EVOLUTION EVO42

Használati útmutató


EK-megfelelőségi nyilatkozat

Gép típusa:

Elektromágneses fúrórendszer

Gyártó: (Lee Yeong Industrial Co. Ltd., Yun Lin Hsien, Taiwan)

Gép megnevezése:

ME3500 v2

Forgalmazó neve és címe:

HiTech Evolution Europe Ltd
Evolution House, New Street, Holbrook Industrial Estate, Sheffield, S20 3GH, UK
Tel. 00 44 114 251 1022 Fax. 00 44 114 247 3339

A gép egy mintadarabját a CE-jelöléshez az EK 89/336/EEC EMC-irányelve szerint vizsgálták.

98/37/EC - gépekről szóló irányelv
73/23/EEC - kisfeszültségi irányelv

Az összes vonatkozó CE-irányelv betartásával és a gyártói megfelelőségi nyilatkozat biztosításával elhelyezhető a CE-jelölés.

CE

A HiTech Evolution Europe Ltd. nevében aláírva.

Matthew J Gavins - Igazgató

Műszaki adatok:

Felvett teljesítmény	1200 W
Legnagyobb fúróátmérő	42 mm
Legnagyobb fúrásmélység	50 mm
Üresjárati fordulatszám	450 /min
Javasolt folyamatos üzemidő	30 min
Zajszint	90 dB
Tömeg	10,9 kg
Legnagyobb méretek	580x320x180 mm
Legkisebb méretek	340x320x180 mm
Mágnes méretei	40x90x180 mm
Mágnes tartóereje	1500 kg
Szerszámbefogó belső átmérője	19 mm WELDON

Megfelelőségi nyilatkozat: Kizárólagos felelősségünkre kijelentjük, hogy a termék megfelel az EU-ban hatályos szabványoknak és irányelveknek (98/37/EC, 73/23/EEC).

A szállítmány alapfelszerelése:
1x hűtőfolyadék-tartály, 1x tömlő a tartályhoz, 1x védőburkolat, 1x 2,5 mm-es imbuszkulcs, 1x 3 mm-es imbuszkulcs, 1x 4 mm-es imbuszkulcs, 3x fogantyú, 2x csavar, 2x alátét, 1x lánc

Mindig viseljen védőfelszerelést (szem-, hallásvédő stb.)! Ne érjen a forgó fúróhoz!
Tartsa be a jelen útmutatóban leírt munkamenetet!

A gép acél fúrására szolgál, megfelelő fúrókkal és tartozékokkal. Más célra nem használható, nem alakítható át, és más gép hajtásának részeként sem alkalmazható. Ne használja robbanásveszélyes környezetben: a fúráskor keletkező szikrák meggyújthatják az éghető anyagokat vagy gázokat. Nedves, nyirkos környezetben ne használja, mert áramütést okozhat. A gépet mindig két kézzel kezelje. A fúrandó anyagot mindig rögzítse elmozdulás ellen.

- Fúrócsere vagy a gép beállításának módosítása előtt húzza ki a hálózati csatlakozót.
- A gép csatlakozódugója illeszkedjen az aljzathoz. A dugót soha, semmilyen módon ne cserélje ki.
- Földelt szerszámhoz soha ne használjon elosztóadaptert.
- EVOLUTION fúrók és tartozékok használatát javasoljuk.
- Használat előtt mindig ellenőrizze a gépet és a fúrót; deformált, törött vagy más módon sérült fúrót ne használjon.
- Győződjön meg a fúró helyes beszereléséről; forgás közben ne állítsa meg kézzel.
- Csak az ebben a specifikációban megadott fúrókat használja.
- Minden használat előtt ellenőrizze a csúszóvezetékek helyes beállítását.
- A gépet soha ne használja védőburkolat nélkül.
- A hálózati kábelt óvja a gép mozgó alkatrészeitől.
- Munka után, a gép letétele előtt mindig kapcsolja ki, és ellenőrizze, hogy minden forgó rész megállt-e.

A gép beállítása

A fúró beszerelése
A hűtőfolyadék akadálytalan áramlásához tisztítsa meg a fúró belsejét és szárát. Felülről helyezze be a központozó fúrót a magfúróba. Fektesse a gépet vízszintes helyzetbe, és a fogantyút elforgatva tolja ki teljesen az orsót. Óvatosan helyezze a magfúrót a központozó fúróval együtt a vezetőfejbe, majd húzza meg a csavarokat. A fogantyú elforgatásával állítsa vissza az orsót alaphelyzetbe.

A fúró kiszerelése
Lazítsa meg a vezetőfej csavarjait, és húzza ki a magfúrót a központozó fúróval együtt.

A tokmány/adapter cseréje
A gép könnyen átalakítható csigafúróval történő fúrásra. Imbuszkulccsal lazítsa meg az orsó 2 csavarját, de ne vegye ki őket. Húzza le az orsót, helyezze fel az adaptert, húzza meg a 2 csavart, és csavarja fel a tokmányt. A fúrót a mellékelt kulccsal szorítsa meg.

Biztonsági és munkavégzési utasítások

Biztonság mágneses fúráskor
A gép mágneses tapadása az acél vastagságától függ. A biztonságos munkához 10 mm falvastagságot javasolunk. Tartsa tisztán a mágnest: a fémforgács és a hűtőfolyadék jelentősen csökkentheti a tapadást. Minden fúrás megkezdése előtt ellenőrizze a mágnes rögzítését. A gépet külön elektromos áramkörhöz csatlakoztassa, mert más készülékekkel közös áramkörön megszűnhet a mágneses tapadás. **Mindig használja a mellékelt biztonsági láncot.** Minden használat előtt ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét és az orsóhoz vezető csatlakozását. Hűtőfolyadék vagy permet/paszta nélkül soha ne dolgozzon. Ívelt sínek fúrásakor a gépet a fúrandó anyaggal párhuzamosan rögzítse. A géppel ne dolgozzon 45°-nál nagyobb szögben. **A fej feletti fúrás rendkívül veszélyes és nem ajánlott.** Legyen éber, figyelje munkáját, és munkavégzés közben használja érzékeit. Fáradtan, alkohol vagy gyógyszerek hatása alatt ne használja a szerszámot.

A csúszóvezetékek beállítása
Rendszeresen ellenőrizze, kenje és szükség esetén állítsa be a csúszóvezetékeket. A mellékelt imbuszkulccsal lazítsa meg a vezetékek oldalán lévő csavarokat, és ellenőrizze a sima mozgást a teljes úthosszon. A helyes helyzet beállítása után húzza meg a csavarokat.

Munkavégzési utasítások
Úgy állítsa be a gépet, hogy a központozó fúró a tervezett furat közepére mutasson. Kapcsolja be a mágnest, és ellenőrizze, hogy a fúró továbbra is megfelelő helyzetben van, a gép pedig szilárdan rögzült a felülethez. Emelje a motort felső helyzetbe, kapcsolja be, és várja meg a teljes fordulatszámot. A fogantyúkkal engedje le az orsót, és kezdje meg a fúrást. Az anyag első érintésekor enyhe nyomással tartsa a fúrót a helyes irányban; a bevágás után szokásos nyomással folytassa. Ne nyomja túl erősen a gépet, hagyja saját ütemében fúrni. A nagy nyomás nem gyorsítja a fúrást, viszont rövidíti a fúró és a motor élettartamát. A tartály karjával szabályozza a hűtőfolyadék adagolását. Az anyag átfúrásakor csökkentse a nyomást. Gondoskodjon a kifúrt mag felfogásáról, hogy elkerülje a sérülést. **Figyelem: A kifúrt mag nagyon forró.**

Karbantartás

Tartsa a gépet, a hálózati kábelt és a kofferét tisztán, fémforgácstól mentesen. Ne használjon benzolt, triklór-etilént, kloridot vagy ammóniát tartalmazó tisztítószert, mert károsíthatja a gép műanyag részeit. Elektromos vagy mechanikai hiba esetén azonnal húzza ki a hálózati csatlakozót. Az erős szikrázás a motor szennyeződésére (forgácsra) vagy a szénkefék kopására utalhat. A szénkeféket 6 mm magasság elérésekor ki kell cserélni. A gépen más beavatkozást csak hivatalos szerviz végezhet. 40 üzemóra után szervizellenőrzést javasolunk.

Tartozékok

Tokmányadapter
Tokmány + kulcs
Süllyesztő 0-30 mm
Rövid, 25 mm-es magfúrók, 12-35 mm
Hosszú, 50 mm-es magfúrók, 12-35 mm

Jótállás

A gépre 24 hónap jótállás vonatkozik. Ez nem terjed ki a túlzott kopásra vagy sérülésre, kizárólag a gyártási hibákra. Jótállási és jótállás utáni szerviz:

ALLMEDIA s.r.o., Pod gaštanmi 4, 821 07 Bratislava, tel. 02/62310920, fax: 02/6241 3041