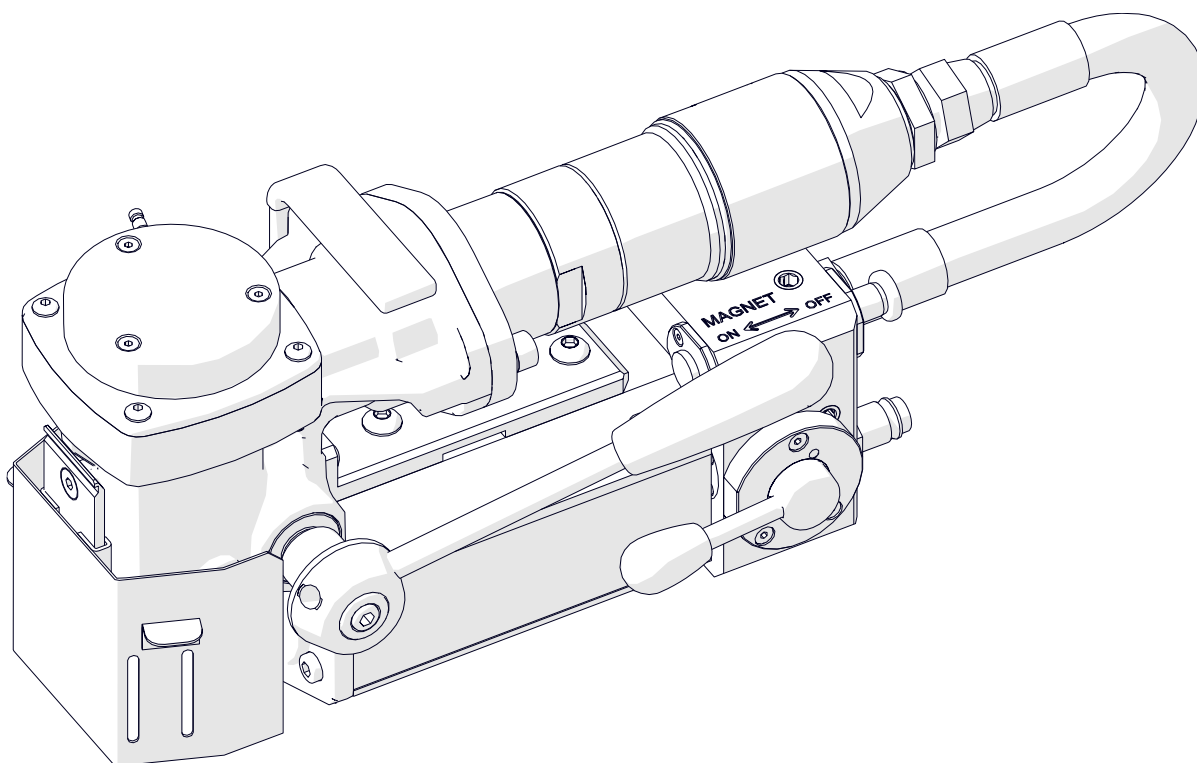


INSTRUKCJA OBSŁUGI

WIERTARKA PNEUMATYCZNA POZIOMA NA PODSTAWIE MAGNETYCZNEJ PRO 35 ADA ATEX



Spis treści

1. INFORMACJE OGÓLNE.....	3
1.1. Przeznaczenie	3
1.2. Dane techniczne	3
1.3. Zakres dostawy.....	4
1.4. Wymiary.....	5
1.5. Budowa.....	5
2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	6
3. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA	8
3.1. Montaż dźwigni posuwu	8
3.2. Montaż i demontaż freza trepanacyjnego.....	9
3.3. Przygotowanie	10
3.4. Wiercenie.....	12
3.5. Konserwacja zespołu przygotowania powietrza	13
4. AKCESORIA	14
4.1. Zespół przygotowania powietrza	14
5. DEKLARACJA ZGODNOŚCI	15
6. KARTA GWARANCYJNA.....	16

1. INFORMACJE OGÓLNE

1.1. Przeznaczenie

Wiertarka PRO 35 ADA ATEX służy do wiercenia otworów o średnicy do 35 mm i głębokości do 25 mm frezami trepanacyjnymi.

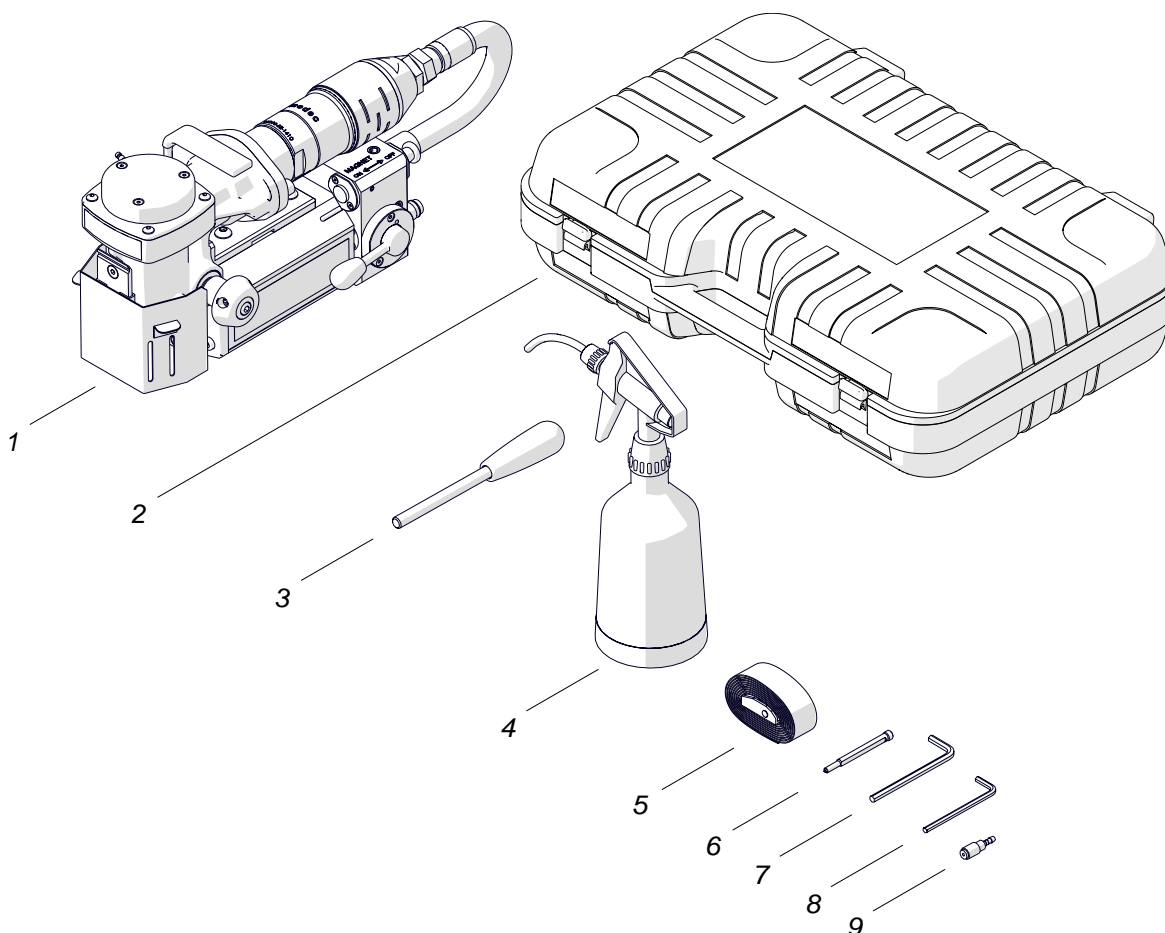
Wiertarka spełnia wymogi dyrektywy ATEX II 2 G/D c IIC T6/T4 i może pracować w strefach zagrożonych wybuchem.

Podstawa magnetyczna mocuje wiertarkę do powierzchni ferromagnetycznych. To zapewnia poprawną pracę wiertarki i bezpieczeństwo operatora. Pas chroni wiertarkę przed upadkiem w razie utraty ciśnienia w źródle powietrza.

1.2. Dane techniczne

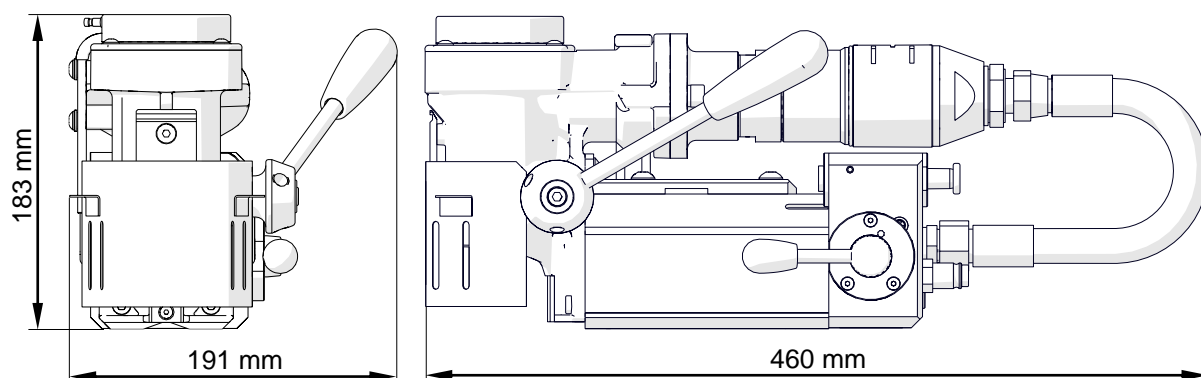
Ciśnienie	6 bar
Przyłącze pneumatyczne	Wtyk CEJN 410 DN 10,4 GZ 3/8" BSPT na szybkozłącze
Moc	800 W
Zużycie powietrza	1400 l/min
Chwył narzędzia	19 mm Weldon
Maksymalna średnica wiercenia	35 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	25 mm
Siła mocowania (podłoże o grubości 25 mm i chropowatości $R_a = 1,25$)	6 500 N
Wymiary podstawy magnetycznej	80 mm x 80 mm x 143 mm
Skok	39 mm
Prędkość obrotowa pod obciążeniem	240 obr./min
Minimalna grubość materiału roboczego	10 mm
Poziom hałasu	Powyżej 70 dB
Wymagana temperatura otoczenia	0–40°C
Masa	17 kg

1.3. Zakres dostawy

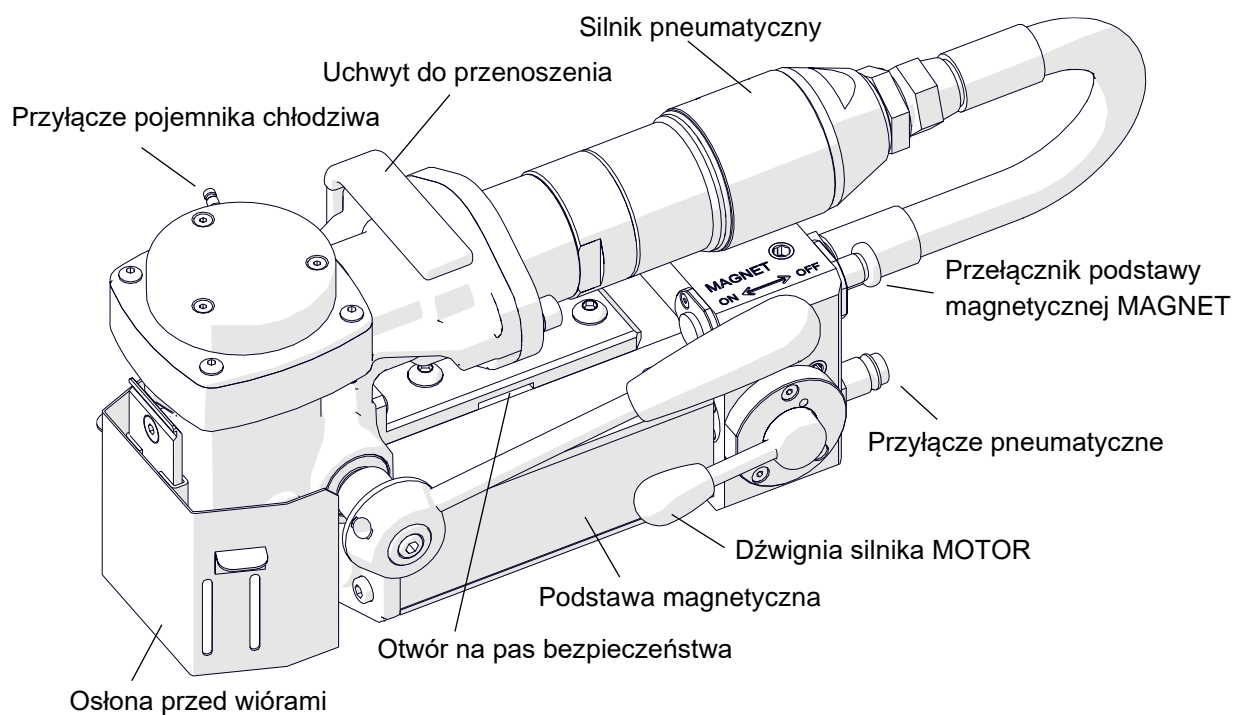


1	Wiertarka	1 szt.
2	Skrzynka	1 szt.
3	Dźwignia posuwu	1 szt.
4	Pojemnik chłodziwa 0,5 l	1 szt.
5	Pas bezpieczeństwa	1 szt.
6	Pilot freza	1 szt.
7	Klucz sześciokątny 5 mm	1 szt.
8	Klucz sześciokątny 4 mm	1 szt.
9	Szybkozłącze	1 szt.
–	Instrukcja obsługi	1 szt.

1.4. Wymiary



1.5. Budowa



2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

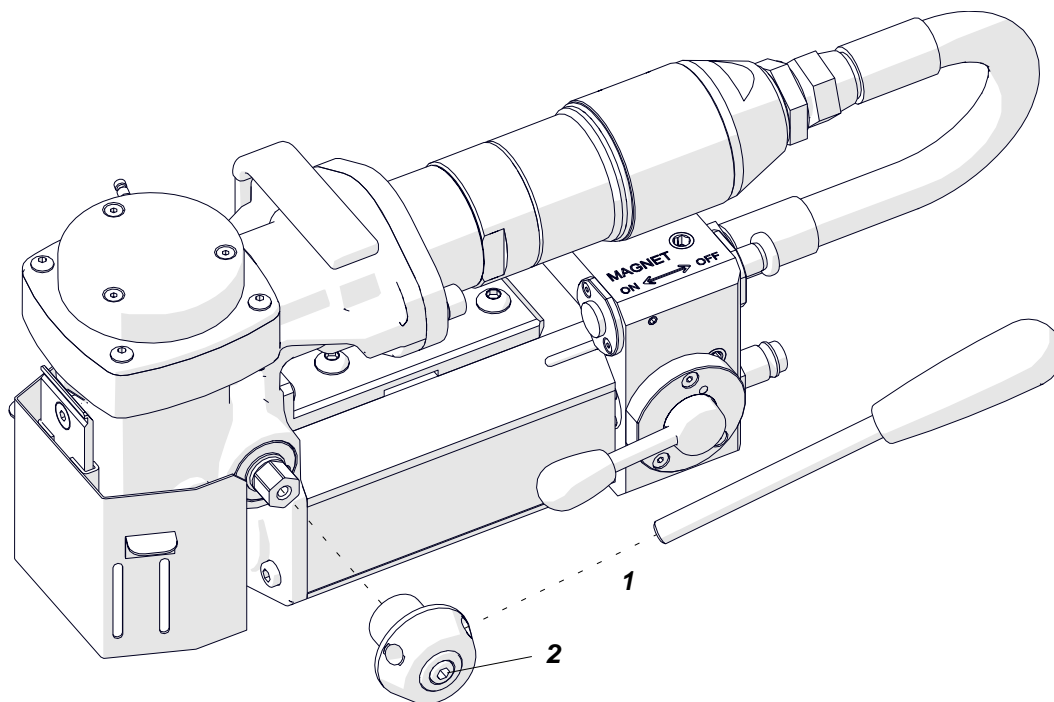
1. Przed użyciem przeczytać instrukcję obsługi i przejść szkolenie BHP.
2. Używać tylko zgodnie z przeznaczeniem wskazanym w instrukcji obsługi.
3. Upewnić się, że maszyna ma wszystkie części i są one oryginalne i nieuszkodzone.
4. Upewnić się, że parametry zasilania są takie, jak na tabliczce znamionowej.
5. Zasilac tylko powietrzem oczyszczonym i naolejonym. Upewnić się, że źródło powietrza ma zespół przygotowania powietrza (filtr, reduktor i smarownicę). Nie podłączać powietrza przewodem bez szybkozłącza.
6. Nie przenosić maszyny za przewody ani nie ciągnąć przewodów. Grozi to uszkodzeniem i poważnymi obrażeniami.
7. Ustawić przełącznik MAGNET na OFF przed przeniesieniem maszyny. Przenosić używając uchwytu do przenoszenia.
8. Nie dopuszczać osób nieprzeszkolonych w pobliże maszyny.
9. Przed każdym użyciem upewnić się, że prawidłowy jest stan maszyny, źródła powietrza, przewodu zasilającego, przyłącza, szybkozłącza i narzędzi.
10. Przed każdym użyciem upewnić się, że żadna część nie jest pęknięta lub źle zamocowana. Upewnić się, że zostały zachowane właściwe warunki mające wpływ na pracę maszyny.
11. Nie dopuszczać do zamknięcia maszyny. Nie wystawiać maszyny na mróz, deszcz lub śnieg. Chronić przewód zasilający przed słońcem.
12. Nie przebywać poniżej maszyny będącej na wysokości.
13. Upewnić się, że strefa robocza jest dobrze oświetlona, czysta, a w jej wnętrzu nie ma przeszkód.
14. Mocować frez trepanacyjny wkrętami dociskowymi. Usunąć klucze ze strefy roboczej przed podłączeniem maszyny do zasilania.
15. Nie używać frezów stępionych lub uszkodzonych.
16. Odłączyć przewód zasilający przed montażem i demontażem frezów trepanacyjnych. Frezy montować i demontować w rękawicach.
17. Freza trepanacyjnego bez pilota używać tylko do wiercenia otworów przelotowych niepełnych.
18. Nie wiercić otworów o średnicy lub głębokości innej niż podano w danych technicznych.

19. Nie używać na powierzchniach chropowatych, nierównych, niesztynnych, pokrytych rdzą, farbą, wiórami lub brudem.
20. Mocować maszynę pasem do konstrukcji stabilnej. Pas włożyć przez otwór w korpusie. Nie wkładać pasa od przodu sprzączki.
21. Przed każdym ustawieniem maszyny, przetrzeć podłoże gruboziarnistym papierem ściernym. Upewnić się, że cały spód podstawy przylega do materiału.
22. Stosować ochronę wzroku i słuchu oraz odzież ochronną. Odzież nie może być luźna.
23. Nie dotykać wiórów ani części ruchomych. Nie dopuścić do pochwycenia cokolwiek przez części ruchome.
24. Po skończeniu oczyścić maszynę i frez. Nie usuwać wiórów gołymi rękoma.
25. Odłączyć przewód zasilający przed montażem/demontażem części i konserwacją.
26. Naprawiać tylko w serwisie wskazanym przez sprzedawcę.
27. W razie upadku maszyny, zamknięcia lub uszkodzenia, należy skończyć pracę i niezwłocznie przekazać maszynę do serwisu w celu sprawdzenia i naprawy.
28. Nie zostawiać pracującej maszyny.
29. Jeśli maszyna nie będzie używana, wyjąć frez z uchwytu. Następnie zdjąć maszynę ze stanowiska i składować w bezpiecznym i suchym miejscu.
30. Jeśli maszyna nie będzie używana przez dłuższy czas, należy pokryć jej stalowe części środkiem antykorozyjnym.

3. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA

3.1. Montaż dźwigni posuwu

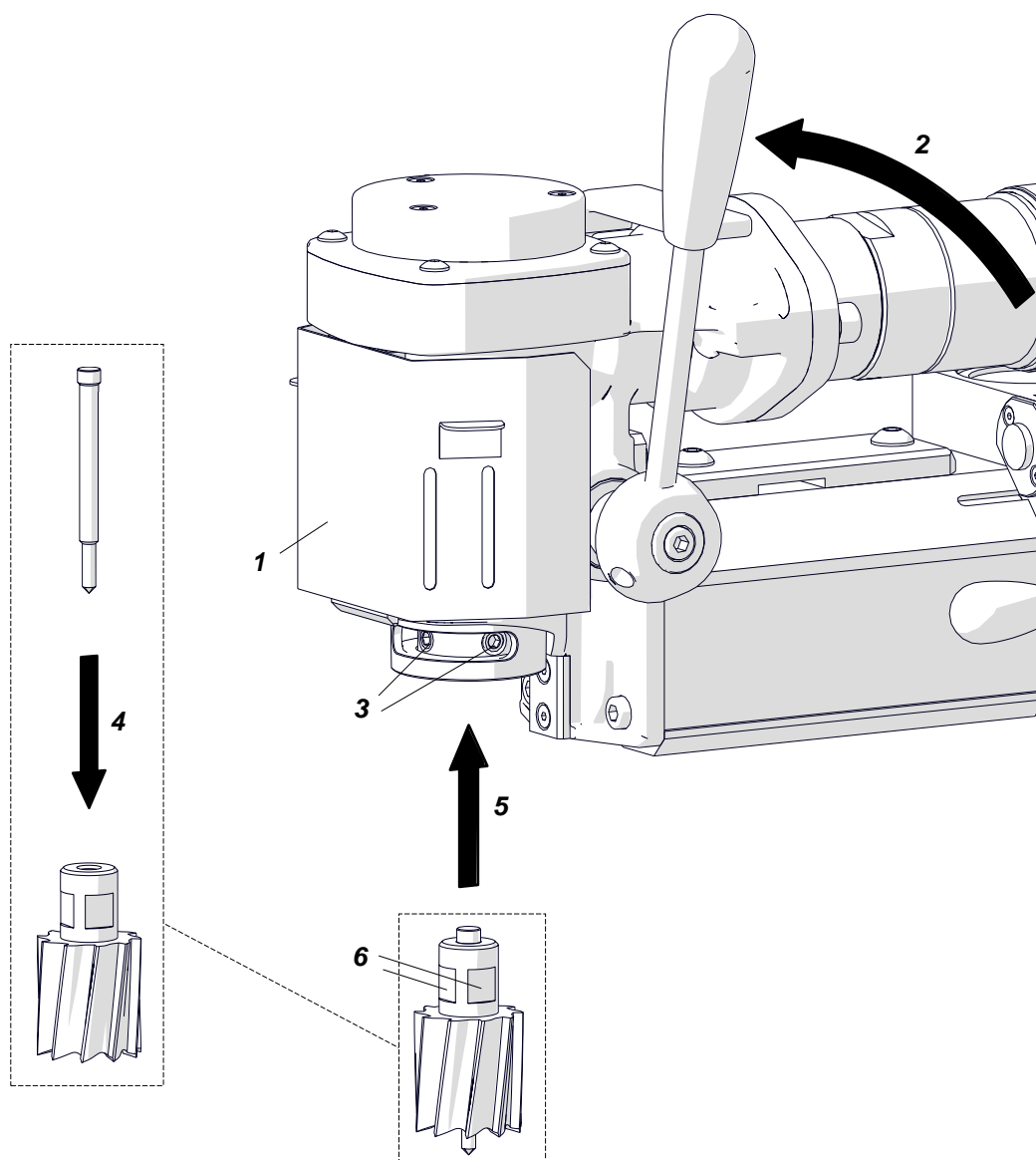
Wkręcić dźwignię posuwu (1). Aby zamontować dźwignię po drugiej stronie wiertarki, należy kluczem sześciokątnym 5 mm odkręcić śrubę głowicy (2). Następnie zamocować głowicę po drugiej stronie.



3.2. Montaż i demontaż freza trepanacyjnego

Odłączyć przewód zasilający i podnieść osłonę (1). Obrócić dźwignię posuwu w lewo (2), aby uzyskać dostęp do wkrętów (3). W rękawicach włożyć właściwego pilota do freza (4). Suchą szmatką oczyścić frez. Włożyć frez do uchwytu (5) tak, aby wyrównać spłaszczenia (6) z wkrętami (3). Wkręty dokręcić kluczem sześciokątnym 4 mm.

Aby usunąć frez, poluzować wkręty (3) kluczem sześciokątnym 4 mm.



3.3. Przygotowanie

Silnik osiąga maksymalną moc po godzinie pracy. Przed pierwszym użyciu lub po długim okresie składowania wprowadzić 3–5 kropli oleju do przyłącza pneumatycznego. Następnie podłączyć wiertarkę do źródła powietrza o ciśnieniu 6 bar i uruchomić na 5–10 min.

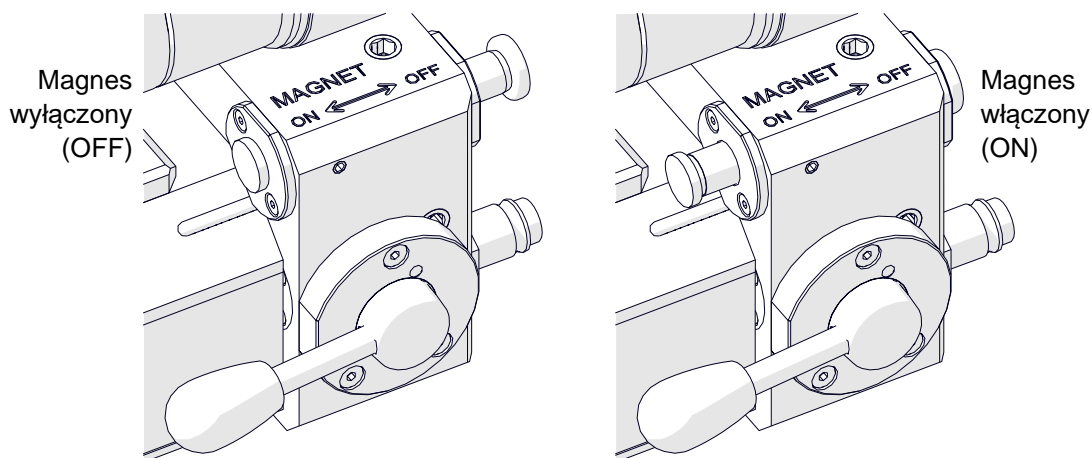
Przed użyciem oczyścić części stalowe, w tym gniazdo Weldon, ze środka antykorozyjnego, którym są zabezpieczone na czas składowania i transportu.

Do wymaganej średnicy otworu dobrać frez trepanacyjny. Suchą szmatką oczyścić wrzeciono i frez. Następnie w sposób opisany wcześniej zamontować frez.

Podłączyć wiertarkę do właściwie przygotowanego źródła powietrza o odpowiedniej czystości. Użyć przewodu zasilającego z szybkozłączem. Upewnić się, że wszystkie średnice wewnętrzne źródła powietrza (w tym przewodu zasilającego i przyłączy) mają co najmniej 10 mm. Używać zespołu przygotowania powietrza mającego filtr, reduktor i smarownicę.

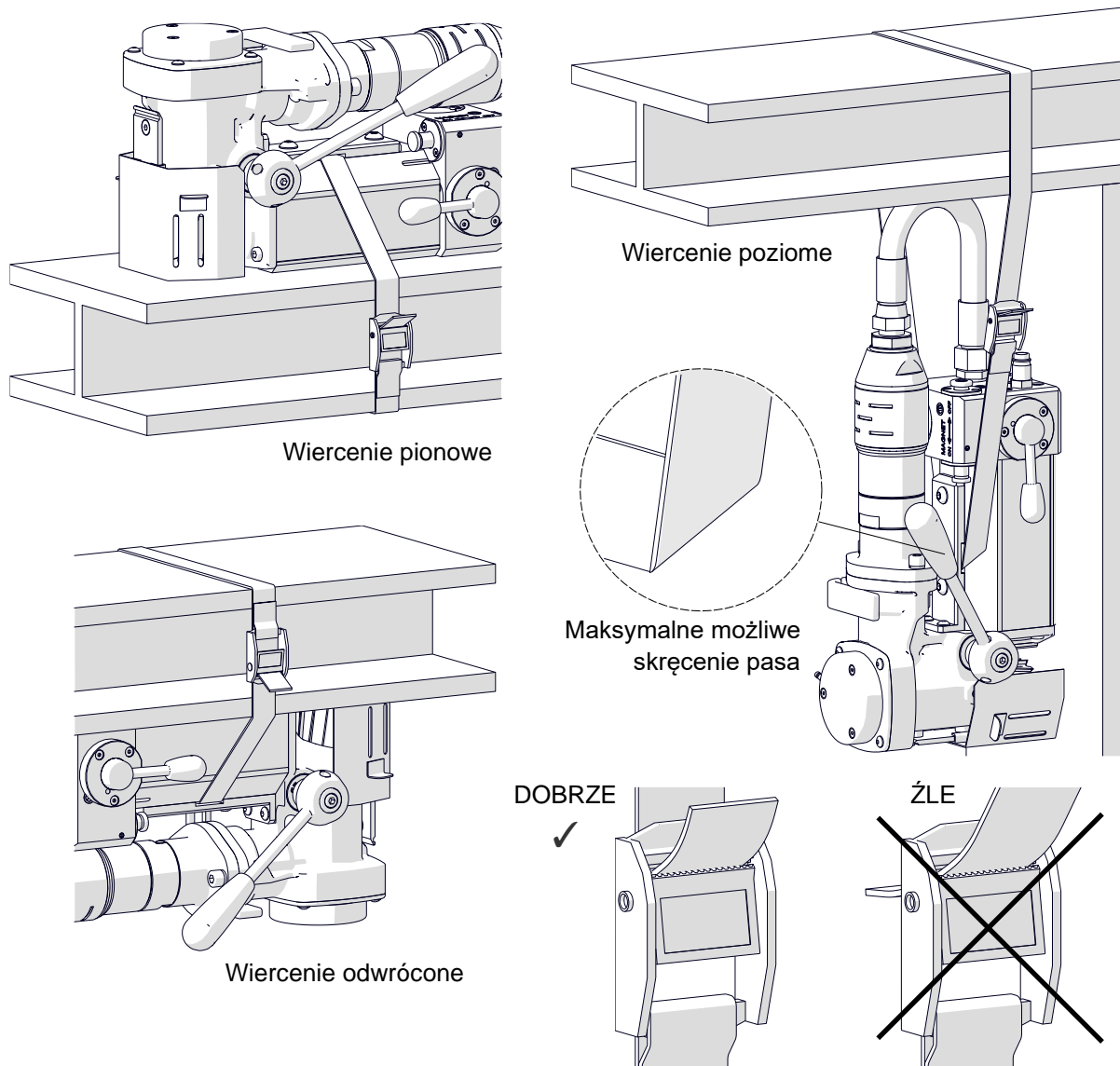
Ustawić wiertarkę na płaskim podłożu ferromagnetycznym o grubości co najmniej 10 mm. Upewnić się, że nie ma tam rdzy, farby, wiórów lub brudu. Zmniejszają one siłę mocowania. Siła będzie też mniejsza jeśli podłoże jest cienkie, chropowate, nierówne, nieszttywne lub spód podstawy jest zużyty. Niektóre stале nie przewodzą strumienia magnetycznego (nie są ferromagnetyczne), dlatego wiertarki nie uda się do nich zamocować.

Przy dźwigni MOTOR ustawionej jak na rysunku, ustawić przełącznik MAGNET na ON, aby włączyć mocowanie.



Użyć pasa, aby zapobiec upadkowi wiertarki i urazom mogącym powstać w razie utraty mocowania. Zamocować wiertarkę pasem do konstrukcji stabilnej przez otwór

w korpusie. Upewnić się, że pas jest napięty i nie jest skręcony (oprócz wiercenia poziomego; maksymalne możliwe skręcenie pokazano na rysunku). Jeśli wiertarka straci kontakt z podłożem i zawisnie na pasie, wymienić pas. Nie wkładać pasa od przodu sprzączki.

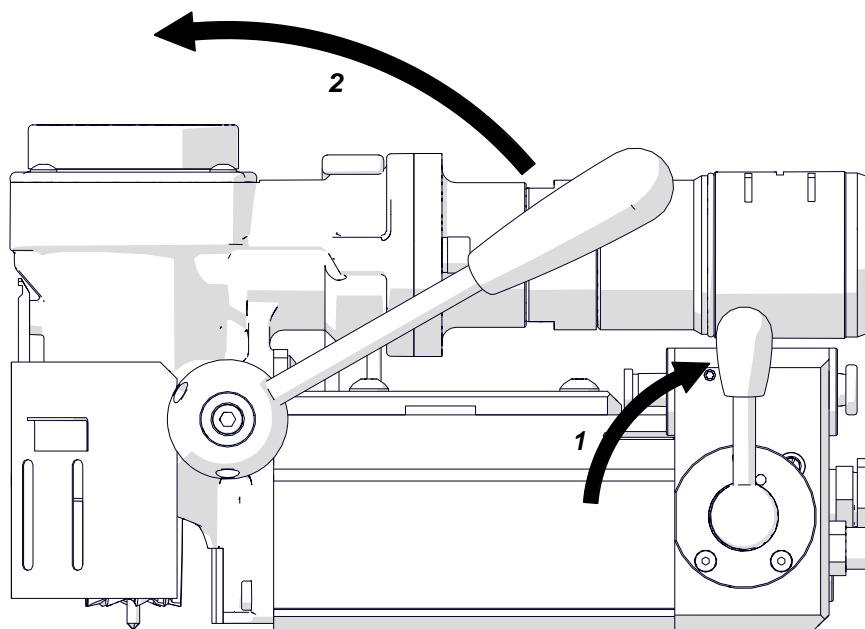


W razie pracy w pozycji pionowej połączyć pojemnik chłodziwa z przyłączem i napełnić chłodziwem. Jako chłodziwa nie używać samej wody. Dopuszcza się jednak użycie mieszaniny wody i oleju wiertniczego. Następnie upewnić się, że układ działa prawidłowo. W tym celu kilkakrotnie nacisnąć dźwignię pojemnika. Następnie obracać dźwignię posuwu, aby lekko nacisnąć pilota. Chłodziwo powinno wypełnić układ i po chwili zacząć wypływać z freza.

Układ chłodzenia działa grawitacyjnie. Dlatego w pozycji odwróconej lub poziomej należy używać chłodziwa pod ciśnieniem bądź w formie sprayu lub pasty.

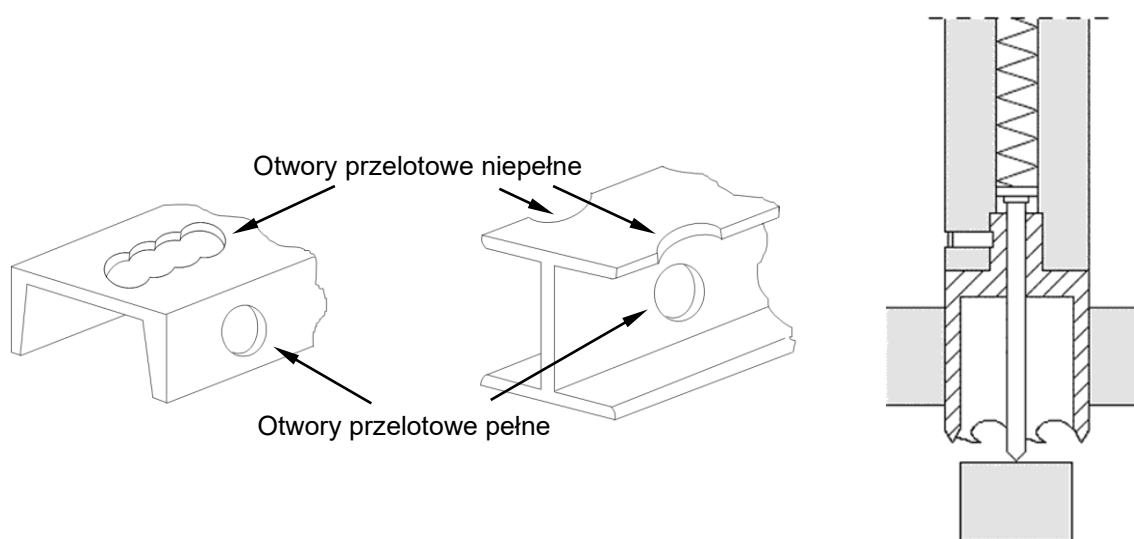
3.4. Wiercenie

Ustawić dźwignię silnika MOTOR jak na rysunku (1), aby włączyć silnik. Następnie obracać dźwignię posuwu w lewo (2), aby wprowadzić narzędzie w materiał. Utrzymać stały posuw dźwigni. Otwór wykonać w tym samym położeniu wiertarki.

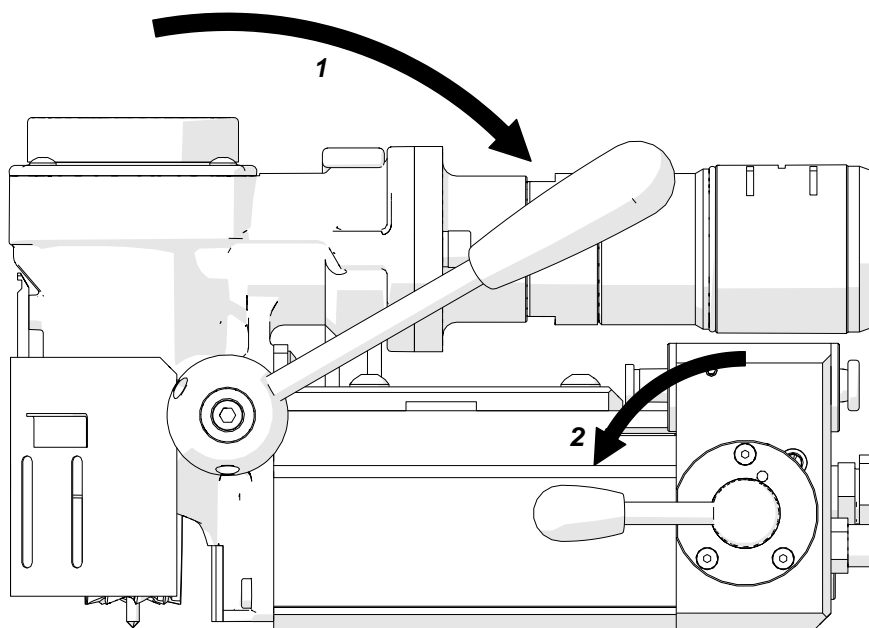


Po przewierceniu materiału z freza zostaje wypchnięty rdzeń z dużą siłą.

Wiercić tylko otwory przelotowe. Do wiercenia otworów przelotowych niepełnych pilota nie używać.



Po wykonaniu otworu wycofać frez z materiału (1). Następnie ustawić dźwignię silnika MOTOR jak na rysunku (2), aby wyłączyć silnik.



Przed przeniesieniem wiertarki, ustawić przełącznik MAGNET na OFF, aby wyłączyć podstawę.

Po skończeniu pracy wyłączyć silnik i podstawę, i odłączyć przewód zasilający. Oczyszczyć wiertarkę i frez, po czym zdjąć wiertarkę ze stanowiska.

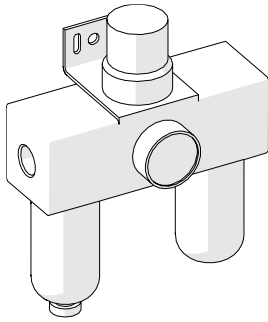
Wcisnąć pilota, aby pozbyć się chłodziwa pozostałego w układzie chłodzenia. Przed włożeniem wiertarki do skrzynki, odłączyć pojemnik i w rękawicach wyjąć frez z uchwytu.

3.5. Konserwacja zespołu przygotowania powietrza

Dokonywać przeglądów zespołu przygotowania powietrza. Suszyć odwadniacz, czyścić filtr i utrzymywać poziom oleju w zbiorniku zapewniający skapywanie kropli co 2–5 sekund. Używać oleju o temperaturze zapłonu ponad 260°C. Jeśli maszyna nie będzie używana przez co najmniej 24 godziny, to należy zwiększyć wydatek oleju i uruchomić silnik na 2–3 sekundy. To zapobiegne korozji i niszczeniu łopatek wirnika.

4. AKCESORIA

4.1. Zespół przygotowania powietrza



Numer części (filtr, reduktor, smarownica):
ZST-000021

5. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności WE

PROMOTECH Sp. z o.o.
ul. Elewatorska 23/1
15-620 Białystok, Polska

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

Wiertarka pneumatyczna pozioma PRO-35 ADA ATEX gr. II,
kat. 2 G/D

do którego odnosi się niniejsza deklaracja jest zgodny z normami:

- PN-EN ISO 12100-1:2012,
- PN-EN ISO 14120: 2016,
- PN- EN 1127-1: 2019,
- PN-EN ISO 80079-36: 2016,
- PN-EN ISO 80079-37: 2016,

i spełnia przepisy Dyrektyw: 2014/34/UE, 2006/42/WE

Osoba odpowiedzialna za przygotowanie dokumentacji technicznej:

Wiktor Marek Siergiej, ul. Elewatorska 23/1 15-620 Białystok

Białystok, 20 października 2022

Wiktor Marek Siergiej
Prezes Zarządu

6. KARTA GWARANCYJNA

1. Gwarancja obejmuje jedynie wady powstałe z przyczyny tkwiącej w sprzedanym wyrobie, będącej następstwem wadliwości użytych materiałów, nieprawidłowości montażu lub technologii wykonania.
2. ZALCO sp. z o.o. udziela Nabywcy gwarancji na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży. Producent został wyłączony z jakiegokolwiek odpowiedzialności z tytułu gwarancji i rękojmi.
3. W przypadku wystąpienia niesprawności maszyny użytkownik zobowiązany jest powiadomić pisemnie sprzedawcę i dostarczyć wyrób do wskazanego przez ZALCO sp. z o.o. punktu serwisowego. Maszyny muszą być dostarczane w oryginalnych opakowaniach fabrycznych wraz z niezbędnymi dokumentami (karta gwarancyjna, kopia dowodu kupna). Dostawa reklamowanej maszyny firmą spedycyjną do ZALCO sp. z o.o. na koszt odbiorcy tylko po wcześniejszym uzgodnieniu i ustaleniu właściwej firmy kurierskiej.
4. Gwarancja nie obejmuje:
 - a) uszkodzeń powstałych po okresie gwarancyjnym;
 - b) napraw w przypadku, gdy nie przedstawiono oryginału karty gwarancyjnej;
 - c) uszkodzeń powstałych z winy użytkownika;
 - d) uszkodzeń wynikłych z wpływu otoczenia, niewłaściwego składowania, zewnętrznych uszkodzeń mechanicznych;
 - e) uszkodzeń wynikłych z częstych gwałtownych przeciążeń urządzenia, np. zacięcia elementów osprzętu w obrabianym materiale;
 - f) uszkodzeń wynikłych ze stałego przeciążania urządzenia;
 - g) uszkodzeń wynikłych z nieprawidłowej eksploatacji i konserwacji, użytkownika przedmiotu sprzedaży niezgodnie z przepisami lub też użycia niezgodnego z instrukcją obsługi osprzętu;
 - h) normalnego zużycia części podczas eksploatacji lub zużycia elementów o swojej skończonej trwałości, np. osprzętu i narzędzi;
 - i) napraw polegających na regulacji;
 - j) roszczeń z tytułu parametrów technicznych wyrobu, o ile są one zgodne z podanymi przez producenta;
 - k) uszkodzeń powstałych wskutek napraw lub prób napraw podjętych przez osoby nieuprawnione.
5. ZALCO sp. z o.o. zobowiązuje się w terminie 14 dni do rozpatrzenia i powiadomienia reklamującego o tym czy reklamacja została uwzględniona. W przypadku uwzględnienia reklamacji gwarant zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnej naprawy gwarancyjnej w wyspecjalizowanym punkcie serwisowym w możliwie najkrótszym czasie.
6. Nabywca traci uprawnienia z tytułu gwarancji w przypadku:

- a) zerwania plomb gwarancyjnych;
 - b) samowolnych napraw lub przeróbek;
 - c) używania maszyny niezgodnie z jej przeznaczeniem opisanym w instrukcji obsługi;
 - d) używania niewłaściwych narzędzi lub innych materiałów eksploatacyjnych niż opisane w instrukcji obsługi;
 - e) wystąpienia uszkodzeń powstałych z przyczyn innych niż błędy montażu lub wady materiałowe.
7. W przypadku niezasadnionej reklamacji wynikającej z nie zaznajomienia się z instrukcją obsługi urządzenia, reklamujący może zostać obciążony poniesionymi kosztami transportu i opinii rzeczoznawcy. W przypadku reklamacji bezzasadnej koszty przesyłki zostaną sędowane na reklamującego.
8. Niezbędnym warunkiem ważności karty gwarancyjnej jest wpisanie daty sprzedaży urządzenia potwierdzone stemplem i podpisem sprzedawcy.

Numer seryjny

Data sprzedaży.....

Podpis i pieczęć sprzedawcy

1.08 / 20 października 2022

ZASTRZEGAMY SOBIE PRAWO DO ZMIAN W INSTRUKCJI BEZ POWIADOMIENIA