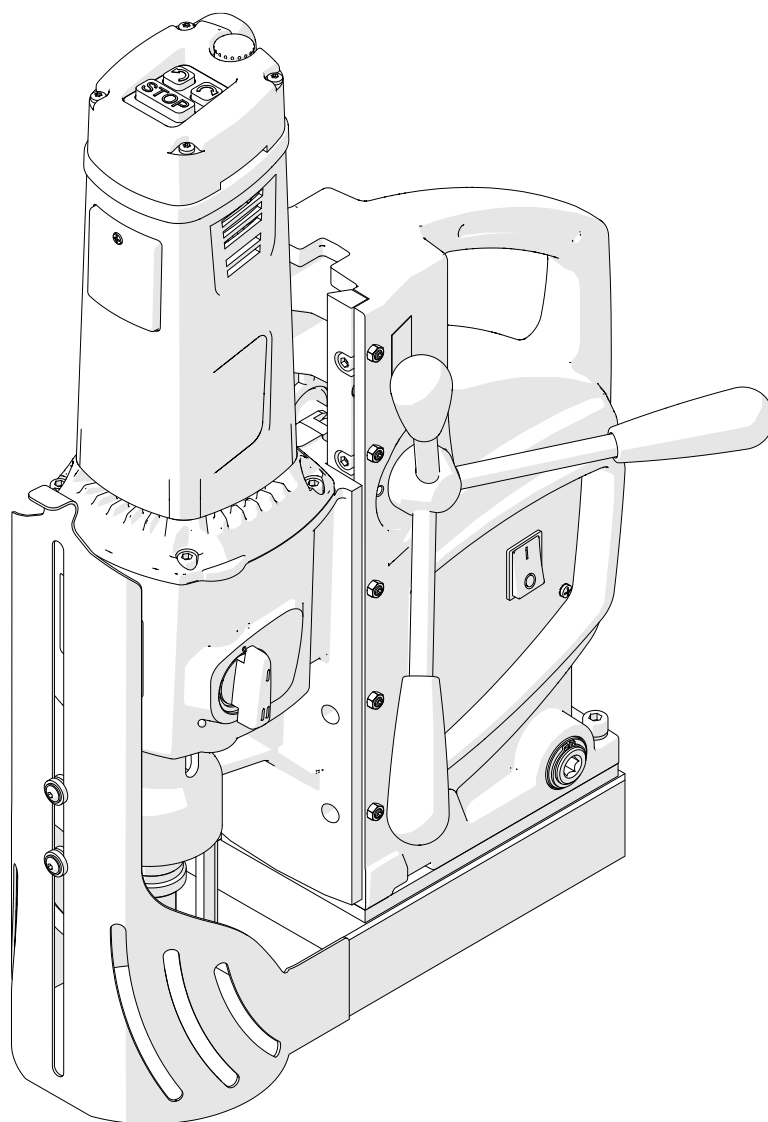


PROMOTECH®

INSTRUKCJA OBSŁUGI

**WIERTARKA NA PODSTAWIE
ELEKTROMAGNETYCZNEJ**

PRO-122T SB



ul. Elewatorska 23/1, 15-620 Białystok

Tel.: +48 85 678-34-95, Faks: +48 85 662-78-77

www.promotech.eu e-mail: info@promotech.eu

Spis treści

1. INFORMACJE OGÓLNE.....	3
1.1. Przeznaczenie.....	3
1.2. Dane techniczne.....	4
1.3. Zakres dostawy	5
1.4. Wymiary	6
1.5. Budowa	7
2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	8
3. SYMBOLE.....	10
4. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA	11
4.1. Montaż rękojeści	11
4.2. Montaż i demontaż uchwytu freza, wiertła krętego MT3 lub oprawki do gwintowania	12
4.3. Montaż i demontaż freza trepanacyjnego	14
4.4. Montaż i demontaż gwintownika.....	15
4.5. Montaż i demontaż układu chłodzenia.....	16
4.6. Przygotowanie.....	17
4.7. Dokładne pozycjonowanie	19
4.8. Wiercenie	20
4.9. Gwintowanie.....	24
4.10. Kasowanie luzu.....	25
4.11. Wymiana szczotek	26
5. AKCESORIA	27
5.1. Ciśnieniowy układ chłodzenia.....	27
5.2. Uchwyt freza MT3 × 32 mm Weldon.....	27
5.3. Uchwyt freza MT3x32 mm Weldon.....	28
5.4. Podstawka do rur DMP 501	28
5.5. Oprawka do gwintowania MT3 × 19 mm z adapterem	29
5.6. Oprawka do gwintowania MT3 × 31 mm z adapterem	30
5.7. Oprawka do gwintowania MT3 × 48 mm z adapterem	31
6. DEKLARACJA ZGODNOŚCI	33
7. KARTA GWARANCYJNA.....	34

1. INFORMACJE OGÓLNE

1.1. Przeznaczenie

Wiertarka PRO-122T SB służy do wiercenia otworów o średnicy do 120 mm frezami trepanacyjnymi lub otworów o średnicy do 31,75 mm wiertłami krętymi.

Wiertarka umożliwia zmianę kierunku obrotów. Pozwala to na gwintowanie z użyciem oprawki.

Podstawa elektromagnetyczna mocuje wiertarkę do powierzchni ferromagnetycznych. Zapewnia to poprawną pracę wiertarki i bezpieczeństwo operatora. Pas chroni wiertarkę przed upadkiem w razie utraty mocowania.

Płyta pozycjonująca umożliwia obrócenie wiertarki o $\pm 15^\circ$ i przesunięcie o 10 mm do przodu i 5 mm do tyłu bez przemieszczania podstawy elektromagnetycznej.

Po zużyciu szczotek wiertarka wyłącza się automatycznie.

Akcesoria pozwalają na wiercenie w rurach i gwintowanie.

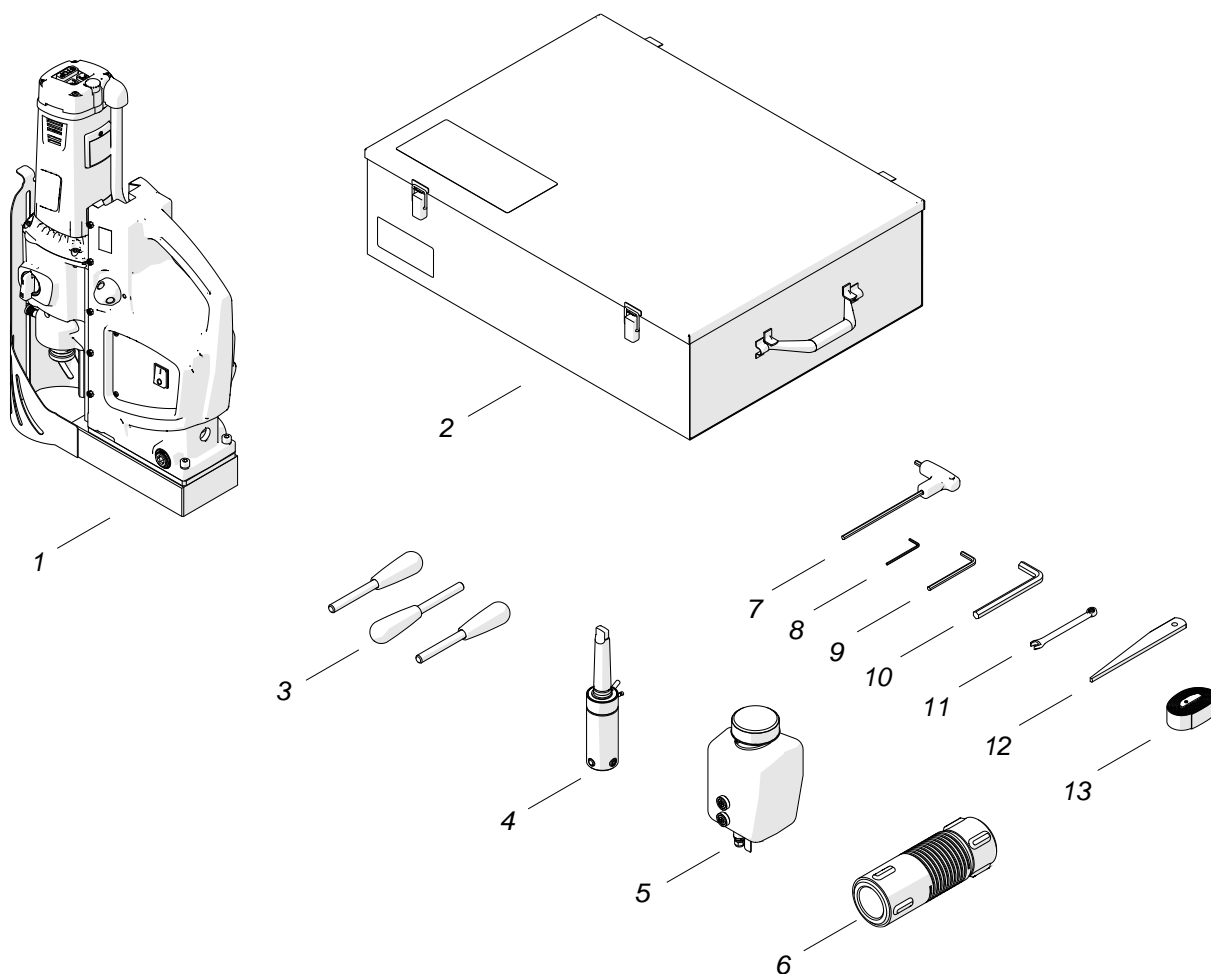
1.2. Dane techniczne

Napięcie	1~ 220-240 V, 50-60 Hz
Moc	2300 W
Chwył wrzeciona	MT3
Chwył narzędzia	19 mm Weldon
Maksymalna średnica wiercenia frezem trepanacyjnym	120 mm - frezy TCT do 2" głębokości wiercenia 100 mm - frezy do 4" głębokości wiercenia * **
Maksymalna średnica wiercenia wiertłem krętym	31,75 mm
Maksymalna głębokość wiercenia	100 mm
Maksymalny rozmiar gwintownika	M30
Siła mocowania (podłoże o grubości 25 mm i chropowatości $R_a = 1,25$)	18 000 N
Wymiary podstawy elektromagnetycznej	110 mm × 220 mm × 50 mm
Skok	225 mm
Zakres regulacji podstawy	przesuw +10/-5 mm obrót ±15° **
Prędkość obrotowa pod obciążeniem	75-110 obr./min 135-200 obr./min 220-320 obr./min 390-570 obr./min
Minimalna grubość materiału roboczego	10 mm
Klasa ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym	I
Stopień ochrony	IP 20
Poziom hałasu	Powyżej 70 dB
Wymagana temperatura otoczenia	0-40°C
Masa	28,5 kg

* Do wiercenia na maksymalną głębokość 2" w zakresie 60-120 mm używaj uchwyty freza MT3x32 mm Weldon (UCW-0739-04-00-00-0). Do wiercenia na maksymalną głębokość 4" w zakresie 60-100 mm używaj uchwyty freza MT3x32 mm Weldon (UCW-0563-22-00-00-0).

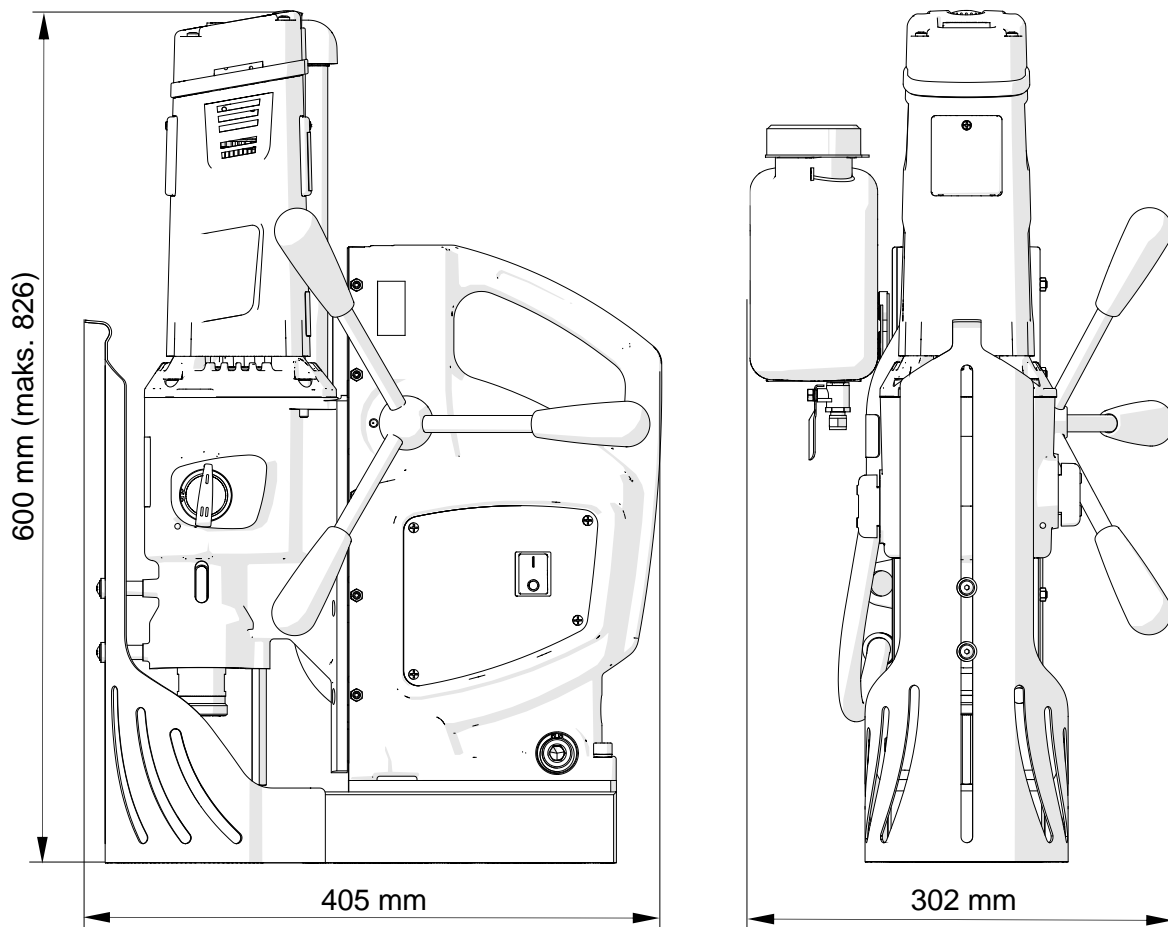
** Wiercenie w pełnym zakresie regulacji podstawy możliwe przy użyciu freza do Ø110 mm. Wiercenie w zakresie Ø110-120 mm tylko w ustawieniu na wprost.

1.3. Zakres dostawy

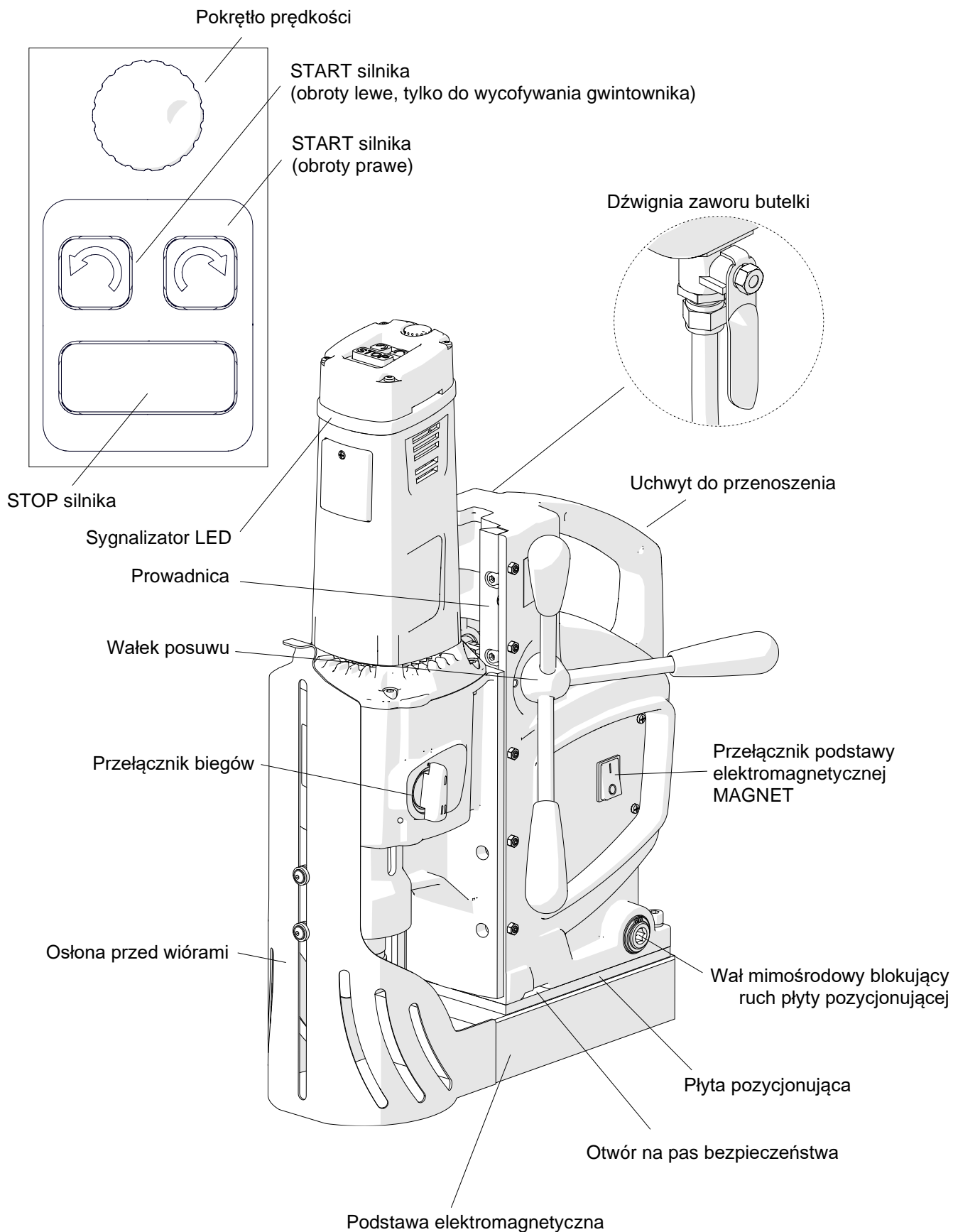


1	Wiertarka	1 szt.
2	Skrzynia metalowa	1 szt.
3	Rękojeść	3 szt.
4	Uchwyt freza MT3 z chwytem 19 mm Weldon	1 szt.
5	Układ chłodzenia	1 szt.
6	Pojemnik na wyposażenie	1 szt.
7	Klucz sześciokątny 5 mm z uchwytem	1 szt.
8	Klucz sześciokątny 2,5 mm	1 szt.
9	Klucz sześciokątny 5 mm	1 szt.
10	Klucz sześciokątny 10 mm	1 szt.
11	Klucz płasko-oczkowy 8 mm	1 szt.
12	Wybijak MT3	1 szt.
13	Pas bezpieczeństwa	1 szt.
-	Instrukcja obsługi	1 szt.

1.4. Wymiary



1.5. Budowa



2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Przed użyciem przeczytaj instrukcję obsługi i przejdź szkolenie BHP.
2. Używaj tylko zgodnie z przeznaczeniem wskazanym w instrukcji obsługi.
3. Upewnij się, że maszyna ma wszystkie części i są one oryginalne i nieuszkodzone.
4. Upewnij się, że parametry zasilania są takie, jak na tabliczce znamionowej.
5. Podłączaj maszynę do prawidłowo uziemionego zasilania 230 V z bezpiecznikiem 16 A. W razie używania na placach budów zasilaj maszynę z transformatora separacyjnego wykonanego w II klasie ochrony.
6. Ustaw przełącznik MAGNET na „O” przed przeniesieniem maszyny. Przenoś używając uchwytu do przenoszenia.
7. Nie przenoś maszyny za przewód ani go nie ciągnij. Grozi to uszkodzeniem i porażeniem elektrycznym.
8. Nie dopuszczaj osób nieprzeszkolonych w pobliże maszyny.
9. Przed każdym użyciem upewnij się, że stan maszyny, zasilania, przewodu zasilającego, wtyczki, panelu sterowania i narzędzi jest prawidłowy.
10. Przed każdym użyciem upewnij się, że żadna część nie jest pęknięta lub źle zamocowana. Upewnij się, że zostały zachowane właściwe warunki mające wpływ na pracę maszyny.
11. Nie dopuszczaj do zamknięcia maszyny. Nie wystawiaj maszyny na mróz, deszcz lub śnieg.
12. Nie przebywaj poniżej maszyny będącej na wysokości.
13. Upewnij się, że strefa robocza jest dobrze oświetlona, czysta, a w jej wnętrzu nie ma przeszkód.
14. Upewnij się, że narzędzie jest zamocowane właściwie. Usuń klucze ze strefy roboczej przed podłączeniem maszyny do zasilania.
15. Nie używaj narzędzi stępionych lub uszkodzonych.
16. Odłącz przewód zasilający przed montażem i demontażem narzędzi. Narzędzia montuj i demontuj w rękawicach.
17. Odłącz przewód zasilający przed ręcznym obracaniem wrzeciona.
18. Freza trepanacyjnego bez pilota używaj tylko do wiercenia otworów przelotowych niepełnych. Nie używaj uchwytów freza bez sprężyny.
19. Nie wierć/gwintuj otworów o średnicy lub głębokości innej niż podano w danych technicznych.
20. Nie używaj przy zagrożeniu wybuchem ani w pobliżu materiałów palnych.

21. Nie używaj na powierzchniach chropowatych, nierównych, niesztynnych, pokrytych rdzą, farbą, wiórami lub brudem.
22. Nie używaj, jeśli prowadnice są wyregulowane niewłaściwie.
23. Nie używaj, jeśli na prowadnicach nie ma smaru.
24. Nie używaj przełączników biegów, gdy silnik jest włączony.
25. Mocuj maszynę pasem do stabilnej konstrukcji. Pas włóż przez otwór w korpusie. W pozycji poziomej pas zaczep za uchwyt do przenoszenia. Nie wkładaj pasa od przodu sprzączki.
26. Stosuj ochronę wzroku i słuchu oraz odzież ochronną. Odzież nie może być luźna.
27. Nie zaleca się pracy na podłożu cieńszym niż 10 mm. Siła mocowania zależy od grubości podłoża i na cienkich blachach jest znacznie niższa.
28. Przed każdym ustawieniem maszyny przetrzyj podłoże gruboziarnistym papierem ściernym. Upewnij się, że cały spód podstawy przylega do materiału.
29. Nie dotykaj wiórów ani części ruchomych. Nie dopuść do pochwycenia czegokolwiek przez części ruchome.
30. Po skończeniu oczyść maszynę i narzędzie. Nie usuwaj wiórów gołymi rękoma.
31. Odłącz przewód zasilający przed konserwacją i montażem/demontażem części.
32. Naprawiaj tylko w serwisie wskazanym przez sprzedawcę.
33. W razie upadku maszyny, zamknięcia lub uszkodzenia należy zakończyć pracę i niezwłocznie przekazać maszynę do serwisu w celu sprawdzenia i naprawy.
34. Nie zostawiaj pracującej maszyny bez nadzoru.
35. Jeśli maszyna nie będzie używana, wyjmij narzędzie z uchwytu. Następnie zdejmij maszynę ze stanowiska i umieść w bezpiecznym i suchym miejscu.
36. Jeśli maszyna nie będzie używana przez dłuższy czas, należy pokryć jej stalowe części środkiem antykorozyjnym.

3. SYMBOLE

Przed użyciem maszyny należy zapoznać się z objaśnieniem następujących symboli (Tab. 1).



Nakaz stosowania ochrony oczu



Nakaz stosowania ochrony słuchu



Przeczytaj instrukcję obsługi



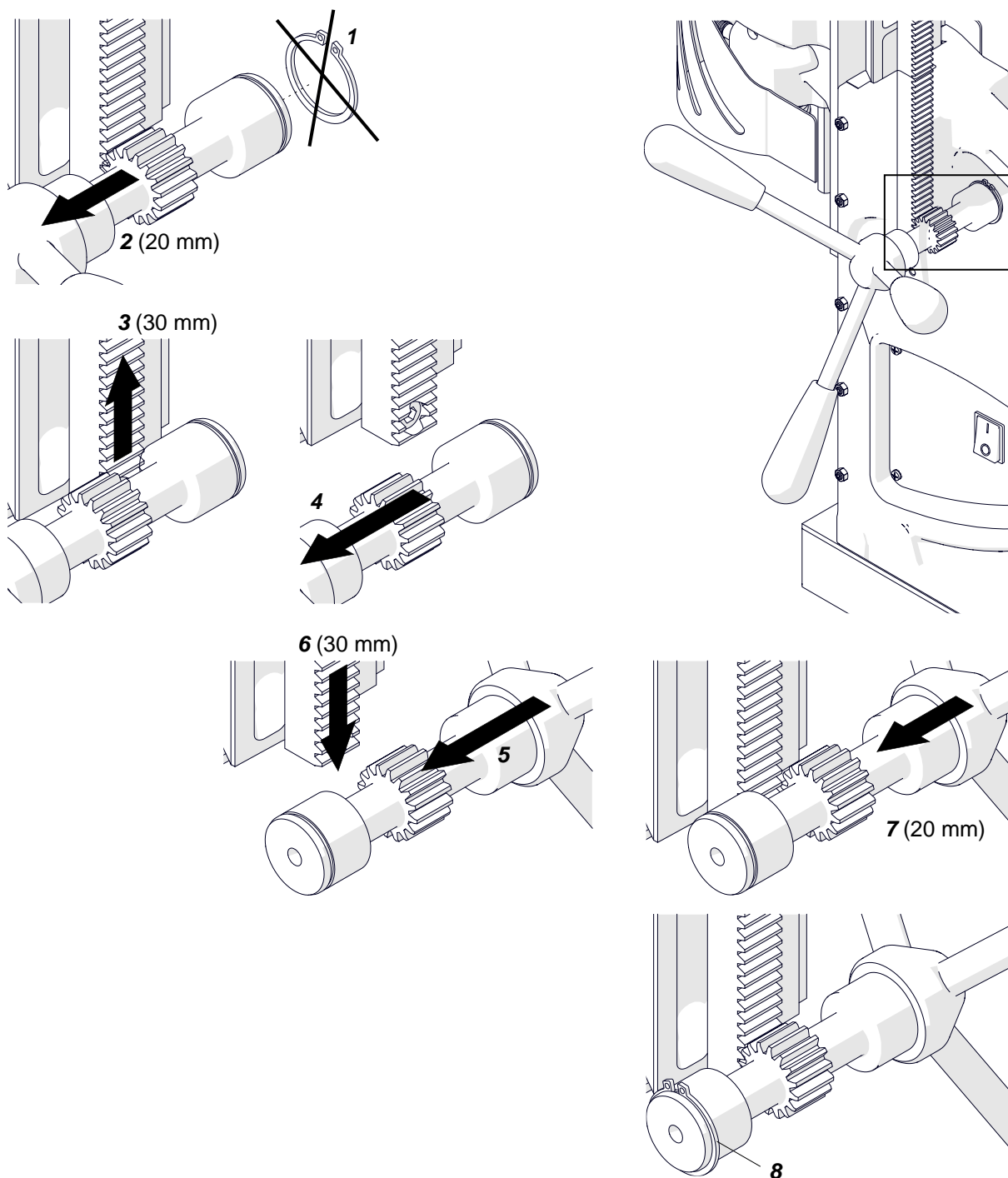
Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym

Tab. 1. Objasnienie symboli

4. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA

4.1. Montaż rękojści

Wkręć rękojści w wałek posuwu. Wałek można zamontować tak, aby rękojści znalazły się po drugiej stronie wiertarki. W tym celu podnieś maksymalnie silnik i postępuj w podanej kolejności.



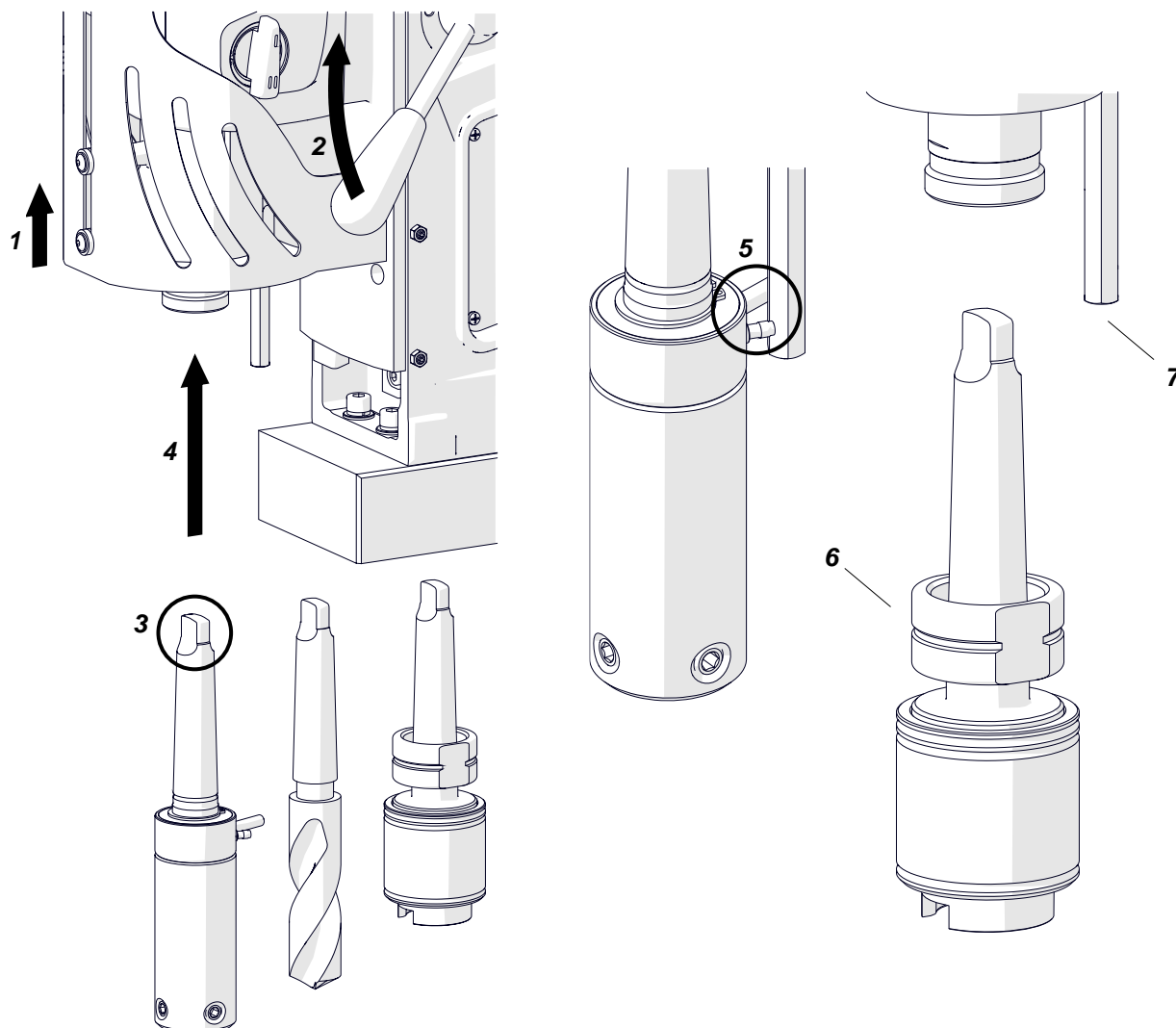
4.2. Montaż i demontaż uchwyty freza, wiertła krętego MT3 lub oprawki do gwintowania

Odłącz przewód zasilający i podnieś osłonę (1). Obróć rękojeści w prawo (2), aby podnieść silnik. Oczyszczyć wrzeciono i uchwyt freza (wiertło kręte, oprawkę do gwintowania) benzyną ekstrakcyjną. Następnie przetrzyj je suchą szmatką.

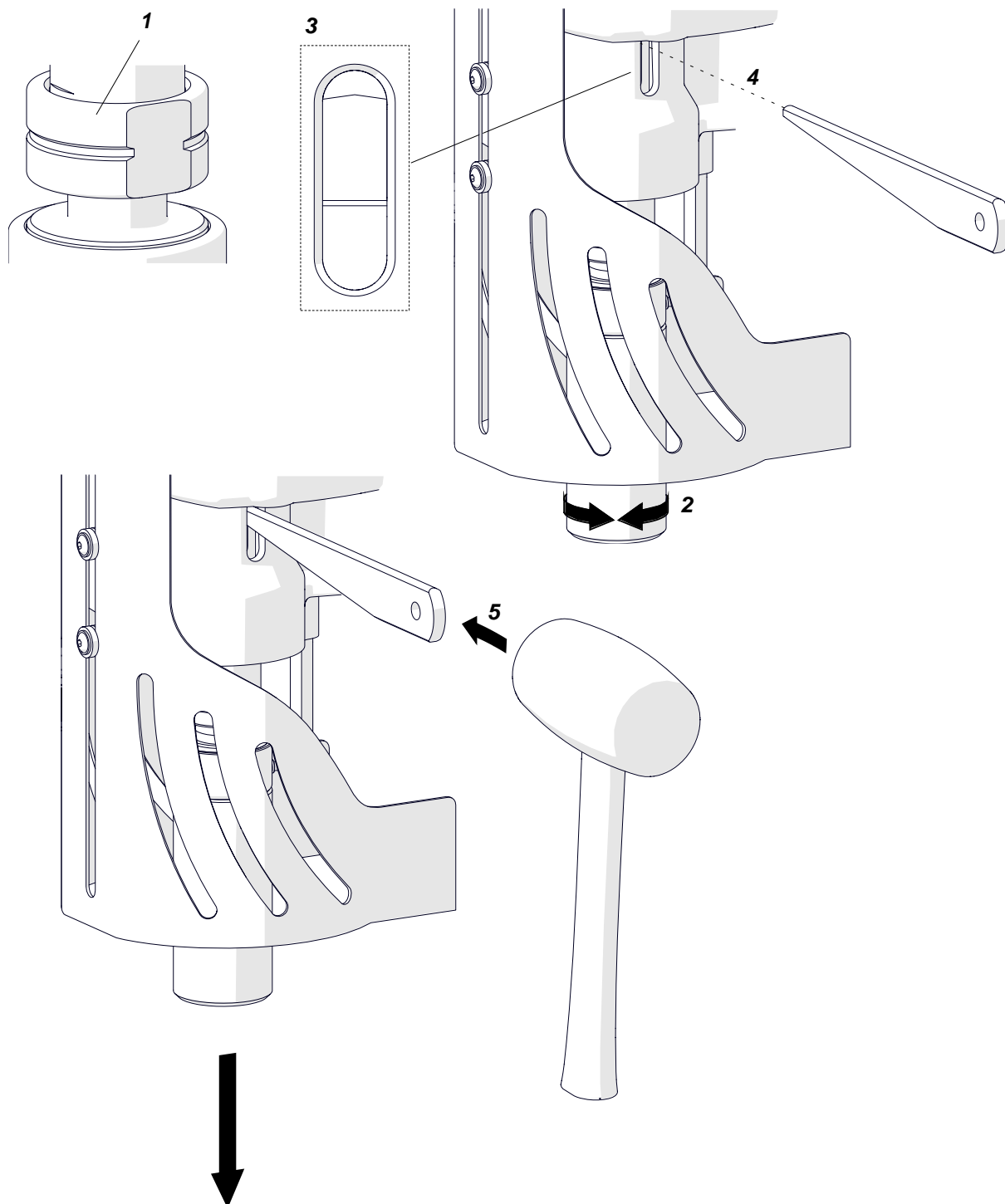


Wióry lub smar we wrzecionie lub na stożku Morse'a (3) mogą uszkodzić wrzeciono.

W rękawicach szybkim ruchem osadź uchwyt freza (wiertło, oprawkę) we wrzecionie (4). Upewnij się, że palec zabierakowy jest między kołkiem a przyłączem (5). Uchwyty (oprawki) z nakrętką (6) przykręć do wrzeciona. Przed montażem oprawki do gwintowania MT3 x 48 mm odkręć palec zabierakowy (7).



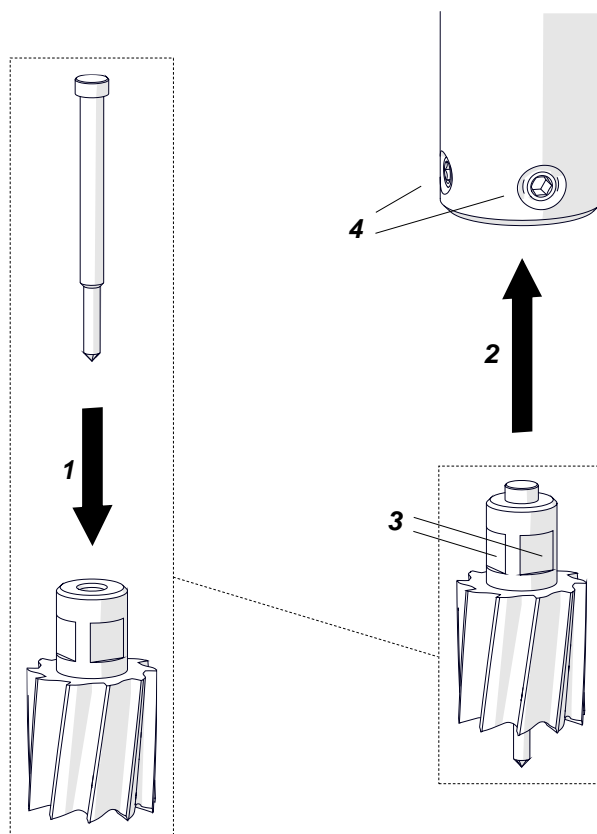
Aby usunąć uchwyt freza (wiertło, oprawkę), postępuj w podanej kolejności. Jeśli uchwyt freza (oprawka) ma nakrętkę (1), należy ją odkręcić. Następnie podnieś silnik i obróć wrzeciono (2) tak, aby wyrównać otwór wrzeciona z otworem reduktora (3). W otwór włóż wybijak (4) i trzymając jedną ręką uchwyt do przenoszenia, uderz wybijak młotkiem (5).



4.3. Montaż i demontaż freza trepanacyjnego

Zamontuj uchwyt freza w sposób opisany wcześniej. W rękawicach włóż właściwego pilota do freza (1). Suchą szmatką oczyść uchwyt freza i frez. Włóż frez do uchwytu (2) tak, aby wyrównać spłaszczenia (3) z wkrętami (4). Wkręty dokręć kluczem sześciokątnym 5 mm.

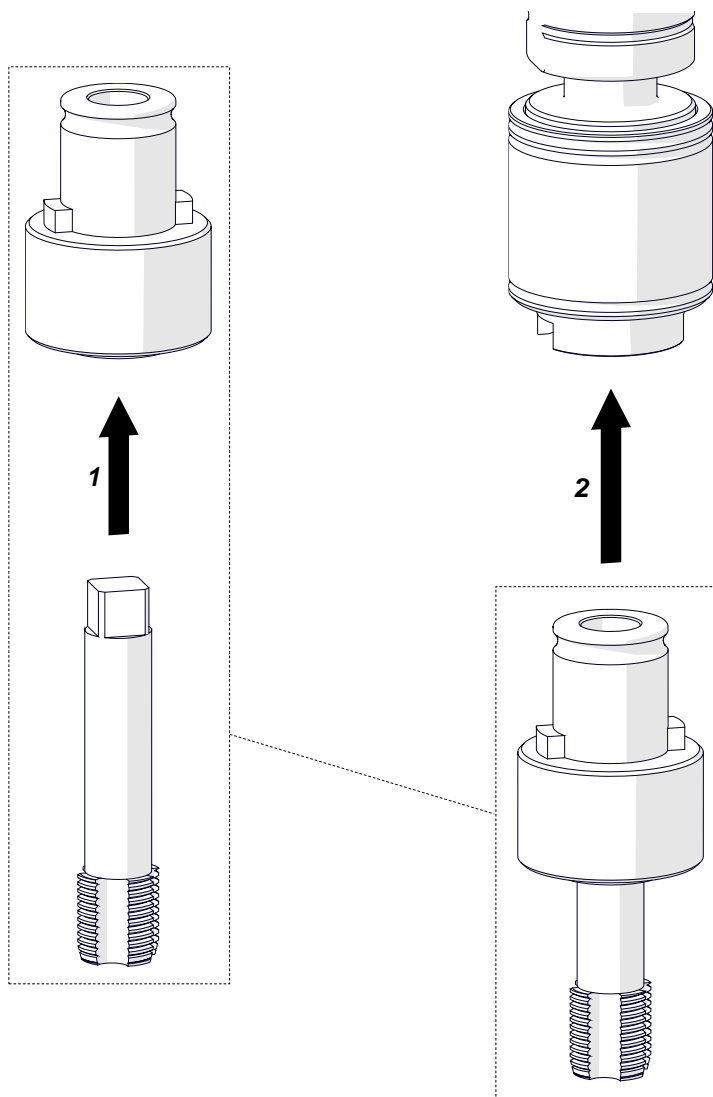
Aby usunąć frez, poluzuj wkręty (4) kluczem sześciokątnym 5 mm.



4.4. Montaż i demontaż gwintownika

Zamontuj oprawkę do gwintowania w sposób opisany wcześniej. Następnie włóż gwintownik do właściwego adaptera (1). Adapter zamontuj w oprawce do gwintowania (2).

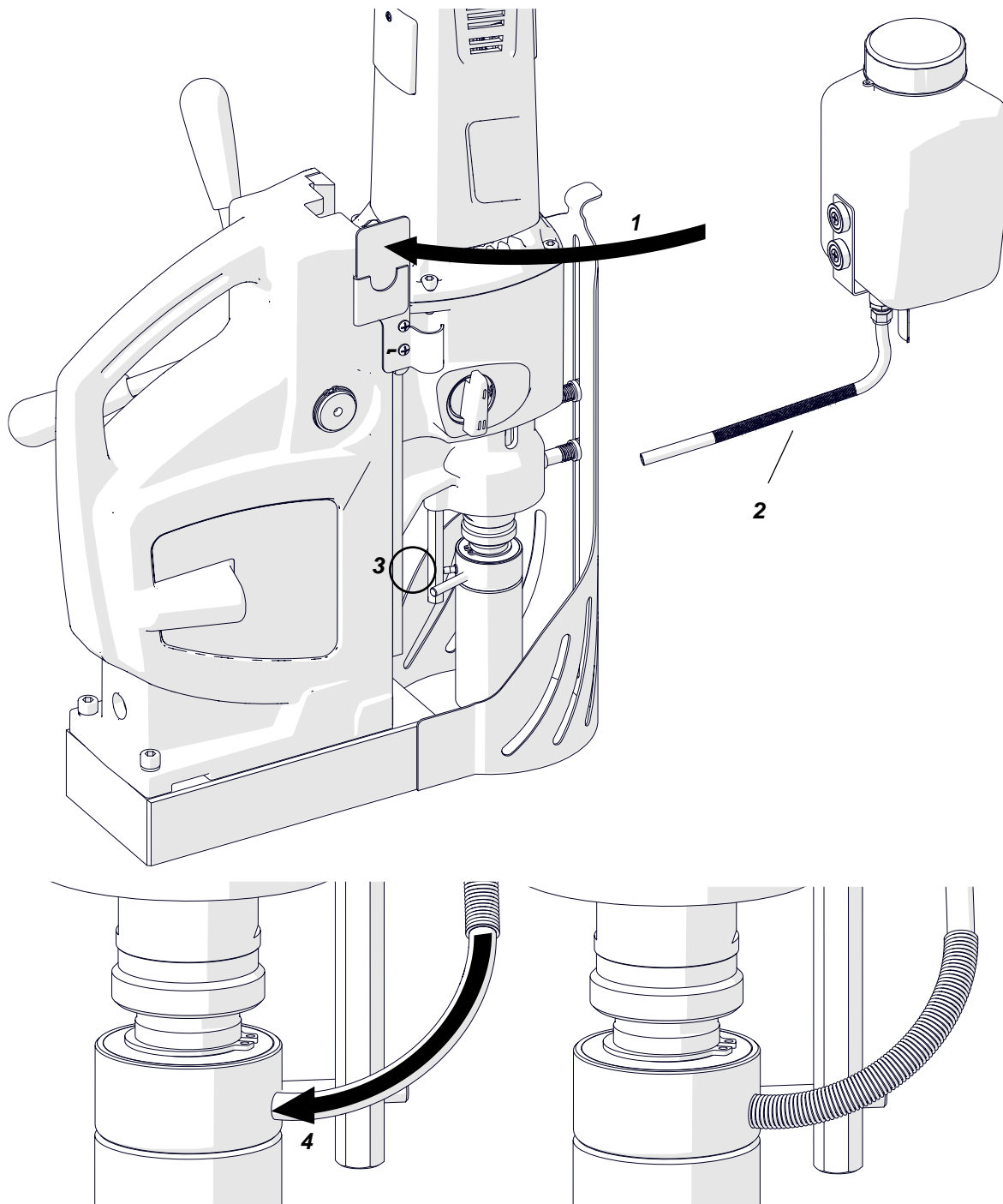
Aby usunąć gwintownik, należy go odblokować i wyjąć z adaptera.



4.5. Montaż i demontaż układu chłodzenia

Umieść butelkę na wsporniku (1). Przewód ze sprężyną ochronną (2) włóż między palec zabierakowy a korpus (3). Następnie przewód załóż na przyłączy i przesunij sprężynę do uchwytu freza (4, 5).

Aby zdjąć butelkę, postępuj w odwrotnej kolejności.



4.6. Przygotowanie

Przed użyciem oczyść części stalowe, w tym gniazdo MT3, ze środka antykorozyjnego, którym są zabezpieczone na czas składowania i transportu.

Wkręć rękojeści w wałek posuwu. Wałek można zamontować tak, aby rękojeści znalazły się po drugiej stronie wiertarki.

Nanieś cienką warstwę smaru na prowadnice.

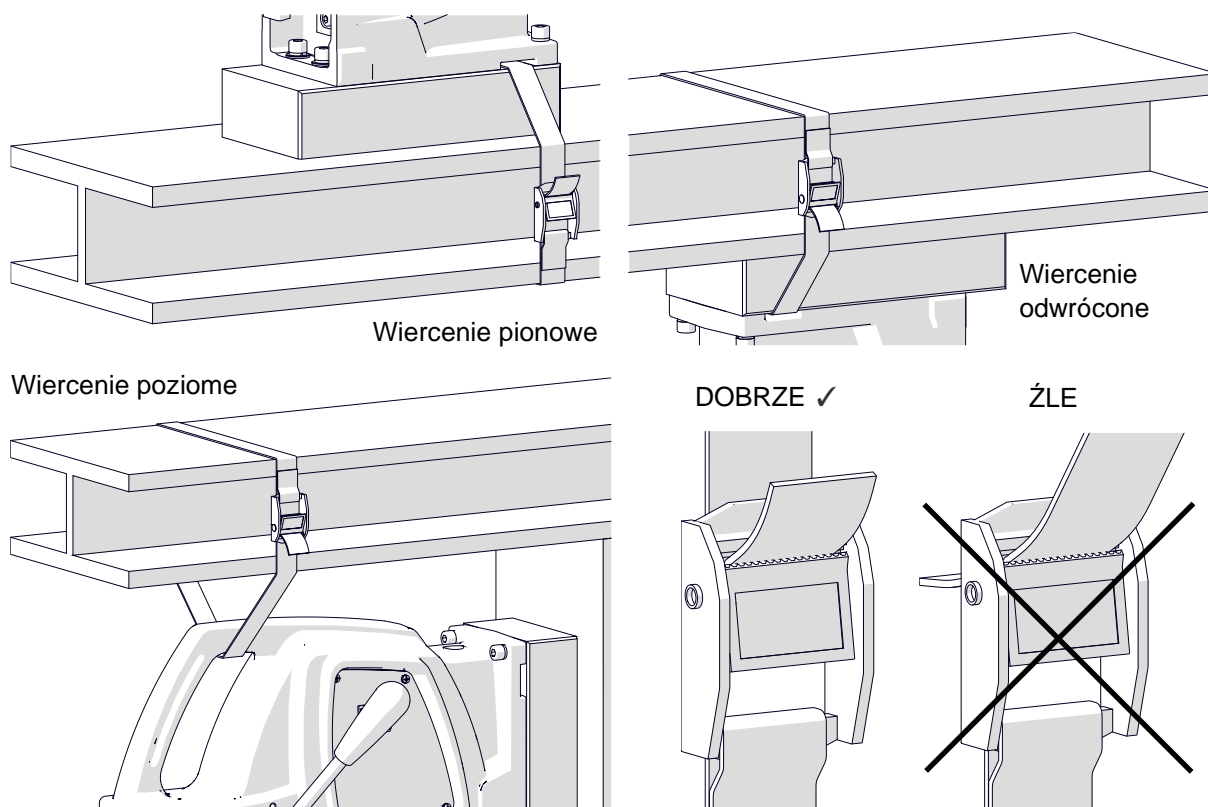
Do wymaganej średnicy otworu dobierz frez, wiertło lub gwintownik. W razie wiercenia wiertłami otworów o średnicach 20-31,75 mm dobierz dwa wiertła: o średnicy 70% i 100% średnicy docelowej.

Suchą szmatką oczyść wrzeciono, uchwyt freza (wiertło, oprawkę do gwintowania) i frez. Następnie w sposób opisany wcześniej zamontuj uchwyt freza (a do niego frez), wiertło kręte o mniejszej średnicy lub oprawkę do gwintowania (a do niej gwintownik z adapterem).

Ustaw wiertarkę na płaskim podłożu ferromagnetycznym o grubości co najmniej 10 mm. Upewnij 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, napięcie jest mniejsze od wymaganego lub spód podstawy jest zużyty.

Podłącz wiertarkę do zasilania. Ustaw przełącznik MAGNET na „I”, aby włączyć mocowanie. Niektóre stale nie przewodzą strumienia magnetycznego (nie są ferromagnetyczne), dlatego wiertarki nie uda się do nich zamocować.

Użyj pasa, aby zapobiec upadkowi wiertarki i urazom mogącym powstać w razie utraty mocowania. Zamocuj wiertarkę pasem do konstrukcji stabilnej przez otwór w korpusie. W pozycji poziomej pas zaczep za uchwyt do przenoszenia. Upewnij się, że pas jest napięty i nie jest skręcony. Jeśli maszyna straci kontakt z podłożem i zawisnie na pasie, wymień go. Nie wkładaj pasa od przodu sprzączki.



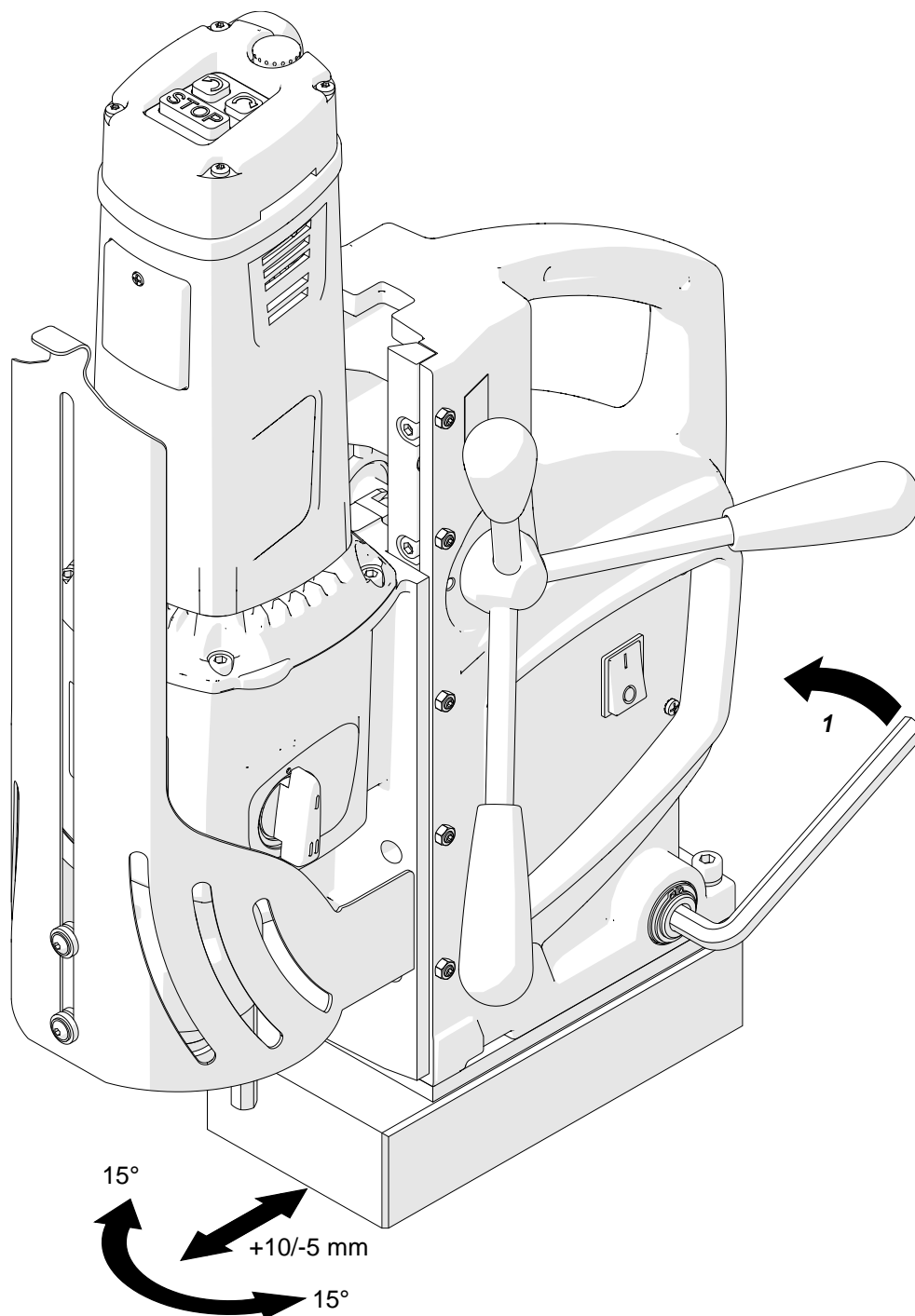
Obróć rękojeści w lewo, aby ustawić koniec narzędzia nad materiałem.

W razie wiercenia pionowego frezem trepanacyjnym zamontuj układ chłodzenia i napełnij chłodziwem. Jako chłodziwa nie używaj samej wody. Dopuszcza się jednak użycie mieszaniny wody i oleju wiertniczego. Następnie upewnij się, że układ działa prawidłowo. W tym celu poluzuj nakrętkę, dźwignią otwórz zawór butelki i obracaj rękojeści w lewo, aby lekko nacisnąć pilota. Chłodziwo powinno wypełnić układ i po chwili zacząć wyływać z freza.

Układ chłodzenia działa grawitacyjnie. Dlatego w pozycji poziomej butelkę należy obrócić. W pozycji odwróconej używaj chłodziwa pod ciśnieniem bądź w formie sprayu lub pasty.

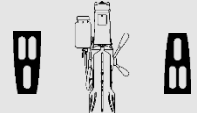
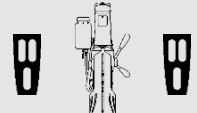
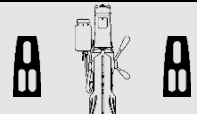

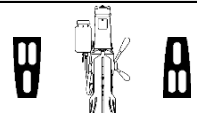
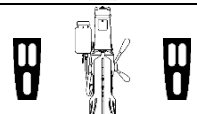
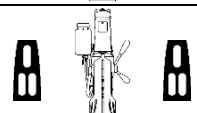
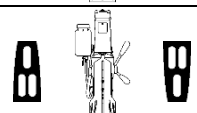
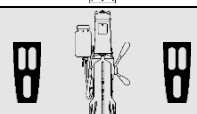
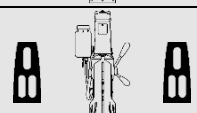
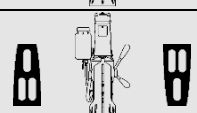
4.7. Dokładne pozycjonowanie

Aby obrócić lub wysunąć korpus przy zamocowanej podstawie elektromagnetycznej, odblokuj kluczem sześciokątnym 10 mm wał mimośrodowy (1), ustaw korpus w żądanym położeniu i zablokuj wał.



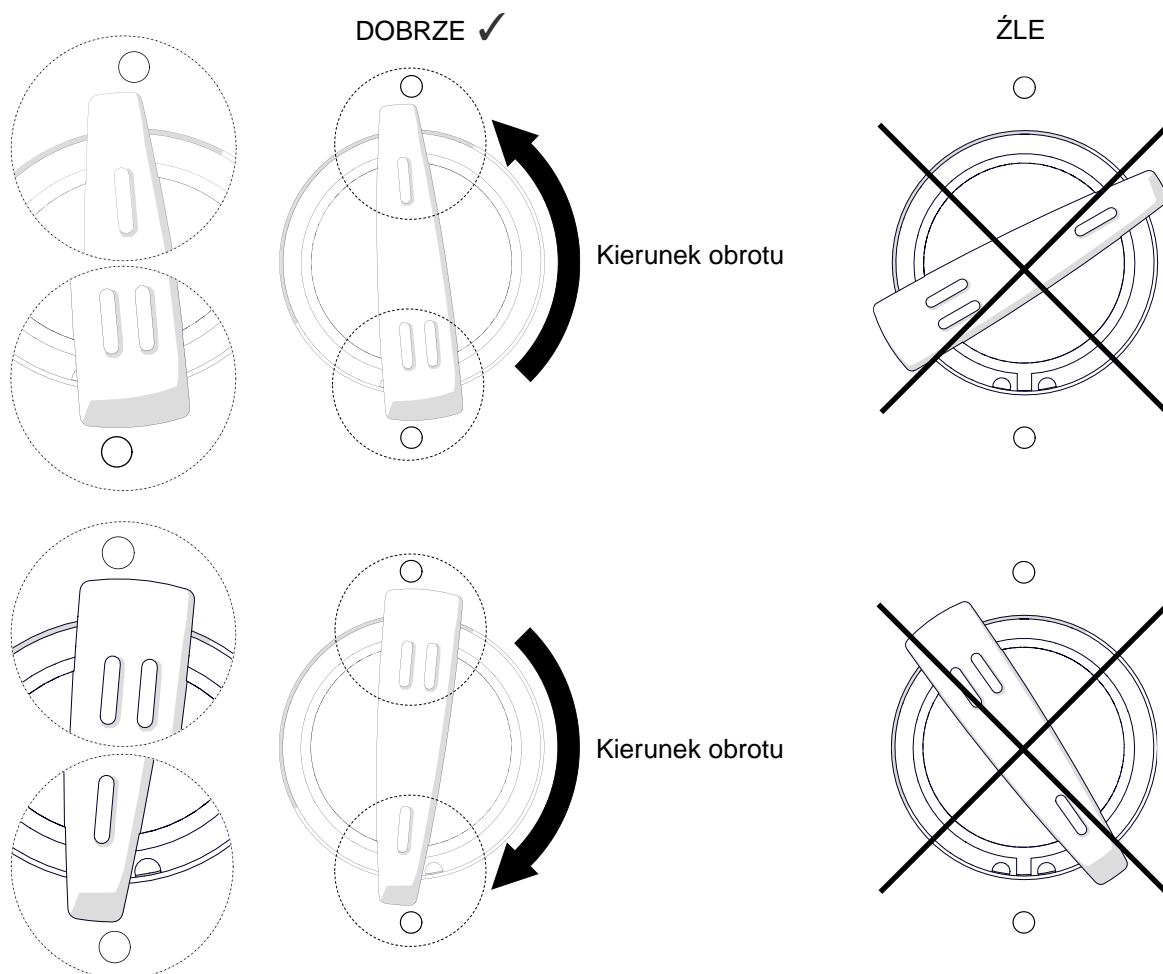
4.8. Wiercenie

Ustaw prędkość w oparciu o poniższą tabelę.


Narzędzie	Średnica otworu [mm]	Prędkość obrotowa* [obr./min]	Ustawienie przełączników
Frez trepanacyjny HSS	12-20	390-570	
	21-35	220-320	
	36-57	135-200	
	58-100	75-110	
Frez trepanacyjny TCT	12-24	390-570	
	25-44	220-320	
	45-69	135-200	
	70-120	75-110	
Wiertło kręte	15-18	220-320	
	18-26	135-200	
	26-31,75	75-110	

* Przy obróbce ostrym narzędziem stali zwykłej o wytrzymałości $R_m < 500 \text{ N/mm}^2$, takiej jak St0 (S185), St3S (S235JR) czy St4W (S275JO).

Przełącznik obróć do oporu według rysunku. Złe ustawienie przełącznika może uszkodzić przekładnię.



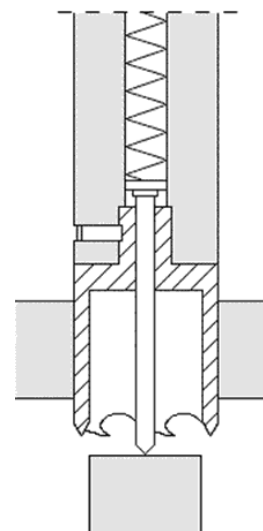
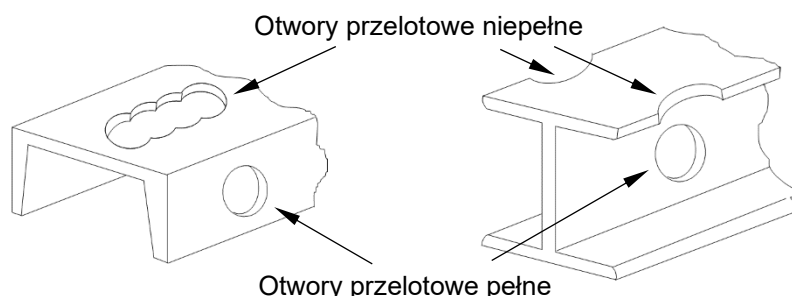
Obróbka stali o wytrzymałości $R_m \geq 500 \text{ N/mm}^2$, takiej jak St5 (E295), 18G2A (S355N) czy 45 (C45), wymaga mniejszych prędkości. Prędkość zbyt wysoka lub zbyt niska do wytrzymałości materiału i rodzaju/średnicy narzędzia przyspieszy zużycie narzędzia lub nawet uniemożliwi wykonanie otworu.

Wciśnij , aby włączyć silnik. Obracaj rękojeści w lewo, aby wprowadzić narzędzie w materiał. Pokrętem prędkości ustaw prędkość właściwą w danych warunkach obróbki. Pokręto ustaw blisko prędkości maksymalnej.



Po przewierceniu materiału z freza zostaje wypchnięty rdzeń ze znaczną siłą.

Frezem trepanacyjnym wierć tylko otwory przelotowe. Do wiercenia otworów przelotowych niepełnych nie używaj pilota.



Otwór wykonaj bez zmiany położeniu wiertarki.

Wierząc wiertłem, otwory o średnicy 20-31,75 mm wykonaj w dwóch etapach. Najpierw wywierć otwór wiertłem o średnicy 70% średnicy docelowej. Następnie w tym samym położeniu wiertarki powierć wiertłem o średnicy docelowej.

W razie wiercenia na głębokość większą niż 50 mm należy jak najczęściej usuwać narzędzie z materiału. To umożliwi wiórom wydostanie się z otworu. Jeśli kanały narzędzia są zapchane, należy wyłączyć silnik i oczyścić je pędzlem.


Od głębokości 40 mm jak najczęściej usuwaj narzędzie z materiału. Wtedy podawaj chłodziwo z butelki ręcznie bezpośrednio w obszar wiercenia.

W poniższej tabeli podano znaczenie kolorów sygnalizatora.

Kolor	Znaczenie	Opis
Zielony ciągły	Dobre podłoże.	Gotowość do pracy.
Zielony miga	Słabe podłoże.	Praca nie jest zalecana.
Biały ciągły	Normalna praca.	-
Niebieski miga	Blisko przeciążenia.	Nie zwiększaj prędkości posuwu. Może to doprowadzić do zatrzymania awaryjnego.
 Czerwony ciągły	 Przegrzanie.	 Natychmiast usuń narzędzie z materiału! Pracuj bez obciążenia przez 2-4 minuty, aby schłodzić silnik.
Niebieski ciągły	Zatrzymanie awaryjne. Przeciążenie.	Upewnij się, że narzędzie jest ostre. Upewnij się, że prędkość silnika i posuw są prawidłowe. Używaj chłodziwa. Usuń narzędzie z materiału, wciśnij STOP i włącz ponownie.
Fioletowy ciągły	Zatrzymanie awaryjne. Przechylenie/drgania maszyny lub niestabilne podłoże.	Upewnij się, że podłoże jest stabilne a jego grubość wynosi najmniej 10 mm. Wciśnij STOP i włącz ponownie. Jeśli silnik nie działa, skontaktuj się z serwisem.
Czerwony i niebieski na przemian	Zatrzymanie awaryjne. Spadek napięcia.	Zapewnij prawidłowe zasilanie. Wciśnij STOP i włącz ponownie.
Czerwony i zielony na przemian	Zatrzymanie awaryjne. Zużycie szczotek.	Wymień szczotki. Włącz silnik na 20 minut bez obciążenia. Jeśli silnik nie działa, skontaktuj się z serwisem.



Kolor zielony jest orientacyjny. Nie daje on pewności, że wiertarka będzie zawsze w kontakcie z podłożem. Dlatego wiertarkę należy w każdej pozycji zabezpieczyć pasem.

Jeśli podczas pracy nastąpi przeciążenie, silnik wyłączy się. Przeciążenie może być wynikiem zbyt słabego chłodzenia, użycia stępionego narzędzia, zbyt szybkiego posuwu lub zbyt małej prędkości. Aby wtedy ponownie włączyć silnik, należy usunąć narzędzie z materiału, wcisnąć STOP i następnie .

Po wykonaniu otworu usuń narzędzie z materiału i wciśnij STOP, aby wyłączyć silnik. Przed przeniesieniem wiertarki ustaw przełącznik MAGNET na „O”, aby wyłączyć podstawę.



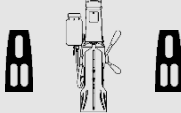
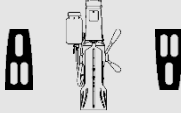
Po zużyciu szczotek wiertarka wyłącza się. Sygnalizator będzie wtedy świecił na przemian na czerwono i zielono. Wtedy należy wymienić szczotki.

Po skończeniu pracy i wyłączeniu silnika ustaw przełączniki biegów w położeniu przeciwnym. Następnie włącz silnik na chwilę bez obciążenia, aby poprawić smarowanie. Wyłącz silnik oraz podstawę i odłącz przewód zasilający. Oczyszczyć wiertarkę i narzędzie, po czym zdejmij wiertarkę ze stanowiska.

Dokręć nakrętkę butelki, zamknij zawór i wciśnij pilota, aby pozbyć się chłodziwa pozostałego w układzie chłodzenia. Przed włożeniem wiertarki do skrzynki zdejmij butelkę i w rękawicach wyjmij narzędzie z uchwytu.



4.9. Gwintowanie

Zamontuj gwintownik i ustaw prędkość w oparciu o poniższą tabelę.

Rozmiar gwintownika	Prędkość obrotowa* [obr./min]	Ustawienie przełączników
M8-M20	135-200	
M22-M30	75-110	

Obróć rękojeści w lewo, aby ustawić gwintownik nad otworem wykonanym pod gwint. Jeśli średnica otworu będzie zbyt mała, gwintowanie może się nie udać z powodu zbyt dużych oporów skrawania.

Nanieś olej do gwintowania na część roboczą gwintownika, aby zapobiec zatarciu i przedłużyć trwałość.

Wciśnij , aby włączyć silnik. Pokrętko ustaw blisko prędkości minimalnej. Następnie obracaj rękojeści w lewo, aby wprowadzić gwintownik do otworu. Zagłębianie gwintownika wspomagaj rękojeścią aż do wykonania gwintu. Po skończeniu gwintowania wciśnij STOP, aby wyłączyć silnik. Następnie wciśnij i przytrzymaj  i rękojeścią wspomagaj wycofywanie gwintownika, aby uniknąć zniszczenia gwintu.

Po skończeniu pracy i wyłączeniu silnika ustaw przełączniki biegów w położeniu przeciwnym. Włącz silnik na chwilę bez obciążenia, aby poprawić smarowanie. Następnie wyłącz silnik oraz podstawę i odłącz przewód zasilający.

4.10. Kasowanie luzu

Co 50 godzin pracy upewnij się, że prowadnice są wyregulowane właściwie. W tym celu przesunij silnik w górę i w dół, aby upewnić się, że przesuwa się płynnie.

Aby wyregulować prowadnice, należy pokryć je cienką warstwą smaru. Następnie kluczem płasko-oczkowym 8 mm, sześciokątnym 2,5 mm i sześciokątnym 5 mm poluzuj nakrętki, wkręty i śruby (1). Ustaw silnik tak, aby suwak był w środku prowadnic (2). Następnie lekko dokręć wkręty (3), aby dotknęły prowadnicy. Przesunij silnik w górę i w dół i wyreguluj wkręty (3) tak, aby przesuw był płynny. Następnie dokręć śruby (4), po czym dokręć nakrętki (5).



4.11. Wymiana szczotek

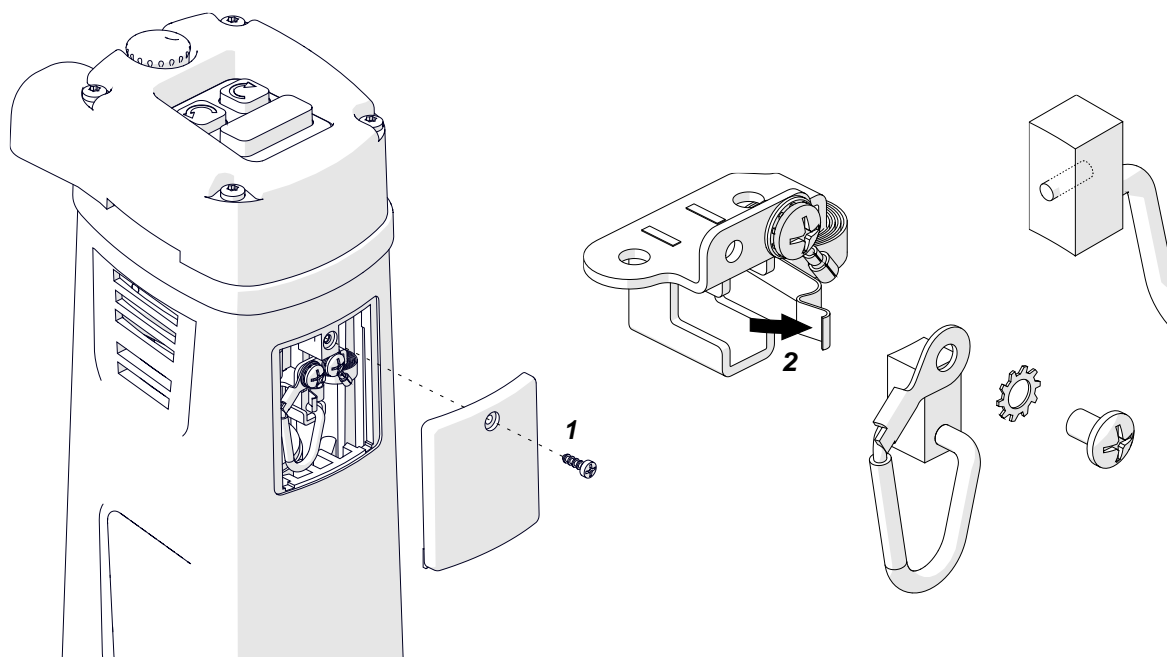
Po zużyciu szczotek wiertarka wyłącza się. Sygnalizator będzie wtedy świecił na przemian na czerwono i zielono.

Aby wymienić szczotki, odłącz przewód zasilający i zdejm osłonę (1). Następnie podnieś sprężynę (2) i wyjąć szczotkę.

Zmontuj w kolejności odwrotnej. Następnie włącz silnik bez obciążenia na 20 minut.



Używaj tylko oryginalnych szczotek.

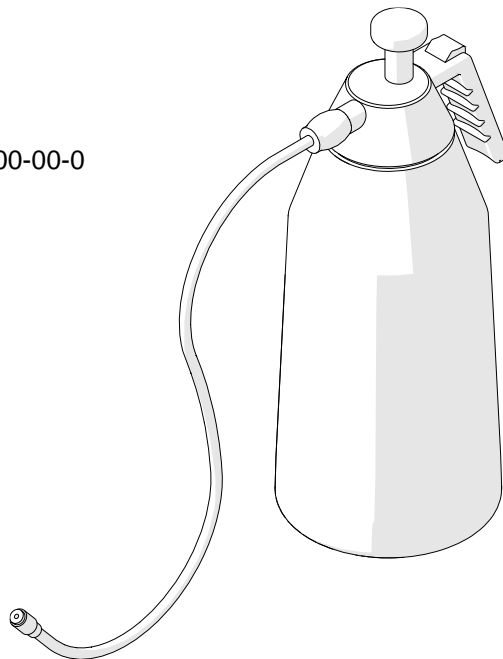


5. AKCESORIA

5.1. Ciśnieniowy układ chłodzenia

Pojemność 2 litry.

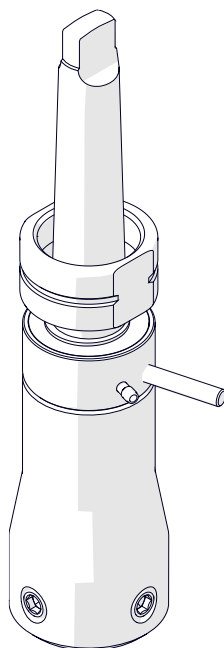
Numer części:
UKL-0440-16-00-00-0



5.2. Uchwyt freza MT3 x 32 mm Weldon

Wymagany dla średnicy wiercenia 60-100 mm na maksymalną głębokość 4”.

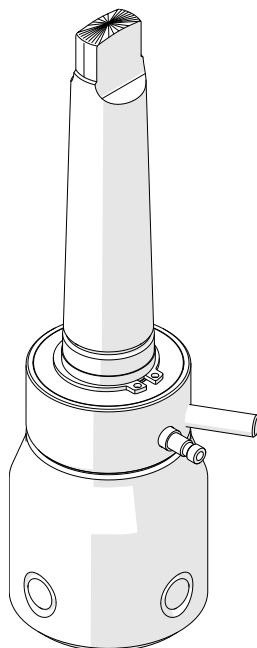
Numer części:
UCW-0563-22-00-00-0



5.3. Uchwyt freza MT3x32 mm Weldon

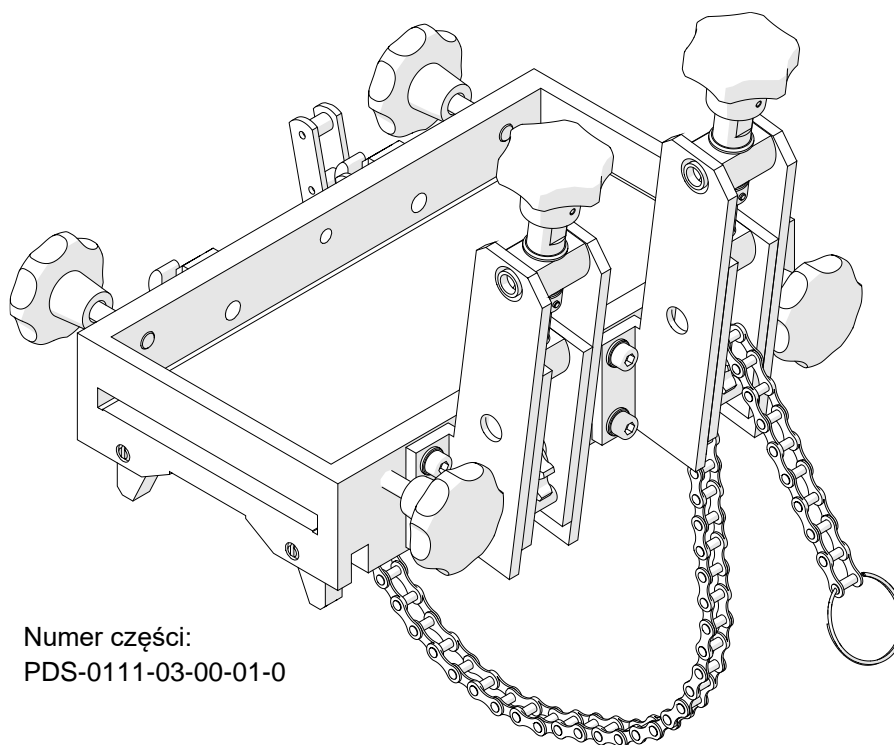
Wymagany dla średnicy wiercenia 60-120 mm na maksymalną głębokość 2”.

Numer części:
UCW-0739-04-00-00-0



5.4. Podstawka do rur DMP 501

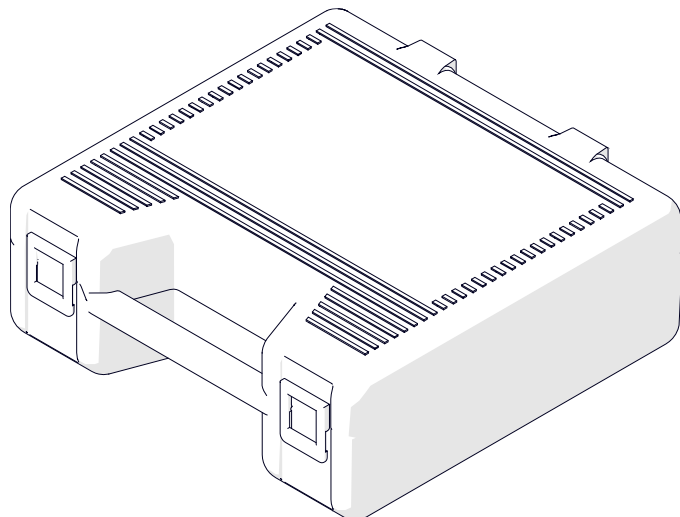
Do rur o średnicach 150-500 mm.



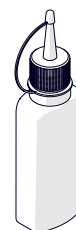
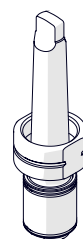
Numer części:
PDS-0111-03-00-01-0

5.5. Oprawka do gwintowania MT3 × 19 mm z adapterem

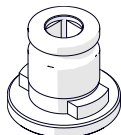
Do gwintowników o rozmiarze od M8 do M12. Montuj we wrzecionie. Aby gwintować otwory nieprzelotowe, używaj adapterów ze sprzęgłem.



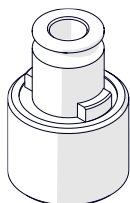
Numer części (skrzynka, oprawka, chłodziwo 85 ml):
OPR-0584-11-00-00-1



Wymaga adaptera pasującego do gwintownika.



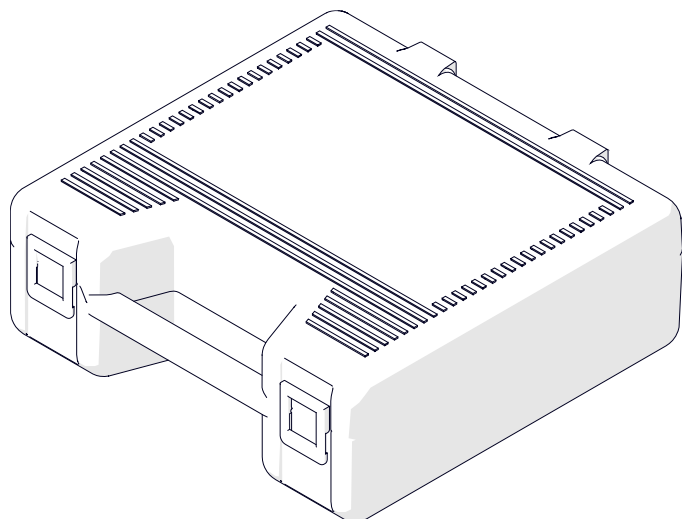
Rozmiar gwintownika	Adapter Ø19 bez sprzęgła
M8	WKL-000069
M10	WKL-000070
M12	WKL-000071



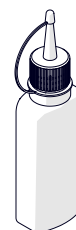
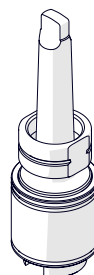
Rozmiar gwintownika	Adapter Ø19 ze sprzęgłem
M8	WKL-000095
M10	WKL-000098
M12	WKL-000099

5.6. Oprawka do gwintowania MT3 × 31 mm z adapterem

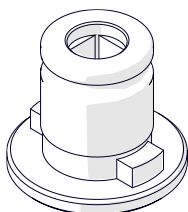
Do gwintowników o rozmiarze od M8 do M20. Montuj we wrzecionie. Aby gwintować otwory nieprzelotowe, używaj adapterów ze sprzęgłem.



Numer części (skrzynka, oprawka, chłodziwo 85 ml):
OPR-0584-08-00-00-1

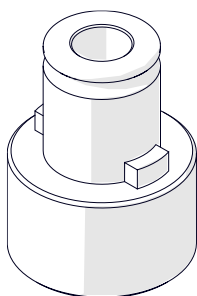


Wymaga adaptera pasującego do gwintownika.



Rozmiar gwintownika	Adapter Ø31 bez sprzęgła	Adapter Ø19 bez sprzęgła
M8	WKL-000072	WKL-000069*
M10	WKL-000073	WKL-000070*
M12	WKL-000074	WKL-000071*
M14	WKL-000075	-
M16	WKL-000076	-
M18	WKL-000077	-
M20	WKL-000078	-

* Wymaga wkładki redukcyjnej 31×19 mm (RDC-000008)

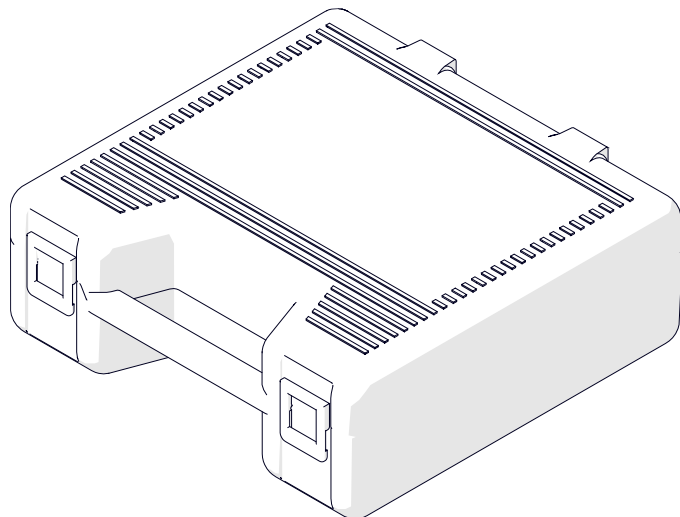


Rozmiar gwintownika	Adapter Ø31 ze sprzęgłem	Adapter Ø19 ze sprzęgłem
M8	WKL-000100	WKL-000095*
M10	WKL-000101	WKL-000098*
M12	WKL-000102	WKL-000099*
M14	WKL-000103	-
M16	WKL-000104	-
M18	WKL-000105	-
M20	WKL-000106	-

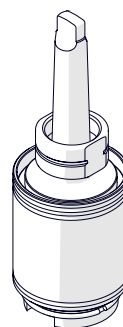
* Wymaga wkładki redukcyjnej 31×19 mm (RDC-000008)

5.7. Oprawka do gwintowania MT3 × 48 mm z adapterem

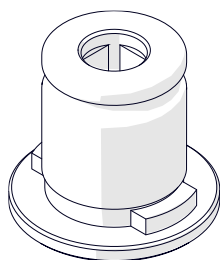
Do gwintowników o rozmiarze od M14 do M30. Montuj we wrzecionie. Aby gwintować otwory nieprzelotowe, używaj adapterów ze sprzęgłem.



Numer części (skrzynka, oprawka, chłodziwo 85 ml):
OPR-0584-02-00-00-1



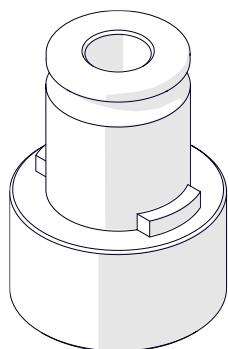
Wymaga adaptera pasującego do gwintownika.



Rozmiar gwintownika	Adapter Ø48 bez sprzęgła	Adapter Ø31 bez sprzęgła	Adapter Ø19 bez sprzęgła
M8	-	WKL-000072*	WKL-000069**
M10	-	WKL-000073*	WKL-000070**
M12	-	WKL-000074*	WKL-000071**
M14	WKL-000079	WKL-000075*	-
M16	WKL-000080	WKL-000076*	-
M18	WKL-000081	WKL-000077*	-
M20	WKL-000082	WKL-000078*	-
M22, M24	WKL-000083	-	-
M27	WKL-000084	-	-
M30	WKL-000085	-	-

* Wymaga wkładki redukcyjnej 48×31 mm (RDC-000010)

** Wymaga wkładki redukcyjnej (RDC-000009)



Rozmiar gwintownika	Adapter Ø48 ze sprzęgłem	Adapter Ø31 ze sprzęgłem	Adapter Ø19 ze sprzęgłem
M8	-	WKL-000100*	WKL-000095**
M10	-	WKL-000101*	WKL-000098**
M12	-	WKL-000102*	WKL-000099**
M14	WKL-000107	WKL-000103*	-
M16	WKL-000108	WKL-000104*	-
M18	WKL-000109	WKL-000105*	-
M20	WKL-000110	WKL-000106*	-
M22, M24	WKL-000111	-	-
M27	WKL-000112	-	-
M30	WKL-000113	-	-

* Wymaga wkładki redukcyjnej 48x31 mm (RDC-000010)

** Wymaga wkładki redukcyjnej 48x19 mm (RDC-000009)

6. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności

PROMOTECH sp. z o.o.
ul. Elewatorska 23/1
15-620 Białystok

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

Wiertarka na podstawie elektromagnetycznej PRO-122T SB

do którego odnosi się niniejsza deklaracja jest zgodny z normami:

- PN-EN 62841-1: 2015
- PN-EN 55014-1: 2017
- PN-EN ISO 12100-1: 2012

i spełnia przepisy Dyrektyw: 2014/30/UE, 2006/42/WE, 2011/65/UE.

Osoba odpowiedzialna za przygotowanie dokumentacji technicznej:

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



Białystok, 27-04-2022

Wiktor Marek Siergiej
Prezes Zarządu

7. 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 na napęd zamontowany w stojaku i stanowiący razem ze stojakiem kompletną maszynę. 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 oraz uszkodzeń wynikłych z wpływu ciał obcych na uzwojenia silnika i zasilania;
 - e) uszkodzeń wynikłych z częstych gwałtownych przeciążeń urządzenia, np. zacięcia elementów osprzętu w obrabianym materiale;
 - f) uszkodzeń wynikłych ze stałego przeciążania urządzenia (przegrzanie uzwojeń silnika);
 - g) uszkodzeń wynikłych z nieprawidłowej eksploatacji i konserwacji, użytkowania przedmiotu sprzedaży niezgodnie z przepisami lub też użycia niezgodnego z instrukcją obsługi osprzętu;
 - h) uszkodzeń i niewłaściwej pracy spowodowanych nieodpowiednim napięciem;
 - i) normalnego zużycia części podczas eksploatacji lub zużycia elementów o swojej skończonej trwałości: np. szczotek węglowych, osprzętu i narzędzi;
 - j) napraw polegających na regulacji;
 - k) roszczeń z tytułu parametrów technicznych wyrobu, o ile są one zgodne z podanymi przez producenta;
 - l) 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 nieuzasadnionej 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.....

0.02 / 10 czerwca 2022

ZASTRZEGAMY SOBIE PRAWO DO ZMIAN W INSTRUKCJI BEZ POWIADOMIENIA