EVOLUTION ME7500

Návod k obsluze

Technické parametry

Příkon	1800 W
Maximální průměr vrtáku	75 mm
Maximální hloubka vrtání	50 mm
Maximální průměr vrtání spirálovým vrtákem (MORSE 3)	32 mm
Maximální průměr závitořezu	24 mm
Volnoběžné otáčky 1. rychlost	210 /min
Volnoběžné otáčky 2. rychlost	270 /min
Volnoběžné otáčky 3. rychlost	410 /min
Volnoběžné otáčky 4. rychlost	530 /min
Doporučený nepřetržitý čas práce	30 min
Hlučnost	104 dB
Hmotnost	24,6 kg
Maximální rozměry	618x290x330 mm
Minimální rozměry	526x240x320 mm
Rozměry magnetu	100x65x199 mm
Síla magnetu	2250 kg
Vnitřní průměr úchytu na vrtáky	19 mm WELDON

EC Declaration of Conformity

Electro-Magnetic Drilling System

ME7500 v2

CE

Prohlášení o shodě: Prohlašujeme s plnou odpovědností, že tento výrobek splňuje normy a směrnice platné v EU (98/37/EC, 73/23/EEC).

Standartní příslušenství v dodávce
1x nádržka na chladicí směs, 1x hadička k nádržce, 1x kryt, 1x 2,5 mm imbus klíč, 1x 8 mm plochý klíč, 3x rukojeť, 2x šroubek, 2x podložka, 1x řetěz

Vždy je třeba používat ochranné pracovní pomůcky (oči, uši,..). nedotýkejte se vrtáku dokud se točí! Dodržujte pracovní postup podle tohoto návodu!

Tento stroj je určený na vrtání v oceli s použitím vhodných vrtáků a příslušenství. Nemůže být používaný na jiné účely, modifikovaný nebo jako součást pohonu jiného stroje. Nepoužívejte ve výbušném prostředí, jiskry vznikající při vrtání mohou vznítit hořlavé materiály nebo plyny. Nepoužívejte v mokrém a vlhkém prostředí, může dojít k úrazu elektrickým proudem. Vždy pracujte se strojem oběma rukama. Vrtaný materiál vždy zabezpečte proti posunu.

- Vytáhněte elektrickou šňůru ze zásuvky při výměně vrtáku nebo úpravách nastavení stroje.
- Doporučujeme používat EVOLUTION vrtáky a příslušenství.
- Zkontrolujte vždy stroj a vrták před jeho použitím, nepoužívejte deformovaný, zlomený nebo jinak poškozený vrták.
- Ujistěte se, že je vrták správně namontovaný, nezastavujte ho ručně, pokud se točí.
- Nepoužívejte jiné vrtáky než uvedené v této specifikaci.
- Před každým použitím zkontrolujte zda jsou správně nastavené kluzné kolejnice.
- Nikdy nepoužívejte stroj bez ochranného krytu.
- El. šňůru chraňte před pohyblivými částmi stroje.
- Při odložení stroje po práci ho vždy vypněte a ujistěte se, zda jsou všechny rotující součásti v klidu.

Nastavení stroje

Výměna nářadí a adaptérů
Nářadí vložte do hlavy tak, aby bylo pevně uchycené, doporučujeme použít gumovou paličku na bezpečné zapadnutí kužele (MORSE). Pokud je nářadí správně uchycené není možné ho vytáhnout rukou. Při demontáži srovnejte osu a hlavu stroje do uvolňovací polohy a gumovou paličkou uvolněte nářadí. Pozor: při uvolnění nářadí dávejte pozor, aby dané nářadí nespadlo na zem nebo někoho nezranilo.

Montáž adaptéru
Stroj je vybavený unikátním zabudovaným chladicím systémem. Adaptér vložte do osy dle výše uvedeného postupu. Připevněte nádržku s chladicí směsí na stroj a připojte hadičku k ose.

Montáž vrtáku
Vyčistěte jádro a stopku vrtáku, abyste zabezpečili bezproblémový tok chladicí kapaliny. Vložte shora středový vrták do jádra. Stroj položte do vodorovné polohy a otočte rukojeť tak, aby osa byla maximálně vysunuta. Opatrně vložte jádrový vrták spolu se středovým do vodící hlavy a dotáhněte šrouby. Prověřte zda jsou šrouby dotáhnuté na ploché straně stopky. Ověřte funkčnost chladicího systému zatlačením středového vrtáku, přítok kapaliny si regulujte na nádržce. Po skončení práce uzavřete přívod na nádržce s chladicí směsí.

Spirálové vrtáky
Při vrtání větších průměrů je nutné předvrtat vodicí díru. Před uchycením vrtáku je nutné demontovat osku dle níže uvedeného postupu.

Výměna sklíčidla/adaptéra
Tento stroj může být snadno upravený na vrtání spirálovými vrtáky. Imbusovým klíčem uvolněte tři šrouby na ose, ale nevytahujte je. Stáhněte osu dolů, nasaďte adaptér, dotáhněte tři šrouby a našroubujte sklíčidlo. Vrtáky dotáhněte přiloženým klíčem.

Vrtání pomocí závitořezu
1. Zvolte si vhodnou rychlost podle tabulky s průměry.
2. Při pravotočivých závitech začněte s normálním směrem rotace vrtání (opačně při levotočivých).
3. Nechejte závitořez sám postupovat do materiálu. Jemně přidržujte rukojeť stroje.
4. Když je požadovaný závit vyřezaný, vypněte stroj a počkejte na jeho úplné zastavení. Potom změňte směr rotace, zapněte stroj a vytáhněte závitořez.

POZOR: Abyste zabránili poškození závitořezu, vždy si zkontrolujte polohu závitořezu vůči vyvrtané díře a správnou volbu závitořezu pro daný průměr díry.

POZOR: Vždy vypněte stroj před tím pokud by měl závitořez vypadnout z díry, zabráníte tak poškození stroje nebo závitořezu. Motor má po vypnutí krátký doběh, třeba s tím vždy počítat!

Správný pracovní postup při vrtání závitořezem: magnet zapnutý – normální směr otáčení – motor zapnutý – motor vypnutý – opačný směr rotace – motor zapnutý – motor vypnutý – magnet vypnutý (při změně směru rotace vždy nechjte stroj úplně zastavit).

Bezpečnostní a pracovní pokyny

Bezpečnost při vrtání s magnetem
Magnetická přilnavost stroje závisí na tloušťce ocele. Pro bezpečnou práci doporučujeme tloušťku stěny 12 mm. Udržujte magnet čistý od kovových pilin a chladicí kapaliny, která může výrazně snížit magnetickou přilnavost. Před každým zapnutím vrtání prověřte pevnost magnetu. Stroj by měl být zapojený do samostatného el.obvodu, protože při sdílení dalšími el. zařízeními by mohlo dojít ke ztrátě magnetické přilnavosti. **Vždy používejte bezpečnostní řetěz, který je součástí dodávky**. Před každým použitím zkontrolujte hladinu chladicí směsy a její napojení na osu. Nikdy nepracujte bez chladicí kapaliny nebo spreje/pasty. Při vrtání zahnutých kolejnic, uchyťte stroj paralelně s vrtaným materiálem. Nepracujte se strojem pod větším úhlem než 45^{o}. **Vrtání v poloze nad hlavou je extrémně nebezpečné a nedoporučuje se.**

Nastavení kluzných kolejnic
Pravidelně kontrolujte, mažte a v případě potřeby nastavte kluzné kolejnice. Pomocí přiloženého imbus klíče uvolněte šrouby z boční strany kluzných kolejnic a prověřte hladký průběh posunu v kolejnicích v celém rozsahu. Po nastavení správné polohy dotáhněte šrouby.

Pracovní pokyny
Nastavte stroj tak, aby středový vrták směřoval do středu vrtaného otvoru. Zapněte magnet a prověřte, zda je vrták stále ve správné poloze a stroj je pevně uchycený k podkladu. Motor dejte do horní polohy a po zapnutí ho nechejte rozběhnout na plné otáčky. Pomocnou rukojetí stáhněte osu dolů a začněte vrtat. Při náběhu do materiálu lehkým tlakem udržujte vrták ve správném směru, po zařezání se do materiálu pokračujte s normálním tlakem. Netlačte příliš na stroj a nechejte ho vrtat svým tempem. Velkým tlakem nedosáhnete vyšší rychlost vrtání, ale snížíte životnost vrtáku a motoru. Regulujte přísun chladicí směsy

pomocí páčky na nádobce. Při průchodu vrtáku materiálem snižte tlak. Zabezpečte si zachycení vrtaného jádra, abyste předešli možnému zranění. **Pozor: vyvrtané jádro je velmi horké!**

POZOR: Nikdy nevrtejte průměry větší než 60 mm pokud není tloušťka ocele alespoň 20 mm. Vyhnete se tak možnému posunu magnetu.

POZOR: Stroj má přepínač na změnu směru otáčení. Vždy si ověřte směr otáčení před tím než začnete vrtat. Vrtání v opačném směru může poškodit vrták.

Volba rychlosti

Pred začatkem vrtání si spínačem na převodovce zvolte požadovanou rychlost (směrem nahoru pro vyšší otáčky, směrem dolů pro nižší otáčky). V případě nutnosti ručně pootočte osou, aby se přehodil správný stupeň na převodovce. Rychlost nastavujte podle doporučení v následující tabulce.

Stupeň	Otáčky/min	Rozměr vrtáku	Rozměr závitu
1	210	60-75 mm	15-24 mm
2	270	45-60 mm	< 15 mm
3	410	35-45 mm	-
4	530	< 35 mm	-

Pozor: Údaje v této tabulce jsou pouze doporučené. Rychlost by měla být určena dle typu vrtaného materiálu a doporučení výrobce.

Ověřte zda přehozená rychlost na převodovce je vždy zařazená a vždy zařiďte, aby byl stroj nastavený při změně rychlosti. Nikdy neměňte rychlost za běhu.

Spínač na změnu rotace má tři polohy: nahoře je normální směr, střed neutrál, dole opačný směr otáčení.

POZOR: Pokud je motor zapnutý a spínač směru rotáce je v neutrální poloze, stroj se netočí, ale je pod proudem, při změně spínače z neutrální polohy se začne ihned točit. Pozor na to, abyste se vyhnuli nepříjemným překvapením. Správný pracovní postup při normálním vrtání je následující: magnet zapnutý – normální směr rotace – motor zapnutý – motor vypnutý – magnet vypnutý

Údržba

Udržujte stroj, el. šňůru a kufřík čistý od kovových pilin. Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující benzen, trichloretylén, chlorid a amoniak, protože by mohly poškodit plastové časti stroje. Při elektrické nebo mechanické poruše ihned odpojte stroj z el.sítě. Nadměrné jiskření může signalizovat nečistoty motoru (piliny) nebo opotřebování uhlíků. Uhlíky je nutné vyměnit při dosažení výšky 6 mm. Ostatní zásahy do stroje je možné provádět pouze v autorizovaném servisním středisku.

Příslušenství

Adaptér na sklíčidlo
Sklíčidlo + klíč (16 mm)
Záhlubník 0-50 mm
Pouzdro na závitořez MK3
Adaptér na závitořez 6-24mm
Krátké 25 mm jádrové vrtáky 12-75 mm
Dlouhé 50 mm jádrové vrtáky 12-75 mm

Záruka

Na stroj je záruka 36 měsíců, netýká se nadměrného opotřebení nebo poškození, záruka se vztahuje pouze na výrobní vady. Záruční a pozáruční servis:

ALLMEDIA spol. s r.o. – organizační složka, Kaštanová 639/143, 617 00 Brno, Telefon / Fax: +420 515 919 780 / +420 515 919 789