

Veiligheid

Bij het gebruik van Magnetische kernboormachines moeten steeds de grootste veiligheidsmaatregelen in acht worden genomen.

Ondeugdelijk gebruik en onvoorzichtigheid verhogen het risico van ongevallen. Lees en let goed op deze adviezen, om zo uw eigen veiligheid te verhogen.

Adviezen:

1. Bij al het werk op niet horizontale delen moet onherroepelijk de machine verankerd worden met de meegeleverde veiligheidsketting.
2. Gebruik mag alleen plaats vinden op een vlakke en schone ondergrond.
3. Wanneer de machine of het snoer beschadigingen vertoont moet onmiddellijk de machine uitgeschakeld worden.
Breng de machine voor reparatie naar uw dealer.
4. Het dragen van een veiligheidsbril, gehoorbescherming en beschermende kleding is noodzakelijk.
5. Draag geen losse kleding of sieraden die verward kunnen raken in de bewegende delen van de machine.
6. Gebruik alleen accessoires of onderdelen die aangeraden worden door uw dealer.
7. Tijdens het boren moet de kernboor gekoeld en gesmeerd worden door goede kwaliteit snij- of smeerolie, welke verkrijgbaar is bij Uw dealer.
8. De motor moet uitgeschakeld zijn bij het vastzetten van de boormachine.
9. Bij het wisselen van een kernboor in de machine, moet de stroom van de machine zijn.
10. Maak regelmatig de omgeving ,om de machine, schoon. Geef extra aandacht aan de onderzijde van de magneet en houdt deze droog.
11. Inspecteer regelmatig of alle schroeven, moeren en bouten goed aangedraaid zijn.
12. Verwijder na ieder gat altijd de spaan van de boor, doe dit met een handschoen aan !
13. Bij gebruik onderste boven dient u speciale boorpasta te gebruiken. Deze voorkomt in tegenstelling tot olie dat er vettigheid in de motor loopt.

Handleiding.

Keuze van de boren.

Gebruik alleen de boren geleverd door uw dealer

PROLINE	HSS voor normale staalsoorten
COBALT 8	HSS Co 8% voor hooggelegeerd staal
EUROBOOR+	geslepen boor voor alle staalsoorten

Het inzetten van de boren.

De stroom moet van de machine zijn bij het wisselen van de boren.

Steek de centreerstift met het smalle lange deel in de kernboor.

Doe daarna de kernboor in de opname zodat de twee inbusschroeven precies op de twee vlakke kanten van de boor vastgezet kunnen worden.

Draai de inbusschroeven gelijkmatig vast.

Spuut nu de kwaliteitsolie in één van de daarvoor bestemde gaten van de booras.

Controleer de netspanning.

De netspanning van de machine aangegeven op het typeplaatje moet overeenstemmen met de te gebruiken stroomspanning.

Aansluiting.

Stop de stekker in het stopcontact. Let er wel op dat wanneer u een verlengkabel gebruikt deze geschikt moet zijn voor het te verrichten werk.

Adviezen:

Machine verankeren met Veiligheidsketting.

Wanneer de machine gebruikt wordt op een schuine of verticale ondergrond of onderste boven dan moet de machine verankerd worden met de bijgeleverde veiligheidsketting voordat u hem in gebruik neemt.

Aanzetten van de machine.

Let erop dat de ondergrond waar de machine op geplaatst wordt vlak en schoon is.

Aanzetten van de magneet.

Druk op de magneetschakelaar (de rode tuimelschakelaar) in de stand I. Probeer voor het gebruik of de magneet goed vast staat.

Aanzetten van de motor.

Druk op I van de motor schakelaar. (groene druk schakelaar)

Advies: de motor kan alleen aangezet worden wanneer de magneet ingeschakeld is.

Na een stroom onderbreking moet de motor opnieuw aangezet worden.

Boren.

1. Bij het gebruik van kernboren hoeft absoluut **geen** geweld gebruikt te worden. Boor **zonder gebruik van grote kracht**.
2. Zet de kernboor altijd eerst voorzichtig aan op het materiaal, pas als de volledige snijtand in het materiaal doordringt kan de druk gelijkmatig iets worden verhoogt.
3. Let er wel op dat de spaan naar boven toe afgevoerd wordt.
4. Bij het gebruik van te veel kracht zal de boor eerder bot worden en de machine overbelast raken.
5. **Voor iedere bewerking vult u de booras met olie.**
U spuit de olie in de daarvoor bestemde gaten welke in de booras zijn aangebracht daardoor verkrijgt u de optimale smering van binnenuit !
Tijdens het boren kunt u de optimaliteit verhogen door de boor regelmatig van buiten te smeren en te koelen.
Gebruik hiervoor tevens kwaliteitsolie.
6. Aan het eind van de bewerking wordt de prop uit de boor gestoten.
- 6a. Indien de prop in de boor blijft zitten kunt u door zacht tegen de kernboor te kloppen (met een niet metalen voorwerp) de prop stimuleren eruit te vallen.
Wacht anders tot de prop is afgekoeld !
Doe dit alleen bij een uitgeschakelde motor !

Uitzetten van de motor.

Druk op de O schakelaar (rode drukschakelaar) van de motor en wacht tot de motor volledig tot stilstand is gekomen.

Uitzetten van de magneet.

Druk op de O schakelaar (rode tuimelschakelaar) van de magneet.

Montage boorkop.

Op alle magneetkernboormachines kan ook een boorkop gemonteerd worden. Bij het type BM 20 Y moet de houder voor de kernboor gedemonteerd worden. Neem inbussleutel nr.5 en draai de inbusschroeven M6 los, welke zich aan de onderzijde van de houder bevinden. De houder is nu gemakkelijk van de as af te nemen.

Met een steeksleutel 20 mm kan de kernboorhouder van de aandrijving verwijderd worden.

Aan de aandrijvingsas 1/2" X 20NF kan de snelwissel boorkop met aansluiting 1/2:X 20NF aangeschroefd worden.

Een veel eenvoudiger oplossing wordt verkregen door hulpstuk **IBK 14** te gebruiken, u hoeft nu niets meer te demonteren maar kan dankzij dit hulpstuk de boorhouder direct in de booras plaatsen.

Vraag uw dealer om meer informatie over de **IBK 14**

O oplossingen voor eventuele problemen:

PROBLEEM	MOGELIJKE REDEN	OPLOSSING
De magneet staat niet goed vast	het materiaal is te dun, de magneet kan zijn kracht niet kwijt.	plaats een extra stuk staal onder het te bewerken materiaal ter hoogte van de magneet of zet de machine vast met een klem.
	spaan of vuil onder de magneet aanwezig.	Maak de magneet goed schoon en droog
	De magneet staat op een niet egale ondergrond	zorg voor een egale ondergrond of gebruik een vacuümplaat (VAK.800)
	U heeft te weinig spanning	controleer de spanning
Boor verloopt tijdens het aanzetten op het materiaal.	De magneet staat niet goed vast.	Zie oplossing hierboven.
	Kromme booras	Booras vervangen !!
	Er wordt teveel kracht uitgeoefend bij de aanzet.	Bij de eerste aanzet altijd licht aanzetten, de verkregen groef werkt dan als een geleider.
	De kernboor is bot of niet goed geslepen.	Laat de kernboor slijpen bij uw dealer of een erkend slijpbedrijf.
	Slechte center markering of de veer van de centreerstift is slap.	zorg voor een betere center markering en/of vervang de veer.
	Versleten centreerpen (punt) of de centreerstift is krom.	vervang versleten onderdelen
	De afstelling van de machine staat niet vast.	opnieuw afstellen.

U moet te hard duwen om door het materiaal heen te komen.	De kernboor is niet goed geslepen. U heeft spaan tussen de kernboor en het materiaal. de geleiding van de machine staat te strak afgesteld of is droog de kernboor heeft vuil aan de binnenzijde.	Laat de kernboor slijpen bij uw dealer of een erkend slijpbedrijf. Verwijder eventuele spaan en zorg dat de boor schoon is Stel de geleiding opnieuw af en zorg dat deze van speciaal Euroboor geleidingsvet wordt voorzien Maak de kernboor schoon
Overmatig kernboor breuk	De kernboor is niet goed geslepen. De machine staat niet vast afgesteld De kernboor wordt niet van binnen gesmeerd en gekoeld. De verkeerde- of te weinig olie wordt gebruikt om te smeren en te koelen. De magneet staat niet goed vast Er wordt te hard aangezet. Kromme centreerpen Een verkeerde keuze kernboor voor het te verspanen materiaal Toerental niet juist ingesteld	Zorg dat de boor goed wordt geslepen bij uw dealer of een ander erkend slijpbedrijf. Stel de machine goed af Smeer de kernboor zowel van binnen als van buiten. Gebruik altijd kwaliteitsolie omdat deze de goede verhouding voor kernboren heeft. Oplossing zie magneetprobleem. Minder hard aanzetten . Centreerpen vervangen Informeer bij uw dealer wat de juiste kernboor voor uw materiaal is. Zie voor de juiste toerentallen het schema elders in dit boek.
Overmatig kernboor slijtage	zie hierboven Er wordt niet homogeen geboord.	zie hierboven Zorg altijd voor een gelijkmatige boordruk tijdens het boren.

Service.

De magneetkernboormachine's zijn voor het professionele werk ontworpen. Wanneer de machine beschadigd is of de prestatie's afnemen, neemt u dan contact op met uw dealer

CE Normerings verklaring.

Wij verklaren volmondig dat al onze elektrische produkten in overeenstemming zijn met de norm(en) of ander(e) normatie(f)(ve) documenten:
HD 400.1-(DIN VDE 0740 deel 1/10.93)
HD 400.2-(DIN VDE 0740 deel 21/01.90)
IEC 61 F (co) 64-(E DIN VDE 0740 deel 500/02.90)
Volgens de bepalingen van richtlijnen 73/23/EWG CE.