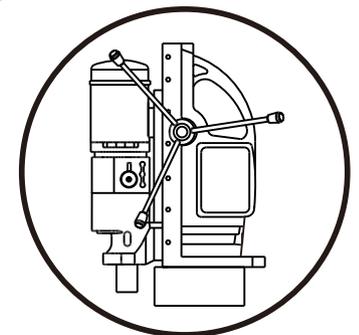


HANDBUCH EMD-30 eco



GEBRAUCHSANWEISUNG

Warnung	1
Dank an den Käufer	1
Über dieses Handbuch	1
Beschreibungen der Produkte	2
Vorsichtsmaßnahmen	2
Elektrische Sicherheit	3
Sicherheitshinweise	3
Anweisungen	4
Erdungsgerät	5
Qualitätssicherung	5
Fehlerbehandlung	6
Ersatzteilliste Explosionszeichnung	9

Handbuch

WARNUNG

Um einen elektrischen Schlag oder Brand zu vermeiden, halten Sie sich bitte strikt an die Anweisungen in der Bedienungsanleitung.

Die Maschine darf nur von autorisierten Personen bedient werden, bitte lassen Sie andere Personen nicht daran arbeiten. Wenn ein Verstoß gegen die Anweisungen Betrieb und verursachen Verletzungen oder Schäden an der Maschine, unser Unternehmen lehnt jede Verantwortung. Die Maschine darf nur von Personen gewartet werden, die über die entsprechende Zertifizierung verfügen.

DANK AN DEN KÄUFER

Vielen Dank für den Kauf der Serie von magnetischen Bohrmaschinen lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung und beachten Sie die Sicherheitsvorkehrungen. Wenn Sie das Gerät richtig bedienen, werden Sie die überlegene Leistung unserer Produkte in vollem Umfang spüren. Bitte bewahren Sie diese Anleitung zum späteren Nachschlagen an einem sicheren Ort auf.

ÜBER DIESES HANDBUCH

Das Maschinenmodell der Beschreibung in diesem Handbuch:

OB: EMD-30 eco

Überprüfen Sie das Maschinenmodell anhand des Typenschildes.  

BESCHREIBUNGEN DER PRODUKTE

Magnetische Bohrmaschine ist eine Art von Elektrowerkzeug für die Haftung und Bohren auf der horizontalen Ebene, Seitenfläche und Oberseite, und weit verbreitet in der Bau-, Brückenbau, und Schiffbauindustrie usw. Sie können die magnetische Bohrmaschine verwenden, wenn Sie nicht verwenden können, Bohrmaschine und elektrische Handbohrmaschine zu bohren große Stahlwerkstücke oder im Feld Betrieb. Es ist sehr bequem zu bedienen, flexibel, kann die Arbeitsintensität zu reduzieren, verbessern die Bearbeitungsgenauigkeit und Arbeitseffizienz.

VORSICHT

1. Bitte lesen Sie das Handbuch sorgfältig vor dem Gebrauch, um die magnetische Basis Bohrer Struktur zu verstehen; elektromagnetische Sauger, elektrische Bohrer und Übertragung Funktionen.
2. Vor der Installation oder entfernen Sie den Bohrer muss bestätigen, dass der Motorschalter geschlossen ist und ziehen Sie den Stecker.
3. Mit einem Bohrer nach dem Einspannen, Schlüsselschlüssel muss entfernt werden, während der Bohrer muss scharf sein, für Morsekegelschaft Bohrer sollte die Aufmerksamkeit auf die flache Eisen Schwanz an der Kegelhülse Taille Nut Einsatz Kegelhülse zu zahlen. Entfernen Sie den Bohrer, die geneigte Flacheisen ist auf der schrägen Eisen nur Bit fallen Hammer Hülse Taille Nut eingesetzt.
4. Und sein Betrieb muss in den Rumpf hinter dem Kabel, weg von der Bohrmaschine gesetzt werden
5. In der Schaltenteil, elektrische und magnetische Schalter muss in der Position aus sein
6. Die Bohrmaschine muss bei Verwendung von Motorkühlmittel verwendet werden. Die Verwendung von Kühlflüssigkeit (Seife) nach dem Verhältnis der bewässert, kann absolut nicht direkt verwenden Wasserkühlung. Andernfalls sehr leicht zu beschädigen, und die wichtigsten internen Rost auf dem Bohrer kann nicht bekommen es aus. Keine interne Maschine Wasser, sonst wird es die Platine brennen.
7. Wie die Verwendung der stufenlosen Drehzahlregelung, Modelle der konstanten Leistung Überlastschutz ction, die Maschine während des Gebrauchs Motor plötzlich aufhören zu funktionieren, dann in der Funktion der Überlast-Schutz-Gerät, die Schritte sind wie folgt: A, schalten Sie den Netzschalter, pausiert für ein paar Minuten; B, Gewicht des Steckers, dann öffnen Sie den Motor.
8. Die Verwendung von magnetischen Basis Bohrer, muss einen Sicherheitsgurt Schnalle tragen.
9. Keine rauen Betrieb Personal, Futtermittel kann nicht behandeln, um schnell zu arbeiten und drückte die Maschine füttern, so lossy Bit und Maschine
10. Nicht-magnetische Materialien können nicht mit magnetischer Basis bohren, wenn das nicht-magnetische Material Stanzen müssen die magnetische Basis Bohrer mit Sauger zu wählen.
11. Kann nicht zur gleichen Zeit, elektrische Schweißmaschine und magnetische Basis bohren auf dem gleichen Stück Stahlplatte, so dass der Betrieb von elektrischen Schlag Gefahr.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT

Tool vor dem Anschluss Strom, mit der Steckdose muss in der Lage sein, den Stecker Maschine passen. Das 380V-Modell, um das Feuer zu bestimmen und. Linie die richtige Docking, Stromversorgung Steckdose mit der Notwendigkeit der Profis zu vervollständigen. Ändern Sie nicht willkürlich den Stecker, Adapter-Stecker kann nicht wählen. Das Elektrowerkzeug Draht zusammen verwendet.

SICHERHEITSHINWEISE

Warnschilder und/oder andere Schilder an der Maschine müssen wieder angebracht werden, wenn sie entfernt wurden.

	<p>Betreiben Sie das Gerät nicht bei unzureichenden Lichtverhältnissen. Setzen Sie die Maschine nicht im Freien ein. Bedienen Sie die Maschine nicht, wenn Sie müde sind, wenn Ihre Konzentration beeinträchtigt ist und/oder wenn Sie unter dem Einfluss von Drogen, Medikamenten oder Alkohol stehen.</p>
	<p>Das Besteigen der Maschine ist verboten! Schwere Verletzungen durch Herunterfallen oder Umkippen der Maschine sind möglich.</p>
	<p>Die Maschine darf nur von geschulten Personen benutzt werden. Nicht autorisierte Personen, insbesondere Kinder, müssen vom Arbeitsbereich ferngehalten werden.</p>
	<p>Tragen Sie beim Betrieb der Maschine keine weite Kleidung, lange Haare oder losen Schmuck wie Halsketten usw. Sie könnten von rotierenden Teilen erfasst werden und schwere Verletzungen verursachen.</p>

	<p>Verwenden Sie bei der Arbeit mit der Maschine geeignete Schutzkleidung und -vorrichtungen (, Schutzbrille, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe ...).</p>
	<p>Vor jeder Wartung müssen Sie die Plattensäge von der Stromquelle trennen.</p>

ANLEITUNG

1. stecken Sie den Netzstecker, der Bohrer Ziel an der Verarbeitung Position, machen die magnetische Schalter ist geöffnet, so dass die magnetische auf der Oberfläche der Stahlplatte magnetischen Materialien adsorbiert wird. Keine Verunreinigungen auf der Oberfläche, und überprüfen Sie, ob die Anziehungskraft ist normal oder nicht. (die Dicke der Stahlplatte sollte mehr als 10 mm betragen)
2. platzieren Sie bitte die magnetische Basis Bohrer aus der Bohrung in der Nähe vor Ort erforderlich und wählen Sie die entsprechende Adsorptionsmaterial.und Griff Loch Sicherheitsseil dringt in den Rahmen, der andere ist in Befestigungsrahmen nach dem Eindringen der Schnalle, und schließen Sie dann das Sicherheitsseil Schnalle. Hand und ziehen Sie aus, sollte nicht locker und mobil.
3. bei einer Stützscharbe die Stützscharbe so einstellen, dass die Unterseite die Werkstückoberfläche berührt Oberfläche berührt.
4. Für die magnetische Basis ist mit dem Winkel des Bohrers, die Verwendung von Winkelschlüssel movem- ent Winkel Scheibe im Anhang an das Band Rack macht Bit zentrale Ausrichtung Verarbeitung Position, Ziehen Sie den Winkelschlüssel fest.
5. öffnen Sie die elektrische Bohrmaschine Schalter, überprüfen Sie, ob der Bohrer schlagen, Ton ist normal, wenn alles normal ist, kann der Griff zu füttern.
6. Start Fütterung sollte langsam sein, gibt die Menge von etwa 0,05 mm / r im Allgemeinen, nicht zu viel Kraft, um Überlastung zu verhindern.
7. Wenn der Bohrer plötzlich stoppt, müssen Sie den Netzschalter sofort ausschalten, (muss den magnetischen Kontrollschalter schließen)
- 8.Bitte schalten Sie für einen Zeitraum von Zeit Maschine im Dauereinsatz für 2-3 Stunden, im Falle mag- netischen Basis ist überhitzt und Leckage oder verbrannt.
- 9.Füllen Sie Kühlwasser oder Kühlfüssigkeit mit einem Hohlbohrer ein, drehen Sie den Wasserhahn auf und lassen Sie es langsam auslaufen.

10. Die Firma Fabrik hohlen Bohrer sind mit Kühlung Kessel ausgestattet, setzen Sie bitte den Kessel auf die entsprechende Position vor dem Betrieb der Maschine angeordnet, und ziehen Sie die beiden Rundkopfschraube. Der Kessel ist nach bitte Abbildung zwei (035) angeschlossen, Armaturen ist auf der Hydrosphäre geschraubt, ziehen Sie das Ende kann auf dem Rahmen durch sein.

11. Nach 300 Betriebsstunden sollte das Getriebschmieröl gewechselt werden.

ERDUNGSVORRICHTUNG

Dieses Werkzeug sollte richtig geerdet werden, um einen Stromschlag zu vermeiden. Erdungsvorrichtung sollte die Leitung Standard haben, und ein Erdungsstecker mit Erdung spezielle Linie. Nicht geerdet werden falsche Verbindung in der Linie des Feuers oder der dreiphasigen Linie. Geerdete Steckdose sollte mit der Erdungsvorrichtung ist mit dem ewigen verbunden werden, so dass es mit gelben grünen Draht an das Steckerloch und Anschlussstück zur gleichen Zeit und Erdung angeschlossen arbeiten kann.

QUALITÄTSSICHERUNG

Verbraucher, die unsere Maschinen kaufen, die innerhalb von sechs Monaten hergestellt werden, genießen kostenlosen Wartungs- und Garantieservice. Während der normalen Nutzung des Ganzen oder Teile eines Herstellungsprozesses oder Produktausfälle durch Komponenten verursacht, legen Sie bitte die Originalrechnung, die Händler stampet und gefüllt richtig Garantiezertifikat an das Unternehmen oder das Unternehmen benannten Reparaturstation, um kostenlose Dienstleistungen zu erhalten. Maschine verbrauchbare normale Abnutzung, Überlastung, nicht nach den Betriebsspezifikationen zu betreiben, zu demontieren, Schäden, die als Folge der Verwendung von anderen Teilen als das Unternehmen und Schäden verursacht werden, sind nicht durch die Garantie abgedeckt. Garantie abläuft, die von der benannten Reparaturstation Wartungsdienst.

FEHLERBEHANDLUNG

FAULTS	URSACHEN	ELIMINIERUNGSMETHODEN
Magnetische Basis hat keine Anziehungskraft	Schaltkontakt unerwünscht	Reparatur des Schalters
	Stromversorgung ist unterbrochen	Reparatur der Stromversorgung
	Die Sicherung ist durchgebrannt	Ersetzen Sie die Sicherungen
	Kurzschluss oder Durchbrennen des Elektromagneten	Reparatur oder Ersatz der Magnetbrücke
	Adsorption nicht auf dem Stahlrahmen	Veränderung der Adsorptionsfläche
Die Maschine lief nicht nach dem Start.	Schaltkontakt unerwünscht	Reparatur und Wechsel des Schalters
	Fuge lose	Prüfen Sie den Stecker
	Schlecht Kontakt Bürste und Kommutator	Reparieren oder ersetzen Sie die Elektrobürste
	Bohren Sie den Anker oder die Statorspule ausbrennen	Wechsel des Ankers oder Stators
Magnet ist schwach	Adsorptionsartefakte dünn	Ersetzen Sie die Adsorptionsfläche oder verdicken Sie die Adsorptionsfläche (>10mm Stahlblech)
	Adsorption Oberfläche ist gering	Ersetzen der Adsorptionsfläche oder vorübergehendes Schweißen einer dicken Adsorptionsfläche
	Stützbalken zwischen der Adsorptionsfläche	Stützstange oben fest
	Diode kann virtuelles Schweißen	Re-Schweißen
Griff Führung funktioniert nicht	Passfedernut der Welle	Ersetzen Sie die Wellenpassfeder
	Rad und Zahnstange verrutschen	Schrauben Sie die untere Schraube der Zahnstange ab und entfernen Sie die Führung zur Reparatur.
Bohren Sie das elliptische Loch auf	<small>Für eine Bohrmaschine und ein Befestigungselement ist lose</small>	Correction of verticality tighten the fasteners
	Bit einseitiges Schneiden	schleifen eine neue
	Adsorptionsflächen haben verschiedene	Unordnung beseitigen
Spindel schütteln	Rahmeneinstellschraube lose	Einstellschrauben anziehen
Elektrische Zündung	Der Funke wird orange.	Verlangsamen Sie.
	Funken fliegen heraus.	Wechseln Sie die Bürste
	Funken in einem Ring aus Feuer	kontrollieren ob der Motor verbrannt ist.

Warnung: magnetische Bohrmaschine mit einem Sicherheitsseil ausgestattet, wenn der Betrieb, stellen Sie sicher, dass die magnetische Bohrmaschine und das Objekt durch das Seil befestigt ist. im Falle von Stromausfall plötzlich, so dass die Maschine fallen oder geworfene Gegenstände und Unfälle verursachen.

Achtung! Unser Unternehmen übernimmt keine Verantwortung für Unfälle, weil die Maschine nicht stabil ist oder die Sicherheitseinrichtungen nicht an der richtigen Stelle angebracht sind.

MAGNETKERNBOHRER

1>MAGNETKERNBOHRER DATENBLATT 1

MODEL	Core drill dia(mm)	Twist drill dia(mm)	Voltage(V)	Frequency(Hz)	Inper power(W)	Max attraction(N)	No-load speed(rpm)	Cutting depth(mm)	Mores taper	Stroke(mm)
3500	35	/	110/220~	50-60	1500	14000	800	30	/	120

Hinweis: Um die Produkte ständig zu verbessern, behält sich unser Unternehmen das Recht vor, technische Daten ohne vorherige Information zu ändern.

2>MAGNETKERNBOHRER VORTEIL

Magnetische Basis Bohrer hat die Vorteile der kleinen Volumen, geringes Gewicht, hohe Effizienz, leicht zu tragen, Host-Rahmen-Material für Magnesium-Legierung Druckguss-Maschine, der Host ist fest mit dem Getriebe, die Vorteile der eingebauten Kühlsystem. Motor mit konstanter Leistung, Soft-Start, elektronische stufenlose Drehzahlregelung, Überlastschutz und andere Funktionen.

Magnetische Basis bohren Loch hohlen Bohrer ist sehr wirtschaftlich. Variable Geschwindigkeit, mit Morse-Umwandlung Satz von Modellen kann geklemmt werden Hanf Blumen bohren, kann für viele Zwecke verwendet werden, um eine Maschine zu erreichen Mehrzweck high.Greatly verbessern die Arbeitseffizienz.

3>MAGNETKERNBOHRER ANWENDUNG

Beim Bohren auf horizontaler Ebene, bewegen Sie die Maschine zum Werkstück, dann stecken Sie ein. Schalten Sie den Magnetschalter ein, setzen Sie den Bohrer auf, nachdem der Magnetfuß fest sitzt, und drehen Sie dann den Griff, um den Bohrer zum Werkstück zu bewegen. Schalten Sie den Motorschalter zum Bohren ein. Halten Sie die Belastung um 0,05mm/r. Im Falle einer Überlastung nicht zu viel Kraft aufwenden.

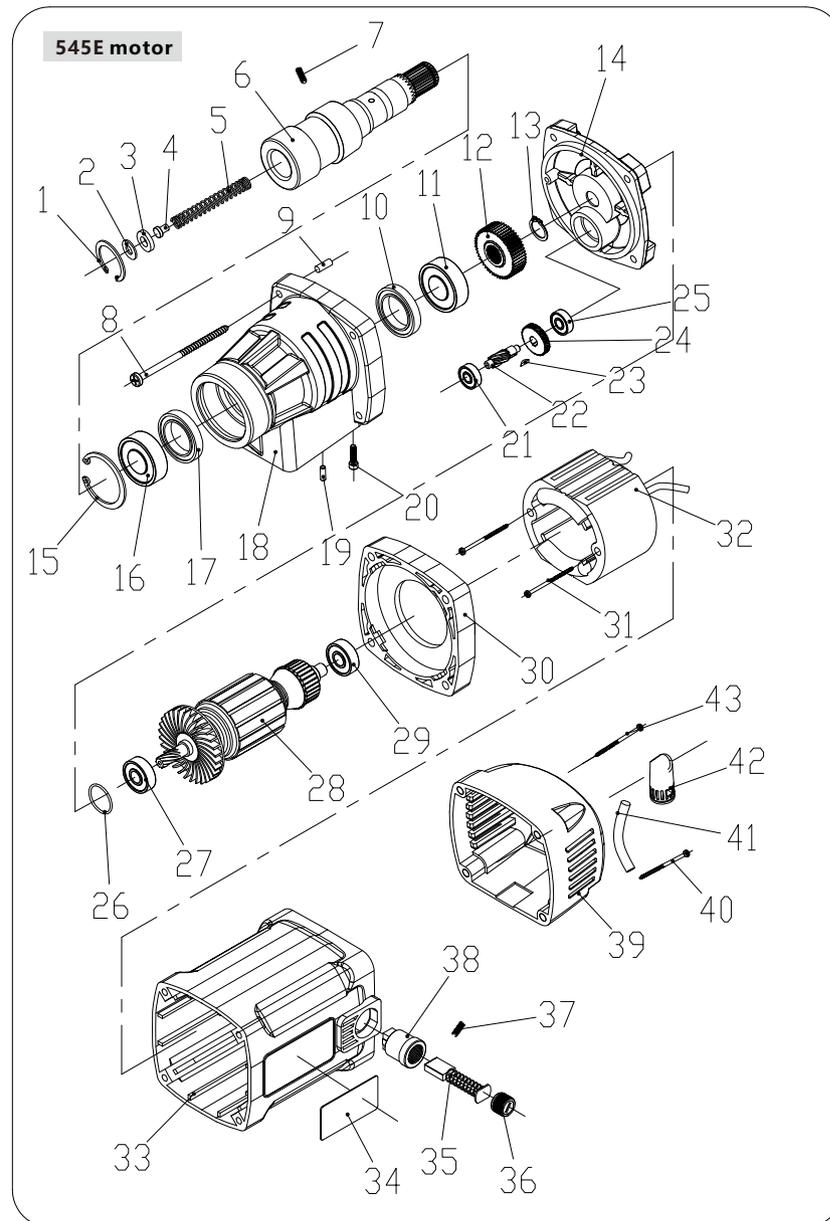
Beim Bohren an der Seitenfläche benötigen wir zwei Bediener und eine Aufsichtsperson. Fahren Sie die Maschine an das Werkstück heran und schließen Sie sie an. Schalten Sie den Magnetschalter ein, bis der Magnetfuß fest sitzt (der Bediener muss die Maschine während dieser Zeit festhalten), und legen Sie dann den Sicherheitsgurt an, falls die Maschine plötzlich herunterfällt. Setzen Sie den Bohrer auf, drehen Sie den Griff, um den Bohrer zum Werkstück zu bewegen, und schalten Sie dann den Motorschalter ein, um zu bohren. Halten Sie die Belastung bei etwa 0,05 mm/r.

Im Falle einer Überlastung nicht zu viel Kraft aufwenden.

Beim Bohren auf der Oberfläche benötigen wir ebenfalls zwei Bediener und eine Aufsichtsperson. Versuchen Sie nicht, auf diese Weise zu bohren. Wenn Sie sich für diesen Weg entscheiden, sollten Sie die Festigkeit und den Schrott entsprechend schützen. Die anderen Methoden können je nach Situation flexibel eingesetzt werden. Beachten Sie aber die Sicherheit.

No.	Parts Name	QTY
-----	------------	-----

1	Interner Sicherungsring19	1
2	Dichtung9*19*2	1
3	Kunststoffdichtung	1
4	flick	1
5	Feder95	1
6	Spindel 32HD	1
7	Innensechskant-Flachkopf-	1
8	Schraube	2
9	Philippsschraube M5*55	4
10	Rundstift4*12	1
11	Wasserdichtungφ22*32*7	1
12	Lager JVB6904	1
13	Flaches Brett32HD	1
14	Außen-Sicherungsring 16	1
15	Mittlere Abdeckung	1
16	Innensicherungsring42	1
17	Lager JVB6905	1
18	Wasserdichtungφ22*32*7	1
19	Getriebekasten	1
20	runder Stift5*15	2
21	InnensechskantschraubenM5*2	4
22	0 Lager LFB608	1
23	Ankerwelle	1
24	Stift	1
25	Ankerradplatte42HD Lager	1
26	LFB608	1
27	O-Ring φ25.8*1.8	1
28	Lager NSK6000	1
29	Anker φ42*48	1
30	Lager NSK6000	1
31	Bremstrommelring 80	1
32	Schraube M4*65	2
33	Stator φ75*48	1
34	Statorgehäuse	1
35	Aufkleber	2
36	Kohlebürste	2
37	Bürstenabdeckung	2
38	Wagenheberschraube M5*8	2
39	Kohlebürstengehäuse	2
40	42HD Abdeckung	1
41	Schraube M5*30	2
42	Schlauch	1
43	Schlauchkupplung	1
44	Schraube M5*45	2



No.	Parts Name	QTY
1	Hebebrett 42HD 180*80 Gestell	1
2	10*16*180	1
3	Schlauch	1
4	Philip's KopfschraubeM3*8	3
5	Spannstift	2
6	Schwalbenschwanz-Schieber	1
7	Ständer mit Schwalbenschwanz	1
8	Verstellbarer Schieber3*12*230	1
9	E-Klemmring 15	1
10	Dichtung17*30*1	1
11	Lager6903	1
12	Außen-Sicherungsring 18	1
13	Hebezeug 18*44*16	1
14	Kupferummantlung58*26*30	1
15	Hubwelle 32HD-1	1
16	Vierkantstift 5*14	1
17	Innensechskantschraube M5*22	5
18	Schlauchkupplung	1
19	Schraube M5*12	2
20	Wippe M10*145	3
21	Handgriff M10	3
22	Kabel 3*0.75*2.5M	1
23	Aufkleber	1
24	Schraubenmutter M4	1
25	Innensechskantschraube M4*16	1
26	Biegesicherungen M12*1,5	1
27	Plattenrahmen	1
28	Geschwindigkeitsregulierer	1
29	Schalter KCD5	1
30	Paneel-Montage	1
31	Edelstahl-Flachkopfschraube	4
32	Motorschalter HY12-15	1
33	Drehzahlregelungsknopf HY12-15	1
34	Sicherung MF-527	1
35	Leiterplatte	1
36	Leiterplattenhalter	1
37	Schraube M4*10	2
38	InnensechskantschraubenM4*10	4
39	InnensechskantschraubenM6*55	2
40	Magnetplatte 166*80*50 Schieber	1
41	1,5*11*230	1
42	Schraubenmutter M5	5
43	InnensechskantschraubenM6*20	2
44	Rückwand	1
45	Rostfreier Stahl Schraube M3*6	4
46		2

