



СТАНОК НА МАГНИТНОЙ ОСНОВЕ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ МЕТАЛЛА

## MESSER MDMR 35



Инструкция по эксплуатации



## УСТРОЙСТВО И КОМПЛЕКТАЦИЯ **MDMR 35**



- |    |   |
|----|---|
| 1  | Вкл./Выкл. двигателя                        |
| 2  | Вкл./Выкл. магнита                          |
| 3  | Магнитное поле (латис)                      |
| 4  | Двигатель                                   |
| 5  | Шульцевский уровень                         |
| 6  | Пневмо предохранитель                       |
| 7  | Съемник рукоятки подачи сверла              |
| 8  | Соплоки подачи воздуха в зону сверления     |
| 9  | Воздушный фильтр (картридж)                 |
| 10 | Панель для смазки и охлаждения жидкости     |
| 11 | Кнопка подачи смазки и охлаждения жидкости  |
| 12 | Шланг подачи смазки и охлаждающей жидкости  |
| 13 | Кнопка подачи смазки и охлаждающей жидкости |

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	MDMR35
Потребляемая мощность (Вт)	1500
Напряжение (В)	220
Обороты с нагрузкой/без нагрузки (об/мин)	800
Количество скоростей	1
Магнитное сцепление (N)	14 000
Максимальный диаметр кольцевого сверла (мм)	35
Максимальная длина кольцевого сверла (мм)	55
Максимальная толщина просверливаемого металла (мм) <sup>1</sup>	40
Возможность работы спиральным сверлом	с адаптером
Тип используемых кольцевых сверел [Weldon, 19]	HSS, TCT
Вес (кг)	12

<sup>1</sup> - максимальная толщина металла указана при сверлении без замены штифта-выталкивателя.

### ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ!!!

«При сверлении металла толщиной более 35 мм., необходимо проводить работы в два этапа! На первом этапе сверление осуществляется с использованием штифта-выталкивателя длиной 105 (+/- 5) мм. При засверливании на примерную глубину в 30-35 мм. необходимо остановить работу и выключить двигатель. **МАГНИТ НЕ ОТКЛЮЧАТЬ, ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ СМЕЩЕНИЕ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА!!!** После отключения двигателя извлечь корончатое сверло на поверхность и заменить штифт-выталкиватель на более короткий – 75 (+/- 5) мм., после чего продолжить работу. Эти действия необходимы для предотвращения механического повреждения клапана подачи СОЖ!!!»

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА:

Электрический сверлильный станок на магнитной основе **MESSER MDMR 35** предназначен для сверления больших отверстий в толстом листовом металле и в различных металлоконструкциях, на горизонтальных, вертикальных и иных направлениях. Применение магнитного сверлильного станка актуально в строительстве, возведении мостов, в судостроительной и иных отраслях промышленности. Сверлильный станок на магнитной основе используется в тех случаях, когда невозможно использовать ручные электродрели или традиционные сверлильные станки. Система подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) в зону сверления позволяет уверенно выполнять работу без перегрузки двигателя и перегрева кольцевых фрез. Относительно небольшой вес станка, компактной основой позволяет транспортировку или перевозку на объекте и устанавливать изделие на высоте.

## ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:

**ВНИМАНИЕ!** Перед использованием прочтите прилагаемую инструкцию. Несоблюдение приведенных ниже указаний может привести к поражению электрическим током, пожару или серьезной травме. Термин "электроинструмент" во всех приведенных ниже указаниях относится к Вашему инструменту с кабелем питания.  
**СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ.**

### БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕГО МЕСТА:

1. Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным. Беспорядок на рабочем месте и плохое освещение может привести к аварии.
2. Не работайте с электроинструментом во взрывоопасной атмосфере, например, в присутствии легко воспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Двигатель электроинструмента при работе создает искры, которые могут воспламенить пары или легковоспламеняющихся жидкостей.
3. Не допускайте в рабочую зону посторонних.

### ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ:

- a) Электроинструмент должен быть всегда заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами. Так при каких условиях по вписите изменения в конструкцию штекера, но удалите заземляющий контакт. Не используйте удлинители. Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком, если у Вас возникнут сомнения относительно наличия надлежащего заземления. Правильное заземление обеспечивает путь с наименьшим сопротивлением для электрического тока в случае возникновения неисправности как проводки электроинструмента.
- б) Во время работы избегайте прямого контакта с движущимися поверхностями. Риск поражения электрическим током существенно возрастает, если Ваше тело входит в цепь заземления.
- в) Не подвергайте инструмент воздействию воды (дождь, снег, помещения с повышенной влажностью воздуха). Вода, попавшая в электроинструмент, существенно повышает риск поражения электрическим током.
- г) Не используйте кабель не по назначению. Не переносите электроинструмент за кабель. Держите кабель вдали от источников тепла, агрессивных жидкостей, острых предметов и движущихся частей. Поврежденный кабель следует немедленно заменить. Не соблюдение данных требований может привести к поражению электрическим током.

### ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ:

- a) Будьте внимательны! Следите за своими действиями во время работы. Не используйте электроинструмент, если Вы устали, находитесь под действием лекарств, снижающих внимание и скорость реакции. Несоблюдение данных рекомендаций может привести к серьезным травмам.
- б) Во время работы используйте средства защиты. Всегда надевайте защитные очки. Средства обеспечения безопасности, такие как респиратор, проскальзывающая защитная обувь, каска и наушники значительно снижают риск получения травмы.

- к) Во избежание непроизвольного запуска инструмента убедитесь, что тумблер находится в положении «Выкл» перед тем, как подключить к сети.
- л) Перед запуском электроинструмента убедитесь, что в зоне вращающихся частей нет посторонних предметов.
- м) Работайте только на хорошо закреплённом на столе электроинструменте.
- н) Принимайте такое положение, которое позволит контролировать ситуацию в экстренных случаях.
- о) Не надевайте свободную одежду или украшения, браслеты, кольца и т.д. Держите волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей. Свободная одежда, украшения, волосы или длинные волосы могут попасть в движущиеся части, что приведёт к тяжёлой травме.

## **ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА:**

- а) Подожгите устанавливайте и закрепляйте станок перед подготовкой к работе.
- б) Не перегружайте инструмент. Работа будет выполняться быстрее и качественней, если допустимые нагрузки соответствуют рекомендациям для конкретного оборудования.
- в) Не используйте электроинструмент с неисправным тумблером «Вкл/Выкл». Любое оборудование, которое не может управляться с помощью переключателя, чрезвычайно опасно и должно быть немедленно отбраковано.
- г) Отключите электроинструмент от сети перед выключением любых регулировок, замены принадлежностей или перед консервацией. Данная предосторожность снижает риск самозавольного запуска электроинструмента.
- д) Храните электроинструмент в недоступном для детей месте, не допускайте к работе лиц не соответствующих общим правилам техники безопасности к конкретной конструкции. Электроинструмент в руках непрофессионального пользователя опасен для него и окружающих.
- е) Осторожно обращайтесь с инструментом. Следите за тем, что бы режущий инструмент (фрезы, спиральные сверла) был острым и чистым.
- ж) Проверяйте точность размещения и легкость перемещения подвижных частей перед началом работы. Не используйте электроинструмент с вышедшими подрезанными, бракованными несущими случаями. Приходится из-за такого обслуживания электроинструмента.
- з) Используйте электроинструмент только по прямому назначению. Используйте принадлежности, предназначенные для конкретного типа электроинструмента.

## **ТРЕБОВАНИЯ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ:**

Перед подключением электроинструмента к сети, убедитесь, что она соответствует требованиям, указанным на шильдикке изделия.

Электроинструмент будет корректно работать, если характеристиками сети, входящая в пределах 5% погрешности.

Не подключайте электроинструмент к сети с избыточными напряжением, используйте стабилизатор напряжения.

Ни в коем случае не используйте электроинструмент с повреждённым кабелем питания. Повреждённый кабель должен быть немедленно заменён в авторизованном сервисном центре. Не пытайтесь производить ремонт оборудования самостоятельно. Использование повреждённого кабеля, как и самостоятельный ремонт, может привести к поражению электрическим током.

## УДЛИНИТЕЛЬ:

Если для выполнения работ требуется удлинитель, то он должен иметь достаточное сечение для предотвращения чрезмерного падения напряжения, порывов кабелей. Чрезмерное падение напряжения может привести к выходу из строя двигателя.

## ОСОБЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ:

Магнитное крепление может выключиться и ослабнуть по ряду причин.

**Во избежание травм всегда используйте страховочный ремень!!!**

**ВНИМАНИЕ! Монтаж сверлильного станка на наклонных поверхностях в обязательном порядке должен осуществляться двумя специалистами.**

-Сила магнитного сцепления зависит от толщины металла заготовки. Перед началом работ убедитесь, что толщина заготовки составляет как минимум 12мм. Если заготовка тоньше, подложите под нее стальной лист толщиной от 17мм.

-металлическая крошка, стружка и прочий мусор создают серьезные помехи для надежного крепления магнитного основания. Перед использованием тщательно очистите магнит от мусора.

-Не используйте сварочное оборудование на одной заготовке. Совмещение работы двух магнитов в непосредственной близости может привести к ослаблению сцепления.

-Не подключайте несколько инструментов к одной точке питания, временное падение напряжения может привести к значительному ослаблению магнитного сцепления.

-Опасно использовать сверлильный станок сверху потолка- рабочая поверхность должна располагаться над полом, на высоте 90 градусов относительно горизонтали.

Перед началом работы убедитесь в надежности магнитного сцепления с поверхностью конструкции.

**-Не используйте кольцевые фрезы без подачи охлаждающей жидкости!!!**

-Не используйте затупившиеся или поврежденные режущие инструменты: это может привести к перегреву двигателя или травме оператора.

Не допускайте попадания жидкости в двигатель.

**Как правило, металлическая стружка очень горячая и острая.** Никогда не прикасайтесь к ней голыми руками. Для уборки стружки и чистки магнита используйте специальные щетки.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не устанавливайте станок на заготовку входящую в цепь дуговой сварки.**

**ВНИМАНИЕ: Никогда не подключайте станок к сети не соответствующей требованиям, указанным на шильдике изделия и в прилагающей инструкции.**

Перед началом работы необходимо установить бак для охлаждающей жидкости. Кран подачи охлаждающей жидкости должен быть всегда закрыт, если станок не используется.

## УСТАНОВКА КОЛЬЦЕВОЙ ФРЕЗЫ, ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ:

**(ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Никогда не используйте фрезу, превышающую максимально допустимые размеры для конкретного станка.

Перед началом работы сверлильным станком необходимо установить банок для смазки охлаждающей жидкостью (СОЖ) и залить его. Крышка банки охлаждающей жидкостью должна быть всегда закрыта, если станок не используется.

1. Установите шпатель в корпус фрезы, затем установите хвостовик кольцевой фрезы в шпатель таким образом, чтобы ее плоские грани совпали с фиксирующими болтами. Затяните фиксирующие болты (Рис. 2).

2. Убедитесь в правильной установке шестигранной ключа. Он должен свободно двигаться, выходя из крышки, и входить в охлаждающей жидкостью. Закрепите крышку банки охлаждающей жидкостью, когда станок не используется.



Рис.2

## ПРИМЕНЕНИЕ МАГНИТНОГО СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА:

**ВНИМАНИЕ:** перед началом работы убедитесь, что магнит работает в штатном режиме и оборудованная подставка держится на заготовке.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** при монтаже на магнитные поверхности используйте оборудование параллельно магниту.

**ВНИМАНИЕ:** избегайте работ под углом более 90 град. При необходимости совершать такую работу примите дополнительные меры предосторожности, чтобы избежать попадания охлаждающей жидкостью в двигатель.

1. Установите инструмент на заготовку согласно параметрам фиксируемого отверстия. Включите магнит.

**ВНИМАНИЕ!!!** – без включенного магнита двигатель сверлильного станка Вы запустить не сможете!

2. Нажмите на кнопку пуска двигателя. Подвигайте по рукоятке податки фрезы, чтобы начать работу. Не оказывайте чрезмерного давления на ручку при начале сверления, по мере зарубления можно слегка усилить давление. Позвольте инструменту работать в оптимальном режиме. Во время сверления двигатель начинает работать медленнее (рассчитываясь на звук, увеличьте его или уменьшайте давление по рукоятке податки, по звуку двигатель останавливать). Признаком того, что выделаете все правильно является давление равномерное стружка металл выходящая из всем рукой и укладываемая в виде оптимального гребня вокруг отверстия.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** перед началом работы убедитесь, что фреза или сверлящее сверло не изношены. Одним из признаков некачественного или изношенного инструмента – это тонкие, неравномерные стружки металла. Пользуйтесь только острой, оверламкой и режущей частью.

**ВНИМАНИЕ:** всегда убирайте излишки стружки из зоны реза и сверления. Стружка, наливающаяся на вращающееся сверло, приводит к большому ускорению и откладывает в сторону, что может привести к травме. Не подуйте очки.

**ВНИМАНИЕ:** кусок металла, выстреливающий по окончании сверления отверстия фрезой, имеет большую температуру. Используйте перчатки.

**ВНИМАНИЕ:** никогда не проводите работу с полым сопляком, магнита электроинструмента с поверхностью, на сверление сверления влажной ПЭТ-сверлой. Это может повредить или разрушить инструмент.

**ВНИМАНИЕ:** Не пытайтесь повторно войти инструментом в ранее изготовленное отверстие, если магнит был выключен и станок смещен. Это может повредить или разрушить инструмент.

## СВЕРЛЕНИЕ СПИРАЛЬНЫМИ СВЕРЛАМИ:

1. Установите патрон в адаптер (Рис. 3).
2. Убедитесь что кулачковый патрон и адаптер надежно зафиксированы.
3. Установите спиральное сверло в кулачковый патрон и зафиксируйте его.
4. Приступайте к работе.



Рис.3



## ОБСЛУЖИВАНИЕ:

Содержите сверлящий станок в чистоте и смазывайте его по кружкам масла, стружки. Всегда проводите чистку и смазку для предотвращения пыли подшипников двигателя, это предотвращает преждевременное изнашивание подшипников.

Следите за вентиляционными отверстиями – они должны быть свободно проходными для воздуха – чтобы обеспечить нормальное охлаждение двигателя.

Через вентиляционные отверстия контролируйте загрязнение двигателя – они не должны быть закрыты пылью.

Делайте обслуживание и ремонт сверлящих инструментов только со сверлящим станком, используемым для сверления. Так Вы сможете гарантировать корректную работу и безопасность оборудования.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!!!** Для снижения риска возникновения травм, оператор должен внимательно читать инструкции по эксплуатации.

## РЕГУЛИРОВКА ХОДА САЛАЗОК ПОДАЧИ СВЕРЛА :

Прижимная планка требует регулировки при самном свободном ходе. Ослабьте крепежные гайки прижимной планки и равномерно затяните регулировочные винты (Рис. 4). Перемещая пунку вверх и вниз. Отрегулируйте винты таким образом, чтобы шпиндель свободно, но без люфтов перемещался по всей длине направляющей. Затем затяните крепежные гайки. Периодически проверяйте настройку прижимной планки, ослабляйте, корректируйте по мере необходимости.



Рис.4

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ MDMR 35

1. Электродвигатель
2. Съемный бачок для СОЖ
3. Съемные рычаги рукояти подачи сверла
4. Стрелочный ремень
5. У предохранителя 5 В/3 А/ 230 В
6. Ключ-стикранник для регулировки салазок подачи
7. Ключ-стикранник для крепления сверла
8. Инструкция
9. Пластиковый кейс



## ЗАМЕНА УГОЛЬНЫХ ЩЕТОК:

Угольные щетки – расходный материал и они должны своевременно заменяться по мере достижения своего предела износа. Щетки ВСЕГДА заменяются парой.

**ВНИМАНИЕ:** если сверлильный станок прекратил работать без явных причин – первым делом проверьте щетки. При максимальном износе щеток сработает защита, не дающая повредить двигатель.

**Любой ремонт должен осуществляться только в авторизованном сервисном центре.**

## НЕИСПРАВНОСТИ МАГНИТА:

Пониженная производительность магнита (приманная сила) является обязательным условием для надежной работы магнитного сверлильного станка. Если магнит работает не на полную мощность, вполне вероятно, что старела одна из катушек. Если магнит вообще не работает – проверьте полярность подключения в сети (высовероятно, что обе магнитные катушки старели одновременно).

**ВНИМАНИЕ:** Никогда не пытайтесь проводить сверлильные работы с пониженным магнитом!

Все ремонтные работы должны выполняться в специализированных сервисных центрах. Неправильно выполненные ремонтные работы могут привести к травмам или смерти.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА:

Гарантия на электроинструмент 1 год со дня продажи при условии соблюдения правил эксплуатации и обслуживания.

Использование неоригинальных комплектующих снижает гарантию на инструмент с годами.

## КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Общество с ограниченной ответственностью «АБСГРУПП»

111024, Москва, Андроповаское шоссе, д. 26


Тел. (495)230 03 27; (495)230 03 28

[WWW.MESSER.SU](http://WWW.MESSER.SU)



ДЛЯ ЗАМЕТОК

---



[www.messer.su](http://www.messer.su)

---