlée régulièrement.

CONTRÔLE DE SÉCURITÉ

Vérifiez la perceuse magnétique avant chaque mise en marche ou au moins une fois par équipe. Signalez immédiatement tout dommage, défaut ou modification du comportement de fonctionnement au responsable hiérarchique.

Vérifiez tous les dispositifs de sécurité

- au début de chaque quart de travail (en cas d'utilisation intermittente),
- une fois par semaine (en cas de fonctionnement continu),
- après chaque entretien et réparation.

Vérifiez que les panneaux d'interdiction, d'avertissement et d'information ainsi que les marquages sur la perceuse magnétique

- sont lisibles (nettoyez-les si nécessaire)
- complets (les remplacer si nécessaire).

SÉCURITÉ PENDANT LE FONCTIONNEMENT



AVERTISSEMENT !

Avant de mettre la perceuse magnétique en marche, assurez-vous qu'elle

- ne présente aucun danger pour les personnes
- n'endommage aucun objet.

Évitez toute méthode de travail dangereuse :

- Assurez-vous que votre travail ne met personne en danger.
- Respectez impérativement les instructions du présent mode d'emploi lors du montage, de l'utilisation, de la maintenance et de la réparation.
- Ne travaillez pas sur la perceuse magnétique si votre capacité de concentration est réduite pour une raison quelconque, par exemple sous l'influence de médicaments.
- Respectez les consignes de prévention des accidents de l'association professionnelle compétente pour votre entreprise ou d'autres autorités de contrôle.
- Restez à proximité de la perceuse magnétique jusqu'à ce qu'elle soit complètement à l'arrêt.
- Ne laissez pas les perceuses magnétiques avec électroaimant magnétisées sans surveillance sur le lieu de travail.
- Utilisez les équipements de protection individuelle prescrits. Portez des vêtements ajustés et, si nécessaire, un filet à cheveux.

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

Faites contrôler régulièrement la machine/l'équipement électrique. Faites immédiatement réparer tous les défauts tels que les connexions desserrées, les câbles endommagés, etc. Une deuxième personne doit être présente lors des travaux sur des pièces sous tension et couper la tension en cas d'urgence. En cas de dysfonctionnement de l'alimentation électrique, arrêtez immédiatement la perceuse magnétique !

Respectez les intervalles de contrôle requis par le règlement sur la sécurité au travail et le contrôle des équipements.

L'exploitant de la machine doit veiller à ce que les installations et équipements électriques soient contrôlés afin de vérifier leur bon état de fonctionnement, et ce

- avant la première mise en service, avant la remise en service et après une modification ou une réparation par un électricien qualifié selon la norme VDE ou sous la direction et la surveillance d'un électricien qualifié selon la norme VDE
- et à intervalles réguliers.

Les délais doivent être calculés de manière à ce que les défauts prévisibles puissent être détectés à temps.

Lors du contrôle, les règles électrotechniques applicables doivent être respectées. Le contrôle avant la première mise en service n'est pas nécessaire si le fabricant ou l'installateur confirme à l'exploitant que les installations et équipements électriques sont conformes aux dispositions de la réglementation en matière de prévention des accidents.

MISE EN SERVICE

Retirez les leviers manuels du coffret et fixez-les.

Tenez compte de la tension secteur ! La tension de la source d'alimentation doit correspondre aux indications figurant sur la plaque signalétique de la perceuse magnétique. Votre source d'alimentation doit être équipée d'un raccordement de conducteur de protection.

Variations de tension admissibles dans des conditions normales : ± 5 % volts.

Variations de fréquence admissibles : ± 1 Hz (50/60 Hz)

UTILISATION

- Une utilisation continue de la perceuse magnétique pendant plus de 2 à 3 heures n'est pas autorisée. Une charge trop élevée présente un risque d'incendie ! La perceuse magnétique doit d'abord refroidir avant de pouvoir être réutilisée en continu.
- Si le foret se bloque, la perceuse magnétique doit être immédiatement mise hors tension.
- L'utilisation de la perceuse magnétique dans un environnement libre n'est pas autorisée.
- Pour les perceuses magnétiques à avance automatique, il faut d'abord sélectionner la vitesse de rotation et l'avance les plus faibles au début du travail.
- Le perçage dans des surfaces non magnétisables n'est possible que si une plaque d'acier suffisamment grande a été fixée sur la surface non magnétisable.
- Allumez d'abord l'électroaimant, puis la broche de perçage. Pour éteindre, éteignez d'abord la broche de perçage, puis l'électroaimant.
- Deux personnes doivent être présentes lors de travaux de perçage en position verticale ou au-dessus de la tête.
- La sangle de sécurité doit également être utilisée pour les travaux de perçage horizontaux afin d'empêcher la perceuse magnétique de tomber depuis des lieux de travail en hauteur.
- L'avance manuelle ne doit pas dépasser 0,05 mm par tour.
- Utilisez uniquement des forets adaptés à la tâche prévue.

Outils utilisables : Weldon ; serrage d'outils avec queue cylindrique de 19 mm et surface d'entraînement latérale similaire à DIN 1835-B et DIN 6535-HB.



AVERTISSEMENT !

Projection et débordement de lubrifiants réfrigérants et de lubrifiants. Veillez à ce que les lubrifiants réfrigérants soient immédiatement éliminés après la fin du travail. Refermez le robinet d'arrêt du réservoir de liquide de refroidissement.

FIXER L'OUTIL DANS LE PORTE-OUTIL

Standard

Insérer l'outil et le bloquer à l'aide de la vis latérale.

Changement rapide

Poussez la douille vers le haut et insérez l'outil. Relâchez la douille et vérifiez que la fixation est bien sécurisée.

standard Changement rapide



Placer la perceuse magnétique sur la pièce à usiner.

Remarque :

un capteur contrôle la force d'adhérence magnétique possible. Si la force d'adhérence magnétique sur la pièce n'est pas suffisante, la perceuse magnétique ne peut pas être mise en marche.

La perceuse magnétique n'adhère correctement au matériau à percer que si la surface de celui-ci est propre et lisse. La rouille, la saleté et la graisse doivent être éliminées avant de placer la perceuse magnétique, et les éventuelles perles de soudure ou irrégularités doivent être lissées. Une fine couche de peinture n'affecte pas l'adhérence. Si nécessaire, nettoyez également le pied magnétique. Après avoir mis l'aimant en marche, secouez vigoureusement la perceuse magnétique pour vous assurer qu'elle adhère parfaitement au matériau. Si ce n'est pas le cas, vérifiez la surface du matériau et la face inférieure du pied magnétique, nettoyez-les si nécessaire et remettez l'aimant en marche.

ACIER DE FAIBLE ÉPAISSEUR

L'adhérence optimale est obtenue sur de l'acier à faible teneur en carbone d'une épaisseur minimale de 12 mm. Pour percer dans de l'acier de faible épaisseur, il est possible de placer une plaque d'acier de 12 mm sous le matériau (à l'endroit où le pied magnétique est posé).

MÉTAUX NON FERREUX

Pour percer dans des métaux non ferreux, fixez une plaque d'acier sur le matériau à usiner et placez le support de perçage magnétique dessus. Branchez la fiche secteur dans la prise. Positionnez la machine à l'endroit souhaité et activez l'aimant. Assurez-vous qu'il n'y a pas d'impuretés à la surface et que la force de maintien de l'aimant est suffisante. L'épaisseur de la plaque d'acier doit être supérieure à 10 mm.

TRAITEMENT DE MATÉRIAUX RONDS OU FORTEMENT COURBÉS

Lors du traitement de matériaux ronds ou fortement courbés, le pied magnétique est placé sur le matériau de manière à ce que son axe longitudinal soit parallèle à l'axe longitudinal du matériau rond. Comblez l'espace libre entre le pied magnétique et le matériau des deux côtés sur toute la longueur du pied magnétique à l'aide de cales en acier. Après avoir mis l'aimant sous tension, la force de maintien via les cales doit être suffisante pour que la machine soit maintenue de manière sûre et stable.

Les cales en acier doivent être réparties des deux côtés du pied magnétique de manière à ce que l'axe du foret soit directement aligné avec le point le plus haut du matériau courbé. Sinon, le foret risque de dévier latéralement. Assurez-vous que la force de maintien du pied magnétique est suffisante en secouant la perceuse magnétique.

ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Avant de commencer les travaux d'entretien ou de réparation, débranchez impérativement la fiche secteur !

Les réparations ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié, compétent de par sa formation et son expérience. Après chaque réparation, l'appareil doit être contrôlé par un électricien qualifié selon la norme VDE. L'outil électrique est conçu de manière à nécessiter un minimum d'entretien et de maintenance.

Les points suivants doivent toutefois toujours être respectés :

- Nettoyez la perceuse magnétique après avoir terminé les travaux de perçage. Graissez ensuite le filetage de la broche de perçage. Les fentes d'aération doivent toujours être propres et dégagées. Veillez à ce qu'aucune eau ne pénètre dans la perceuse magnétique pendant le nettoyage.
- Après environ 300 heures de fonctionnement, les balais de charbon doivent être contrôlés par un électricien qualifié selon la norme VDE et remplacés si nécessaire (utiliser uniquement des balais de charbon d'origine).
- Faites contrôler les interrupteurs, les câbles et les fiches tous les trimestres par un électricien qualifié selon la norme VDE.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Récupération des matières premières au lieu de mise en décharge !

Afin d'éviter tout dommage pendant le transport, l'appareil doit être livré dans un emballage solide. L'emballage, l'appareil et les accessoires sont fabriqués à partir de matériaux recyclables.

Les pièces en plastique de l'appareil sont marquées en fonction du matériau. Cela permet une élimination écologique et triée par type via les installations de collecte proposées.

Uniquement pour les pays de l'UE

Ne jetez pas les outils électriques avec les ordures ménagères ! Conformément à la directive européenne 2012/19/UE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans le droit national, les outils électriques usagés doivent être collectés séparément et recyclés de manière écologique.

BRUIT/VIBRATIONS

Le bruit de cet outil électrique est mesuré selon la norme DIN 45 635, partie 21. Le niveau de pression acoustique sur le lieu de travail peut dépasser 85 dB (A) ; dans ce cas, des mesures de protection acoustique sont nécessaires pour l'opérateur.

Porter une protection



auditive !

Les vibrations transmises aux mains/bras sont généralement inférieures à 2,5 m/s². Valeurs mesurées conformément à la norme EN 61 029.

Le niveau de vibration indiqué correspond aux applications réelles de l'outil électrique. Toutefois, si l'outil électrique est utilisé pour d'autres applications, avec des outils différents ou un entretien insuffisant, le niveau de vibration peut varier. Cela peut augmenter considérablement l'exposition aux vibrations sur toute la durée du travail.

Pour une estimation précise de l'exposition aux vibrations, il convient également de tenir compte des périodes pendant lesquelles l'appareil est à l'arrêt ou en marche, mais n'est pas réellement utilisé. Cela peut réduire considérablement l'exposition aux vibrations sur toute la durée du travail.

Définissez des mesures de sécurité supplémentaires pour protéger l'opérateur contre les effets des vibrations, par exemple : entretien des outils électriques et des outils utilisés, maintien des mains au chaud, organisation des processus de travail.

CHARBON D'ARRÊT

L'outil électrique est équipé d'un balai de charbon à arrêt automatique pour protéger le moteur. Lorsque les balais sont usés, la machine s'arrête automatiquement. Dans ce cas, les deux balais de charbon doivent être remplacés simultanément par des balais de charbon d'origine par un électricien qualifié conformément à la norme VDE.

DÉPANNAGE

Défaut	Cause	Solution
Pied magnétique hors service	Contact de commutation défectueux	Remplacer l'interrupteur
	Alimentation électrique défectueuse, fiche desserrée	Remplacer le câble et la fiche
	Surcharge, le fusible a sauté	Remplacer le fusible
	Court-circuit dans l'électroaimant ou électroaimant défectueux	Remplacer ou réparer l'électroaimant
	Magnétisabilité du support trop faible	Contrôler l'épaisseur du support, contrôler les propriétés du matériau du support
	Circuit imprimé défectueux	Remplacer le circuit imprimé
La broche de perçage ne s'enclenche pas	Électroaimant non activé	Avant d'activer la broche de perçage, activer d'abord l'électroaimant
	Le capteur détecte une force de maintien magnétique trop faible sur le composant	Voir le mode d'emploi « Acier de faible épaisseur »
	Contact de commutation défectueux	Remplacer l'interrupteur
	Bobinage d'induit ou de stator défectueux	Remplacer complètement le composant défectueux
Problèmes au niveau du moteur d'entraînement	La couleur des étincelles sur le moteur électrique devient rouge orangé	Réduire l'avance de perçage
	Des étincelles jaillissent	Remplacer les balais de charbon
	Des étincelles jaillissent en formant un cercle de feu	Vérifier si l'induit ou le stator est défectueux, le moteur est grillé
La pointe du foret dévie, le trou foré n'est pas rond	Zone dure dans la pièce à usiner Longueur des spirales de coupe et/ou angle du foret inégaux	Utiliser un nouveau foret
	Foret tordu	Utiliser un nouveau foret
Le foret ou la mèche « brûle »	Avance trop importante	Réduire l'avance
	Les copeaux ne sortent pas du trou	Retirer le foret plus souvent
	Foret émoussé	Affûter le foret/utiliser un nouveau foret
	Refroidissement insuffisant ou inexistant	Utiliser un liquide de refroidissement
Le mandrin ou le mandrin conique ne peut pas être inséré	Saleté, graisse ou huile sur la face intérieure conique du mandrin ou sur la surface conique de la broche de perçage Position de l'entraîneur dans la broche de perçage non respectée	Nettoyer soigneusement les surfaces, les maintenir exemptes de graisse
L'avance de perçage ne fonctionne pas	Engrenage de transmission de l'avance manuelle usé	Remplacer le mécanisme de transmission
Le liquide de refroidissement ne circule pas	La goupille de centrage dans la couronne de forage est manquante	Insérer la goupille de centrage

COMPORTEMENT EN CAS DE DÉFAILLANCE

En cas de dysfonctionnement, éteignez la machine et débranchez-la du secteur. Les travaux sur le système électrique de la machine ne doivent être effectués que par un électricien qualifié conformément à la norme VDE.

GARANTIE

Conformément à nos conditions générales de livraison, un délai de garantie de 12 mois s'applique aux transactions commerciales avec les entreprises pour les défauts matériels (justificatif par facture ou bon de livraison). Les dommages résultant d'une usure naturelle, d'une surcharge ou d'une utilisation inappropriée sont exclus de cette garantie. Les dommages résultant d'un défaut de matériau ou de fabrication sont réparés ou remplacés gratuitement. Les réclamations ne peuvent être acceptées que si l'appareil est renvoyé au fournisseur sans avoir été démonté.

Déclaration de conformité CE

Le fabricant/distributeur
Kernlochbohrer GmbH
Geigersbühlweg 52
72663 Großbettlingen
Allemagne

déclare par la présente que le produit suivant

Désignation du produit : Perceuse magnétique
Type : MKB 35-HD ; MKB 50-HD

est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la législation applicable (ci-après), y compris les modifications en vigueur à la date de la déclaration. Le fabricant est seul responsable de la délivrance de cette déclaration de conformité. Cette déclaration ne concerne que la machine dans l'état où elle a été mise sur le marché ; les pièces ajoutées et/ou les modifications apportées ultérieurement par l'utilisateur final ne sont pas prises en compte.

Les dispositions légales suivantes ont été appliquées :
Directive Machines 2006/42/CE
Directive CEM 2014/30/UE
Directive RoHS 2011/65/UE

Les objectifs de protection des autres dispositions légales suivantes ont été respectés :
Directive Basse tension 2014/35/UE

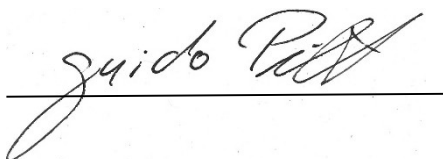
Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

EN 60204-1:2006/AC:2010	Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie 1 : Exigences générales (CEI 60204-1:2005 (modifiée))
EN ISO 12100:2010	Sécurité des machines - Principes généraux de conception - Évaluation et réduction des risques (ISO 12100:2010)
BS EN 62841-2-1	Outils électroportatifs à moteur, outils transportables et machines de jardinage et d'entretien des pelouses. Sécurité - Exigences particulières pour les perceuses et perceuses à percussion portatives
EN 61000-6-1:2007	Compatibilité électromagnétique (CEM) - Normes génériques ; immunité pour les environnements résidentiels, commerciaux et industriels légers
BS EN 61000-6-3+A1	Compatibilité électromagnétique (CEM). Normes génériques. Émissions pour les environnements résidentiels, commerciaux, industriels et les petites entreprises.

Nom et adresse de la personne habilitée à constituer le dossier technique :

Kernlochbohrer GmbH
Geigersbühlweg 52
72663 Großbettlingen
Allemagne

Localité : Großbettlingen
Date : 10.01.2022



Guido Pillat, directeur général