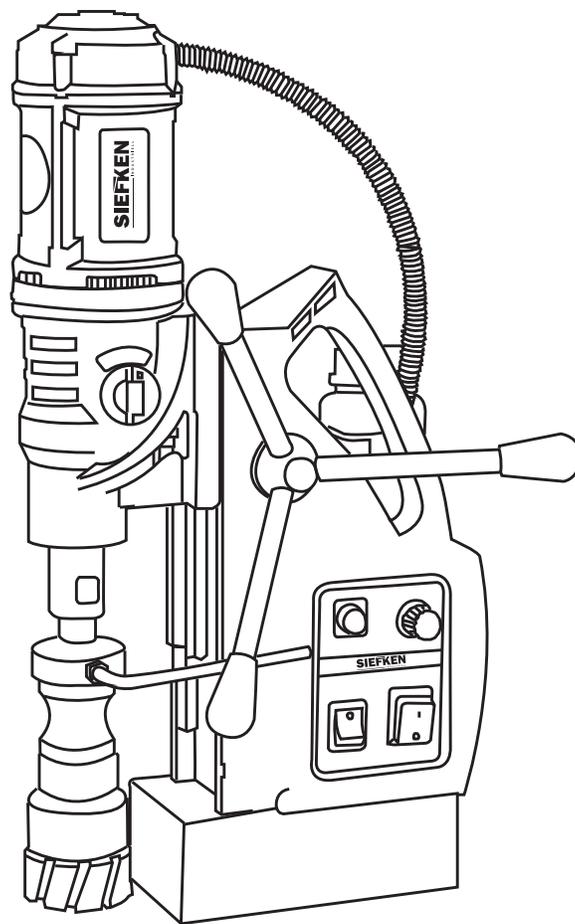


SIEFKEN
INDUSTRIELL

Manual de usuario

Taladro de Base Magnética

MAGTEK Series



MG1319 - MG3514 - MG5016

ADVERTENCIA

Para evitar descargas eléctricas o incendios, siga estrictamente los procedimientos en el manual de operación . La máquina debe ser operada por personas especializadas, por favor no deje que otras personas sin experiencia operen la máquina.

Si hay cualquier violación de las instrucciones de funcionamiento y causa lesiones personales o daño de la máquina, las políticas de SIEFKEN no responderán por los daños.

El mantenimiento de la máquina sólo se podrá realizar por personas con certificación.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El taladro magnético es una clase de herramienta eléctrica para adherir y perforar en la cara lateral horizontal del nivel y la cara superior y ampliamente utilizado en el sector de construcción y las industrias de la construcción naval.

Usted puede utilizar el taladro magnético cuando no puede utilizar la prensa de taladro o el taladro eléctrico. Este taladro es perfecto para perforar piezas de acero de gran tamaño o la operación en obra. Puede reducir la intensidad de trabajo, mejorar la precisión de mecanizado y eficiencia de trabajo.

PRECAUCIONES

1. Lea atentamente el manual antes de usarlo para entender la estructura de taladro de base magnética; Succión Electromagnética de taladro eléctrico y funciones de transmisión.
2. Antes de instalar o quitar el taladro debe confirmar que el interruptor del motor y el enchufe estén cerrados.
3. El uso de una broca después de apretar la llave debe retirarse mientras el taladro debe estar afilado
Para el taladro de la caña del cono de Morse debe prestar la atención a la plancha plana en la cintura de la manga del cono ranura insertar cono de la manga Retire la taladradora la plancha inclinada plana insertada en el oblicuo hierro sólo poco caer martillo manga cintura ranura.
4. Su funcionamiento debe ser puesto en el fuselaje detrás del cable y lejos de la broca.
5. En la fuente de alimentación, el interruptor eléctrico y magnético debe estar en la posición de apagado.
6. La máquina de perforación se debe utilizar con el refrigerante del motor, el uso de líquido de refrigeración de acuerdo a la relación de regar absolutamente, no se puede utilizar directamente el agua de refrigeración de lo contrario es muy fácil dañar la oxidación interna principal en la broca, no puede sacar agua interna de la máquina de lo contrario se quemará la placa de circuito.
7. El uso de los modelos stepless de la regulación de la velocidad de la protección constante de la sobrecarga de la energía la máquina durante el uso motor paran repentinamente el funcionamiento entonces en la función del dispositivo de protección de la sobrecarga los pasos son como sigue apagado el interruptor parado durante algunos minutos; B peso del tapón y luego abrir el motor.
8. El uso del taladro de base magnética debe usar una hebilla de cinturón de seguridad
9. No opere la maquina de manera forzada, asegure que esté en su punto de potencia siempre.
10. Los materiales no magnéticos no pueden perforar con base magnética si el punzonado de material no magnético necesita elegir el taladro de base magnética con ventosa.
11. No se puede utilizar al mismo tiempo soldador eléctrico y taladro base magnética en la misma pieza de placa de acero para que el funcionamiento de peligro de descarga eléctrica.

Advertencia:

El taladro magnético está equipado con una cuerda de seguridad, cuando está funcionando, asegurese que el taladro magnético y el objeto es sujetado por la cuerda. En caso de fallo de energía la máquina puede soltar los objetos y caerse y causar accidentes.

Atención:

Nuestra empresa no asume ninguna responsabilidad porque la máquina no es sólida o las instalaciones de seguridad fijas no están en el lugar apropiado causan accidente.

SEGURIDAD ELECTRICA

Antes de conectar a la energía, utilizando el enchufe debe ser capaz de encajar la máquina de enchufe. El modelo de 380V para determinar el incendio y la línea correcta de acoplamiento toma de corriente con la necesidad de profesionales si es necesario para completar. No cambie arbitrariamente el adaptador de enchufe. Los enchufes no pueden recoger el alambre de la herramienta eléctrica usado juntos.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

- 1 Antes de utilizar las características y las reglas de perforación magnéticas de funcionamiento, el operador debe medirse a través de la formación funcionamiento de la máquina. El mecanismo no puede ser un gas explosivo inflamable bajo condiciones ambientales peligrosas deberían tener condiciones de iluminación mantenerse limpio y en orden.
- 2 Compruebe los voltajes de tensión antes de que el voltaje de trabajo alto exceda la tensión térmica de los 5 casos de este tipo, Lesión corporal.
- 3 El personal de trabajo debe ser incluido en el trabajo no sólo para mantener funcionamiento racional Cansado de tomar o tomar drogas drogas estimulantes donotoperatethema Herramientas para el uso de herramientas de larga duración, ya que secuencias de accidentes
- 4 Para usar la ropa apropiada que funciona la máquina Cuando usted trabaja no debe ser ropa demasiado floja joyería del desgaste No debe dejar que los guantes de la ropa del pelo entran en contacto con piezas giratorias en la máquina Ropa floja o pelo largo de la joyería fácil al accidente del enredo.
- 5 No utilice herramientas eléctricas, almacene la máquina donde los niños no puedan acceder.
- 6 No permita que el motor interno con ventilación de agua esté bloqueado para evitar una fuga de motor.
- 7 El funcionamiento de la máquina, siempre que se encuentre en posición de líneas eléctricas gasoductos tubería de agua
- 8 El taladro magnético con la cuerda de trabajo de la seguridad y los candados deben encajar la cuerda de seguridad rápida En el mismo momento del uso de los equipos de refrigeración por pulverización y Las correspondientes medidas protectivas
- 9 El derrame magnético debe ser iniciado en el estado que prohíbe el arranque de Operaciones magnéticas de gran altura se debe establecer fijamente para prevenir la baja magnética.
- 10 Líneas eléctricas el cable de alimentación debe ser utilizado en línea con las normas nacionales al mismo tiempo Se conectará con las funciones de protección contra fugas de Aterrizaje terreno seguro.
- 11 La instalación o los medios móviles de conexión se desconectan de la máquina y, a continuación, Fuente de alimentación de taladro de base magnética móvil que debe levantar la base magnética taladro no puede arrastrar en la superficie de trabajo daños al sostén anti-magnético la superficie de la pieza de trabajo.
- 12 No cubra la línea de alimentación o reemplace los enchufes de enchufe para evitar la ocurrencia de placa de circuito Quema de asientos quemados o magnéticos.
- 13 Después de que el trabajo acumulado de 300 horas de trabajo debe comprobar si sustituir el cepillo después de 3 meses de uso a la inspección de seguridad de la máquina las partes originales, a fin de lograr que el Estado de mismo tiempo, todos los medios de comunicación y las personal para completar
- 14 Advertencia ,usando accesorios no originales de fábrica es posible que se generen daños a la herramienta y lesiones personales.

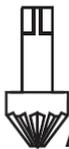
INFORMACIÓN TÉCNICA

MODEL	MG3514	MG5016	MG1319
Power Input:	1550W	1750W	2800W
Input Voltage:	110V AC	110V AC	110V AC
Max. Core Drill Ø:	35mm (1 3/8")	50mm (2")	130mm(5 1/8")
Twist Drill Ø:	18mm	20mm	32mm
Max Tapping Ø:	--	M20	M28
Stroke:	115mm	130mm	340mm
Max. Attraction:	14.500N	16.500N	19.000N
No-load Speed:	0-600 RPM	100-700 RPM	100-150/325-650
Rated Frequency:	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60Hz

Puede elegir los siguientes cortadores:



Cortador de núcleo



Avellanador



Taladro de torsión



Tapping



Fresa

Aviso : Con el fin de mejorar constantemente los productos, nuestra empresa se reserva la Derecho a modificar los datos técnicos sin previo aviso.

VENTAJAS DEL TALADRO DE BASE MAGNÉTICA

Las características de la máquina: tamaño pequeño, ligero, de alta eficiencia, multi-engranaje mecánico. Dispositivo del control de velocidad, puede ser utilizado para muchas funciones. La característica del motor: energía constante, Arranque suave, control fácil de velocidad, protección sobre voltaje .Etc. Taladro Magnético multi función puede ser usado en sitios de construcción o talleres, puede ser usado para taladro de torsión, taladro perforación, y Escariado, rodamiento, tapping, o cortador. También en la implementación de trabajos difíciles, como en las tuberías, Superficies anti-magnéticas o en la estructura compleja de la perforación de modelo también se puede mantener en buenas condiciones de trabajo y la manera eficiente y económica de trabajar.

APLICACIONES

Cuando este perforando en nivel horizontal, mueva el instrumento hasta la pieza de trabajo, luego conecte. Conmutador magnético, se ajusta a la base magnética fija firmemente, y la palanca de mando a la pieza de trabajo. Alrededor de 0.05mm / r. No sobreusar en caso de sobrecarga. En el lado de la superficie, los dos operadores y los guardianes Máquina a la pieza de trabajo, luego plugin. Encienda el interruptor de control magnético hasta que quede magnético Base fija firmemente (el operador necesita mantener el equipo durante este periodo), y luego En el cinturón de cinta. Encajar en la broca, girar la palanca de mano La pieza de trabajo y el tornillo de encendido de la bobina de encendido. Mantenga la carga alrededor de 0,05 mm / r. Cuando se arrastra sobre la superficie, los dos operan y dos guardianes bien. En este sentido, teniendo en cuenta la protección correspondiente, Como también, los operadores pueden utilizar de manera flexible la situación de acuerdo. Considere la seguridad.

DESCRIPCIÓN DE POSICIONES

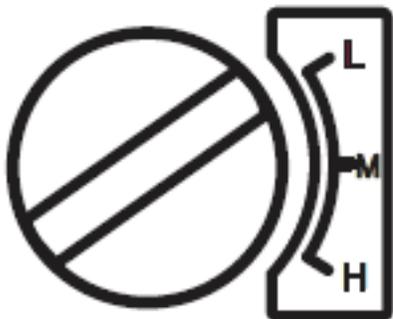


DIAGRAMA TRIPLE



DIAGRAMA DOBLE

1. Engranaje de baja velocidad: L, engranaje de alta velocidad: H, engranaje de velocidad media: M. (modelos del tercer engranaje)
 2. only cambiar el engranaje cuando la máquina no está trabajando.
 3. you debe girar el eje y presionar el botón del cambio cuando usted cambia el engranaje.
 4. Máquina que funciona a la velocidad máxima, sobrecarga o consiga pegado, no cambie.
- VELOCIDAD L-BAJA: Para materiales duros, broca grande (herramientas de corte), roscado
M-VELOCIDAD MEDIA: Para el tamaño adecuado, taladro hueco, taladro de torsión
H-ALTA VELOCIDAD: Para material suave, pequeño portabrocas. (Herramientas de corte)

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

1. Enchufe el enchufe de la corriente

Abierto que los magnéticos se adsorben en la superficie de los materiales de chapa magnética de acero

No hay impurezas sobre la superficie y compruebe si la fuerza

La espesor de la placa debe ser superior a 10 mm

2. Por favor colocó el taladro de la base magnética requerida de la perforación cerca del sitio y seleccionó el material de adsorción apropiado Y manejará la cuerda de seguridad del agujero penetra en el marco la otra está en marco de la sujeción después de la penetración de la hebilla y después cierra la seguridad

Hebilla de cuerda La mano y tirar no debe perder y móvil

3. Para un tornillo de soporte que regula el tornillo de soporte, el lado inferior toca la superficie de la pieza de trabajo

4. Para la base magnética está provisto con el ángulo del diente el uso del disco angular del ángulo de movimiento de la llave en el anexo al estante de la correa hace la posición de procesamiento de la alineación central del pedacito apriete la llave angular

5. Abrir el interruptor de taladro eléctrico comprobar si el sonido golpe de la broca es normal si todo es normal puede girar el mango para alimentar

6. Comienzo de la alimentación debe proporcionar baja la cantidad de aproximadamente 05 mm de diámetro, no demasiado fuerza para evitar la sobrecarga

7. Si el tambor para matar de repente se detiene debe apagar el interruptor de alimentación inmediatamente Debe cerrar el interruptor de control magnético

8 Por favor cierre por un periodo de tiempo Máquina en uso continuo por 2 3 horas en caso de que la base magnética esté sobrecalentada y fugas o quemadas

9. Debe llenarse con agua de refrigeración o refrigerante usando el tornillo que fluye lentamente

CONEXIÓN A TIERRA

Esta herramienta debe estar debidamente conectada a tierra para evitar el choque eléctrico. El dispositivo de puesta a tierra debe tener el cable estándar y un enchufe de puesta a tierra con una línea especial de puesta a tierra.

Tierra falsa en la línea de fuego o la línea trifásica toma de tierra conectada con el dispositivo de puesta a tierra se conecta a la eterna para que pueda trabajar con el cable verde amarillo conectado al orificio de la clavija y la pieza de conexión al mismo tiempo y la tierra conexión

GARANTÍA

Los productos SIEFKEN cuentan con una garantía completa de 3 años desde el momento de compra del producto.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

FALLAS	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
Base magnética no tiene succión	Interruptor de encendido no responde	Repare el interruptor
	No recibe energía	Repare el la entrada de energia
	El fusible esta quemado	Reemplace los fusibles
	Corto circuito o quema de electromagnetismo	Reemplace el puente magnético
	No esta absorbiendo la base de acero	Reemplace la base de adsorción
	Tarjeta de circuitos esta quemada	Reemplace la tarjeta de circuitos
Máquina no funciona luego de estar encendida	Interruptor de encendido no responde	Repare el interruptor
	Union suelta	Revise el conector del taladro
	No hay buen contacto entre commutador	Reemplace el cepillo eléctrico
	Quema de estator o estructura	Reemplace el estator
Máquina con poca succión	Adsorción de base muy delgada	Agregue material para engrosar la base
	Adsorción de base muy pequeña	Agregue material o suelde material mientras hace el trabajo
	Diodo puede estar dessoldado	Suelde de nuevo
Guia de mango no funciona	Corte de la llave del eje	Reemplace la llave del eje
	Rueda y estante mal colocados	Destornille los tornillos de la base, remueva base para reparar
Taladro fuera del agujero eliptico	Taladro y asegurador estan sueltos	Asegure los tornillos
	Corte unilateral de broca	Pula los agujeros
	Superficie de adsorción esta sucio	Limpie la superficie

SIEFKEN
INDUSTRIELL