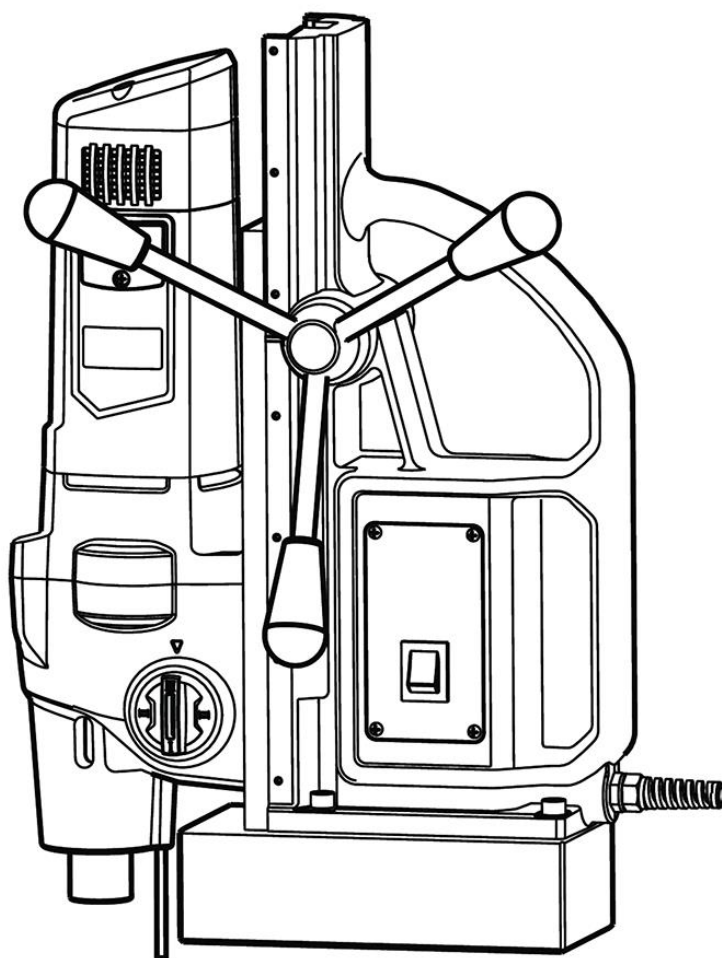


# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Двойная изоляция



Изображения, рисунки и фотографии могут немного отличаться из-за постоянного улучшения продукта, см. конструкцию вашего устройства

**KJS32**

**ДСК**

**Станок сверлильный на магнитном основании  
RU**



# ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОМ



## ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОМ

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Ознакомьтесь со всеми инструкциями. Несоблюдение каких-либо из инструкций ниже может привести к поражению электрическим током, возгоранию и/или получению серьезных травм.



Сохраните все правила безопасности и инструкции для обращения в будущем.

Во всех правилах безопасности термин «электроинструмент» означает работающий от сети (проводной) или аккумулятора (беспроводной) электрический инструмент.

### Безопасность на рабочем месте

- 1) Содержите рабочее место в чистоте, обеспечьте достаточное освещение. В условиях загроможденности или плохого освещения возрастает риск несчастных случаев.
- 2) Не пользуйтесь электроинструментами во взрывоопасной атмосфере, например, вблизи огнеопасных жидкостей, газов или пыли. В электроинструментах возможно образование искр, что может привести к возгоранию пыли или газов.
- 3) Следите за тем, чтобы посторонние лица находились на безопасном расстоянии от работающего электроинструмента. Не отвлекайтесь во время работы с электроинструментом, это может привести к потере управления.

### Электробезопасность

- 1) Вилка питания должна подходить к разъему электропитания. Ни в коем случае не вносите никаких изменений в конструкцию вилки питания. Не используйте переходники для заземляемого (зануляемого) электроинструмента. Использование оригинальных вилок и подходящих разъемов питания снижает риск поражения электрическим током.
- 2) Не прикасайтесь к заземленным или зануленным поверхностям: трубам, радиаторам, решеткам и холодильникам. При заземлении или занулении тела оператора возрастает риск поражения электрическим током.
- 3) Не допускайте попадания капель дождя или воздействия влажного воздуха на электроинструмент. При попадании воды внутрь электроинструмента возрастает риск поражения электрическим током.
- 4) Не допускайте неправильного использования шнура питания. Ни в коем случае не носите и не тяните электроинструмент за шнур питания, не вытягивайте вилку из розетки, держась за шнур питания. Не допускайте воздействия тепла, масла, острых краев или подвижных частей на шнур питания. При повреждении или запутывании шнура питания возрастает риск поражения электрическим током.
- 5) При работе с электроинструментом на открытом воздухе используйте удлинитель, рассчитанный на применение на открытом воздухе. Использование шнура питания, рассчитанного на применение на открытом воздухе, снижает риск поражения электрическим током.
- 6) Если не удается избежать использования электричества во влажной атмосфере, используйте источник питания с устройством защитного отключения (УЗО). Применение УЗО снижает риск поражения электрическим током.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Термин «устройство защитного отключения» (УЗО) можно заменить термином «аварийный прерыватель заземления» (GFCI) или «размыкатель тока утечки на землю» (ELCB).

### Личная безопасность

- 1) Будьте внимательны, следите за тем, что делаете, и правильно используйте электроинструмент. Не пользуйтесь электроинструментом в уставшем состоянии или под воздействием алкоголя, наркотиков или медицинских препаратов. Даже кратковременное снижение внимания при работе с электроинструментом может привести к серьезной травме.
- 2) Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты. Всегда используйте средства защиты глаз.

Использование защитного оборудования (пылезащитной маски, противоскользящей защитной обуви, жесткой каски или средств защиты органов слуха), соответствующего условиям работы, снижает производственный травматизм.

- 3) Примите меры против непреднамеренного пуска. Перед подключением к источнику питания и/или аккумулятору, поднятием или переноской инструмента убедитесь в том, что его выключатель находится в положении «ВЫКЛ». При переноске электроинструмента с пальцем на переключателе или подача питания на устройство с выключателем в положении «ВКЛ» повышает риск несчастного случая.
- 4) Перед включением питания инструмента обязательно уберите с него все регулировочные и гаечные ключи. Если оставить на вращающейся части электроинструмента гаечный или регулировочный ключ, это может привести к несчастному случаю.
- 5) Не пытайтесь тянуться к месту сверления. Всегда сохраняйте устойчивое положение. Это позволит сохранить контроль над электроинструментом в непредвиденных обстоятельствах.
- 6) Носите подходящую одежду. Снимите все свободные элементы одежды и ювелирные украшения. Следите за тем, чтобы длинные волосы, элементы одежды и перчатки находились на безопасном расстоянии от движущихся частей и не могли попасть в них.
- 7) Если инструмент соединен с контейнером для сбора пыли, убедитесь в правильности соединения. Пылесборник уменьшает связанные с пылью опасности.
- 8) Не пренебрегайте правилами техники безопасности вследствие привычки, вызванной частым использованием электроинструмента. Неосторожное и/или неосторожное действие может привести к серьезной травме.

### Применение электроинструмента и уход за ним

- 1) Не прикладывайте к электроинструменту силу. Используйте подходящий для конкретной задачи электроинструмент. Это обеспечит лучшее и безопасное выполнение работы со скоростью, на которую рассчитан инструмент.
- 2) Не пользуйтесь инструментом с неисправным выключателем. Любой электроинструмент, которым невозможно управлять при помощи выключателя, представляет опасность и требует ремонта.
- 3) Перед регулировкой, сменой рабочей части или отправкой на хранение обязательно выньте вилку питания из розетки или отсоедините аккумулятор от инструмента. Это снизит риск случайного запуска электроинструмента.
- 4) Если вы не пользуетесь электроинструментом, храните его недоступном для детей месте, не позволяйте использовать электроинструмент лицам, не знакомым с ним или не ознакомленным с содержанием настоящей инструкции. Электроинструмент в руках неподготовленного оператора представляет опасность.
- 5) Обеспечьте техническое обслуживание инструмента. Проверяйте его на предмет смещения или сцепления подвижных частей, поломки частей и на наличие других условий, способных повлиять на работу электроинструмента. При обнаружении повреждения обязательно сперва отремонтируйте электроинструмент, прежде чем использовать его дальше. Ненадлежащее техническое обслуживание инструментов является частой причиной несчастных случаев.
- 6) Следите за остротой и чистотой режущих инструментов. Правильный уход за режущими инструментами с острыми режущими кромками предотвращает заедание и улучшает контроль.
- 7) Используйте электроинструмент, принадлежности и насадки строго в соответствии с настоящей инструкцией, учитывая условия эксплуатации и характер выполняемой работы. Использование электроинструмента не по назначению может быть опасным.
- 8) Содержите рукоятку (рукоятки) электроинструмента сухими, чистыми и обезжиренными. В случае возникновения аварийной ситуации, скользящая рукоятка не может обеспечить надежный захват и контроль над электроинструментом.

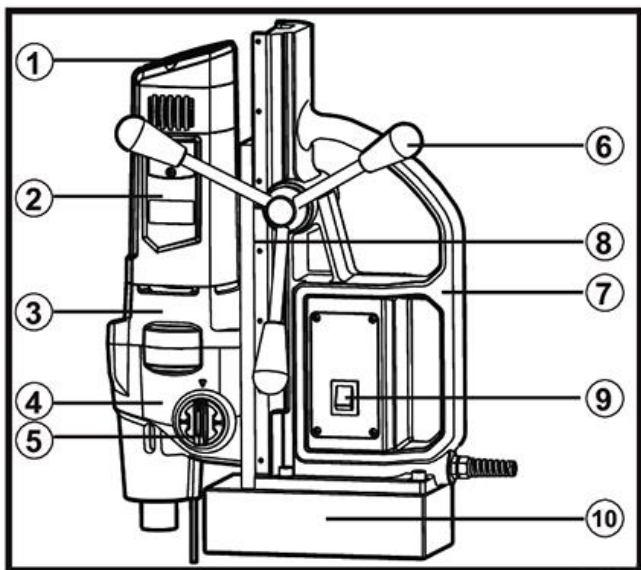
Техническое обслуживание электроинструмента должно выполняться квалифицированным специалистом с использованием только оригинальных запасных частей. Это обеспечивает безопасность электроинструмента после технического обслуживания.

## **МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ**

Перед использованием, внимательно прочитайте настоящую инструкцию, для понимания технических характеристик и правил эксплуатации магнитного сверлильного станка. Перед началом работы, оператор должен пройти обучение и получить соответствующую квалификацию.

1. Оператор должен использовать защитную каску, перчатки и спецодежду. Спецодежда не должна быть излишне свободной, иметь свисающие концы. Во избежание несчастных случаев, следует убирать волосы в головной убор, запрещено носить украшения. По окончании работы, отключите станок от электропитания.
2. Не допускайте попадания воды внутрь электродвигателя станка и не блокируйте вентиляционные отверстия. Это может снизить теплоотдачу двигателя и привести к его поломке.
3. При сверлении стальных листов обратите внимание на безопасность людей и грузов, находящихся под ними. При сверлении несущих металлических балок – на безопасность металлоконструкции.
4. Не допускается использование магнитных сверлильных станков в опасных условиях – особенно при наличии легковоспламеняющейся пыли или взрывоопасных газов. Рабочее место должно быть хорошо освещено, а на рабочем месте должен быть порядок и чистота.
5. Пуск магнитного сверлильного станка должен осуществляться на холостом ходу. Пуск под нагрузкой может привести к повреждению станка. При работе на высоте, следует убедиться в устойчивости станка перед пуском.
6. При установке и перемещении магнитного сверлильного станка, отключите его от электропитания.
7. Перед перемещением магнитного сверлильного станка, приподнимите его, чтобы избежать повреждения основания.
8. При обслуживании станка используйте только оригинальные запасные части. Внимание! Изготовитель не несет ответственности за последствия использования некачественных/неоригинальных запасных частей.
9. Магнитный сверлильный станок оснащен страховочным ремнем для работы на высоте. Во избежание несчастных случаев, связанных с внезапным отключением электропитания, зафиксируйте станок страховочным ремнем.
10. Во избежание повреждения станка, не разрезайте шнур питания и не меняйте вилку шнура питания.
11. Пожалуйста, сохраните настоящую инструкцию для дальнейшего использования.

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

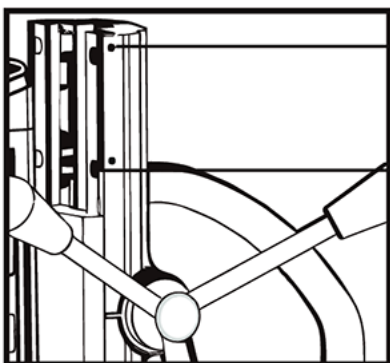


- |                               |   |
|-------------------------------|---|
| 1. Кнопки управления          | 6. Рукоятка подачи режущего инструмента |
| 2. Корпус                     | 7. Рама                                 |
| 3. Кожух редуктора            | 8. Направляющая                         |
| 4. Редуктор                   | 9. Выключатель электромагнита           |
| 5. Ручка регулировки скорости | 10. Основание с электромагнитом         |

На боковой стороне рамы расположено 7 регулировочных винтов направляющих. Поверните рукоятку подачи режущего инструмента, чтобы определить, установлена ли направляющая надлежащим для работы образом. Если требуется отрегулировать направляющую, сделайте это с помощью шестигранного ключа, входящего в комплект поставки.

Для регулировки:

1. Поверните рукоятку подачи режущего инструмента и ослабьте винты М5 с головкой под шестигранник, фиксирующие направляющую.
2. Отрегулируйте положение направляющей, одновременно поворачивая рукоятку подачи режущего инструмента, до тех пор, пока направляющая не встанет в необходимое положение. Затяните винты М5.



Винт М5х8 с головкой под шестигранник

Винт М5х16 с головкой под шестигранник

**Примечание:** направляющие станка регулируются перед отгрузкой. Регулировка направляющих не требуется, если станок не падал, не подвергался воздействию сильных вибраций и т.п., что могло бы привести к ослаблению затяжки регулировочных винтов.

1. **Напряжение питания.**  
Убедитесь, что напряжение питания соответствует напряжению питания, указанному на заводской табличке станка. Рекомендуемое напряжение питания составляет 220...240 В.
2. **Провод защитного заземления (РЕ).**  
Для предотвращения возможности поражения оператора электрическим током, станок должен быть заземлен. Станок оснащен трехжильным шнуром питания и вилкой с контактом заземления для подключения к стандартной

розетке с заземлением. Как правило, зелено-желтый провод является проводом заземления. Ни в коем случае не допускайте соединения зелено-желтого провода с фазой.

3. **Удлинители.**  
Если место работы находится на удалении от места подключения к электропитанию, используйте удлинитель достаточного сечения и с надлежащей изоляцией, рассчитанный на применение на открытом воздухе. Использование удлинителей с кабелем недостаточного сечения может вызвать падение напряжения, что приведет к потере мощности станка, перегреву и повреждению кабеля удлинителя. Перед использованием, убедитесь в целостности удлинителя. Во избежание несчастных случаев и/или повреждения удлинителя, прокладывайте удлинитель таким образом, чтобы исключить его повреждение режущим инструментом.
4. Перед использованием станка, его устройство – магнитное основание и привод.
5. Убедитесь, что магнитный сверлильный станок отключен от электропитания перед заменой режущего инструмента.
6. Поверните рукоятку подачи режущего инструмента и убедитесь в плавности ее хода по- и против часовой стрелки. Поднимите режущий инструмент в крайнее верхнее положение (при необходимости, положив магнитный сверлильный станок на бок) и установите необходимый режущий инструмент. Совершите аналогичную последовательность действий при извлечении режущего инструмента.
7. При включении электропитания, двигатель и магнитное основание станка должны быть отключены. При установке магнитного сверлильного станка на вертикальные поверхности или в перевернутом положении, закрепите его страховочным ремнем.
8. При использовании магнитного сверлильного станка в местах общего пользования следует соблюдать дополнительные меры безопасности, например, использовать устройство защитного отключения (УЗО). Если использование устройства защитного отключения (УЗО) невозможно, оператор должен использовать диэлектрические перчатки или коврик. При использовании станка во влажной атмосфере или для работы с металлоконструкциями с хорошей проводимостью, следует использовать устройство защитного отключения (УЗО) с током защиты более 30 мА и временем срабатывания не более 0,1 сек.
9. Во избежание поражения оператора электрическим током, станок должен быть надлежащим образом заземлен. Разъем электропитания (розетка) должна быть подключена к постоянному заземлению.
10. Перед подключением станка к электропитанию, убедитесь, что напряжение электропитания соответствует допустимому напряжению станка. Превышение напряжения питания приведет к повреждению станка и может стать причиной поражения оператора электрическим током. Слишком низкое напряжение питания может привести к повреждению электродвигателя.

## ОПИСАНИЕ РАБОТЫ

1. **Установка режущего инструмента**
  1. Спиральные сверла: спиральные сверла с конусом Морзе №3 могут устанавливаться непосредственно на выходной вал станка (см. Рис. 1). Спиральные сверла с конусом Морзе № 2 могут быть установлены с использованием переходной втулки (приобретается отдельно).
  2. Корончатые сверла: для установки корончатого сверла необходимо сначала вставить центрующий штифт в сверло, затем установить корончатое сверло на переходник и затянуть установочные винты для фиксации корончатого сверла (см. Рис. 2).



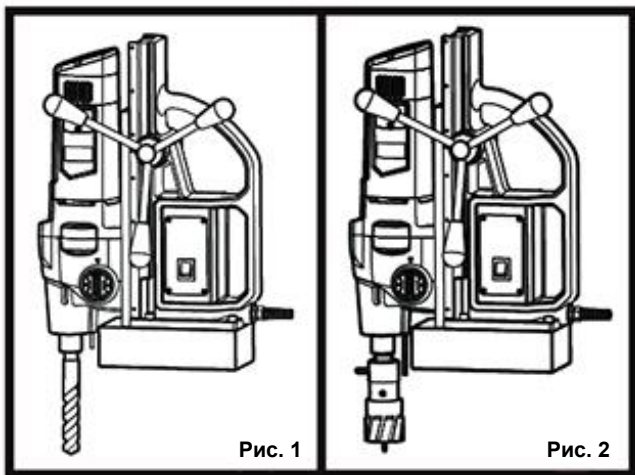


Рис. 1

Рис. 2

3. Сверлильный патрон: для установки сверлильного патрона, установите патрон В16 (приобретается отдельно) на переходник (приобретается отдельно) (см. Рис. 3).
4. Метчик: для установки метчика, установите адаптер для метчика (приобретается отдельно) на переходник корончатого сверла и затяните винты для фиксации метчика (см. Рис. 4).

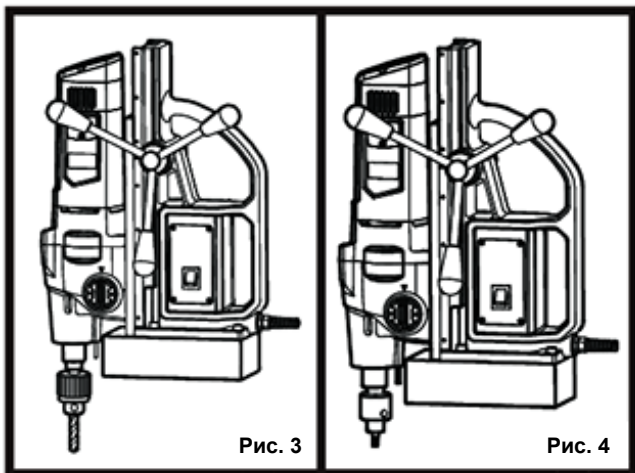


Рис. 3

Рис. 4

## II. Установка магнитного сверлильного станка

Разместите магнитный сверлильный станок на требуемом месте сверления, выровняйте сверло по месту, при работе на вертикальных поверхностях или в перевернутом положении, зафиксируйте станок с помощью страховочного ремня. Для фиксации страховочного ремня проденьте один конец ремня через отверстие в транспортировочной рукоятке, а другой конец закрепите на обрабатываемой конструкции. Закрепите ремень пряжкой. Проверьте надежность крепления страховочного ремня – оно не должно смещаться или ослабевать при приложении к нему усилия.

## III. Управление магнитным сверлильным станком

Включите выключатель электромагнита (Поз. 9 на Рис. 7). Загорится световой индикатор (Поз. 1 на Рис. 5), а электромагнит будет удерживать станок на поверхности магнитных материалов, таких как сталь. Убедитесь, что материал обрабатываемой поверхности является магнитным металлом, и что на поверхности отсутствует мусор и загрязнения. Убедитесь, что силы магнитного притяжения достаточно. Нажмите кнопку «Вперед» (Поз.3 на Рис. 5). Кнопка зафиксируется, выходной вал будет вращаться вперед. Нажмите кнопку «Стоп» (Поз. 6 на Рис. 5) – выходной вал остановит свое вращение. Для обратного вращения выходного вала, нажмите кнопку реверса (Поз. 2 на Рис. 5). Кнопка реверса не имеет фиксации, и при отпускании кнопки, выходной вал остановит свое вращение.

**Примечание:** кнопки «Вперед» и «Реверс» нажимаются только если выходной вал не вращается.



Рис. 5

## IV. Управление скоростью вращения

Данный станок имеет электронную и механическую регулировку скорости вращения.

1. Электронное управление скоростью вращения: электронное управление имеет пять ступеней регулировки скорости вращения. При пуске станка, выходной вал вращается на полной скорости, при нажатии кнопки замедления (Поз. 5 на Рис. 5) скорость вращения выходного вала понижается на одну ступень вплоть до минимальной. Нажатие кнопки ускорения (Поз. 4 на Рис. 5) увеличивает скорость вращения выходного вала на одну ступень. При реверсе скорость вращения выходного вала сохраняется на средней ступени.
2. Механическая регулировка скорости вращения: поверните ручку регулировки скорости вращения (Поз. 1 на Рис. 6) для изменения скорости вращения выходного вала.

## Регулировка направляющих

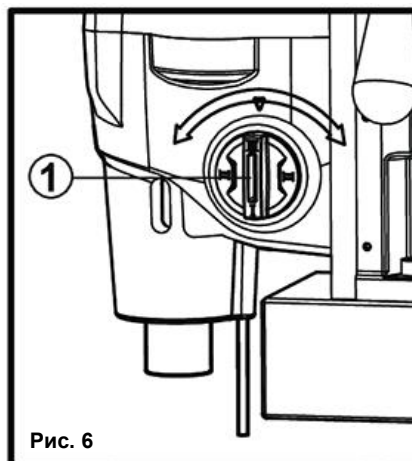


Рис. 6

## V. Сверление и нарезание резьбы

Включите электродвигатель станка, убедитесь в отсутствии посторонних звуков и правильной центровки сверла. При использовании корончатого сверла, необходимо открыть клапан подачи смазочно-охлаждающей жидкости перед началом работы, и позволить СОЖ поступить на место сверления из емкости СОЖ. Поверните рукоятку подачи режущего инструмента (Поз. 6 на Рис. 7)

**Примечание:** не открывайте клапан подачи СОЖ при установке станка на вертикальной поверхности или в перевернутом положении.

1. При сверлении, подача режущего инструмента должна быть плавной и без применения излишнего усилия, чтобы избежать перегрузки станка.

**Примечание:** для сверления отверстий большого диаметра, засверлите отверстие сверлом меньшего диаметра, а затем рассверлите сверлом большего диаметра.

2. Нарезание резьбы: просверлите центровочное отверстие, установите метчик, нажмите кнопку «Вперед» и при прямом вращении выходного вала, плавно опускайте метчик к поверхности. Когда нарезание резьбы почти завершено, нажмите кнопку «Стоп», рукоятка подачи режущего инструмента продолжит вращаться до остановки выходного вала. Нажмите и удерживайте кнопку «Реверс», рукоятка будет вращаться в обратном направлении, и метчик плавно выйдет из отверстия.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Владелец инструмента должен проводить ежедневный осмотр при выдаче и принятии инструмента. Пользователь инструмента должен проводить ежедневный осмотр перед использованием.

2. Ежедневный осмотр инструмента должен включать в себя как минимум следующие пункты:

- Наличие сертификата качества продукта с отметкой о периодическом контроле;
- Отсутствие трещин и прочих повреждений корпуса и рукоятки;
- Целостность провода защитного заземления (PE);
- Целостность шнура питания.
- Целостность вилки шнура питания;
- Исправность выключателя питания и плавности хода курка выключателя;
- Исправность механической блокировки выключателя;
- Плавность вращения патрона инструмента, отсутствие закусывания и заклинивания;
- Исправность устройства электрической защиты.

3. Для проведения периодического контроля инструмента, в службе эксплуатации должен быть специально назначенный сотрудник.

3.1. Периодический контроль инструмента должен проводиться не реже одного раза в год.

3.2. При эксплуатации в регионах с жарким и влажным климатом, частыми перепадами температуры, или при эксплуатации в плохих погодных условиях, периоды между периодическими контролями должны быть соответственным образом сокращены.

3.3. Контроль должен проводиться своевременно, до наступления сезона дождей.

3.4. Периодический контроль инструмента должен включать в себя измерения сопротивления изоляции. Сопротивление изоляции должно находиться в пределах, указанных в Таблице 1:

Место измерения	Сопротивление изоляции, МОм		
	Инструмент класса I	Инструмент класса II	Инструмент класса III
Между токоведущими частями и корпусом	2	7	1

Таблица 1

Сопротивление изоляции следует измерять мегомметром на 500В.

3.5. Инструменты, прошедшие периодический контроль, должны иметь отметку о прохождении контроля, нанесенную на соответствующую часть инструмента. Пометка «Контроль пройден» должна быть яркой, четкой и включать, как минимум, следующее:

- Номер инструмента;
- Наименование или клеймоверяющей организации;
- Имя или клеймо инспектора;
- Дата проведения контроля.

4. Инструменты, не используемые в течение длительного срока, должны быть проверены на сопротивление изоляции перед использованием. Если сопротивление изоляции меньше значения, указанного в Таблице 1, то перед использованием инструмент должен быть просушен, осмотрен и тщательно проверен, с нанесением соответствующей пометки.

5. Если инструмент имеет повреждения изоляции, разрыв оболочки шнура питания, обрыв провода защитного заземления (PE), трещины на вилке или механические повреждения, которые могут повлиять на безопасность эксплуатации, он должен быть немедленно отремонтирован. Запрещено использование поврежденного инструмента до его ремонта.

6. Техническое обслуживание инструмента должно выполняться специалистами, с одобрения фирмы-изготовителя.

7. Эксплуатационный и обслуживающий персонал не должен самостоятельно изменять конструктивные параметры инструмента, а также использовать детали и расходные материалы-аналоги, уступающие по своим характеристикам оригинальным расходным материалам и деталям.

8. При проведении технического обслуживания запрещается самовольно удалять или перемещать

изоляционные прокладки и втулки внутри инструмента, а также самовольно заменять шнур питания инструмента.

9. Инструменты после ремонта электроизоляционной части должны соответствовать требованиям Таблицы 2 по типовым испытаниям на диэлектрическую прочность. Испытательное напряжение должно быть приложено в течение 1 минуты при частоте 50 Гц, сигнал должен иметь форму синусоидальной волны. В течение приложения испытательного напряжения не должно произойти пробоя или вспышки изоляции.

Испытательный трансформатор должен быть рассчитан таким образом, чтобы после регулировки выходного напряжения до соответствующего значения, выходной ток составлял не менее 200 мА при коротком замыкании на выходе.

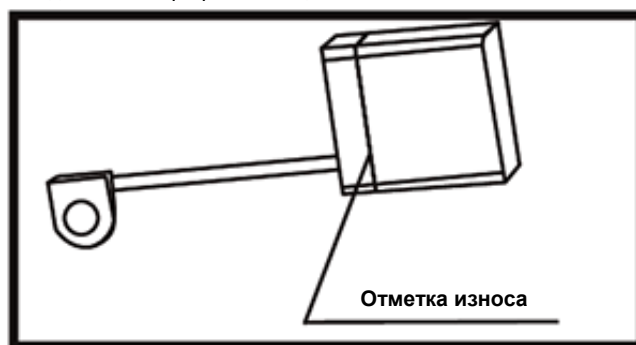
Место измерения	Испытательное напряжение, В		
	Инструмент класса I	Инструмент класса II	Инструмент класса III
Между токоведущими частями и корпусом:			
- в местах отделения от токоведущих частей только основной изоляцией	1250	-	500
- в местах отделения от токоведущих частей усиленной изоляцией	3750	3750	-

Таблица 2

10. После ремонта, проверки и испытания инструмента на соответствующую часть должен быть нанесена соответствующая пометка. Инструмент, не подлежащий ремонту, или инструмент, не соответствующий техническим требованиям безопасности после ремонта, должен быть утилизирован.

**ВНИМАНИЕ!** Перед выполнением работ по осмотру и техническому обслуживанию, отключайте инструмент от сети.

- Очищайте магнитное основание станка после каждого использования и храните станок надлежащим образом.
- Спустя три месяца нормальной эксплуатации, обратитесь к специалисту по сервисному обслуживанию для проверки/замены смазки, чтобы избежать износа и повреждения деталей редуктора.
- Проверяйте крепление направляющих станка и проводите регулировку надлежащим образом, если крепление ослабло.
- Регулярно снимайте графитовые щетки для проверки. При достижении отметки износа замените щетки. Содержите графитовые щетки в чистоте. Обеспечьте их свободное перемещение в держателях. Замена выполняется обеих графитовых щеток одновременно. Используйте только идентичные графитовые щетки.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Данный продукт представляет собой сверлильный станок с электромагнитом в основании, благодаря которому он может крепиться к горизонтальным и вертикальным поверхностям из магнитного металла для сверления и обработки. Магнитные сверлильные станки широко используются в строительстве, мостостроении, судостроении, теплоэнергетике и других отраслях промышленности. Сверление и обработка крупногабаритных стальных заготовок, а также проведение работ по месту в некоторых случаях может быть невозможно или затруднительно. Использование магнитного сверлильного станка позволяет проводить такие работы легко для оператора, снижая интенсивность нагрузки, увеличивая точность обработки и эффективность работы. Изделие соответствует требованиям стандартов GB 13960.1-2008, GB/T 3883.201-201.

Технические характеристики и спецификации данного продукта приведены в таблице ниже:

Модель		КЖС32
Номинальная мощность		2000 Вт
Частота вращения шпинделя		380 об/мин
Рабочий ход		255 мм
Прижимная сила		20 000 Н
Максимальный диаметр сверления	Спиральное сверло	32 мм
	Корончатое сверло	100 мм
Нарезаемая резьба, мм		M8...M30
Крепление инструмента		MT3
Масса нетто		27 кг

**ПРИМЕЧАНИЕ:** по причине постоянного усовершенствования продукции, приведенные в настоящем документе технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

**Комплект поставки:**

Примечание: не все принадлежности, указанные на рисунках, в таблицах или описании, входят в комплект поставки.

- Страховочный ремень – 1 шт.
- Шестигранный ключ (2.5 мм) – 1 шт.
- Шестигранный ключ (4 мм) – 1 шт.
- Шестигранный ключ (5 мм) – 1 шт.
- Шестигранный ключ (6 мм) – 1 шт.
- Крепление корончатого сверла MT3 (внутренний диаметр 19.05 мм) – 1 шт.
- Емкость для смазочно-охлаждающей жидкости в сборе – 1 шт.
- Крепление для сверл с креплением типа конус Морзе (MT3-BT6) – 1 шт.
- Сверлильный патрон B16 – 1 шт.
- Ключ сверлильного патрона – 1 шт.

**Дополнительные принадлежности (приобретаются отдельно):**

Примечание: дополнительные принадлежности (приобретаются отдельно) или устройства предназначены только для инструментов, перечисленных в настоящей инструкции. Дополнительные принадлежности (приобретаются отдельно) могут использоваться только по назначению. Подробную информацию о дополнительных принадлежностях см. на стр. 8.

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Метод устранения
Магнитное основание не примагничивается к поверхности	Плохой контакт выключателя	Отремонтировать выключатель
	Неисправность источника питания	Отремонтировать источник питания
	Короткое замыкание или перегорание обмотки электромагнита	Отремонтировать или заменить магнитное основание
	Отсутствие магнитного притяжения поверхности	Использовать другую заготовку
Дрель не работает при включении	Неисправность платы управления	Заменить плату управления
	Плохой контакт выключателя	Отремонтировать или заменить выключатель
	Плохой контакт вилки шнура питания	Проверьте и восстановите контакт
	Отсутствие контакта щеток с токосъемником	Ремонт щеткодержателя или замена щеток
Слабое магнитное усилие	Неисправность обмотки якоря или статора	Замена якоря или статора
	Заготовка слишком тонкая	Использовать другую заготовку (толщиной $\geq 5$ мм) или увеличить толщину поверхности
Просверленные отверстия имеют форму овала	Площадь поверхности слишком мала	Используйте другую заготовку или временно увеличьте площадь поверхности
	Крепление направляющих ослабло от воздействия вибрации	Отрегулируйте направляющие и затяните крепежные винты
	Сверло сверлит в одном направлении	Пересверлите отверстие
	Мусор на поверхности основания	Удалите мусор



# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДБОРУ СВЕРЛ



1 2 3  
Комплект переходников для метчиков



4  
Переходник  
«конус Морзе №2 > конус Морзе №3»



Для метчиков размером:  
M22 Левый  
M24  
M27...M30 Правый



5  
Переходник  
«конус Морзе №3 > конус Морзе B16»



6  
Сверлильный патрон V16  
Для сверл до Ø16



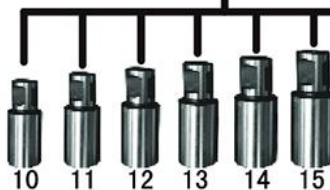
7  
Сверлильный патрон V16  
Для сверл до Ø13



Спиральные сверла с цилиндрическим  
хвостовиком: 1.5...13 мм



8  
Переходник для корончатого сверла (19.05)



10 11 12 13 14 15  
Переходники для метчиков



Корончатые сверла (19.05),  
максимальный диаметр до  
Ø40



Для метчиков размером:  
M8 Левый  
M10  
M12  
M14  
M16  
M18...M20 Правый



Переходник МТЗ  
для корончатого сверла (31.75)



Корончатое сверло (31.75),  
максимальный диаметр до Ø100 мм



- Спиральное сверло с конусом Морзе №3, до Ø31.75 мм
- Спиральное сверло с конусом Морзе №2, до Ø23 мм (конус №2 можно использовать с переходником)

Номер	Артикул	Наименование
1	30009800642	Переходник для метчиков М22
2	30009800643	Переходник для метчиков М24
3	30009800644	Переходник для метчиков М27...М30
4	30029901196	Переходник для конусов Морзе №2 > №3
5	30029901197	Переходник конус Морзе №3 > конус Морзе В16
6	30171200015	Сверлильный патрон 3...16 мм
7	30171200010	Сверлильный патрон 1.5...13 мм
8	30009800640	Переходник для корончатого сверла (19.05)
9	30009800641	Переходник МТЗ для корончатого сверла (31.75)
10	30009800645	Переходник для метчиков М8
11	30009800646	Переходник для метчиков М10
12	30009800647	Переходник для метчиков М12
13	30009800648	Переходник для метчиков М14
14	30009800649	Переходник для метчиков М16
15	30009800650	Переходник для метчиков М18...М20

JIANGSU DONGCHENG M&E TOOLS CO., LTD,  
адрес: Power Tools Industrial Park of Tianfen, Qidong City, Jiangsu  
Province,China.  
+86-(400-182-5988)  
<https://dcktool.ru/>