



EIBENSTO

INSTRUKCJA OBSŁUGI

PLD 182



Po polsku

Ważne wskazówki Ważne pouczenia i ostrzeżenia zostały przedstawione za pomocą symboli na maszynie:

Przed uruchomieniem maszyny przeczytać dokumentację techniczno-ruchową.

Pracować w sposób skoncentrowany, aby panować nad maszyną. Utrzymywać swoje stanowisko robocze w czystości i unikać niebezpiecznych sytuacji.

Przestrzegać przepisów odnośnie ochrony osobistej użytkownika. Używać następujące środki ochrony:

Założyć okulary ochronne

Założyć hełm ochronny

Założyć słuchawki

Założyć rękawice ochronne

Założyć buty ochronne

Ostrzeżenie przed niebezpiecznym napięciem

Ostrzeżenie przed gorącymi częściami maszyny

Maszyna, wiertło i statyw są ciężkie, zachować ostrożność, zagrożenie zgniecenia

Ryzyko rozdarcia, przecięcia

Dane techniczne

Silnik diamentowej wiertnicy rdzeniowej PLD 182

Napięcie znamionowe: 230 V ~ Pobór mocy: 2300 W Prąd znamionowy: 10,0 A Numer zamówieniowy 0343P000

Częstotliwość: 50-60 Hz Max. Ø wiertła w betonie(na mokro): 182 mm w murze (na sucho): 202 mm Mocowanie narzędzia: 1¼" UNC - ½" i Klasa ochronności: II Współczynnik ochrony: IP 20 Ciężar: ok. 6,7 kg Eliminacja zakłóceń elektrycznych według: EN 55014 oraz EN 61000

Bieg Prędkość znamionowa

Max. Ø wiertła Beton Mur 1 510 min-1 162 mm 202 mm 2 1150 min-1 72 mm 3 2500 min-1 42 mm

Dostępne wyposażenie:

Artykuł Numer Statyw wiertnicy BST 182 V/S 09646000

Zestaw mocujący do statywu 35720000

Wiertła koronowe na mokro Ø 31 -181 mm

na sucho Ø 52 - 202 mm

Przedłużki wiertel Pierścień miedziany do łatwego luzowania wiertła 35450000

Pręt centrujący 36391000

Pierścień zbierający wodę WR 202 3587C000

Hydronetka 10l metalowa 35810000

Odkurzacz na mokro/sucho

DSS 35 M iP 09919000 Pompa próżniowa VP 04 09204000

Wąż próżniowy 35855000 Zestaw próżniowy

Zakres dostawy

Wiertnica rdzeniowa ze zintegrowanym w kablu wyłącznikiem ochronnym PRCD złączem wodnym z zaworem kulowym i wtykanym złączem Gardena, przejściówką dla złącza do odsysania pyłu (Ø 35 mm), 2 klucze płaskie (SW32 i SW 41), dokumentacja techniczno-ruchowa, walizka transportowa. w kartonie maszynym.

Użycie zgodne z przeznaczeniem

Silnik wiertnicy rdzeniowej PLD 182 jest przeznaczony tylko do profesjonalnego użytku i może być obsługiwany przez wyszkolone

osoby. Może pracować w przeznaczonym dla niego statywie wiertnicy jak również z wolnej ręki. W połączeniu z odpowiednim wiertłem do pracy na mokro używa się go do wykonywania otworów w betonie, kamieniu, murze jak również w cegle, silikacie, gazobetonie na sucho. Dla otworów w procesie wiercenia na mokro, jeśli \varnothing przekracza 70 mm silnik może pracować tylko po zamocowaniu na odpowiednim statywie. Wiercenie na mokro z wolnej ręki na 1 biegu jest zabronione! Występujący przeciwny moment obrotowy może przy nieuważnym użyciu maszyny doprowadzić do poważnych obrażeń ciała.

Wskazówki bezpieczeństwa

Bezpieczna praca urządzeniem jest tylko wtedy możliwa, jeśli całkowicie przeczyta się dokumentację technicznoruchową i ściśle przestrzega zawartych w niej wskazówek. Dodatkowo muszą być przestrzegane ogólne wskazówki bezpieczeństwa zamieszczone w załączonej broszurze. Przed pierwszym uruchomieniem pozwólcie Państwo przeszkolić się praktycznie.

Jeśli podczas pracy zostanie uszkodzony lub przecięty przewód połączeniowy, nie dotykać go, lecz wyciągnąć wtyczkę z gniazda. Nigdy nie włączać urządzenia z uszkodzonym kablem połączeniowym.

Przed wierceniem w stropach i ścianach sprawdzić czy nie są tam ukryte przewody elektryczne, gazowe, wodne lub inne media. Sprawdzić obszar roboczy np. przyrządem do wykrywania metalu. Przed rozpoczęciem pracy skonsultować się z odpowiedzialnym statykiem dla dokładnego ustalenia pozycji otworu. Podczas przewiercania stropów zabezpieczyć obszar od dołu, gdyż rdzeń może wypaść do dołu.

Urządzenie nie może być wystawione na bezpośrednie działanie deszczu. Nie pracować w pobliżu łatwo zapalnych lub wybuchowych materiałów. Nie pracować na drabinach. Nie wolno obrabiać materiałów zawierających azbest. Nie przenosić maszyny trzymając za kabel, sprawdzać przed każdym użyciem maszynę, kabel, wtyczkę. Zlecać naprawę tylko

wykwalifikowanej osobie. Wkładać wtyczkę do gniazda, jeśli maszyna jest wyłączona. Nie są dozwolone manipulacje na maszynie. Wyjąć wtyczkę i sprawdzić, czy wyłącznik jest w stanie wyłączonym, jeśli maszyna wyłączy się w sposób niezamierzony, np. podczas prac związanych z budową lub rozbiorą, przy zaniku napięcia, podczas użycia względnie montażu części wyposażenia. Wyłączać maszynę, jeśli z jakiegokolwiek powodu zatrzymała się. Uniknie się nagłego rozruchu w stanie nieprzygotowanym do pracy. Nie używać urządzenia, jeśli któraś z części obudowy jest uszkodzona lub jest uszkodzony wyłącznik, doprowadzenie lub wtyczka. Prowadzić kabel

zasilający zawsze do tyłu od urządzenia Elektronarzędzia muszą być poddawane kontroli wzrokowej w regularnych odstępach czasu przez wykwalifikowane osoby. Podczas wiercenia, do silnika i elektrycznych części nie może wniknąć woda chłodząca w żadnym położeniu maszyny. Jeśli woda wycieka z otworu przelewowego na szyjce przekładni, przerwać pracę i oddać maszynę do autoryzowanego warsztatu. Prace ponad głową wykonywać tylko z odpowiednimi zabezpieczeniami (urządzenia do wyłapywania wody). Po przerwaniu pracy włączać maszynę tylko, jeśli przekonamy się, że wiertło koronowe może się swobodnie obracać. Nie dotykać poruszających się części. Osobom w wieku poniżej 16 lat nie wolno używać urządzenia.

Podczas pracy tą maszyną operator i inne osoby znajdujące się w pobliżu muszą używać ochronę słuchu, maskę przeciwpyłową, okulary ochronne, rękawice ochronne, hełm i buty ochronne. Silnik wolno używać trzymając go dwiema rękami, przyjmując odpowiednią bezpieczną pozycję ciała i uwzględniając reakcję momentu obrotowego w przypadku blokady wiertła lub na statywie. Podczas pracy być stale skoncentrowanym. Przełożyć pracę i nie używać maszyny, jeśli nie jest się skupionym! Podczas wykonywania prac, przy których narzędzie robocze mogłoby natrafić na ukryte przewody elektryczne lub na własny przewód zasilający, urządzenie należy trzymać za izolowane powierzchnie rękojeści. Kontakt z przewodem przewodzącym prąd może spowodować przekazanie napięcia na części metalowe urządzenia, co mogłoby spowodować porażenie prądem elektrycznym. Przy wykonywaniu wiercenia na sucho i pracy ręcznej między średnicami 100 a 200 mm, pracować ze szczególną ostrożnością!

Dalsze wskazówki bezpieczeństwa znajdziecie Państwo w załączonej broszurze!

Przyłączenie elektryczne

PLD 182 wykonano w 2 klasie ochronności. Dla ochrony użytkownika wolno zasiląć maszynę tylko poprzez urządzenie ochronno-prądowe. Dlatego standardowo wyposażono silnik w zintegrowany wyłącznik PRCD.

! Uwaga! PRCD – Nie może leżeć w wodzie! PRCD – Nie używać do włączania i wyłączania silnika!. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić przewidliwość funkcjonowania przez naciśnięcie przycisku z napisem TEST

Przed uruchomieniem sprawdzić zgodność napięcia sieci i częstotliwość z danymi umieszczonymi na tabliczce znamionowej. Odchylenia wartości napięcia + 6 % do – 10 % są dopuszczalne.

Stosować tylko 3-żyłowy kabel przedłużający z przewodem ochronnym i wystarczającym przekrojem (co najmniej 2,5 mm²). Za mały przekrój może doprowadzić do strat mocy, przegrzania maszyny i kabla.

Zalecane najmniejsze przekroje i max. długości kabli

Napięcie sieciowe Przekrój w mm² 1,5 2,5 110V 20 m 40 m 230V 50 m 80 m

Maszyna posiada ogranicznik prądu rozuchu, zapobiegający niezamierzonemu wyzwoleniu automatu bezpiecznika z wkładką topikową bezzwłoczną

Dodatkowy uchwyt

W trybie pracy ręcznej wolno obsługiwać PLD 182 tylko w połączeniu z załączonym dodatkowym uchwytem ręcznym.

Wtyka się go do szyjki przekładni i dokręca przez obrócenie uchwytu w kierunku pokazanym strzałką

Włączanie / Wyłączanie

Chwilowe włączanie Włączanie: Wcisnąć włącznik/wyłącznik.

Wyłączanie: Zwolnić włącznik/wyłącznik. . Trwałe włączanie Włączanie:

Wcisnąć włącznik/wyłącznik i ustalić położenie - wciśnięty stan

przyciskiem blokującym. Wyłączanie: Ponownie wcisnąć włącznik/wyłącznik i ponownie zwolnić.

Włożyć adapter z zaworem kulowym do złącza maszyny i obrócić go do oporu w kierunku wskazywanym przez strzałkę. Przyłączyć maszynę złączką wtykaną do sieci zasilającej lub hydronetki. Uwaga! Maksymalne ciśnienie wody nie powinno przekraczać 3 bar. Jeśli byłoby większe zastosować odpowiedni reduktor.

Jako element łączący do maszyny zastosować powszechnie stosowane w handlu złącze typu

GARDENA. Używać tylko czystą wodę z wodociągów. Jeśli woda wypływa z otworu przelewowego szyjki przekładni, przerwać pracę i zlecić naprawę silnika w autoryzowanym warsztacie.

Uwaga! Stosować przycisk blokujący tylko w przypadku współpracy silnika ze statywem. Użycie w przypadku pracy ręcznej jest niedozwolone! Przy każdym spowodowanym przez maszynę zatrzymaniu lub w przerwach w dopływie energii elektrycznej natychmiast zwolnić przycisk blokujący przez wciśnięcie włącznika/wyłącznika.

Złącze wodne

Odsysanie pyłu

Powstający podczas pracy silnika pył jest szkodliwy dla zdrowia. Dlatego przy wierceniu na sucho stosować odkurzacz i zakładać maskę przeciwpyłową. Nałożyć na złącze silnika adapter do odsysania pyłu i obrócić go w kierunku jak pokazano strzałką. Dopasowany do silnika odkurzacz do pracy na mokro/sucho DSS 35 M iP jest do nabycia jako wyposażenie. Użycie odkurzacza jest przesłanką do optymalnej pracy przez wiertło koronowe (chłodzenie powietrzne).

Przełączanie biegów

1. Bieg 520 min -1

2. Bieg 1250 min -1

3. Bieg 2700 min -1

PLD 182 posiada 3-biegową przekładnię olejową. Dopasujcie Państwo prędkość obrotową do średnicy wiertła koronowego. Obrócić przełącznik przekładni do następnego szybszego lub wolniejszego biegu aż zazębi się. Jeśli bieg nie przełączy się, należy lekko obrócić ręką wrzeciono napędowe, pomagając w przełączeniu.

! Ostrzeżenie! • Przełączanie biegów tylko przy wyłączonym silniku! • Nie przełączać biegów z użyciem siły! • Do przełączania nie stosować żadnych narzędzi jak np. obcęgi, młotek

Średnica w mm Bieg Praca ręczna

Wiercenie na mokro 42 -72- 2 bieg

12 - 42 -1 bieg

Wiercenie na sucho

112 - 202 1 62 - 112 2 12 - 62 3

Praca na statywie

Wiercenie na mokro

72 - 162 1 bieg

42 - 72 2 12 - 42 3 bieg

81

Wiercenie ręczne

Wiercenie na sucho

Zamocować odpowiedni adapter do odsysania pyłu . Włożyć wierzchołek pręta centrującego w taki sposób, aby jego wgłębienie wskoczyło w zabierak wrzeciona napędowego.

Wkręcić odpowiednie narzędzie do wiercenia na sucho na wrzeciono. Sprawdzić czy został wybrany odpowiedni bieg. Użyć włącznik / wyłącznik i wiercić, aż segmenty zagłębią się na około 5 mm w materiale. Usunąć pręt centrujący. Włożyć wiertło w uzyskany rowek i zakończyć wiercenie.

Wiercenie na mokro Otworzyć zawór kulowy i włączyć maszynę. Trzymać mocno silnik w obu rękach, przyłożyć wiertłem lekko na skos do materiału. Po nafrezowaniu przez wiertło ok. 1/8 do 1/4 obwodu koła,

ustawić maszynę pod kątem 90° i kontynuować wiercenie. Podczas pracy uważać, aby nie przechylać wiertła. Dopasować posuw do średnicy wiertła i mocy maszyny. Zwrócić uwagę na diodę świecącą w uchwycie. Jeśli świeci na czerwono, zmniejszyć siłę nacisku. Jeśli wiertło koronowe zablokowało się, nie próbujcie go Państwo oswobodzić przez włączanie i wyłączenie silnika. Prowadzi to do przedwczesnego zużycia poślizgowego sprzęgła bezpieczeństwa. Należy natychmiast wyłączyć silniki i poluzować wiertło koronowe przez pokręcanie nim w lewo i prawo kluczem płaskim. Podnosić przy tym ostrożnie silnik z otworu. Do wykonywania otworów „ponad głową”, użycie odsysania wodnego jest obowiązkowe, zgodnie z przepisami.

Wiertła koronowe z uchwytem 1 ¼” gwint wewnętrzny i R ½” gwint zewnętrzny mogą być bezpośrednio nakręcone na wrzeciono robocze. Stosować wiertła dopasowane do obrabianego materiału. Oszczędzacie Państwo silnik, używając niezdeformowanych i niewykazujących bicia wiertel. Zwrócić uwagę czy wiertła zapewniają wysytarczającą swobodę cięcia - poprzez odpowiednie ułożenie segmentów wobec rury wiertła.

Wiertła koronowe

82

Wymiana wiertła koronowego

Zachować ostrożność! Narzędzie jest ciężkie i również może się w czasie użycia zrobić się gorące. Możecie Państwo poparzyć sobie ręce, przeciąć lub zgnieść. Dlatego do wymiany wiertła używać rękawice ochronne. Przed wszelkimi pracami przy maszynie bezwarunkowo wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego.

Wrzeciono napędowe silnika posiada prawy gwint. Do blokady wrzeciona przy odkręcaniu wiertła, przyrzymywać je kluczem płaskim SW 32. Nigdy nie luzować wiertła uderzeniami młotka, gdyż można uszkodzić silnik. Nieco wodoodpornego tłuszczu, naniesionego na gwint wrzeciona napędowego i pierścień miedziany między wrzecionem a wiertłem koronowym ułatwiają odkręcenie wiertła.

Gdy otwór został wykonany Wyjąć wiertło koronowe z otworu Wyłączyć silnik. Do tego celu użyć wyłącznik silnika a nie PRCD. Zamknąć dopływ wody chłodzącej.

Usunięcie rdzenia, jeśli pozostał wewnątrz wiertła koronowego Oddzielić (jeśli to możliwe) wiertło koronowe od silnika Ustawić wiertło pionowo. Lekko pukać drwnianym trzonkiem młotka po rurze wiertła, aż rdzeń wyslizgnie się. Nigdy nie uderzać wiertłem o ścianę, nie traktować go młotkami, kluczami płaskimi, ponieważ wiertło zostanie zdeformowane, rdzeń nie da się wyjąć a wiertła nie będzie można ponownie użyć. Usuwanie rdzenia po wykonaniu ślepego otworu Wyłamać rdzeń klinem i dźwignią. Wyjąć rdzeń odpowiednimi szczypcami lub wywiercić w rdzeniu otwór, wstawić kołek rozporowy ze śrubą pierścieniową i wyjąć rdzeń trzymając za tą śrubę.

Wiercenie na statywie

Statyw nie jest częścią dostawy. Poinformujemy Państwa o kilku możliwych wariantach zamocowania silnika. W odniesieniu do tego proszę przestrzegać dokumentację technicznoruchową dla statywu.

Po wierceniu

83

Mocowanie silnika na statywie

PLD 182 został wyposażony w specjalne bezpośrednie mocowanie do współpracy ze statywem BST182V/S. Przy montażu na statywie, dodatkowy uchwyt ręczny może pozostać na silniku. Przejechać sankami statywu do góry, aż nastąpi zazębienie w pozycji końcowej. Otworzyć blokadę mocowania wkręcając śrubę zaciskową przy pomocy pokrętła posuwu, aż ta zwolni prowadnicę. Wstawić silnik do statywu jak przedstawiono na ilustracji. Zabezpieczyć silnik śrubą zaciskową, używając do tego pokrętła posuwu. Śruba musi wejść do otworu na przymacie.

Próżniowe mocowanie statywu Zwrócić uwagę na wystarczająco duże podciśnienie (min. – 0,8 bar). Zapewnić, że uszczelki podstawy nie są zużyte.

Uwaga! Nie do wiercenia w ścianach lub sufitach!

Nie zapominać, że śruby niwelacyjne można wkręcać do pewnego położenia, aby „nie zepsuć” próżni, gdyż statyw poluzuje się od podłoża.

Mocowanie statywu przy pomocy dybli Najpowszechniej stosowanym rodzajem mocowania jest mocowanie dyblowe. Stosować możliwie dyble metalowe o średnicy, co najmniej 12 mm. Dla prawidłowego zamocowania zestawu wiertnicy, wymagany jest zestaw mocujący (Nr zam. 35720). Wywiercić otwór o średnicy 16 mm, głęboki na 50 mm i oczyścić go z pyłu. Wstawić dybel i rozeprzeć go przy użyciu narzędzia do rozpierania. Wkręcić nagwintowany pręt w dybel. Postawić wiertnicę podstawą z podłużnym otworem na nagwintowany pręt. Nałożyć podkładkę na nagwintowany pręt i mocno zakręcić śrubą skrzydełkową. Wyjustować położenie wiertnicy przy pomocy czterech śrub niwelacyjnych w podstawie.

Ochrona przeciążeniowa

PLD 182 został wyposażony dla ochrony użytkownika, silnika i narzędzia w mechaniczną, elektroniczną i termiczną ochronę przeciążeniową.

Mechaniczna: Przy nagłej blokadzie wiertła koronowego, sprzęgło poślizgowe odsprzęgło wrzeciono napędowe od silnika.

Elektroniczna: Dla ostrzeżenia użytkownika przed przeciążeniem maszyny przy za dużej sile posuwu, wbudowano w uchwyt diodę świecącą. Na biegu jałowym i przy normalnej pracy, brak wskazania. Jeśli wystąpi przeciążenie dioda zaświeci się na czerwono. W takim przypadku należy odciążyć maszynę. Przy dłuższym nie zwracaniu uwagi na czerwony wskaźnik nastąpi samoczynne wyłączenie silnika. Po odciążeniu, wyłączeniu i włączeniu wyłącznikiem silnika można dalej normalnie pracować.

Termiczna: Przy długotrwałym obciążeniu, silnik jest chroniony przed zniszczeniem przez termoelement. Także tutaj użytkownik jest ostrzegany wskaźnikiem przeciążenia. Krótco przed osiągnięciem temperatury krytycznej miga dioda na czerwono. Nie zwracanie uwagi na ostrzeżenie skutkuje samoczynnym wyłączeniem silnika i może być on uruchomiony dopiero po odpowiednim ochłodzeniu (około 2 minuty). Wskaźnik miga tak długo, aż maszyna nie zostanie dostatecznie schłodzona. Użyć włącznika/wyłącznika! Czas schłodzenia silnika zależy od stopnia jego nagrzania, uzwojeń silnika i temperatury otoczenia.

Sprzęgło bezpieczeństwa

Sprzęgło poślizgowe powinno przejmować uderzenia i nadmierne obciążenia.. Nie jest ono absolutną ochroną, dlatego należy ostrożnie wiercić. Dla prawidłowego utrzymania o funkcji, sprzęgło może ulec max. 2 s poślizgowi. Przy nadmiernym zużyciu proszę przekazać silnik do warsztatu w celu wymiany sprzęgła.

Dogląd i konserwacja

Przed rozpoczęciem konserwacji lub naprawy obowiązkowo wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego!

Naprawy wolno wykonywać tylko wykwalifikowanemu ze względu na wykształcenie, odpowiedniemu, doświadczonemu personelowi. Po każdej naprawie silnik jest sprawdzany przez elektryka.

Elektronarzędzie jest tak skonstruowane, że wymagane jest minimum doglądu i konserwacji. Jednak należy przestrzegać następujące punkty: Po zakończeniu wiercenia oczyścić silnik. Następnie posmarować gwint wrzeciona napędowego. Rowki chłodzące muszą być stale czyste i otwarte. Uważać, aby podczas czyszczenia nie wniknęła woda do silnika. Po pierwszych 150 godzinach trzeba wymienić olej w przekładni. Wymiana oleju skutkuje w postaci zwiększenia żywotności przekładni. Po ok. 250 godzinach pracy szcztotki węglowe są do sprawdzenia i ewentualnej wymiany przez elektryka. (Używać tylko oryginalne szcztotki). Raz na kwartał zlecić elektrykowi sprawdzenie kabla i wtyczki, wyłącznika.

Odzysk surowców zamiast wyrzucania do śmieci.

Dla wykluczenia szkód transportowych maszynę dostarcza się w stabilnym opakowaniu. Opakowanie jak i maszyna z wyposażeniem zostały wykonane z łatwych do recyklingu materiałów i należy je odpowiednio utylizować. Części maszyny wykonane z tworzywa są oznaczone, przez co można je po sortowaniu, poddać przyjaznemu dla środowiska recyklingowi, przekazując do odpowiednich miejsc zbiórki surowców.

Tylko dla krajów EU Nie wyrzucać narzędzi elektrycznych do domowych śmietników! Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/EU o starych urządzeniach elektrycznych/elektronicznych i odpowiednich przepisach prawnych w kraju użytkownika sprzętu, należy zużyty sprzęt zbierać, segregując go i przekazać do ponownego przekształcenia i użycia w sposób przyjazny dla środowiska.

Hałas i wibracje

Wartości pomiarowe hałasu określono zgodnie z normą EN 60745. Typowy dla danego urządzenia, określony wg skali A poziom hałasu emitowanego przez to urządzenie wynosi standardowo: Poziom ciśnienia akustycznego LpA 84 dB(A) Poziom mocy akustycznej LWA 95 dB(A) Błąd pomiaru K 3 dB

Założyć okulary ochronne!

Ochrona środowiska

Wartości łączne drgań ah i niepewność pomiaru K oznaczone zgodnie z normą EN 60745 wynoszą: Schwingungsgesamtwerte ah und Unsicherheit K ermittelt entsprechend EN 60745: Wartości łączne drgań ah 2,9 m/s² Błąd pomiaru K 0,3 m/s²

Podany w tych informacjach poziom drgań reprezentuje główne rodzaje zastosowań elektronarzędzia. Jeśli jednakże silnik zostanie użyty do innych celów z odmiennymi narzędziami lub będzie niedostatecznie konserwowany, poziom drgań może odbiegać od podanego. Może to znacznie podnieść poziom wibracji w ciągu całkowitego czasu roboczego Dla dokładnego określenia obciążenia drganiami, powinno się uwzględnić czasy, w których urządzenie jest wyłączone lub pracuje, lecz faktycznie nie jest obciążone. Wyliczenia takie mogą wyraźnie zredukować obciążenie drganiami w ciągu całego czasu pracy urządzenia. Ustalić dodatkowe postępowanie zmierzające do ochrony użytkownika przed drganiami jak na przykład: konserwacja elektronarzędzia, ogrzewanie rąk, organizacja przebiegu pracy.

Pyły z obrabianych materiałów jak powłoki zawierające ołów, różne rodzaje drewna, minerały i metale mogą szkodliwie wpływać na zdrowie. Dotykanie lub wdychanie pyłów może wywoływać alergiczne reakcje i/lub choroby dróg oddechowych użytkownika i osób znajdujących się w pobliżu.

Określone pyły jak pył z dębu lub buka mogą powodować raka a szczególnie w połączeniu z dodatkowymi produktami stosowanymi do drewna (chromat, środki ochronne drewna). Materiały zawierające azbest wolno obrabiać tylko wykwalifikowanym osobom. Najlepiej jeśli to możliwe stosować odsysanie pyłu. Dla zapewnienia wysokiego stopnia odsysania pyłu stosować z frezarką odkurzacz przemysłowy DSS 35 M iP dla drewna i/lub pyłu mineralnego. Zapewnić dobre napowietrzenie stanowiska pracy. Jest zalecane, użycie maski przeciwpyłowej z klasą filtru P2.

Ochrona przed pyłem

Postępowanie przy zakłóceniach

Po wystąpieniu zakłóceń w pracy silnika odłączyć go od sieci. Prace nad częściami elektrycznymi wolno wykonywać tylko wykwalifikowanemu elektrykowi.

Możliwe przyczyny Usunięcie Silnik nie pracuje Zasilanie sieciowe przerwane Defekt kabla sieciowego lub wtyczki Defekt wyłącznika Silnik został wyłączony przez PRCD Wetknąć inne urządzenie, sprawdzić funkcjonowanie Sprawdza elektryk i wymienia w razie potrzeby Włączyć PRCD (RESET)

Silnik pracuje wiertło koronowe nie obraca się Defekt przekładni Zlecić naprawę przekładni w autoryzowanym warsztacie. Prędkość wiercenia obniża się Cisnienie wody / przepływ wody za wysoki Defekt wiertła koronowego

Defekt przekładni

**Stępione segmenty diamentowe w wiertle
Wyregulować przepływ wody**

**Sprawdzić wiertło pod względem uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić. Zlecić naprawę przekładni w autoryzowanym warsztacie.
Naostrzyć segmenty na kamieniu do ostrzenia
Silnik wyłącza się Silnik wyłącza się podczas pracy Silnik za gorący
Wyzwoliliła ochrona przeciążeniowa Szczotki silnika zużyte – szczotki wyłączające zadziałały**

Prowadzić prosto silnik Odciążyć silnik i przez uruchomienie wyłącznika ponownie uruchomić Zlecić wymianę obu szczotek elektrykowi

**Woda wypływa z obudowy przekładni
Defekt pierścienia uszczelniającego wał
Zlecić naprawę w autoryzowanym warsztacie.**

Szczotki wyłączające

Dla ochrony silnika został on wyposażony w samoodłączające szczotki węglowe. Jeśli szczotki są zużyte, maszyna samodzielnie wyłącza się. W takim przypadku obie szczotki węglowe muszą zostać jednocześnie wymienione na oryginalne w autoryzowanym warsztacie.

Dodatkowo na pokrywie silnika znajduje się wskaźnik serwisowy, który wskazuje bezpośrednio odłączenie maszyny na skutek zużycia szczotek węglowych. Po zaświeceniu się wskaźnika można jeszcze przepracować około 1 dnia. Potem należy wymienić szczotki.

Gwarancja

Odpowiednio do naszych ogólnych warunków dostawy obowiązuje w obrocie handlowym odnośnie przedsiębiorstw, termin gwarancji na fizyczne wady w czasie 12 miesięcy (za okazaniem faktury i listu przewozowego).

Uszkodzenia, które powstały na skutek naturalnego zużycia, przeciążenia lub niezgodnego z przeznaczeniem użycia są wykluczone z reklamacji.

Uszkodzenia, które są brakiem materiałowym lub błędem producenta, zostaną usunięte przez naprawę lub zastępczą dostawę. Roszczenia klienta mogą być uznane, jeśli urządzenie w stanie nierozłożonym dotarło do dostawcy lub autoryzowanego warsztatu Eibenstock.

Deklaracja zgodności

Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że produkt, przedstawiony w „Dane techniczne“, odpowiada wymaganiom następujących norm i dokumentów normatywnych: EN 60 745 zgodnie z wymaganiami dyrektyw 2011/65/UE, 2014/30/UE, 2006/42/WE

Dokumentacja techniczna (2006/42/EG):

Elektrowerkzeuge GmbH Eibenstock Auersbergstraße 10 D – 08309 Eibenstock

**Lothar Lässig
General Manager**

**Frank Markert
Head of Engineering**