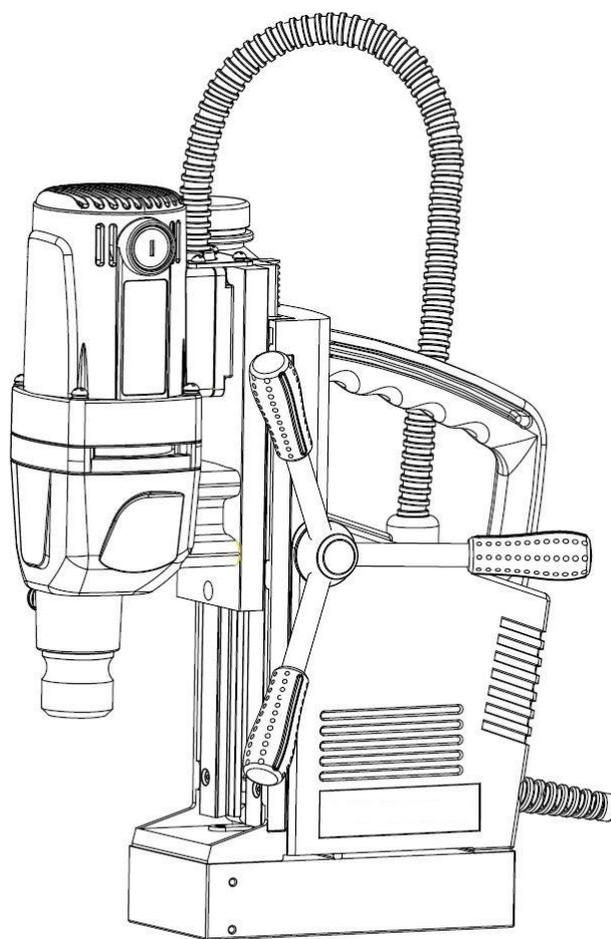




bohre

МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК BOHRE MC-42



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ, ОСНАСТКА И СОЖ



Рельсовые
корончатые сверла



Корончатые сверла
ТСТ



Корончатые сверла
HSS



Спиральные сверла



Пилоты



Зенковки Weldon



Переходники
KM/Weldon (СОЖ)



Переходники
KM/Weldon



Переходники
Weldon/Weldon



Удлинитель Weldon



Патроны



СОЖ

СОДЕРЖАНИЕ

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	Стр. 3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Стр. 4
СХЕМА И ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ	Стр. 4
ВВЕДЕНИЕ	Стр. 6
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	Стр. 7
СБОРКА СТАНКА	Стр. 11
УСТАНОВКА И СНЯТИЕ КОРОНЧАТОГО СВЕРЛА	Стр. 14
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАГНИТНОГО СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА	Стр. 17
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА	Стр. 20
УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	Стр. 21
ДЕТАЛИРОВКА СВЕРЛИЛЬНОГО АГРЕГАТА	Стр. 22
ДЕТАЛИРОВКА КОРПУСА СТАНКА	Стр. 23
ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	Стр. 24
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	Стр. 25

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Магнитный сверлильный станок Bohre [Борэ] MC-42 поставляется в следующей комплектации:

1. Магнитный сверлильный станок Bohre [Борэ] MC-42	1 шт.
2. Система подачи СОЖ в сборе	1 шт.
3. Рукоятки подачи	3 шт.
4. Защитный кожух в комплекте с винтами	1 шт.
5. Патрон трехкулачковый с ключом 1,5-13-1/2"-20UNF	1 шт.
6. Ключ для трехкулачкового патрона	1 шт.
7. Переходник Weldon 19,05-1/2"-20UNF	1 шт.
8. Страховочный ремень с пружинным замком	1 шт.
9. Набор шестигранных ключей (2,5 мм; 4 мм; 5 мм)	1 шт.
10. Запасные угольные щетки	2 шт.
11. Запасной предохранитель	1 шт.
12. Кейс для переноски и хранения	1 шт.
13. Руководство по эксплуатации	1 шт.

ПРИМЕЧАНИЕ:

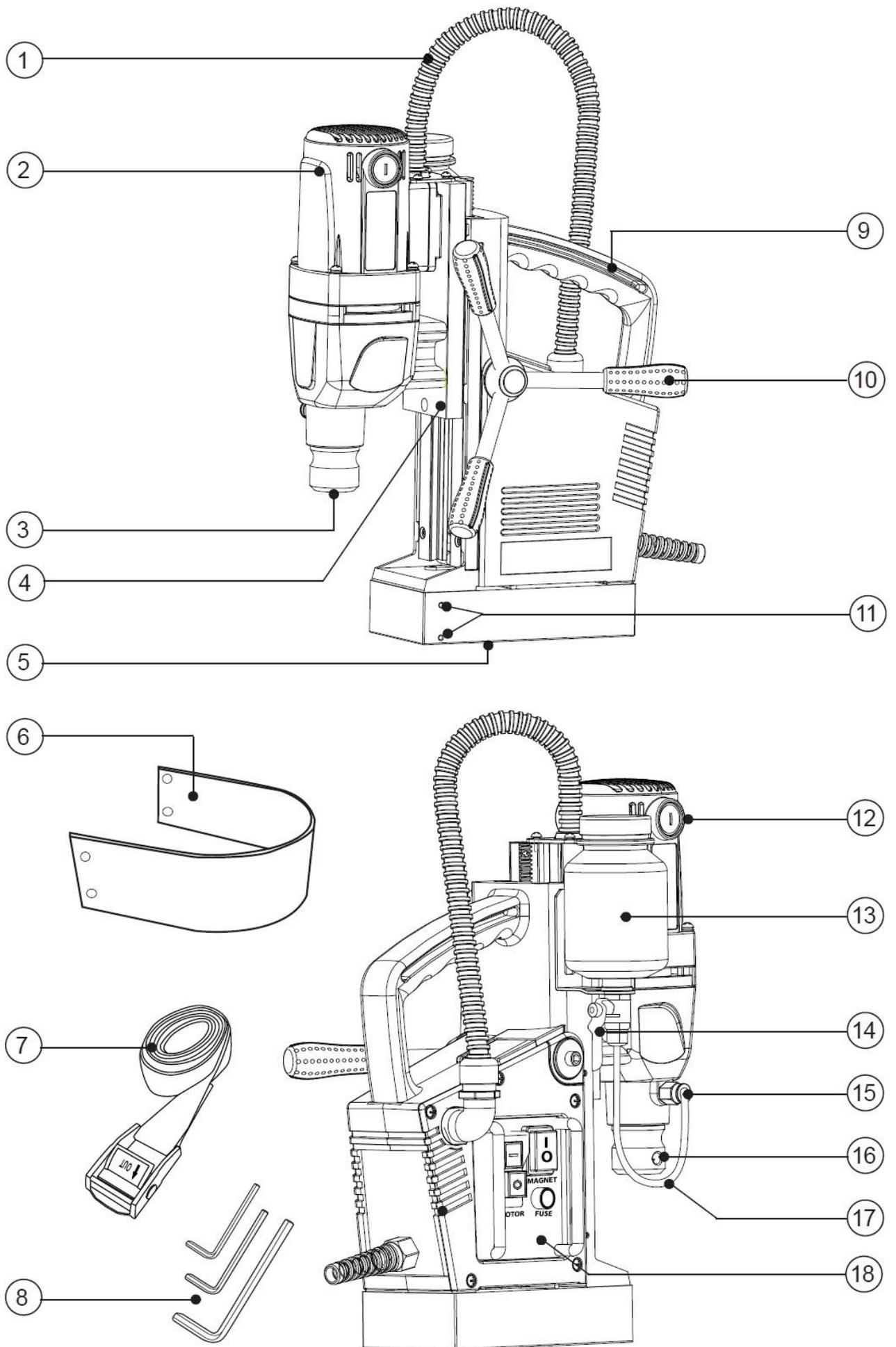
Приобрести оригинальные запасные части, корончатые свёрла, оснастку, дополнительные аксессуары, СОЖ и расходные материалы с доставкой вы можете на сайте bohre.ru

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАГНИТНОГО СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА ВОНРЕ МС-42

Модель	Bohre [Борэ] МС-42
Мощность	1200 Вт
Питание	220-240 В, ~50/60 Гц
Сила притяжения магнита	10 000 Н·м
Число оборотов шпинделя	450 об/мин
Мах диаметр сверления корончатым сверлом	42 мм
Мах глубина сверления корончатым сверлом	55 мм
Мах диаметр сверления спиральным сверлом	13 мм
Ход шпинделя	100 мм
Тип посадочного отверстия шпинделя	Weldon 19,05
Min рекомендованная толщина заготовки	10 мм
Размеры магнитного основания станка	180x90x40 мм
Габаритные размеры станка	300x160x325 мм
Вес станка	11,7 кг

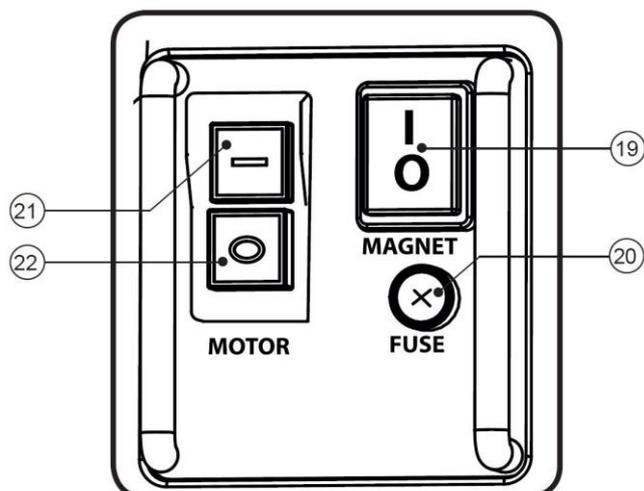
СХЕМА И ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ МАГНИТНОГО СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА ВОНРЕ МС-42

1. Кабель питания
2. Сверлильный агрегат
3. Шпиндель
4. Каретка
5. Магнитное основание
6. Защитный кожух
7. Страховочный ремень
8. Набор шестигранных ключей
9. Ручка для переноски станка
10. Рукоятки подачи
11. Отверстия крепления защитного кожуха
12. Крышка держателя угольной щетки
13. Бутыль для СОЖ
14. Кран подачи СОЖ
15. Штуцер трубки подачи СОЖ
16. Винт крепления сверла
17. Трубка подачи СОЖ
18. Панель управления



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ МАГНИТНОГО СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА ВОНРЕ МС-42

- 19. Кнопка вкл/выкл магнита
- 20. Держатель предохранителя
- 21. Кнопка включения электромотора
- 22. Кнопка выключения электромотора



ВВЕДЕНИЕ

Поздравляем с покупкой магнитного сверлильного станка Bohre [Борэ] МС-42!

Ваш портативный станок на магнитном основании Bohre [Борэ] МС-42 предназначен для точного сверления отверстий в различных конструкциях и изделиях из стали.

Станок оснащен магнитным основанием промышленного класса и может использоваться в любом положении - как вертикально или горизонтально, так и для сверления снизу вверх.

Посадочное отверстие шпинделя под хвостовик Weldon 19,05 мм позволяет быстро и просто устанавливать корончатые сверла по металлу длиной до 55 мм и диаметром до 42 мм и спиральные сверла с диаметром до 13 мм.

В конструкцию станка интегрирована система подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ), что обеспечивает эффективное, чистое сверление и продление срока службы корончатых свёрл.

ПРИМЕЧАНИЕ: для получения максимального результата используйте СОЖ Bohre [Борэ]



ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ: при использовании станка в обязательном порядке соблюдайте данные Основные требования безопасности, чтобы снизить вероятность пожара, поражения электрическим током и/или травм.

К использованию данного станка должен допускаться персонал только после внимательного ознакомления с настоящим Руководством по эксплуатации, а также с «Основными требованиями техники безопасности», включая рисунки, технические характеристики, правила техники безопасности и знаки «ВНИМАНИЕ».

Данное Руководство по эксплуатации, включая «Основные требования техники безопасности», необходимо сохранить для последующего использования и прилагать к электрическому инструменту при его передаче или продаже.

РАБОЧЕЕ МЕСТО

Обеспечьте чистоту и достаточную освещенность на рабочем месте.

Не допускайте присутствия посторонних лиц и детей во время эксплуатации магнитного сверлильного станка. Не оставляйте работающий станок без присмотра.

Не эксплуатируйте магнитный сверлильный станок во взрывоопасных средах, в которых присутствуют воспламеняющиеся жидкости, газы или пыль. Магнитный сверлильный станок может вызывать образование искр, способных воспламенить пыль или пары.

ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ

Перед выполнением настройки, ремонтом или проведением обслуживания отключите станок от электрической сети.

Вилка питания магнитного станка оснащена контактами заземления. Розетка для подключения питания также должна быть оснащена контактами заземления. Ни в коем случае не производите изменение вилки. Не используйте какие-либо штепсельные переходники.

Не допускайте телесного контакта с заземленными поверхностями. Существует повышенный риск поражения электрическим током, если ваше тело будет заземлено.

Не подвергайте магнитный сверлильный станок воздействию дождя или влажных условий. Вода, попавшая в станок, повышает риск поражения электрическим током.

Если эксплуатация магнитного сверлильного станка во влажном помещении является неизбежной, используйте источник с устройством защитного отключения (УЗО). Использование УЗО снижает риск поражения электрическим током.

Не используйте станок для сверления заготовки, на которой уже используются электрические сварочные аппараты.

Не допускайте неправильного обращения с кабелем питания. Ни в коем случае не используйте кабель питания для переноски магнитного сверлильного станка и извлечения вилки из розетки.

Держите кабель питания вдали от масла, источников тепла, острых краев и предметов или вращающихся деталей.

Немедленно производите замену поврежденного кабеля питания. Поврежденный кабель питания повышает риск поражения электрическим током.

При эксплуатации магнитного сверлильного станка используйте удлинитель, подходящий для работ вне помещений и оснащенный контактами заземления. Применение удлинителя, подходящего для использования вне помещений, снижает риск поражения электрическим током.

Не используйте станок, если кнопки на панели управления не включают или не выключают его. Любой инструмент, который не может контролироваться выключателем, представляет опасность и подлежит ремонту.

Перед началом выполнения любых регулировок, заменой приспособлений или хранением инструмента отсоединяйте вилку от источника питания. Подобные предупреждающие меры безопасности снижают риск случайного включения инструмента.

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Будьте внимательны, всегда следите за тем, что вы делаете, и руководствуйтесь здравым смыслом при эксплуатации магнитного сверлильного станка.

Не используйте станок, если вы устали или находитесь под воздействием наркотических средств, алкоголя или медицинских препаратов. Невнимательность при эксплуатации магнитного сверлильного станка может привести к серьезному телесному повреждению.

Не надевайте свободную одежду или ювелирные украшения. Убирайте длинные волосы. Не допускайте контакта волос, одежды и перчаток с вращающимися деталями. Свободная одежда или ее элементы, галстуки, ювелирные украшения или длинные волосы могут быть затянуты вращающимися деталями станка.

Не допускайте случайного запуска. Перед установкой вилки в розетку убедитесь, что станок отключен. При переноске магнитного сверлильного станка не держите палец на кнопке включения и не включайте вилку в розетку, если переключатель находится во включенном положении, иначе это может привести к несчастным случаям.

Следите, чтобы руки, пальцы, перчатки или одежда не попадали в зону сверления и находились на расстоянии от вращающихся деталей станка.

Перед включением станка убирайте гаечные ключи или шестигранные ключи. Гаечный или шестигранный ключ, оставленный во вращающейся детали станка, может причинить травму.

Не допускайте применения чрезмерного усилия к рукояткам подачи. В обязательном порядке сохраняйте устойчивое положение и равновесие. Правильное положение тела и равновесие обеспечивают больший контроль магнитного сверлильного станка в непредвиденных ситуациях.

По окончании сверления выполняйте очистку корончатого сверла и станка от металлической стружки при помощи магнитного стержня или щетки-сметки. Очистка инструментов от металлической стружки голыми руками может привести к травме.

Используйте средства индивидуальной защиты. В обязательном порядке пользуйтесь средствами защиты глаз и защитными перчатками.

Респиратор, нескользящие защитные ботинки, каску или средства защиты органов слуха необходимо использовать в соответствующих условиях.

БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ СТАНКА

Перед использованием станка убедитесь, что защитный кожух установлен должным образом.

Проверяйте вращающиеся детали на предмет отклонения от оси или изгиба, наличие повреждений деталей или прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию станка. В случае повреждения инструмент необходимо отремонтировать перед использованием.

Перед включением станка убедитесь, что все дополнительные приспособления были установлены правильно.

Используйте струбцины или другой практический способ для фиксации и крепления заготовки на горизонтальной платформе. Удерживание заготовки рукой или путем прижатия к телу является неустойчивым и может привести к потере контроля.



ВНИМАНИЕ: в обязательном порядке используйте страховочный ремень во время проведения любых работ на негоризонтальных конструкциях, особенно на высоте. В случае аварийного выключения электричества магнит отключится и станок упадет.

Магнитный сверлильный станок обеспечивает нормативную силу прижатия магнита при толщине обрабатываемой заготовки более 10 мм. Всегда устанавливайте станок на ровную поверхность свободную от обрезков, стружки, опилок и грязи. Поддерживайте магнит в чистоте и не допускайте скопления мусора и мелкой металлической стружки, особенно на его нижней части.

Кривизна, лакокрасочные покрытия и неровности обрабатываемой поверхности создают воздушный зазор, снижающий силу притяжения магнита, сведите воздушный зазор к минимуму.

Не фиксируйте магнитный сверлильный станок на небольших объектах или объектах неправильной формы.

Не включайте двигатель станка, пока не убедитесь в том, что магнитное основание надёжно зафиксировалось на обрабатываемой поверхности в соответствии с требованиями настоящего руководства.

В случае падения станка, всегда тщательно обследуйте прибор на наличие повреждений, проверьте его исправность до возобновления работы.

При сверлении не перегружайте станок избыточным давлением на рукоятки подачи. Наиболее оптимальная и безопасная работа станка может быть обеспечена при номинальной частоте вращения шпинделя.

Не допускайте проникновения смазочно-охлаждающей жидкости в двигатель станка.



ВНИМАНИЕ: не используйте жидкие смазочно-охлаждающие вещества на негоризонтальных поверхностях, при сверлении в вертикальном положении или над головой, поскольку они могут попасть в электродвигатель и вызвать короткое замыкание

При эксплуатации станка на негоризонтальных поверхностях необходимо использовать смазочно-охлаждающие карандаши, пасту или аэрозоли.

При использовании смазочно-охлаждающих карандашей, пасты или аэрозолей после каждого отверстия удаляйте остаточный материал из корончатого сверла. Осторожно, остаточный материал может быть горячим!

По окончании сверления выполняйте очистку корончатого сверла и станка от металлической стружки при помощи магнитного стержня или щетки-сметки. Очистка инструментов от металлической стружки голыми руками может привести к травме.

Не допускайте прикосновения руками к керну (высверленной сердцевине), который автоматически выталкивается центрирующим штифтом сразу по завершении процесса сверления. Прикосновение к керну в горячем состоянии или при его выпадении может вызвать телесные повреждения.

Убедитесь, что металлическая стружка или остатки смазочно-охлаждающих материалов удалены и не приведут к блокировке работы.

В случае заклинивания сверла в процессе работы, отключите станок от источника питания и устраните причину заклинивания, прежде чем повторно включить питание станка.

Используйте только те дополнительные приспособления, которые рекомендованы компанией Bohre для вашей модели станка. Дополнительные приспособления, которые подходят для одного станка, могут представлять опасность при использовании с другим станком.

Храните неработающий магнитный сверлильный станок вне досягаемости детей и других необученных лиц. Инструменты представляют опасность в руках необученных пользователей.

РЕМОНТ

Ремонт инструмента должен проводиться только квалифицированным ремонтным персоналом. Ремонт или обслуживание, выполняемые неквалифицированным персоналом, могут привести к риску получения травмы.

При ремонте инструмента используйте только соответствующие запасные части. Следуйте инструкциям в разделе технического обслуживания данного руководства.

Использование несоответствующих деталей или несоблюдение инструкций по техническому обслуживанию могут создавать риск поражения электрическим током или получения травмы.

ПРОЧИЕ РИСКИ

Несмотря на соблюдение соответствующих правил техники безопасности и применение средств индивидуальной защиты, определенных прочих рисков нельзя избежать, в частности:

- нарушение слуха.
- риск телесного повреждения летящими частицами.
- риск ожогов в связи с нагревом дополнительных приспособлений во время эксплуатации.
- риск телесного повреждения при длительном использовании.

Всегда старайтесь, по возможности, сводить такие риски к минимуму.

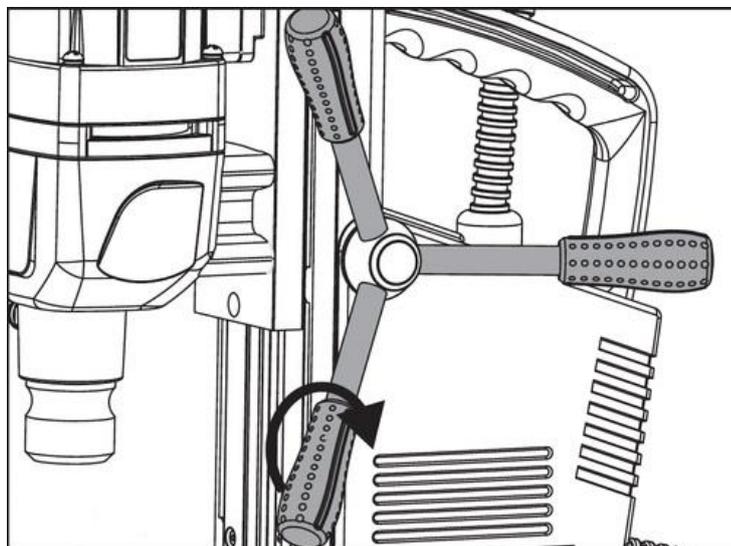
СБОРКА СТАНКА



ВНИМАНИЕ: перед выполнением убедитесь, что питание станка и магнита выключены, кабель питания отключен от источника питания, а станок надежно установлен на ровную устойчивую поверхность.

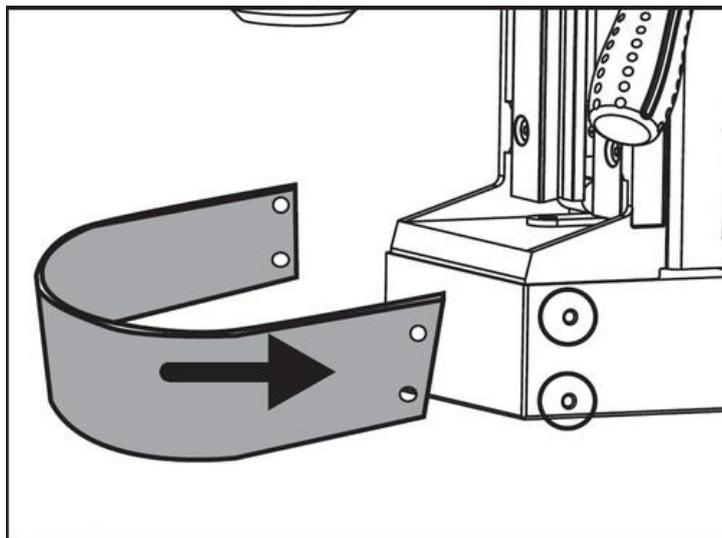
Установка рукояток подачи (10)

Вкрутите все три рукоятки подачи в соответствующие резьбовые отверстия приводного вала.



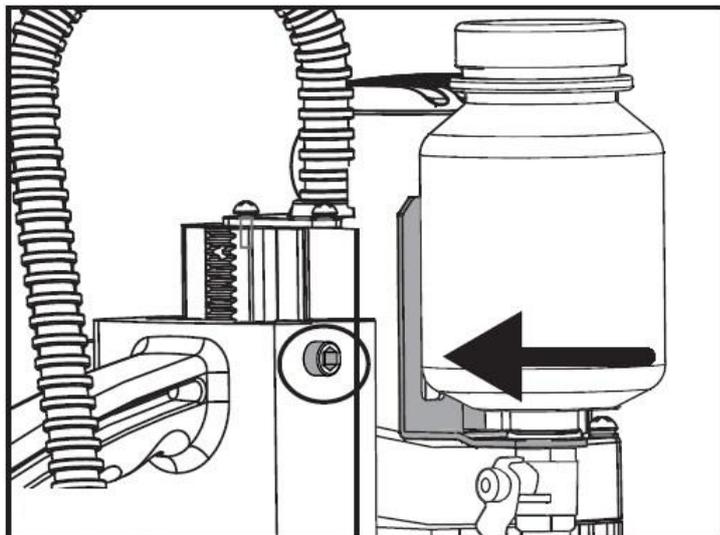
Установка защитного кожуха (6)

Установите защитный кожух и закрепите при помощи четырех винтов, входящих в комплект поставки.

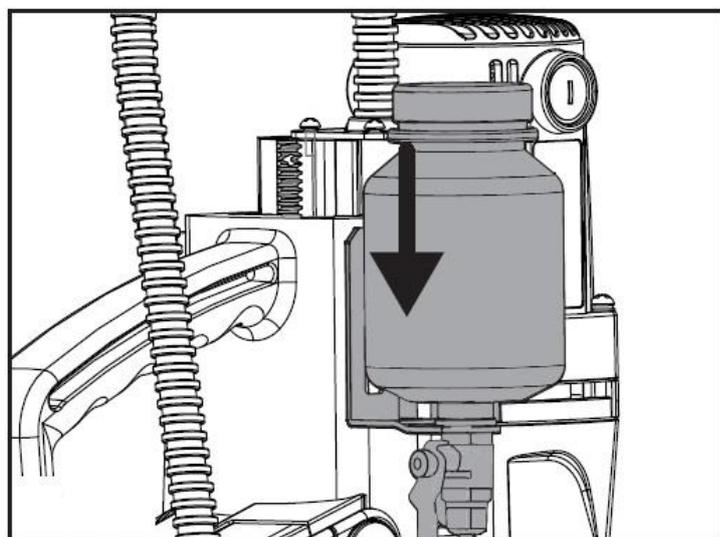


Установка системы подачи СОЖ

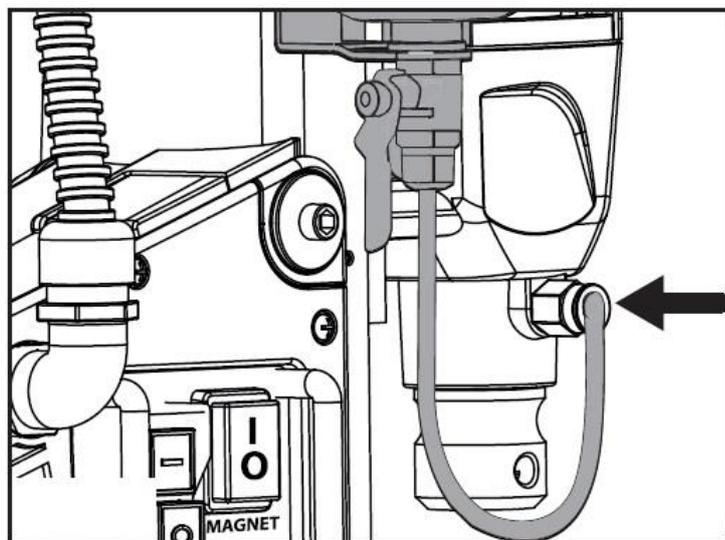
Используя шестигранный ключ (8), ослабьте на один оборот винт с внутренним шестигранником на боковой стороне корпуса магнитного станка.



Наденьте кронштейн бутылки для СОЖ (13) на головку винта с внутренним шестигранником сквозь уширенную нижнюю часть и сдвиньте кронштейн вниз для фиксации.



Вставьте конец трубки подачи СОЖ (17) в штуцер трубки подачи СОЖ (15)



ВНИМАНИЕ: не используйте СОЖ на негоризонтальных поверхностях, при сверлении в вертикальном положении или над головой, поскольку она может попасть в электродвигатель и вызвать короткое замыкание



ВНИМАНИЕ: при эксплуатации станка на негоризонтальных поверхностях необходимо использовать смазочно-охлаждающие карандаши, пасту или аэрозоли.

Установка и снятие корончатого сверла

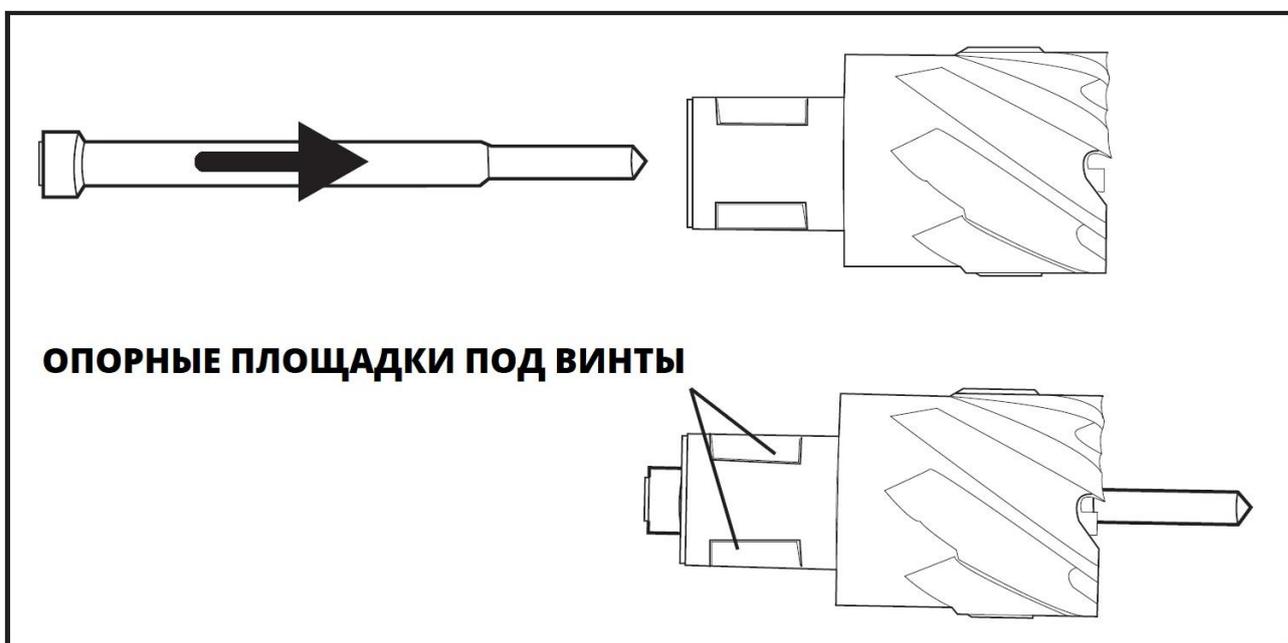


ВНИМАНИЕ: перед выполнением убедитесь, что питание станка и магнита выключены, кабель питания отключен от источника питания, а станок надежно установлен на ровную устойчивую поверхность.



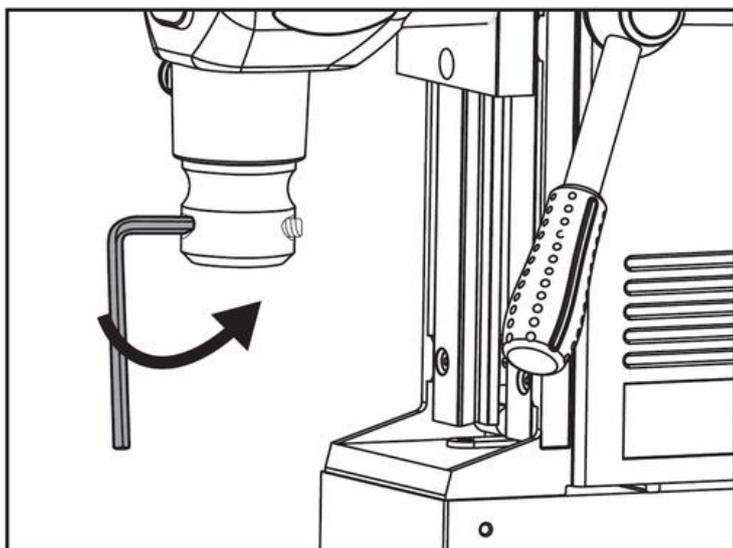
ВНИМАНИЕ: корончатые сверла по металлу - очень острые инструменты. Всегда используйте защитные перчатки при установке и снятии корончатых сверл во избежание травм.

Выберите корончатое сверло требуемого диаметра и соответствующий ему по длине и диаметру пилот (направляющий штифт). Вставьте пилот в корончатое сверло.



Поворачивая рукоятки подачи поднимите шпиндель магнитного станка в максимально верхнее положение.

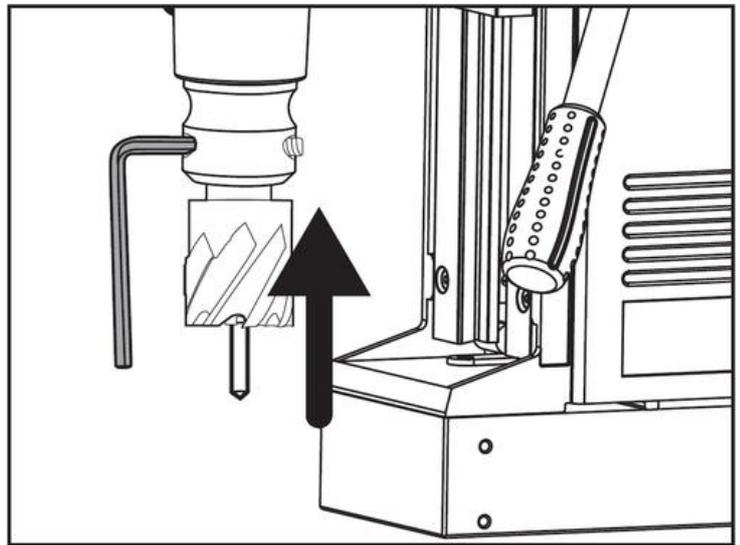
Ослабьте два винта крепления сверла (16) так, чтобы они не выступали внутри шпинделя (3)



Совместите опорные площадки хвостовика сверла с винтами крепления сверла на шпинделе.

Вставьте хвостовик сверла в шпиндель (3) и начните затягивать один из винтов крепления сверла (16), при этом слегка вращая сверло вперед и назад. Затяните винт.

Затяните второй винт крепления сверла.



Чтобы снять корончатое сверло, поднимите шпиндель на максимальную высоту, ослабьте два винта крепления сверла (16) и осторожно извлеките сверло.

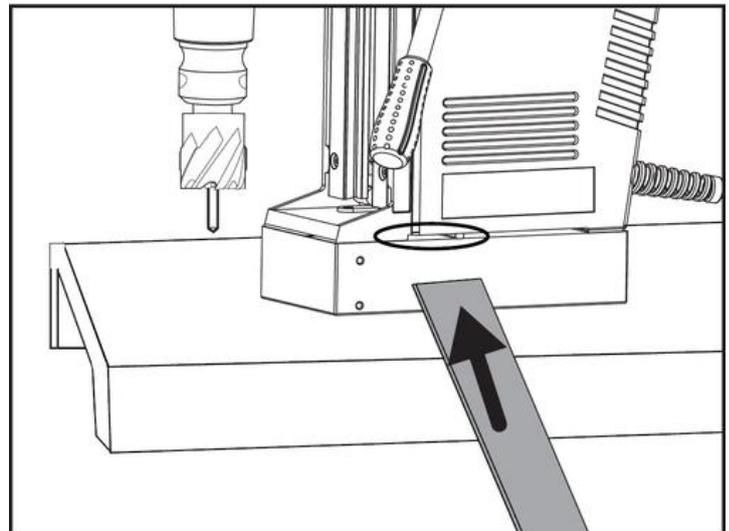
Страховочный ремень



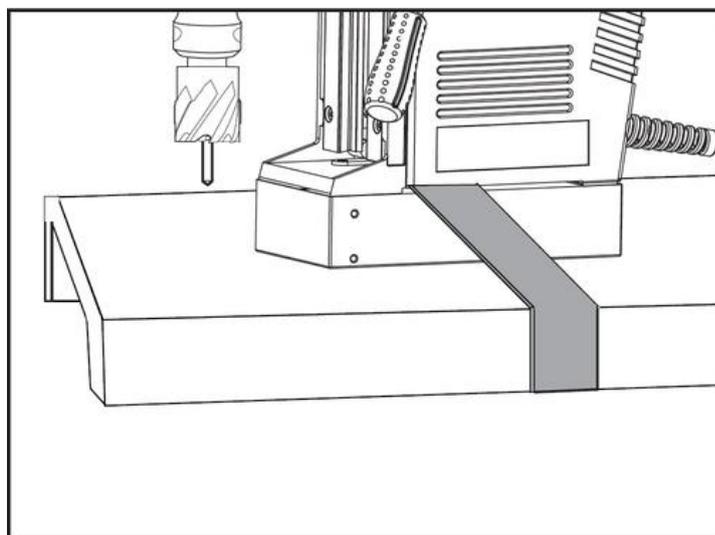
ВНИМАНИЕ: в обязательном порядке используйте страховочный ремень во время проведения любых работ на негоризонтальных конструкциях, особенно на высоте. В случае аварийного выключения электричества магнит отключится и станок упадет.

Страховочный ремень должен быть прикреплен к заготовке таким образом, чтобы предотвратить отрыв магнитного станка от заготовки и его падение в случае отключения магнита.

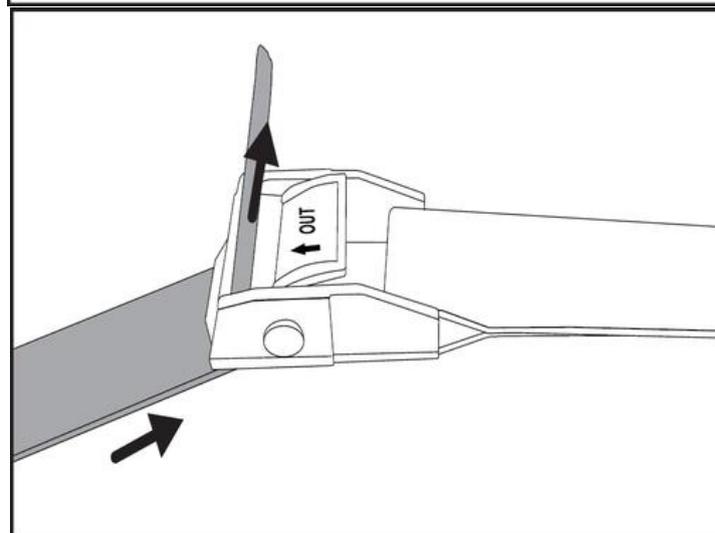
Проденьте страховочный ремень сквозь узкую часть прорези над магнитным основанием станка (5)



Оберните страховочный ремень вокруг заготовки или другой подходящей для целей страховки конструкции или предмета.



Вставьте свободный конец страховочного ремня снизу через отверстие в пружинном замке, а затем затяните свободный конец страховочного ремня, пока он не будет плотно закреплен и натянут.



ВНИМАНИЕ: перед использованием проверьте страховочный ремень и пружинный замок на предмет повреждений. Ни в коем случае не используйте изношенный или поврежденный страховочный ремень!

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАГНИТНОГО СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА

ПРИМЕЧАНИЕ: магнитный сверлильный станок Bohre [Борэ] МС-42 оснащен плавким предохранителем, расположенным в держателе предохранителя (20) на панели управления (18). Если станок не работает, проверьте предохранитель. Если он сгорел, замените его на аналогичный.

ПРИМЕЧАНИЕ: перед использованием станка убедитесь, что магнит работает, переключив кнопку магнита (19) в положение ВКЛЮЧЕНО (I) и убедитесь, что станок невозможно оторвать от заготовки силой, затем выключите магнит, переключив кнопку в положение ВЫКЛЮЧЕНО (0). Убедитесь, что двигатель работает, включив кнопкой включения электродвигателя (21), затем выключив кнопкой выключения электродвигателя (22).

Залейте смазочно-охлаждающую жидкость в бутылку для СОЖ (13)

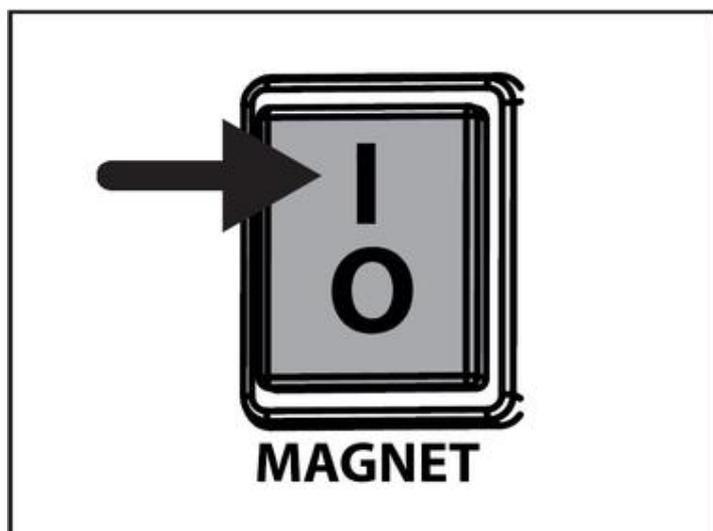
ВАЖНО: для максимально результативного сверления используйте СОЖ Bohre [Борэ]



Установите станок на заготовку.

Подключите станок к источнику питания и переключите кнопку магнита (19) в положение ВКЛ (I), чтобы активировать магнит.

Убедитесь, что станок невозможно оторвать от заготовки с силой.





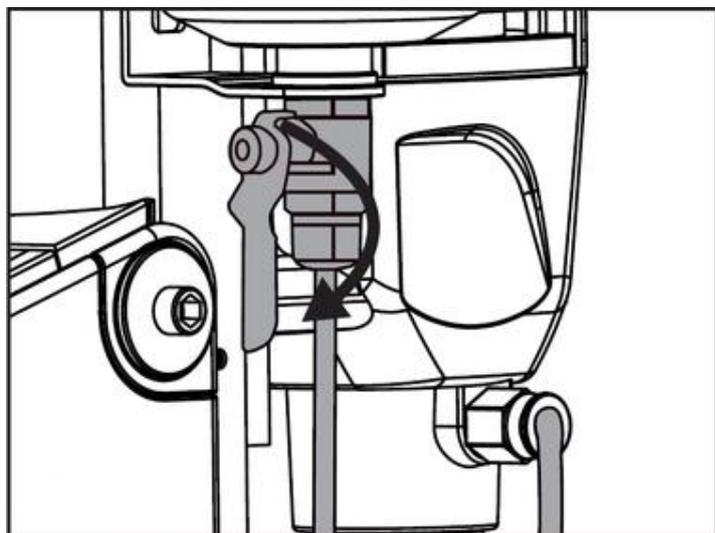
ВНИМАНИЕ: убедитесь, что между основанием магнита и заготовкой нет мусора и посторонних элементов. Никогда не пытайтесь включить магнит, если вся поверхность магнита не прижата к заготовке. Магнит имеет промышленную мощность, и неправильное использование может привести к серьезной травме.

ПРИМЕЧАНИЕ: не работайте станком, если нет достаточной магнитной адгезии. Толщина стальной заготовки должна быть не менее 10 мм.

Чтобы просверлить отверстие в цветном металле, необходимо закрепить стальную пластину на поверхности материала, а затем поместить магнитный сверлильный станок на стальную пластину.

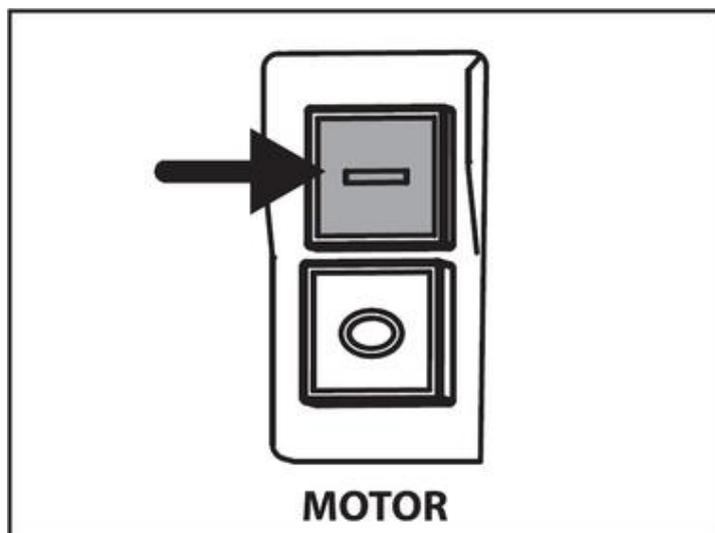
Зафиксируйте станок при помощи страховочного ремня.

Откройте подачу СОЖ поворотом крана (14), убедитесь, что СОЖ доходит до сверла.



ПРИМЕЧАНИЕ: при сверлении происходит нажатие на пилот (направляющий штифт) и поток охлаждающей жидкости увеличивается.

Нажмите кнопку включения электродвигателя (21) для запуска двигателя станка.



Используя рукоятки подачи (10), медленно опускайте шпиндель (3) до тех пор, пока корончатое сверло не войдет в соприкосновение с заготовкой. Продолжайте прикладывать умеренное усилие, чтобы корончатое сверло могло свободно прорезать заготовку.



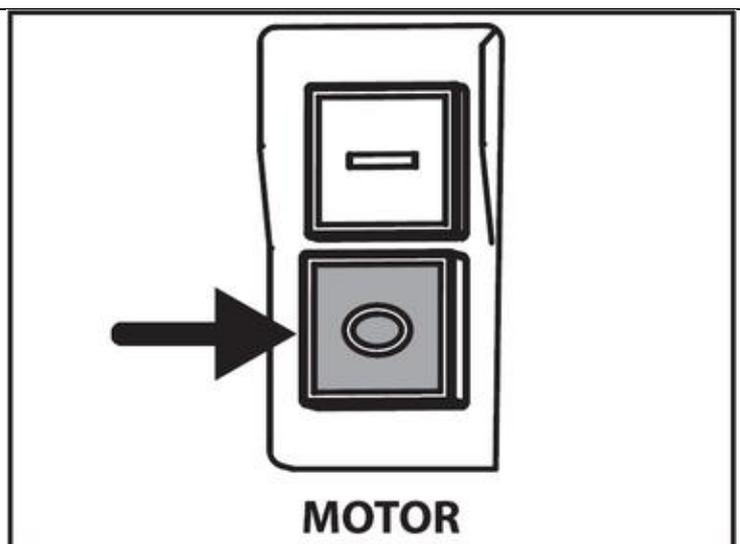
ВНИМАНИЕ: во время сверления на негоризонтальных конструкциях, особенно на высоте, остерегайтесь разлета стружки и мелких частиц материала. В обязательном порядке используйте защитные очки.

ПРИМЕЧАНИЕ: в зависимости от толщины заготовки может быть полезно периодически поднимать шпиндель (3) высвобождая корончатое сверло из заготовки, выключать станок и удалять скопления стружки.

По окончании сверления высвободите сверло из заготовки поднятием шпинделя (3) при помощи рукояток подачи (10).

Выключите электромотор станка нажатием кнопки выключения электромотора (22).

Перекройте подачу СОЖ поворотом крана (14).



ВНИМАНИЕ: по завершении сверления пилот (направляющий штифт) вытолкнет керн (высверленную сердцевину материала). Он будет очень горячим и с очень острыми краями. Всегда используйте защитные перчатки чтобы безопасно убрать керн.

ПРИМЕЧАНИЕ: если керн не выпал из-за перекоса в полости корончатого сверла, уприте сверло в ровную поверхность, опустив шпиндель (3). Это поможет выровнять керн и позволит его вытолкнуть.

По окончании работ поднимите шпиндель (3) магнитного станка в максимально верхнее положение и переключите кнопку магнита (19) в положение ВЫКЛ (0), чтобы отключить магнит и отсоединить магнитное основание от заготовки.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

Ваш магнитный сверлильный станок Bohre [Борэ] МС-42 рассчитан на длительную работу при минимальном техническом обслуживании. Продолжительный срок службы станка зависит от правильного ухода за инструментом и его регулярной очистки. Все подшипники двигателя в этой машине смазаны на весь срок службы и не требуют дополнительной смазки.



ВНИМАНИЕ: всегда отключайте станок от источника питания при сборке, настройке, ремонте, регулировке или техническом обслуживании во избежание риска поражения электрическим током.

Угольные щетки

Угольные щетки - изнашиваемые в процессе эксплуатации детали магнитного станка.

Когда угольные щетки изнашиваются, электродвигатель магнитного сверлильного станка может начать давать искру и / или останавливаться.

Прекратите использование станка, как только это произойдет.

Угольные щетки следует заменить перед тем, как возобновить использование станка.

Всегда заменяйте угольные щетки парой - обе одновременно.

Каретка сверлильного агрегата

Держите полозья каретки (4) чистыми и смазанными, чтобы сверлильный агрегат (2) двигался по ним плавно.

При необходимости отрегулируйте каретку (4): с помощью шестигранного ключа, ослабьте восемь винтов на каретке. Перемещая каретку вверх и вниз равномерно отрегулируйте винты, чтобы не было люфта и заедания на всем диапазоне её хода. Сверлильный агрегат (2) не должен опускаться под действием собственного веса. Снова затяните винты.

Очистка электромотора и корпуса станка

Выдувайте грязь и пыль из корпуса мотора сухим воздухом по мере того, как грязь собирается внутри и вокруг вентиляционных отверстий. При выполнении этой процедуры используйте защитные очки и респираторную маску.

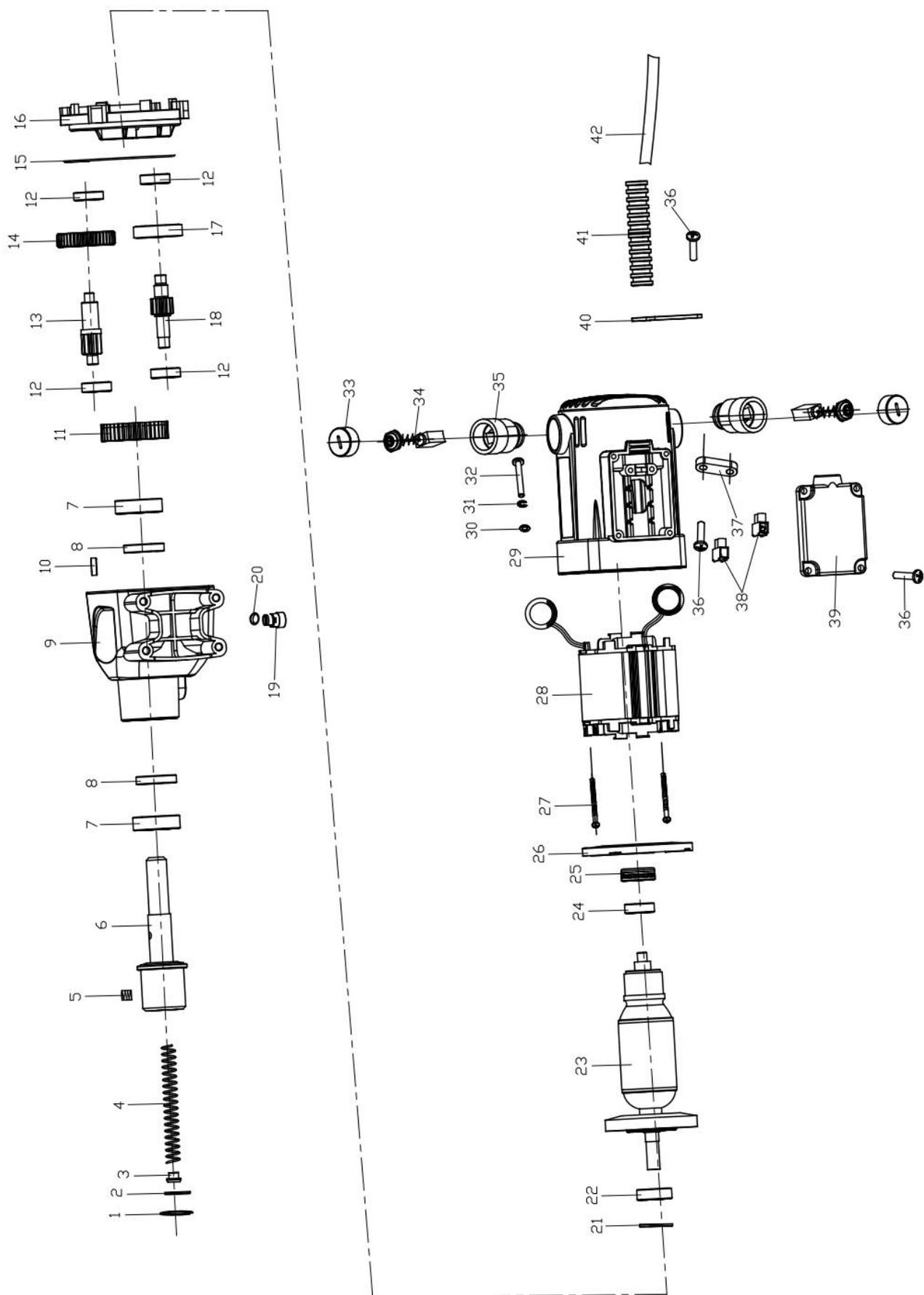


ВНИМАНИЕ: никогда не используйте растворители или другие агрессивные химические вещества для очистки неметаллических частей станка. Используйте ткань, смоченную в мыльном водянном растворе. Никогда не допускайте попадания жидкости внутрь инструмента, никогда не погружайте какую-либо часть инструмента в жидкость.

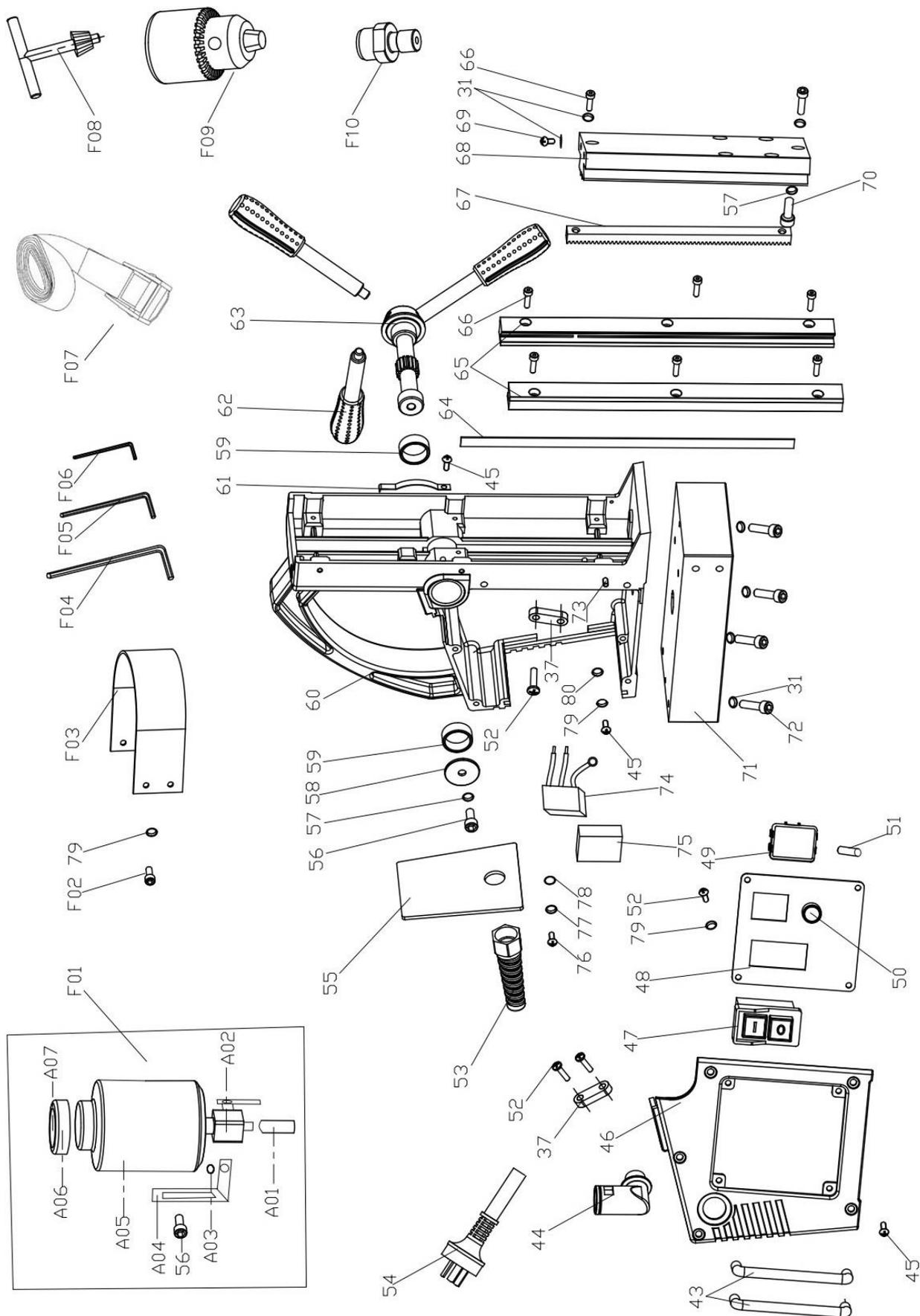
УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	ВОЗМОЖНОЕ РЕШЕНИЕ
Магнит не примагничивается к поверхности	Нет питания	Проверьте источник питания
	Неисправна вкл/выкл магнита	Обратитесь в сервисный центр
	Перегорел предохранитель	Замените предохранитель
	Заготовка из цветных металлов	Магнитный станок не подходит
Недостаточная сила притяжения магнита	Слишком тонкая заготовка	Если возможно, используйте дополнительный стальной лист для увеличения толщины.
	Слишком маленькая поверхность для магнита	Если возможно, используйте дополнительный стальной лист для увеличения площади.
Электромотор не включается	Неисправна кнопка включения электромотора	Обратитесь в сервисный центр
	Изношены угольные щетки	Замените угольные щетки
	Ослаблены контакты	Обратитесь в сервисный центр
	Электромотор сгорел	Обратитесь в сервисный центр
Просверленное отверстие имеет эллиптическую форму	Ослаблены винты каретки	Отрегулируйте каретку
	Грязь между магнитом и заготовкой	Очистите поверхность

ДЕТАЛИРОВКА СВЕРЛИЛЬНОГО АГРЕГАТА ВОНРЕ МС-42



ДЕТАЛИРОВКА КОРПУСА СТАНКА ВОНРЕ МС-42



ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ СТАНКА ВОHRE MC-42

№	Наименование	Шт.	№	Наименование	Шт.
1	Дефлекторное кольцо 19	1	50	Держатель предохранителя	1
2	Шайба 5 мм	1	51	Предохранитель 5x20 2А 250В	1
3	Стальная втулка	1	52	Винт М4х14	8
4	Пружина	1	53	Защита провода	1
5	Винт крепления сверла М10х10	2	54	Кабель питания с вилкой	1
6	Шпиндель	1	55	Крышка ввода кабеля	1
7	Подшипник 6003-2Z	2	56	Винт М6х16	2
8	Сальник	2	57	Пружинная шайба 6 мм	5
9	Корпус редуктора	1	58	Опорная шайба	1
10	Штифт 5х16	1	59	Втулка вала	2
11	Зубчатая шестерня шпинделя	1	60	Корпус	1
12	Подшипник 608-2Z	4	61	Листовая рессора	1
13	Вал вторичный	1	62	Рукоятка подачи	3
14	Зубчатая шестерня вторичная	1	63	Приводной вал рукояток	1
15	Кольцо 79х1.5	1	64	Регулировочная прокладка	1
16	Промежуточная крышка	1	65	Полос каретки	2
17	Зубчатая шестерня первичная	1	66	Винт М5х20	12
18	Вал первичный	1	67	Рейка каретки	1
19	Штуцер трубки СОЖ	1	68	Направляющая каретки	1
20	Кольцо 5х1.5	1	69	Винт М5х16	2
21	Кольцо 26х2	1	70	Винт М6х20	4
22	Подшипник 6000-2RS	1	71	Магнитное основание	1
23	Ротор	1	72	Винт М5х40	4
24	Подшипник 608-2RS	1	73	Винт М5х8	5
25	Втулка подшипника	1	74	Плата фильтра электромагнитных помех	1
26	Дефлектор воздуха	1	75	Плата защиты от перегрузки	1
27	Винт ST4.8х65	2	76	Винт М3х10	4
28	Статор	1	77	Пружинная шайба 3 мм	4
29	Корпус двигателя	1	78	Шайба 3 мм	4
30	Шайба 5 мм	4	79	Пружинная шайба 4 мм	11
31	Пружинная шайба 5 мм	10	80	Стопорная шайба 4 мм	2
32	Винт М5х55	4	F01	Система подачи СОЖ в сборе	1
33	Крышка держателя щетки	2	A01	Трубка для СОЖ	1
34	Угольная щетка	2	A02	Кран подачи СОЖ	1
35	Держатель угольной щетки	2	A03	Кольцо 12х2.5	1
36	Винт ST4.2х16	8	A04	Держатель бутылки для СОЖ	1
37	Зажим провода	3	A05	Бутылка для СОЖ	1
38	Колпачок провода	3	A06	Крышка	1
39	Крышка корпуса двигателя	1	A07	Вставка крышки	1
40	Пластина	1	F02	Винт М4х10	3
41	Кабель-канал	1	F03	Защитный кожух	1
42	Внутренний кабель	1	F04	Ключ шестигранный 5 мм	1
43	Защитная рамка	2	F05	Ключ шестигранный 4 мм	1
44	Кабельный ввод	1	F06	Ключ шестигранный 2.5 мм	1
45	Винт М4х10	8	F07	Страховочный ремень	1
46	Крышка корпуса	1	F08	Ключ для трехлапчатого патрона	1
47	Переключатель двигателя	1	F09	Патрон трехлапчатый с ключом 1,5-13-1/2"-20UNF	1
48	Панель управления	1	F10	Переходник Weldon 19,05-1/2"-20UNF	1
49	Переключатель магнита	1			

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

✓ вам доступна онлайн техническая поддержка на сайте bohre.ru

Наименование изделия, модель	Магнитный сверлильный станок Bohre MC-42
Наименование импортера	ООО «Кернер»
Адрес импортера	192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д.11А
Декларация о соответствии	ЕАЭС N RU Д-СН.РА01.В.84328/21 от 08.02.2021
Заводской номер	
Дата продажи	
Наименование продавца	
Телефон продавца	

М.П.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ:

В течение 12 (двенадцати) месяцев, начиная с даты продажи, неисправности, возникшие вследствие производственного дефекта отдельных деталей или изделия в целом, устраняются бесплатно для Покупателя.

Гарантия имеет силу при наличии правильно заполненного гарантийного талона.

Изделие должно быть чистым.

Продолжительность гарантийного ремонта обусловлена сложностью ремонта и наличием запасных деталей на складе. При некоторых обстоятельствах может составить до 45 календарных дней.

Продавец не покрывает любые непредвиденные расходы, связанные с гарантийным ремонтом (проезд и проживание людей, транспортировка изделия, простой оборудования, упущенная выгода).

Действие гарантии прекращается, и изделие не подлежит бесплатному гарантийному ремонту в следующих случаях:

Неисправность возникла в результате нарушения Покупателем правил руководства по эксплуатации изделия.

Повреждения части изделия, или изделия в целом во время транспортировки Покупателем, в связи с небрежным обращением, неправильным использованием (включая перегрузку), использованием запасных частей иных, чем рекомендованных производителем.

При отсутствии или невозможности идентификации серийного номера.

При возникновении вторичных неисправностей и поломок, вызванных эксплуатацией заведомо неисправного изделия.

Изделие подвергалось ремонту или конструктивным изменениям неуполномоченными Продавцом лицами.

При повреждении изделия, возникшего в результате природных катаклизмов, механическом или химическом воздействии.

При применении некачественных или несоответствующих указанным в сопроводительной документации эксплуатационных материалов.

Настоящая гарантия не распространяется на детали, вышедшие из строя в результате естественного износа, срок службы которых зависит от регулярного технического обслуживания.

Руководство по эксплуатации получил, с условиями гарантии ознакомлен и согласен

/

/

РЕМОНТНАЯ ВЕДОМОСТЬ

Дата поступления в ремонт	
Наименование изделия, модель	Магнитный сверлильный станок Bohre MC-42
Заводской номер	

Причина обращения (заполняется покупателем):

Результат диагностики (заполняется мастером по сервису):

Дата _____

Список выполненных работ (заполняется мастером по сервису):

Дата _____

Список замененных деталей:

Представитель сервисного центра: / /

Представитель заказчика: / /