

unibor

Magnetická vrtačka Číslo modelu: EQ35



(Sériové číslo)

Burgess Road
Sheffield
S9 3WD

Tel: +421 (0)2 62 310 920

Email: allmedia@allmedia.sk

webová stránka: www.unibor.sk

OBSAH

	Page
1) Použití	3
2) Bezpečnostní pravidla	3
3) Symboly na štítku	4
4) Specifikace	5
5) Provozní postupy	6
6) Návod na obsluhu	6
7) Výběr prodlužovacího kabelu	7
8) Montáž vrtáků	7
9) Řešení problémů s vrtáním děr	8
10) Elektrické schéma	9
11) Detailní pohled	10
12) Detailní pohled motoru	13
13) Seznam náhradních dílů	14
14) Údržba	15
15) Řešení problémů	16
16) Výběr vrtáků	17
17) Prohlášení o záruce	18

Číslo součástky	Seznam magnetické vrtací jednotky	Množství
KEY01	2.5MM ALLEN KEY	1
KEY03	3MM ALLEN KEY	1
KEY04	5MM AALEN KEY	1
VIS018	GUARD	1
STARP01	SAFETY STRAP	1

1) POUŽITÍ

Účelem použití této magnetické vrtačky je vrtání otvorů do železných kovů. Magnet slouží na udržení vrtačky na daném místě, dokud vrták vrtá. Na jakékoliv odchylky od určeného použití se nebude vztahovat záruka.

2) BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

VÝSTRAHA! Přečtěte si důkladně všechny pokyny. Nedodržení níže uvedených pokynů, může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár nebo vážné zranění.

POKYNY SI USCHOVEJTE.

Pracovní prostor

1. Pracovní prostor udržujte čistý a dobře osvětlený. Přeplněný a neosvětlený pracovní prostor může vést ke způsobení úrazu.
2. Nepracujte s elektrickým nářadím ve výbušném prostředí, jako jsou například prostory s výskytem hořlavých kapalin, plynu nebo prašných látek. V elektrickém nářadí dochází k jiskření, které může způsobit vznícení hořlavého prachu nebo výparů.
3. Při práci s nářadím zajistěte bezpečnou vzdálenost dětí a ostatních osob. Rozptylování může způsobit ztrátu kontroly nad nářadím.

Elektrická bezpečnost

1. Zástrčka přívodního kabelu nářadí musí odpovídat zásuvce. Zástrčku nikdy žádným způsobem neupravujte. Nepoužívejte u uzemněného elektrického nářadí žádné upravené zástrčky. Pokud máte pochybnosti o tom, zda je zásuvka správně uzemněná, obraťte se na kvalifikovaného elektrikáře. Jakmile dojde k poruše nebo k poruše nářadí, uzemnění poskytuje cestu s nízkým odporem, která odvede elektřinu od uživatele.
2. Nedotýkejte se uzemněných povrchů, jako jsou například potrubí, radiátory, elektrické sporáky a chladničky. Při uzemnění Vašeho těla vzrůstá riziko úrazů elektrickým proudem.
3. Nevystavujte elektrické nářadí dešti, nebo vlhkému prostředí. Jak vnikne do elektrického nářadí voda, zvýší se riziko úrazu elektrickým proudem.
4. S přívodním kabelem zacházejte opatrně. Nikdy nepoužívejte přívodní kabel na přenášení nebo posouvání nářadí a netahejte za něj, jak chcete nářadí odpojit od elektrické sítě. Zabráňte kontaktu kabelu s mastnými, horkými a ostrými předměty nebo pohyblivými částmi. Poškozený nebo zapletený přívodní kabel zvyšuje riziko vzniku úrazu elektrickým proudem.
5. Při práci s nářadím venku používejte prodlužovací kabel určený na venkovní použití - s označením „W-A“ nebo „W“. Použití kabelu na venkovní použití snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

Osobní bezpečnost

1. Zůstaňte stále pozorní, sledujte, co vykonáváte a při práci s nářadím pracujte s rozvahou. Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jste unavení nebo jak jste pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Chvilka nepozornosti při práci s elektrickým nářadím může vést k vážnému úrazu.
2. Dbejte na vhodné oblečení. Nenoste volné oblečení nebo šperky. Dbejte na to, aby se Vaše vlasy, oděv a rukavice nedostali do kontaktu s pohyblivými částmi.
3. Volný oděv, šperky nebo dlouhé vlasy můžou být pohyblivými částmi zachycené.
4. Zabráňte náhodnému zapnutí. Před připojením zdroje napětí nebo před vložením akumulátoru před zdvižením nebo přenášením nářadí zkontrolujte, zda je vypnutý hlavní vypínač. Přenášení elektrického nářadí s prstem na hlavním vypínači nebo připojení přívodního kabelu k elektrické síti, jak je hlavní vypínač nářadí v poloze zapnuté, může způsobit úraz.
5. Před zapnutím nářadí se vždy ujistěte, že nejsou v jeho blízkosti klíče nebo nastavovací přípravky. Nastavovací klíče ponechané na nářadí můžou být zachycené rotujícími částmi nářadí a můžou způsobit úraz.
6. Nepřekázejte sami sobě.
7. Při práci vždy udržujte vhodný a pevný postoj. Tak je umožněná lepší kontrola nad nářadím v neočekávaných situacích.
8. Používejte pomůcky osobní ochrany. Vždy používejte ochranu zraku. Ochranné pomůcky jako respirátor, protiskluzovou pracovní obuv, přilba a chrániče sluchu, používané v příslušných podmínkách, snižují riziko poranění osob.

Používání a péče o nástroj

1. Na zajištění a podepření obrobku na stabilní plošině používejte svorky nebo jiný vhodný způsob. Držení obrobku rukou nebo při těle je nestabilní a může vést ke ztratě kontroly.
2. Nepřetěžujte elektrické nářadí. Používejte na vykonávanou práci správný typ elektrického nářadí. Při použití správného typu nářadí bude práce vykonávaná lépe a bezpečně.
3. Pokud ne, je možné hlavní vypínač nástroje zapnout a vypnout, s nástrojem nepracujte. Každý elektrický nástroj s nefunkčním hlavním vypínačem je nebezpečný a musí se opravit.
4. Před nastavením stroje, před výměnou příslušenství nebo pokud nástroj nepoužíváte, odpojte zástrčku přívodního kabelu od zásuvky. Toto preventivní a bezpečnostní opatření snižuje riziko náhodného zapnutí stroje.
5. Pokud nářadí nepoužíváte, uložte ho mimo dosah dětí a zabráňte tomu, aby bylo toto nářadí použité osobami, které nejsou obeznámeny s jeho obsluhou nebo s tímto návodem. Elektrické nářadí je v rukách nekvalifikované obsluhy nebezpečné.
6. Příslušenství pečlivě udržujte. Řezné nástroje udržujte ostré a čisté. Správně udržované řezné nástroje s ostrými řeznými čepeli jsou méně náchylné na zanášení nečistotou a lépe se s nimi manipuluje.
7. Pravidelně kontrolujte vychýlení nebo uvíznutí pohyblivých částí, které mohou mít vliv na činnost nástroje. Pokud je nějaká součástka poškozená, nechejte přístroj před použitím opravit. Mnoho nehod je zapříčiněno špatně udržovanými nástroji.
8. Používejte jen vybavení, které doporučuje výrobce nebo Váš model. Příslušenství, které může být vhodné pro jiný typ stroje, se může stát nebezpečným při použití na Vašem typu.

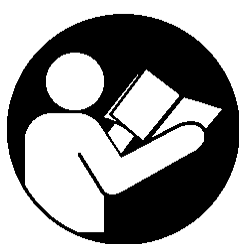
Servis

1. Servis nářadí smí vykonávat jen kvalifikovaný technik. Opravy nebo údržby vykonávané nekvalifikovaným personálem mohou mít za následek riziko poranění.
2. Při údržbě nářadí používejte jen originální náhradní díly. Postupujte podle pokynu v části Údržba. Použití neoriginálních náhradních dílů nebo nedodržování pokynů na údržbě může způsobit riziko zasáhnutí elektrickým proudem nebo zranění.

VÝSTRAHA!

Vždy používejte bezpečnostní řemen. Montáž se může uvolnit.

3) SYMBOLY NA ŠTÍTKU



1



2



3



4

1. Provozní a bezpečnostní informace týkající se tohoto stroje najdete v uživatelské příručce.
2. Stroj a elektrické komponenty zlikvidujte správně.
3. Při práci se strojem je důležité nosit ochranu očí.
4. Při obsluze stroje musí být nasazené chrániče sluchu.

4) SPECIFIKACE

Maximální kapacita řezání otvoru v oceli .2 / .3C = 35mm průměr x 50mm délka

Průměr vrtáku = 3/4"

Motorová jednotka				
Napětí	110v 50-60 Hz		230v 50-60 Hz	
Plné zatížení (magnet + motor)	1100w	10A	1100w	5A
Elektromagnet	0.40 A			
Rozměry	160 mm long 80 mm wide			
Tažná síla magnetu při 20 ° C (tloušťka plechu min. 25 mm) Použití na jakýkoliv materiál s tloušťkou menší než 25 mm bude postupně snižovat magnetický výkon. Pokud je možné, náhradní materiál by měl být umístěný pod magnetem a obrobkem tak, aby odpovídal vhodné tloušce materiálu. Pokud to není možné, musí se použít alternativní bezpečný způsob připevnění. V opačném případě může dojít ke zranění osob.	8000N			
Celkové rozměry				
Výška	505 mm			
Šířka	195 mm			
Celková délka	225 mm			
Hmotnost	12 kgs			
Celkové hodnoty vibrací (trojosý vektorový součet) v souladu s normou EN60745 pomocí vrtáku o průměru 22 mm přes desku z měkké oceli o síle 13 mm	hodnota emisí vibrací a W= 1.67 m/s ² odchýlka vibrací (K):1.5m/s ²			
Hladina akustického tlaku podle EN60745	LpA: 83 dB(A) odchýlka tlaku (K): 3dB(A)			

Při práci se strojem je zapotřebí nosit ochranné rukavice a chrániče sluchu a očí.

Tyto nástroje jsou zkonstruované a vyrobené ve Velké Británii z komponentů pocházející z celého světa a odpovídají požadavkům EHS dokumentu HD.400.1 a BS.2769 / 84

Vhodný jen pro střídavý napájecí zdroj 50 - 60 Hz

NEPOUŽÍVEJTE NA STEJNOSMĚRNÝ PROUD

Nepoužívejte magnetickou vrtačku na stejné konstrukci, kde právě probíhá obloukové sváření.

Jednosměrný proud se uzemní přes magnet a způsobí nenapravitelné škody.

UPOZORNĚNÍ: TENTO SPOTREBIČ MUSÍ BÝT UZEMNĚNÝ!

**POZN.: NA JAKÉKOLI ODCHYLKY OD URČENÉHO POUŽITÍ SE NEBUDE
VZTAHOVAT ZÁRUKA.**

5) PROVOZNÍ POSTUPY

PŘEČTĚTE SI PŘED POUŽITÍM ZAŘÍZENÍ

- Při používání elektrického nářadí by jste měli vždy dodržovat základní bezpečnostní opatření, aby se snížilo riziko úrazu elektrickým proudem, požáru a zranění osob.
- Před zapojením stroje zkontrolujte, zda je magnet VYPNUTÝ.
- NEPOUŽÍVEJTE ve vlhkých podmínkách. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
- NEPOUŽÍVEJTE ho v přítomnosti hořlavých kapalin, plynů nebo ve vysoce rizikovém prostředí. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
- PŘED aktivací stroje zkontrolujte všechny elektrické napájecí kabely (vrácení prodlužovacího kabelu) a v případě poškození je vyměňte. NEPOUŽÍVEJTE, pokud existují náznaky poškození.
- Používejte jen prodlužovací kabel schválený pro místní podmínky.
- PŘED aktivací stroje VŽDY zkontrolujte správnou funkci a všechny operační systémy, spínače, magnety atd.
- PŘED uvedením do provozu MUSÍ BÝT stroj bezpečně připevněn k pevné nezávislé funkci (pomocí bezpečnostního pásu nebo jinými prostředky), aby se snížil možný volný pohyb, pokud by se magnet odpojil od obrobku. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
- VŽDY při práci se strojem noste schválené chrániče očí, chrániče sluchu a doporučené OP.
- Při výměně nožů nebo při práci na stroji odpojte napájení.
- Vrtáky a piliny jsou ostré, VŽDY zajistěte, aby byly ruky při výměně vrtáků nebo při odstraňování pilin dostatečně chráněné. Jak je potřeba, použijte nástroj nebo štetec na odstránění pilin nebo vrtáku ze stroje.
- Před uvedením stroje do provozu VŽDY zkontrolujte, zda jsou upevňovací šrouby pevně zafixované.
- Pracovní prostor a stroj pravidelně čistěte od pilin a nečistot, zvláštní pozornost věnujte spodní straně základně magnetu.
- Před prací VŽDY odložte náramek, obroučky, hodinky a všechny volné ozdoby, které by se mohly zamotat do rotujícího stroje.
- Před použitím stroje VŽDY zajistěte, aby dlouhé vlasy byly v bezpečné vzdálenosti od stroje.
- Pokud by se vrták zasekl v obrobku, okamžitě zastavte motor, aby jste zabránili zranění. Odpojte od zdroje napětí a otočte třmenem tam a zpět. NEPOKOUŠEJTE SE VRTÁK VYTÁHNOUT JEHO DRŽENÍM A ZAPÍNANÍM A VYPÍNANÍM MOTORU. Vrták odeberte ze stroje ochrannými rukavicemi.
- Pokud stroj náhodou spadne, VŽDY před opakovaným vrtním stroj důkladně zkontrolujte, zda není poškozený a zda zprávně funguje.
- Pravidelně kontrolujte stroj a kontrolujte, zda nejsou poškozené nebo uvolněné části.
- VŽDY zabezpečte, tak aby se stroj nepoužíval v obrácené poloze, aby se spotřebovalo jen minimální množství chladicí kapaliny a aby se chladicí kapalina nedostala do agregátu motoru.
- Řezné nástroje můžou prasknout. Před aktivací stroje VŽDY umístěte ochranný kryt nad vrtačku. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
- Po dokončení vrtní vytahněte vyvrtný materiál z vrtáku. NEPOUŽÍVEJTE stroj, protože vyvrtný materiál může způsobit zranění.
- Pokud stroj nepoužíváte, VŽDY ho uschovejte na bezpečném místě.
- VŽDY zabezpečte, aby opravy vykonávali schválení zástupci společnosti UNIBOR™.

6) NÁVOD K OBSLUZE

- Vnitřní část vrtáku udržujte bez pilin. Omezuje jeho pracovní hloubku.
- Zajistěte, aby láhev s chladicí kapalinou obsahovala dostatečné množství této kapaliny na dokončení požadované provozní doby. Podle potřeby doplňte.
- Příležitostně stlačte dávkovač, aby jste zajistili správné dávkování chladicí kapaliny.
- Při puštění stroje postupujte podle pokynu na ovládacím paneli.
- VŽDY vypněte motor stlačením tlačítka MOTOR stop. NEVYPÍNEJTE motor stlačením spínače MAGNET.
- Na začátku vrtní otvoru vyvíjejte mírný tlak, pokud se vrták nezařeže do pracovní plochy. Potom je možné dostatečně zvýšit tlak na zatížení motoru. Nadměrný tlak je nežádoucí, nezvyšuje rychlost vrtní, ale aktivuje zastavení bezpečnostního ochranného zařízení proti přetížení (motor je možné opakovaně spustit stlačením spínače startování motoru) co může způsobit nadměrné přehřátí, které může mít za následek problémové vysunutí vrtáku.
- Před dalším řezáním se vždy ubezpečte, že byl vrták vysunutý z vyvrtné díry.
- Pokud materiál zůstane ve vrtáku, přemístěte stroj na rovný povrch, zapněte magnet a vřetenem posuňte jemně, aby se vrták dotkl povrchu. To obvykle přitáhne vrták a materiál, umožní mu normálně se vypnout.
- Na kluzké a hřídelové ložisko pravidelně nanášejte malé množství lehkého olejového maziva.
- Zlomení vrtáku je obvykle způsobené špatným ukotvením, volně nasazeným posouvačem nebo opotřebovaným ložiskem v podpěře trnu. (Projděte si pokyny na běžnou údržbu).
- Používejte jen schválenou chladicí kapalinu.

7) VÝBĚR PRODLUŽOVACÍHO KABELU

Stroje jsou z výroby vybaveny kabelem s délkou 3 metry, které mají tři vodiče 1,5 mm² - fázový vodič L (černý nebo hnědý), neutrální vodič N (modrý) a ochranný vodič PE (zeleno-žlutý). Pokud je nevyhnutelné namontovat prodlužovací kabel ze zdroje napětí, je potřeba postupovat opatrně při použití kabelu dostatečné kapacity. Pokud to neuděláte, bude to mít za následek ztrátu pohonu magnetem a snížení výkonu v motoru. Pokud je nevyhnutelná výměna napájecího kabelu, musí to udělat výrobce nebo autorizovaný zástupce, aby se zabránilo možnému riziku.

Za předpokladu správného napájecího napětí se správným napětím se doporučuje, aby nebyly překročeny následující délky rozšíření:

Napájení 230 V: 26 metrů 3 vodičové délky x 1,5 mm²

VŽDY ODPOJTE STROJ ZE ZDROJE ENERGIE PŘED VÝMĚNOU VRTÁKŮ.

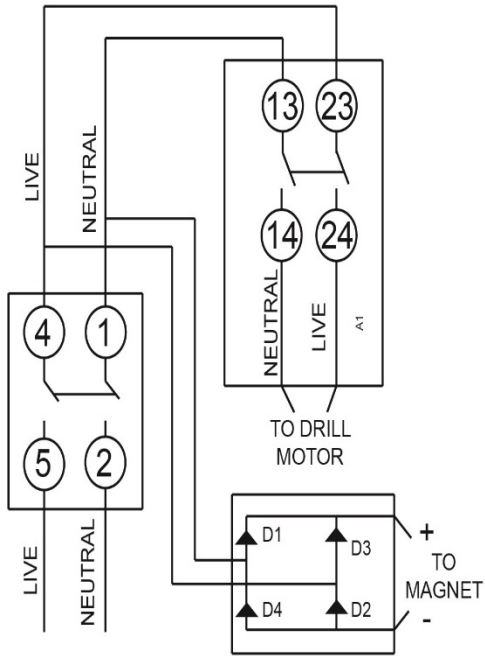
8) MONTÁŽ VRTÁKŮ

- Stroj byl vyrobený tak, aby pojmul vrtáky o průměru 19,05 mm.
- Při montáži vrtáku se musí použít následující postup:
 - Položte stroj na bok s rukojetí posuvu nejvýš a dbejte na to, aby byla hřídel posunuta do nejnižšího bodu, aby jste měli přístup ke šroubům s vnitřním šestihranem.
 - Vemte správný vrták a vložte do otvoru ve stopce frézy a dbejte na to, aby byly dva ploché šrouby zarovnané pomocí šroubu s vnitřním šestihranem.
- Utáhněte oba šrouby pomocí šestihraného klíče.

9) ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ S VRTANÍM DĚR

<i>Problém</i>	<i>Příčina</i>	<i>Řešení</i>
1) Magnet nedrží správně	<p>Řezaný materiál může být příliš tenký na efektivní držení.</p> <p>Vlákna nebo nečistoty pod magnetem.</p> <p>Nepravidelnost na kontaktu magnetu nebo obrobku.</p> <p>Nedostatečný proud procházející magnetem během vrtání.</p>	<p>Pod magnet připevněte další kovový díl nebo magnet mechanicky připevněte k obrobku.</p> <p>Vyčistěte magnet.</p> <p>Buďte mimořádně opatrní; všechny nedostatky odstraňte z povrchu.</p> <p>Potvrďte napájení a výstup z řídicí jednotky, zkontrolujte napájecí kabel.</p>
2) Fréza při zahájení řezu vyskočí ze značky středového razidla	<p>Magnet nedrží správně.</p> <p>Opotřebovaná hřídel a / nebo vyhazovací límec.</p> <p>Příliš vysoký tlak posuvu na začátek řezu.</p> <p>Vrták je tupý, opotřebovaný, oštipaný nebo nesprávně naostřený.</p> <p>Slabá vodící pružina; není vycentrována ve značce se středovým bodem.</p> <p>Opotřebovaná nebo ohnutá vodící lišta, opotřebovaný vodící otvor.</p>	<p>Příčiny a řešení najdete výše.</p> <p>Nová hřídel.</p> <p>Je potřebný jen mírný tlak, dokud se nevyřeže drážka – slouží jako stabilizátor.</p> <p>Vyměňte nebo znovu naostřete. K dispozici je služba broušení.</p> <p>Vylepšete středový děrovač a / nebo vyměňte opotřebované díly.</p> <p>Vymeňte díl nebo součástky.</p>
3) Je potřebný nadměrný vrtací tlak	<p>Nesprávně naostřené, opotřebované štipané vrtáky.</p> <p>Padající třísky ležící na povrchu obrobku.</p> <p>Uvnitř vrtáku se nahromadili (zabalili) piliny.</p>	<p>Vrták naostřit, nebo vyměnit za nový.</p> <p>Dávejte pozor, aby jste nezačaly řezat třísky</p> <p>Vyčistěte vrták.</p>
4) Zlomení vrtáku	<p>Ocelové piliny nebo nečistoty pod řezačkou.</p> <p>Nesprávně naostřené nebo opotřebované frézy.</p> <p>Přeskakování frézy.</p> <p>Fréza není pevně připevněna k hřídeli.</p> <p>Nedostatečné použití řezného oleje nebo nevhodný typ oleje.</p> <p>Nesprávná rychlost.</p>	<p>Odstraňte frézu, důkladně ji očistěte a vymeťte.</p> <p>Vždy mějte po ruce novou frézu, která vám poskytne informace o správné geometrii zubů, spolu s archem s pokyny</p> <p>Viz příčiny a odstranění.</p> <p>Dotáhněte</p> <p>Do kroužku vyvolávajícího chladiivo vstříkněte olej s nízkou viskozitou a zkontrolujte, zda je olej dávkovaný do frézy. Pokud ne, zkontrolujte vodící drážku a hřídel na nečistoty nebo naneste olej zvenčí. (I malé množství oleje je velmi účinné).</p> <p>Ujistěte se, že používáte správnou rychlost.</p>
5) Nadměrné opotřebení frézy	<p>Viz příčinu a nápravu výše.</p> <p>Nesprávně naostřená fréza.</p> <p>Nedostatečný nebo křečovitý řezný tlak.</p>	<p>Správnou geometrii zubů najdete v pokynech a nové fréze.</p> <p>Na spomalení vrtání použijte dostatečný stálý tlak. Výsledkem bude optimální rychlost řezání a zatížení třísky.</p>

10) ELEKTRICKÉ SCHÉMA



Standardní schéma zapojení

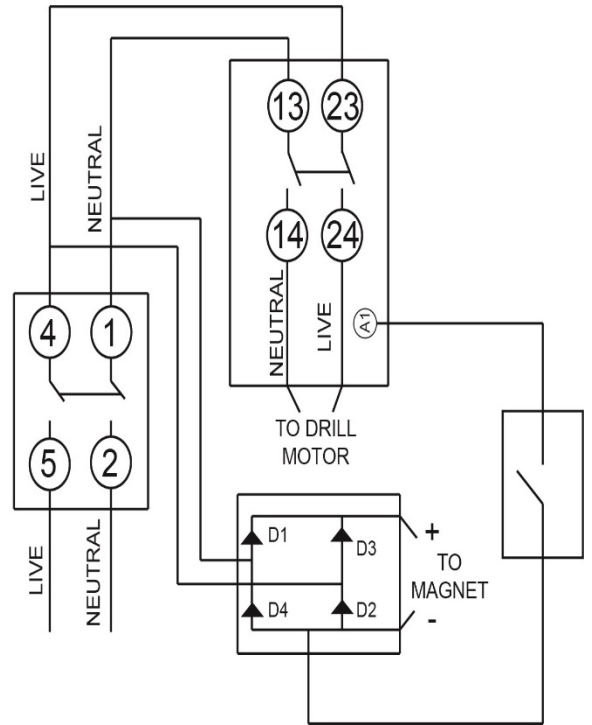
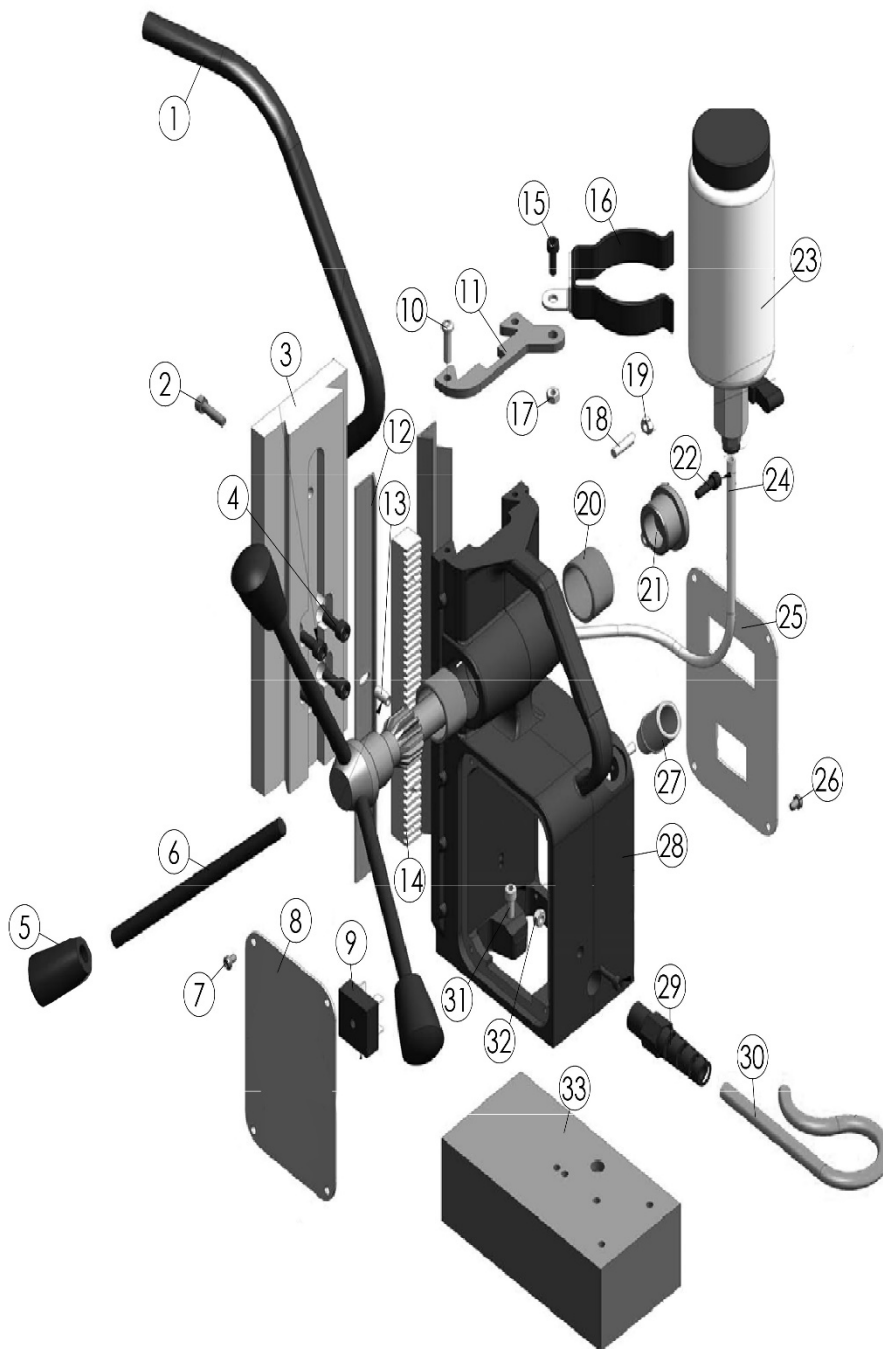


Schéma zapojení víceúrovňové buňky

11) DETAILNÍ POHLED



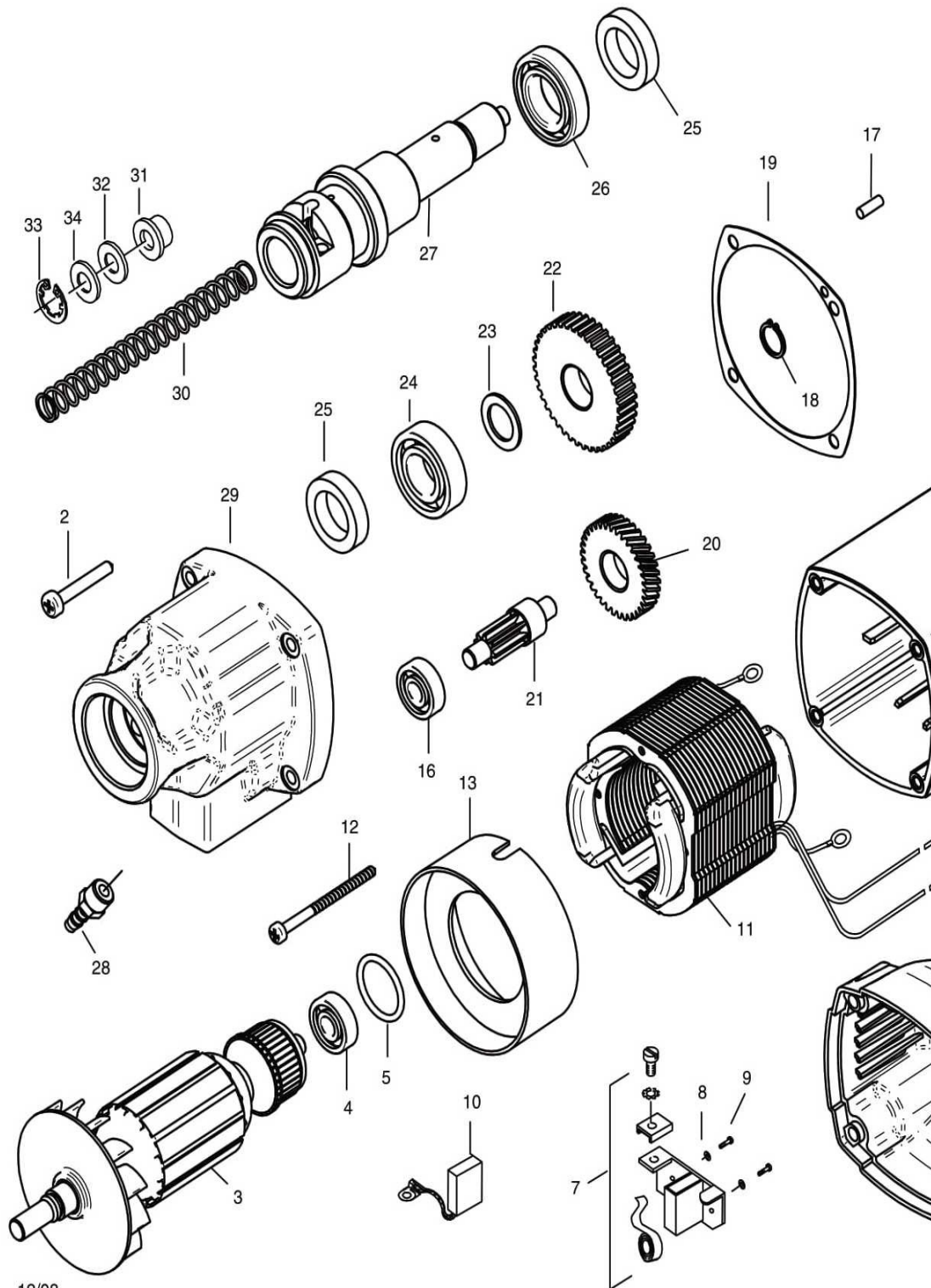
Číslo	Číslo součástky	Název součástky	Množství
1	M0443	CONDUIT	1
2	SC616CAP	M6 X 16 SOCKET CAP HEAD SCREW	3
3	M0105	SLIDE	1
4	SC516CAP	M5 X 16 CAP HEAD SCREW	3
5	M0841	KNOB	3
6	BD043	HANDLE	3
7	SC46BUT	M4 X 6 BUTTON HEAD SCREW	4
8	NWP-02	WARNING PLATE	1
9	M0401	BRIDGE RECTIFIER	1
10	SC516CAP	M5 X 16 CAP HEAD SCREW	2
11	M0811A	OILFEED TOP BRACKET	1
12	M0101	BRASS RAIL	2
13	SELPIN410	4 x 10 SELOC PIN	2
14	M0831	RACK	1
15	SC516CAP	M5 X 16 CAP HEAD SCREW	1
16	10076	OIL CUP RET CLIP	1
17	10085B	M5 NYLOC	1
18	10085A	M5X25 KNURLED POINT GRUB SCREW	5
19	10085B	M5 NYLOC	5
20	M0081	BUSH (PINION)	2
21	M0072	PINION END CAP	1
22	SC516CAP	M5 X 16 CAP HEAD SCREW	1
23	30046-2	COOLANT BOTTLE	1
24	BD029	COOLANT TUBE	1
25	NCP15	SWITCHPLATE	1
26	SC46BUT	M4 X 6 BUTTON HEAD SCREW	4
27	40026	M16 PUSH FIT GLAND	1
28	M0001BLU	BODY MB30	1
29	10231	M16 STRAIN RELIEF CABLE GLAND	1
30	10237-1	MAINS CABLE YELLOW (110V) **	1
	CABL01	MAINS CABLE 230V *	1
	CABL04	MAINS CABLE 230V SHUKO PLUG	1
31	SC625CAP	M6 X 25 SOCKET CAP SCREW	1
32	NUT-M4-B	M4 BRASS NUT	1
33	M0031-MLC	MAGNET BASE	1

* Vyžaduje se 230V 3- pólová zástrčka, která se prodává samostatně - PLUG03

** Vyžaduje se zástrčka 110V 3-pólová zástrčka (16A, která se prodává samostatně - PLUG04

12) DETAILNÍ POHLED MOTORU

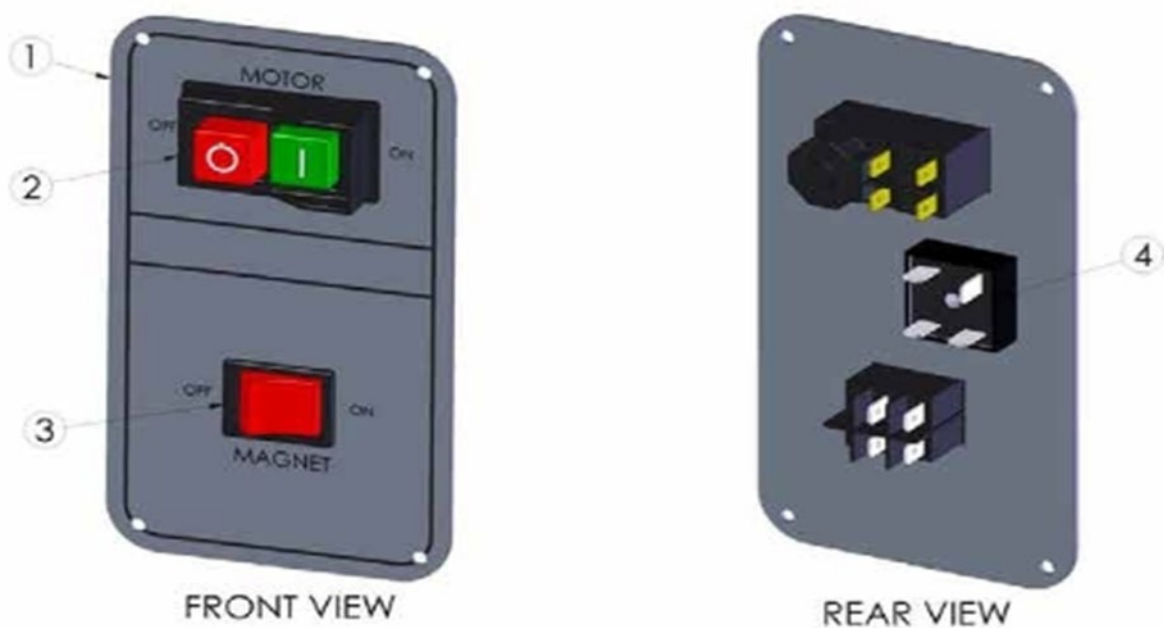
14



12/08

Číslo	Číslo součástky	Název součástky	Množství
1	EIB166	TOP CAP	1
2	EIB167	SELF TAPPING SCREW 4.8 X 38	4
3	EIB168-B	ARMATURE 110V	1
	EIB168-A	ARMATURE 230V	1
4	UDC022	BEARING 608	1
5	EIB048	O' RING 22X2.5	1
6	EIB171	MOTOR HOUSING	1
7	EIB035B	BRUSH HOLDER COMPLETE	1
8	EIB172	WASHER B4	1
9	EIB173	SCREW ZM4X12	2
10	EIB046A	CARBON BRUSH (SINGLE)	2
11	EIB174-B	FIELD COIL 110V	1
	EIB174-A	FIELD COIL 230V	1
12	EIB038	S/TAPPING SCREW C3,9X60	2
13	EIB176	FAN COVER	1
14	EIB177	GEAR PLATE	1
16	UDC009	BEARING 608	2
17	EIB179	LOCATING DOWEL	1
18	EIB039	CIRCLIP 10/1	1
19	EIB181	GEARBOX SEAL	1
20	EIB023	SPUR GEAR	1
21	EIB024	TRAILER GEAR	1
22	EIB022	MAIN GEAR	1
23	EIB182	WASHER 17/24X0,2	1
24	UDC004	BEARING 6003	1
25	EIB184	SEAL	1
26	UDC019	BEARING 6904	1
27	EIB186	Q/R INTEGRAL ARBOR	1
28	50015C	1/8 BSP 6MM PUSH FIT	1
29	EIB188	GEARBOX HOUSING	1
30	EIB189	ARBOR SRING	1
31	EIB190	EJECTION PLUG	1
32	EIB191	RUBBER WASHER	1
33	10207	CIRCLIP 19MM INTERNAL	1
34	EIB193	19X11X1.5 WASHER	1

13) SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ



Číslo	Číslo součástky	Název součástky	Množství
1	NCP12	NCP SWITCH PLATE MED - UNIBOR - 3 COLOUR	1
2	NCP001	DRILL STOP/START SWITCH - 110V	1
	NCP002	DRILL STOP/START SWITCH - 230V	1
3	NCP006	MAGNET SWITCH - NCP PANEL - B418CG00000	1
4	M0401	25A - BRIDGE RECTIFIER (395-4310)	1

14) ÚDRŽBA

Řádná péče o náradí a jeho pravidelné čištění Vám zajistí jeho bezproblémový chod. Na strojích Unibor musí být vždy zkontrolováno několik položek. Před každou prací se strojem se vždy přesvědčte, zda je v dobrém provozním stavu a zda nejsou poškozené nebo uvolněné nějaké díly. Všechny uvolněné díly musí být pevně utaženy. **Před provedením jakýchkoliv údržbářských prací se ujistěte, že je stroj odpojen od napětí..**

Popis	Každé použití stroje	1x týdně	1x měsíčně
Vizuální kontrola poškození stroje	X		
Provoz stroje	X		
Zkontrolujte opotřebení uhlíků		X	
Zkontrolujte magnet	X		
Zkontrolujte mazivo			X
Zkontrolujte vybavení			X

Vizuálně zkontrolujte, zda není stroj poškozen.

Před uvedením stroje do provozu je třeba zkontrolovat, zda nevykazuje známky poškození, které by mohly mít vliv na jeho provoz. Zvláště si musíte všimnout síťového kabelu, pokud se zdá, že je stroj poškozen, neměl by se používat, jinak by mohlo dojít ke zranění nebo smrti.

Zkontrolujte funkčnost stroje.

Je třeba zkontrolovat funkčnost stroje, aby se zajistilo, že všechny komponenty pracují správně.

Strojní uhlíky - měli byste zkontrolovat, zda nejsou nadměrně opotřebené (při častém používání by se mělo zkontrolovat nejméně jednou týdně). Jestliže má kartáč jen 2/3 původní délky, měli byste ho vyměnit. V opačném případě může dojít k poškození stroje.

Magnet - před každou operací ho zkontrolujte, abyste se ujistili, že je plochý a není poškozený. Nerovnost magnetu způsobí, že nebude držet efektivně a může způsobit zranění obsluhy.

Zkontrolujte mazání strojů.

Mazivo převodovky by se mělo kontrolovat jednou měsíčně, pro zajištění zakrytí všech pohyblivých komponentů, aby se zabránilo opotřebení. Mazivo by se mělo měnit nejméně jednou ročně, pro zachování nejlepšího výkonu stroje.

Zkontrolujte vybavení stroje.

To by se mělo zkontrolovat nejméně jednou za měsíc, aby se zjistilo, zda nejsou viditelné jakékoliv známky poškození těla nebo komutátoru (mechanický prepínač). Na komutátoru se budou po určitém čase projevovat známky opotřebení, je to však normální (jedná se o součást, která přichází do styku s uhlíky). Pokud se však objeví známky abnormálního poškození, měli byste je vyměnit.

15) ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Magnet a motor nefungují	<ul style="list-style-type: none"> - Spínač magnetu není připojen k napájecímu zdroji - Poškozené nebo vadné vedení - Vadný spínač magnetu - Chybná řídicí jednotka - Chybné napájení
Magnet funguje, motor nefunguje	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Uhlíky jsou zaseknuté nebo opotřebené - Vadný spínač magnetu - Vadný spínač zapnutí / vypnutí - Chybná řídicí jednotka
Magnet nefunguje, motor funguje	<ul style="list-style-type: none"> - Chybný magnet - Chybná řídicí jednotka
Vrtáky se rychle zlomí, otvory jsou větší než řezačky otvorů	<ul style="list-style-type: none"> - Hleďte v příručce - Ohnuté vřeteno - Hřídel vystupující z motoru je ohnutá - Vodící oska je ohnutá
Chraplavý zvuk motoru / nebo se zasekává	<ul style="list-style-type: none"> - Ohnuté vřeteno - Hřídel vystupující z motoru je ohnutá - Trojúhelníkové vedení je namontováno nakřivo
Motor vydává klapavý zvuk	<ul style="list-style-type: none"> - Ozubený kroužek (spodek hřídele) je opotřeben - Ozubené kolo je opotřebené - V převodovce není žádné mazivo
Hučení motoru, velké jiskry a motor nemá sílu	<ul style="list-style-type: none"> - Rotor je poškozen - Cívky jsou spáleny - Uhlíky jsou opotřebené
Motor se nespustí nebo selže	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Poškození výbavy nebo cívky - Poškozené nebo vadné uhlíky
Nedostatečná magnetická síla	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Spodek magnetu není čistý a suchý - Spodek magnetu není plochý - Obrobek není čistý kov - Obrobek není plochý - Obrobek je příliš tenký - méně než 10 mm - Vadná řídicí jednotka - Vadný magnet
Rám pod napětím	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené / vadné vedení - Vadný magnet - Motor je vážně znečištěný
Pojistka se přepálí, když je zapnutý magnetický spínač	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Vadná pojistka - Vadný spínač magnetu - Vadná řídicí jednotka - Vadný magnet
Po spuštění motoru praskne pojistka	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Nepravidelně běžící motor - Opotřebené uhlíky - Vadná řídicí jednotka
Zdvih rotačního systému je příliš volný	<ul style="list-style-type: none"> - Uvolnění nebo vadné ozubené kolo - Vadný systém otáčení

16) VÝBĚR VRTÁKU

Materiál	Tvrdość materiálu	Vrták
Měkké a volně řezatelné oceli	<700N/mm ²	M2
Měkké a volně řezatelné oceli	<850N/mm ²	M42
Ocelový úhelník a trámy	<700N/mm ²	M2
Ocelový úhelník a trámy	<850N/mm ²	M42
Plech a ocelový plech	<700N/mm ²	M2
Plech a ocelový plech	<850N/mm ²	M42
Hliník	<750N/mm ²	M2
Hliník	<850N/mm ²	M42
Mosaz	<700N/mm ²	M2
Mosaz	<850N/mm ²	M42
Litina	<700N/mm ²	M2
Litina	<850N/mm ²	M42
Nerezová ocel	<700N/mm ²	M2
Nerezová ocel	<850N/mm ²	M42
Nerezová ocel	>850N/mm ²	TCT
Sklužnice	>850N/mm ²	M42
Nástrojová ocel	>850N/mm ²	TCT
Zápustková ocel	>850N/mm ²	TCT

17) PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE

Záruka na magnetické vrtačky Unibor je 24 měsíců od data zakoupení. Zákazník při uplatnění záruky je povinen předložit nákupní doklad.

Tato záruka se nevztahuje na:

1. Součástky, které jsou předmětem přirozeného opotřebení způsobeného používáním, nejsou v souladu s předpisy.
2. Poruchy ve stroji způsobené nedodržením pokynů na obsluhu, nesprávným používáním, neobvyklé podmínky prostředí, nepřiměřené provozní podmínky, přetížením nebo nedostatečnou údržbou.
3. Poruchy způsobené použitím jiného příslušenství, komponentů nebo náhradních dílů jako originální díly Unibor™.
4. Stroje, které byly změněny nebo doplněny.
5. Elektrické komponenty podléhající záruce výrobce.
6. Záruka se nevztahuje na stroj s poškozeným výrobním číslem.

Záruční reklamační musí být zaznamenána v rámci záruční doby. To vyžaduje předložení nebo odeslání kompletního stroje s doprovázející účtenkou, která musí uvádět datum nákupu produktu. Před vrácením je také třeba předložit reklamační formulář. Nepředložení tohoto formuláře bude mít za následek zpoždění Vaší reklamační.

UNIBOR™ SI VYHRAZUJE PRÁVO PROVÁDĚT VYLEPŠENÍ A ÚPRAVY NÁVRHU BEZ PŘEDCHOZÍHO OZNÁMENÍ

Známy a důvěryhodný po celém světě pro kvalitu, výkon a spolehlivost.