



Сверлильный станок
на магнитном основании

RMD-50M

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержание:

Описание и технические характеристики изделия	3
Устройство RMD-50M	4
Комплект поставки RMD-50M	5
Правила техники безопасности	6
Применение электроинструмента	8
Замена оснастки Конус Морзе	9
Обслуживание электроинструмента	10
Гарантийные обязательства	10
Приложение 1 - Схема RMD-50M	11



Внимание!

Перед применением обязательно ознакомьтесь с данной инструкцией и с мерами предосторожности!

Описание:

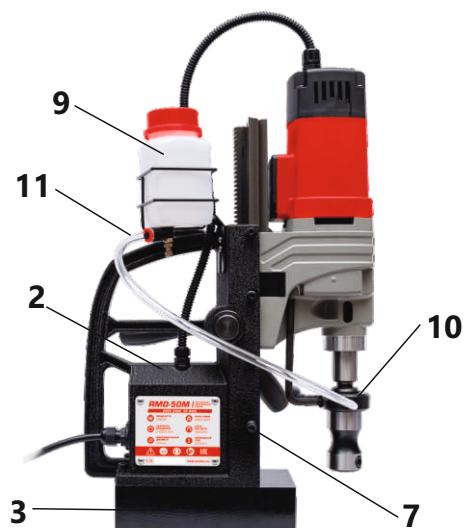
Магнитные сверлильные станки RODMIX предназначены для профессионального использования на строительных площадках и металлообрабатывающих предприятиях. Отличаются удобством и надежностью при эксплуатации.

Магнитный сверлильный станок RMD-50M предназначен для сверления металла корончатыми сверлами диаметром до 50 мм. Патрон Конус Морзе позволяет сверлить спиральными свёрлами с коническими хвостовиками. Плавная регулировка оборотов позволяет выставить оптимальную скорость для достижения самых эффективных показателей при сверлении. Станок можно оснащать удлиненными сверлами до 125 мм.

Технические характеристики:

ХАРАКТЕРИСТИКИ	RMD-50M
Мощность, Вт.	1620 Вт
Напряжение / Частота тока	220-240V / 50-60Hz
Скорость, об./мин.	0-580
Патрон	KM2 - Weldon 19*
Максимальный диаметр корончатого сверла, мм.	50
Максимальный диаметр спирального сверла, мм.	20
Зенкование, мм	50
Максимальная длина сверла, мм	125
Рабочий ход, мм	125
Плавная регулировка оборотов	+
Сила магнита, Н	13000
Мин. рабочая толщина металла для магнита, мм	6
Размеры магнитного основания (Д×Ш), мм	185x95
Размеры станка (ДхШхВ), мм	190x310x460
Вес, кг.	19

* возможно использование оснастки с хвостовиком UNIVERSAL (One-touch, Nitto)

УСТРОЙСТВО И КОМПЛЕКТАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ:**Устройство RMD-50M**

- 1** Электродвигатель
- 2** Станица
- 3** Электромагнит
- 4** Предохранитель
- 5** Держатель-переходник KM2-Weldon19
- 6** Салазки движения электромотора
- 7** Регулировочные винты хода двигателя по салазкам
- 8** Съемные рукоятки подачи электродвигателя
- 9** Бачок для подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)
- 10** Коннектор шланга для подачи СОЖ
- 11** Кран подачи СОЖ
- 12** Вкл/Выкл магнит
- 13** Вкл/Выкл двигатель
- 14** Индикатор сети
- 15** Регулировка скорости
- 16** Винт для перемещения двигателя
- 17** Отверстие под клин при замене оснастки

Комплект поставки RMD-50M:

артикул 510000501

Кейс	+
Инструкция	+
Держатель-переходник	
KM2-W19 (с подачей СОЖ)	+
Бачок для подачи СОЖ	+
Клин для снятия Держателя KM2-W19	+
Шестигранный ключ	2шт.
Ремень с карабином для фиксации	+
Угольные щетки	+



Общие правила техники безопасности:



Внимание!

Перед применением обязательно ознакомьтесь с данной инструкцией и с мерами предосторожности!

1. Используйте только исправный электроинструмент и аксессуары, если в ходе эксплуатации появились признаки неисправности, работы должны быть остановлены, а электроинструмент отключен от электрической сети.
2. Перед работой проведите визуальный осмотр, никогда не используйте электроинструмент с поврежденным кабелем.
3. Сверлильные магнитные станки должны использоваться на чистых и плоских поверхностях. Стружка, крошка, жидкости создают значительные помехи для надёжного крепления электромагнита.
4. При работе на наклонных, вертикальных поверхностях обязательно используйте страховочный ремень. Электроинструмент должен быть выключен.
5. Сверление над головой не рекомендуется (чрезвычайно опасно). Применение охлаждающей жидкости когда она может попасть в электромотор запрещено, в таких случаях используйте смазывающие пасты.
6. Перед началом работы убедитесь в надежности магнитного сцепления с рабочей поверхностью.
7. Не используйте электроинструмент во взрывоопасной среде, рядом с легковоспламеняющимися жидкостями. Искры от электродвигателя могут стать источником воспламенения.
8. Не подвергайте электроинструмент воздействию воды. Попадание воды существенно повышает риск поражения электрическим током.
9. Электроинструмент должен быть всегда заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами.
10. Нельзя включать магнитный сверлильный станок в одну сеть с работающим сварочным аппаратом или «прыгающим» напряжением. Перепады напряжения могут вывести из строя электромагнит и/или электронику.
11. Перед началом работы убедитесь, что в зоне вращающихся деталей нет посторонних предметов.
12. Во избежание травм никогда не используйте свободную одежду или украшения при работе с электроинструментом.

13. Во время работы используйте средства защиты.
(Перчатки, защитные очки /маску , наушники).
14. Всегда следуйте рекомендованным режимам скорости.
Не перегружайте инструмент.
15. Если для места работы требуется удлинитель кабеля, то используйте с достаточным сечением, чтобы избежать падения напряжения и перегрева кабеля, что может вывести из стоя электромагнит и/или электронику.
16. Используйте инструмент только по прямому предназначению.
17. Пользуйтесь качественной оснасткой, рекомендованной производителем, предназначенной для конкретного электроинструмента.
18. Содержите инструмент, оснастку и рабочее место в чистоте. Бережное обращение продлевает срок эксплуатации и уменьшает риск несчастных случаев.
19. Храните электроинструмент в недоступном для детей месте и не допускайте к работе лиц, не ознакомившихся с данной инструкцией и общими правилами техники безопасности.



Внимание!

Металл при обработке нагревается, используйте перчатки что бы не обжечься.

12. В станке можно использовать сверла с коническим хвостовиком Конус морзе диаметром до 20 мм, для этого необходимо снять держатель-переходник Конус Морзе2-Weldon19 (5) и вставить сверло в штатное отверстие.
13. Не пытайтесь досверливать ранее изготовленное отверстие при смещении станины. Это может повредить или разрушить оснастку.



Внимание!

Дополнительную и справочную информацию по применению можно получить на сайте www.rodmix.ru в разделе Блог

14. Для использования удлиненных сверл (75-200) мм, магнитный станок оснащен функцией перестановки двигателя. Для этого нужно ослабить винт (16) и переместить двигатель на нужную высоту, зафиксировать винт (16).

Замена оснастки Конус Морзе:

Замена держателя КМ производится с применением клина. В специальное отверстие (17) вставляется клин и легким постукиванием выбивается оснастка с Конус морзе. На ее место устанавливается нужная оснастка - сверло с коническим хвостовиком, зенкер, сверлильный патрон, держатель для метчика.

Обслуживание инструмента:

1. Всегда содержите в чистоте электроинструмент и оснастку. После работы очищайте от стружки, пыли и остатков охлаждающей жидкости.
2. Проверяйте вентиляционные отверстия, они не должны быть загрязнены, чтобы обеспечивать охлаждение двигателя.
3. Всегда проверяйте надежность крепления соединительных винтов станины с электромагнитом.
4. Проверяйте ход каретки, он должен быть равномерным вверх-вниз без усилий под собственным весом электродвигателя. Регулировка производится винтами 7, расположенными на корпусе станины.
5. Ремонт и более сложное обслуживание должно производиться в специализированных сервисных центрах.

Применение электроинструмента:

1. Перед применением произведите визуальный осмотр магнитного станка. Убедитесь что нет поврежденных узлов, кабель не имеет трещин и разрывов, магнит очищен от металлической стружки и грязи.
2. Установите в штатные отверстия по резьбе съемные рычаги рукоятки подачи электромотора.
3. Подсоедините шланг подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).
4. Залейте в бак заранее приготовленный раствор СОЖ.
5. Выберите и установите металлорежущую оснастку (корончатое сверло HSS или TCT, спиральное сверло через адаптер).
6. Осмотрите сверло. Оно должно быть острым и без трещин. Внутрь рекомендуется устанавливать выталкивающий штифт. Он обеспечит равномерную подачу СОЖ, сработает как центратор при начале сверления и как выталкиватель в конце.
7. Установите скорость сверления согласно инструкции/таблицы по применению корончатых сверл в зависимости от диаметра, глубины и свойств металла.
8. Сила магнитного сцепления напрямую зависит от толщины металла. Для идеального прилипания к обрабатываемой поверхности толщина его должна быть не менее 10 мм. Поверхность должна быть очищенной от стружки и жидкости.
9. Включите магнит и убедитесь что станок надежно зафиксировался (дополнительно засветиться индикатор). Поверхность под магнитом должна быть чистой и ровной без посторонних предметов, в противном случае может произойти перекос при сверлении и поломка сверла.
10. При сверлении на наклонных поверхностях, под углом 90 градусов и более, обязательно используйте страховочный ремень. В результате кратковременного выключения электричества либо отказа магнита, может произойти падение станка.



Внимание!

Используйте страховочный ремень для фиксации.

11. Приоткройте кран подачи СОЖ и включите электромотор . Не оказывайте чрезмерного давления в начале сверления. После засверливания можно немного усилить давление. Ориентируйтесь на звук. Работайте в оптимальном режиме, не позволяйте двигателю останавливаться.



RMD-50M

Узлы изделий RODMIX постоянно улучшаются и могут быть модифицированы, изменены артикулы и/или дизайн запасных и сменных частей без предварительного уведомления.

Гарантийные обязательства и срок службы:

Гарантия на электроинструмент марки RODMIX 1 год со дня продажи через торговых представителей с оформлением гарантийного талона установленного образца.

Гарантия не покрывает те случаи поломок, когда машина использовалась не по назначению, при использовании с перегрузкой электромотора, при механических повреждениях, на поломки связанные с попаданием воды и скачками напряжения в электрической сети, а так же на детали естественного износа.

В случае поломки и неполадок обращайтесь в авторизованные сервисные центры (АСЦ). О ближайшем к Вам АСЦ можно узнать на сайте www.rodmix.ru

Срок службы станка составляет 3 года при правильном использовании в соответствии с инструкцией по применению. Срок службы может быть значительно увеличен благодаря своевременному техническому обслуживанию, замене изношенных деталей на новые.

Компания RODMIX располагает полным спектром запчастей на все изделия.

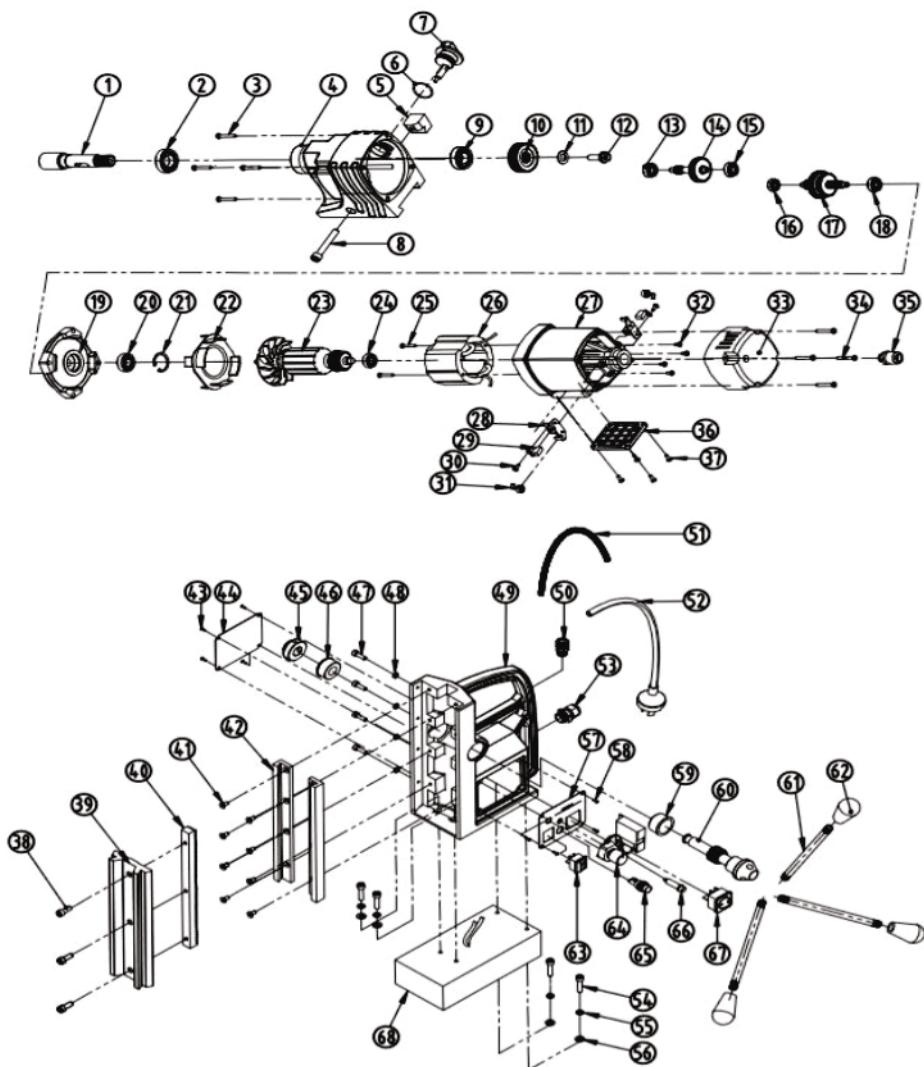


Внимание!

Не пытайтесь самостоятельно разбирать и ремонтировать инструмент, это может послужить поводом для отказа в гарантийном обслуживании.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

СХЕМА СБОРКИ-РАЗБОРКИ МАГНИТНОЙ ДРЕЛИ RODMIX RMD-50М





RMD-50M

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

СХЕМА СБОРКИ-РАЗБОРКИ МАГНИТНОЙ ДРЕЛИ RODMIX RMD-50M

1	Шпиндель	35	Пластиковый коннектор
2	Подшипник 6904	36	Боковая крышка
3	Винт M5x40	37	Винт M4x10
4	Корпус редуктора	38	Винт M6x16
5	Вставка металлическая	39	Салазки алюминиевые
6	Стопорное кольцо	40	Зубчатая рейка
7	Переключатель механический	41	Винт M5x9
8	Винт M8x55	42	Салазки
9	Подшипник 6003	43	Винт M3x6
10	Шестерня, зубчатое колесо	44	Шильдик
11	Сальник	45	Задняя крышка вала
12	Винт M8x25	46	Втулка
13	Подшипник 608	47	Винт M5x16
14	Шестерня, зубчатое колесо	48	Гайка M5
15	Подшипник 608	49	Корпус станины
16	Подшипник 608	50	Пластиковая втулка
17	Шестерня, зубчатое колесо	51	Пластиковая гофра
18	Подшипник 608	52	Кабель 220V
19	Промежуточная пластина	53	Пластиковая втулка
20	Подшипник 6001	54	Винт M6x25
21	Стопорное кольцо	55	Гровер M6
22	Воздушный дефлектор	56	Шайба M6
23	Ротор, электрический 220V	57	Плата монтажная
24	Подшипник 608	58	Винт M3x6
25	Винт M4x60	59	Втулка
26	Статор электрический, 220V	60	Вал зубчатый
27	Корпус мотора	61	Ручка вала
28	Щеткодержатель	62	Шарик на ручку
29	Угольные щетки, комплект	63	Выключатель питания
30	Винт M4x10	64	Регулировка скорости
31	Пружины	65	Держатель предохранителя
32	Винт M4x10	66	Индикатор
33	Задняя крышка мотора	67	Выключатель мотора
34	Винт M5x40	68	Магнит, 220V

ДЛЯ ЗАМЕТОК



RMD-50M

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК