



МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК  
**MESSER MDMG 35**



Инструкция по эксплуатации



За счет своих минимальных размеров низкооборотистый МАГНИТНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК MESSER MDMG 35 уверенно выполняет сверление металла (металлоконструкций) в самых труднодоступных местах. Для удобства работы в ограниченном пространстве станок имеет быстросъемную реверсивную рукоятку подачи фрезы, которую можно устанавливать как с правой, так и с левой стороны станка.

Станок может успешно использоваться для сверлильных работ как на горизонтальных так и на боковых поверхностях (до 90 градусов) и предназначен для эксплуатации в домостроении, мостостроении и судостроении.

**ВНИМАНИЕ!** При сверлении следите, чтоб смазочно-охлаждающая жидкость (СОЖ) не попадала в электромотор станка и на основания магнита.

**СОХРАНИТЕ ЭТУ ИНСТРУКЦИЮ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.**

- Оптимальный баланс, удобство в переноске
- Быстросъемная двусторонняя реверсивная рукоятка подачи фрезы
- Выключатель сверления
- Выключатель магнита

#### Стандартные аксессуары

- \* Бачок для принудительной подачи СОЖ
- \* Универсальная реверсивная ручка подачи корончатого сверла
- \* Ремень безопасности
- \* Шестигранный ключ



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MDMG-35
Мощность (Вт)	1650
Напряжение (В)	220
Плавная регулировка оборотов	-
Обороты без нагрузки (об/мин)	500
Магнитное сцепление (Н)	14 500
Максимальный диаметр кольцевого сверла (мм)	38
Максимальная длина кольцевого сверла (мм)	35
Возможность работы спиральным сверлом	-
Тип используемых кольцевых сверел	TCT
Вес (кг)	8,9
Артикул	11-01-035
Категория товара	2

## **ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:**

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

**СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ!!!**

## **БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕГО МЕСТА:**

- а) Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным. Беспорядок на рабочем месте и плохое освещение могут привести к аварии и травмам.
- б) Не работайте электроинструментом во взрывоопасной атмосфере, например, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Двигатель электроинструмента при работе создает искры, которые могут воспламенить пары огнеопасных жидкостей.
- в) Не допускайте в рабочую зону посторонних.

## **ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ:**

- а) Электроинструмент должен быть всегда заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами. Ни при каких условиях не вносите изменения в конструкцию вилки, не удаляйте заземляющий контакт. Не используйте адаптеры. Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком, если у Вас возникают сомнения относительно наличия надлежащего заземления. Правильное заземление обеспечивает путь с наименьшим сопротивлением для электрического тока в случае возникновения неисправности или поломки электроинструмента.
- б) Во время работы избегайте прямого контакта с заземленными поверхностями. Риск поражения электрическим током существенно возрастает, если Ваше тело входит в цепь заземления.
- в) Не подвергайте инструмент воздействию воды (дождь, помещения с повышенной влажностью воздуха). Вода, попавшая в электроинструмент, существенно повышает риск поражения электрическим током.
- г) Не используйте кабель не по назначению. Не переносите электроинструмент за кабель. Держите кабель вдали от источников тепла, агрессивных жидкостей, острых предметов и движущихся частей. Поврежденный кабель следует немедленно заменить. Несоблюдение данных требований может привести к поражению электрическим током.
- д) При работе с электроинструментом на улице, используйте удлинитель, подходящий для использования на открытом воздухе.

## **ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ:**

- а) Будьте внимательны, смотрите, что вы делаете, используйте здравый смысл при работе с электроинструментом. Не используйте электроинструмент, если Вы устали или находитесь под влиянием лекарств. Малейшая неосторожность при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.

б) Во время работы используйте индивидуальные средства защиты. Всегда надевайте защитные очки. Средства обеспечения индивидуальной безопасности, такие как респиратор, нескользящие защитные ботинки, каска или наушники значительно снижают риск получения травмы.

в) Во избежание несанкционированного запуска инструмента убедитесь, что тумблер находится в положении «Выкл» перед тем как подключать к сети.

г) Перед запуском электроинструмента убедитесь, что в зоне вращающихся деталей нет посторонних предметов.

д) Работайте только на хорошо закрепленном электроинструменте. Примите такое положение, которое обеспечит удобство в работе и позволит контролировать ситуацию в экстренных случаях.

е) Одевайтесь правильно. Не носите свободную одежду или украшения. Держите волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей. Свободная одежда, ювелирные изделия или длинные волосы могут попасть в движущиеся части инструмента.

## **ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖ:**

а) Не перегружайте сверлильный станок. Проводите сверлильные работы ТОЛЬКО с применением смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ)!

б) Не используйте электроинструмент с неисправным тумблером «Вкл/Выкл». Любое оборудование, которое не может управляться с помощью переключателя, чрезвычайно опасно и должно быть немедленно отремонтировано.

в) Отключите электроинструмент от сети перед выполнением любых регулировок, замены принадлежностей или перед консервацией. Данная предосторожность снижает риск самопроизвольного запуска электроинструмента.

г) Храните электроинструменты в недоступном для детей месте, не допускайте к работе лиц, не ознакомленных с общими правилами техники безопасности и с настоящей инструкцией. Электроинструмент в руках неопытного пользователя опасен для него и окружающих.

д) Бережно обращайтесь с инструментом. Следите за тем, что бы режущие фрезы (сверла) были остры и чисты, поверхность магнита не имела грязи.

ж) Проверяйте точность совмещения и легкость подачи фрезы перед началом работы. Не используйте электроинструмент с выявленными повреждениями.

Большинство несчастных случаев происходит из-за плохого обслуживания электроинструмента.

з) Используйте электроинструмент только по прямому назначению. Используйте только принадлежности, предназначенные для конкретного типа электроинструмента.

## **ОБСЛУЖИВАНИЕ:**

Доверяйте обслуживание и ремонт электроинструмента только специализированному сервису, использующему оригинальные запасные части. Так Вы получите гарантию в корректной работе и безопасности оборудования .

## ОСОБЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ:

Магнитное крепление станка может выключиться (ослабнуть) по ряду причин.

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

Сила магнитного сцепления зависит от толщины просверливаемого металла.

Перед началом работ убедитесь, что толщина металла составляет как минимум 10 мм. Если заготовка тоньше, подложите под нее стальной лист соответствующей толщины.

**Сверление металлов- диамагнетиков и парамагнетиков данным сверлильным станком запрещается!**

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

Не используйте аналогичное оборудование на одной заготовке. Совместная работа двух магнитов в непосредственной близости друг от друга может привести к ослаблению магнитного сцепления.

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

Опасно использовать станок «вверх ногами»- рабочая поверхность должна располагаться под углом не более 90 градусов относительно горизонтали.

Перед началом работы убедитесь в надежности магнитного сцепления с заготовкой.

Не используйте кольцевые фрезы без подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ). На данном станке подача жидкости осуществляется оператором самостоятельно с помощью бочка, входящего в комплект поставки либо используя аэрозоль, шприц, резиновую грушу и т.п.

Не используйте затупившиеся или поврежденные режущие инструменты, это может привести к перегрузке двигателя или травме оператора.

Не допускайте попадания смазочно-охлаждающей жидкости в двигатель.

**ВНИМАНИЕ! Как правило, металлическая стружка очень горячая и острая.**

Никогда не прикасайтесь к ней голыми руками. Для уборки стружки и чистки магнита используйте специальные щетки защитные перчатки.

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

**ВНИМАНИЕ: Никогда не подключайте станок к сети, несоответствующей характеристикам, указанным на шильдике изделия и в настоящей инструкции.**

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РЕМНЯ БЕЗОПАСНОСТИ:

Всегда используйте ремень безопасности. Пропустите ремень под ручкой для переноски станка и вокруг металлоконструкции. Отрегулируйте соответствующую длину ремня, затяните его и зафиксируйте сверлильный станок (Рис. 1).



Рис.1

## УСТАНОВКА КОЛЬЦЕВОЙ ФРЕЗЫ, ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ:

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

Перед началом работы сверлильным станком необходимо установить бачок для смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) и залить его. Кран подачи охлаждающей жидкости должен быть всегда закрыт, если станок не используется.

1. Установите штифт-выталкиватель в кольцевую фрезу, затем установите хвостовик кольцевой фрезы в шпиндель таким образом что бы ее плоские грани совпадали с фиксирующими болтами. Затяните фиксирующие болты (Рис.2).

2. Убедитесь в правильной установке штифта-выталкивателя. Он должен свободно двигаться, открывая клапан подачи охлаждающей жидкости. Закрывайте кран подачи охлаждающей жидкости, когда станок не используется.

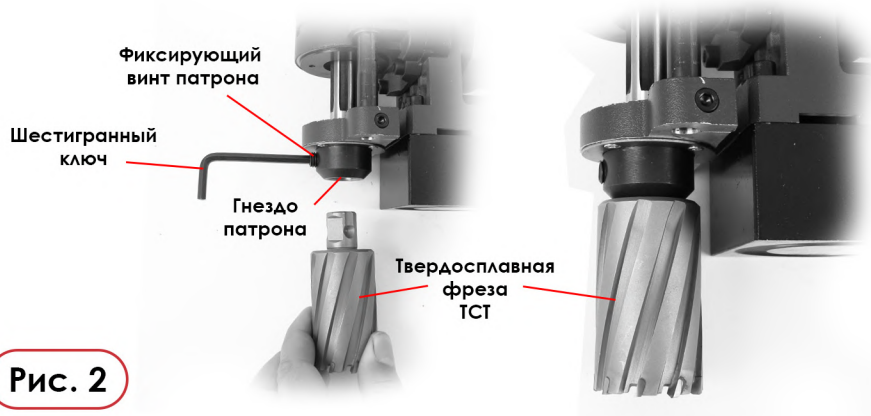


Рис. 2

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ:

**ВНИМАНИЕ:** перед началом работы убедитесь, что магнит работает в штатном режиме и сверлильный станок надежно установлен на заготовке.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** при монтаже станка на изогнутые поверхности, устанавливайте оборудование параллельно изгибу.

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

1. Установите инструмент на заготовку согласно разметке планируемого отверстия. Включите магнит (Рис. 3).
2. Нажмите на кнопку пуска двигателя. Подведите плавно фрезу к металлу, чтобы начать работу. Не оказывайте чрезмерного давления на рычаг при начале сверления, по мере заглубления фрезы можно слегка усилить давление. Позвольте инструменту работать в оптимальном режиме. Во время сверления двигатель начинает работать медленнее (ориентируясь на звук увеличивайте или уменьшайте давление на рукоять подачи, не позволяя двигателю остановиться). Признаком того что делается все правильно, являются длинные равномерные стружки металла, выходящие из зоны реза и укладываемые в виде «птичьего гнезда» вокруг отверстия (фрезы).
3. Не забывайте подавать в зону реза смазочно-охлаждающую жидкость (СОЖ).

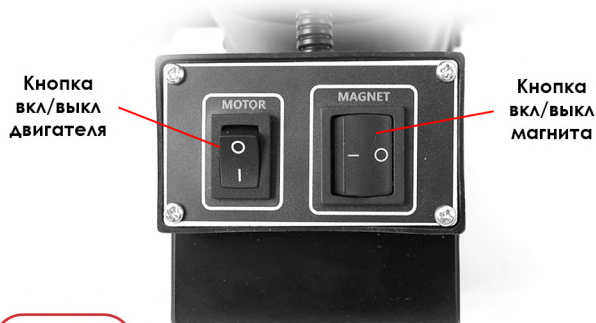


Рис. 3

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Всегда проверяйте заточку фрезы. Затупленная фреза, как правило, будет иметь более тонкие или мелкие стружки.

**ВНИМАНИЕ:** всегда убирайте излишние стружки из зоны реза. Стружка, попавшая на вращающееся сверло, получит большое ускорение и может отлететь в сторону. Это может привести к травме.

**ВНИМАНИЕ:** кусок металла, «выстреливаемый» по окончании сверления отверстия имеет большую температуру.

**ВНИМАНИЕ:** Никогда не производите работу с неполным соприкосновением кромки инструмента с заготовкой, не сверлите отверстия внахлест ТСТ фрезой. Это может повредить или разрушить инструмент.

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

**ВНИМАНИЕ:** Не оставляйте магнит включенным на длительное время. Это приведет к перегреву катушки. Включайте магнит только когда вы готовы к работе и выключайте, завершив сверление.

## РАБОЧИЙ ЦИКЛ МАГНИТНОГО ОСНОВАНИЯ СТАНКА:

Не оставляйте магнит непрерывно активированным более чем на 60 минут. Если магнит перегрелся, дайте ему остыть в течение 30 минут, прежде чем продолжить сверление. Этот станок не предназначен для непрерывного использования.

## ПЕРЕСТАНОВКА РЕВЕРСИВНОЙ РУКОЯТКИ ПОДАЧИ ФРЕЗЫ:

Для удобства пользования станком в разных условиях эксплуатации предусмотрено как правостороннее так и левостороннее крепление рукоятки. Чтобы переставить рычаг нажмите на кнопку фиксатора, выньте из гнезда крепления рычаг и переставьте его на противоположную сторону, нажатием кнопки зафиксировав его положение (Рис. 4).



Рис. 4

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ:

**ВНИМАНИЕ!** Через каждые 50 часов работы продувайте накопившуюся в станке пыль сжатым воздухом через двигатель, работающий на холостом ходу. (При работе в особо пыльных условиях рекомендуется выполнять эту операцию чаще.)



1. Держите станок в чистоте.
2. Проверьте крепление оснастки и затяните при необходимости.
3. Регулярно проверяйте чистоту вентиляционных отверстий, обеспечивающих охлаждение двигателя во время работы в нормальном режиме.

### **ШПИНДЕЛЬ**

Держите шпиндель станка чистым от грязи и при необходимости смазывайте его консистентной смазкой. Причиной шумной работы станка на холостых оборотах может быть загрязнение шпинделя или попадание стружки в движущиеся части конструкции. По мере необходимости очищайте и смазывайте инструмент.

### **УГОЛЬНЫЕ ЩЕТКИ**

Угольные щетки инструмента (расходный материал) в процессе работы изнашиваются и должны быть заменены, когда износ достигнет своего предела.

**Внимание: Обязательно заменяйте щетки в паре.**

**ВНИМАНИЕ!** Так как угольные щетки расположены под корпусом станка и не имеют к себе прямого доступа, их замену лучше осуществлять в сервисном центре!

### **НЕИСПРАВНОСТИ МАГНИТА:**

Полная производительность магнита (прижимная сила) является обязательным условием для надежной работы магнитного сверлильного станка. Если магнит работает не на полную мощность вполне вероятно, что сгорела одна из катушек. Если магнит вообще не работает – проверьте наличие напряжения в сети (маловероятно, что обе магнитные катушки сгорели одновременно)

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

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

### **ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА:**

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

Использование неоригинальных комплектующих влечет снятие инструмента с гарантии.

### **КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:**

Общество с ограниченной ответственностью «АБСГРУПП»

111024, г. Москва, Андроновское шоссе, дом 2б, корп.4.

Тел. (495)230-03-27; (495)230-03-28

**WWW.MESSER.SU**



## ДЛЯ ЗАМЕТОК

---



ДЛЯ ЗАМЕТОК

---



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

