VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

Bench Drill Press Instruction Manual

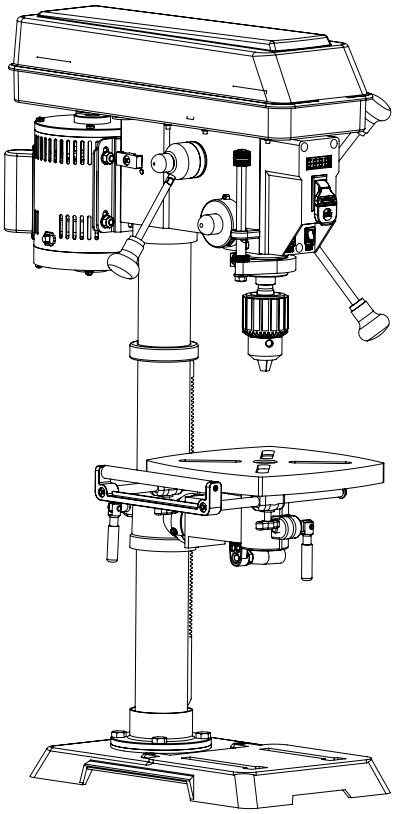
Model:DP12VL

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us.
You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Bench Drill Press

Model:DP12VL



IMPORTANT: Your new tool has been engineered and manufactured to highest standards for dependability,ease of operation, and operator safety. When properly cared for, this product will supply you years of rugged, trouble-free performance. Pay close attention to the rules for safe operation, warnings, and cautions. If you use your tool properly and for its intended purpose, you will enjoy years of safe, reliable service.

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read this manual carefully before use.VEVOR reserves the right to interpret the instructions.The appearance of the product shall be subject tothe product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there is any technology or software updates on our product.

CONTENTS

WELCOME 3

Introduction 3
Specifications..... 3

SAFETY 4

General Safety Rules..... 4
Specific Safety Rules for the Drill Press 6
Electrical Information 8
Know Your Drill Press 9

BEFORE OPERATING 10

Assembly & Adjustments 10

OPERATION & MAINTENANCE 19

Operation 19
Maintenance..... 23
Troubleshooting Guide..... 24
Exploded View & Parts List 26

INTRODUCTION

Thanks for purchasing the Drill Press. We know you are excited to put your tool to work, but first, please take a moment to read through the manual. Safe operation of this tool requires that you read and understand this operator's manual and all the labels affixed to the tool. This manual provides information regarding potential safety concerns, as well as helpful assembly and operating instructions for your tool.

⚠ Indicates danger, warning, or caution. The safety symbols and the explanations with them deserve your careful attention and understanding. Always follow the safety precautions to reduce the risk of fire, electric shock or personal injury. However, please note that these instructions and warnings are not substitutes for proper ac - cident prevention measures.

NOTE: The following safety information is not meant to cover all possible conditions and situations that may occur.

Keep this manual available to all users during the entire life of the tool and review it frequently to maximize safety for both yourself and others.

SPECIFICATIONS

Motor	**120V, 60 Hz, 5A**
Speed	**580-3200 RPM (no load)**
Chuck Capacity	1/32" **- 5/8"(Φ16mm))**
Stroke	**3-1/8"(80mm)**
Swing	**12"(300mm)**
Capacity (Chuck to Base)	**23"(595mm)**
Chuck Taper	**JT3**
Spindle Taper	**MT2**
Table Bevel	**0 to 45 ° left and right**
Laser	**Class III, transformer powered, 650 nm, <2.5 mW**
Product Weight	**78.5 lbs(N.W.: 35.75kg)**
Product Dimensions	**21-1/4 in. x 13-1/2 in. x 37 -1/2 in. (340*540*950mm)**

GENERAL SAFETY RULES

⚠ **WARNING! Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.**

Safety is a combination of common sense, staying alert and knowing how your item works. The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

SAVE THESE SAFETY INSTRUCTIONS.

WORK AREA SAFETY

1. Keep work area clean and well lit. Cluttered or dark areas invite accidents.

2. Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.

3. Keep children and bystanders away while operating a power tool. Distractions can cause you to lose control.

ELECTRICAL SAFETY

1. Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools. Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.

2. Avoid body contact with earthed or grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerators. There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.

3. Do not expose power tools to rain or wet conditions. Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.

4. Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

5. When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use. Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.

6. If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a ground fault circuit interrupter (GFCI) protected supply. Use of a GFCI reduces the risk of electric shock.

PERSONAL SAFETY

1. Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.

2. Use personal protective equipment. Always wear eye protection. Protective equipment such as a respiratory mask, non-skid safety shoes and hearing protection used for appropriate conditions will reduce the risk of personal injury.

3. Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the off-position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool. Carrying power tools with your finger on the switch or energizing power tools that have the switch on invites accidents.

4. Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool on. A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.

5. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times. This enables better control of the power tool in unexpected situations.

6. Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Keep your hair and clothing away from moving parts. Loose clothes, jewelry or long hair can be caught in moving parts.

GENERAL SAFETY RULES

⚠ **WARNING! Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.**

Safety is a combination of common sense, staying alert and knowing how your item works. The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

SAVE THESE SAFETY INSTRUCTIONS.

7. If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used. Use of dust collection can reduce dust-related hazards.

POWER TOOL USE AND CARE

1. Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application. The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it was designed.

2. Do not use the power tool if the switch does not turn it on and off. Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.

3. Disconnect the plug from the power source and/or the battery pack from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools. Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.

4. Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the power tool. Power tools are dangerous in the hands of untrained users.

5. Maintain power tools. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the power tool's operation. If damaged, have the power tool repaired before use. Many accidents are caused by poorly maintained power tools.

6. Keep cutting tools sharp and clean. Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.

7. Use the power tool, accessories and tool bits, etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed. Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

8. Use clamps to secure your workpiece to a stable surface. Holding a workpiece by hand or using your body to support it may lead to loss of control.

9. KEEP GUARDS IN PLACE and in working order.

SERVICE

1. Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts. This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING

Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities may contain chemicals, including lead, known to the State of California to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm. Wash hands after handling. Some examples of these chemicals are:

- Lead from lead-based paints.
- Crystalline silica from bricks, cement, and other masonry products.
- Arsenic and chromium from chemically treated lumber.

Your risk from these exposures varies depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals, work in a well-ventilated area with approved safety equipment such as dust masks specially designed to filter out microscopic particles.

SPECIFIC RULES FOR THE DRILL PRESS

⚠ **WARNING: Do not let comfort or familiarity with the product replace strict adherence to product safety rules. Failure to follow the safety instructions may result in serious personal injury.**

1. TOOL PURPOSE. This drill press is designed to drill through metal and wood. Drilling through other materials could result in fire, injury, or damage to the workpiece. Using the machine for any other purpose for which it is not designed may result in serious injuries, machine damage and voiding of the warranty.

2. MACHINE MOUNTING. For operation safety, the drill press must be securely mounted onto a flat and stable surface or stand.

3. PERSONAL SAFETY.

- **Always wear ANSI Z87.1-approved glasses with side shields, hearing protection and a dust mask.**
- **Do not wear loose clothing or jewelry, as they might get drawn in by the tool. Tie back long hair.**
- **DO NOT wear gloves while operating this machine.**

4. Electric Cords. Keep cords away from heat, oil, sharp edges, and moving parts of the tool. Have an electrician replace or repair damaged or worn cords immediately.

5. TOOL & ACCESSORIES INSPECTION. Before operation, check the tool and accessories for any damage or missing parts. Do not use the tool if any part is missing or damaged. Make sure all adjustments are correct and all connections are tight. Keep all guards in place.

6. DRILLING ACCESSORIES.

- **Make sure the drill bit is not damaged before use; only use undamaged drill bits**
- **Make sure the drill bit is securely locked in the chuck before turning ON.**
- **Make sure the chuck key is removed from the chuck before turning ON.**
- **Use clamps or a vise (not included) to secure a workpiece to the table. This will prevent the workpiece from rotating with the drill bit.**

7. Make sure the table lock is tightened before starting the drill press.

8. WORKPIECE REQUIREMENTS.

- **Only stand workpieces sturdy enough to withstand the force of the drill bit.**
- **Inspect the workpiece for imperfections, nails, staples, etc. before drilling. Never drill stock that has questionable imperfections or embedded foreign objects.**
- **Do not drill materials without a flat surface unless a suitable support is used (clamp or vise).**

9. PREVENTING ACCIDENTAL STARTING. Make sure the power switch is in the OFF position prior to plugging in the machine. Always make sure the power switch is in the OFF position and the machine is unplugged when doing any cleaning, assembly, setup operations, or when not in use.

10. Do not operate this tool until it is completely assembled and installed according to the instructions.

11. Remove scrap pieces and other objects from the table before turning ON the drill press.

SPECIFIC RULES FOR THE DRILL PRESS

12. DRILLING THE WORKPIECE.

- **Allow spindle to reach full speed before drilling the workpiece.**
- **Never start the machine with the drill bit pressed against the workpiece.**
- **Adjust the table or depth stop to avoid drilling into the table.**
- **Set the drill press to the speed that is appropriate for the material being drilled.**

13. Do not touch moving pieces. Keep hands away from the drill bit during operation. If cleaning is necessary, turn off the machine and use a brush to remove sawdust and chips instead of your hands.

14. Never perform layout, assembly or set-up work on the table while the machine is ON.

15. After turning off the drill press, wait until the spindle comes to a complete stop before touching the workpiece. Always turn the drill OFF before removing scrap from the table.

16. Before leaving the machine, always turn OFF and unplug the machine, remove the drill bit, and clean the table. Turn Off and unplug the machine before cleaning, making adjustments or changing drill bits. Accidental start-ups may occur if the tool is plugged in during an accessory change or adjustment.

17. CLEANING. Never use solvents to clean plastic parts. Solvents could dissolve or otherwise damage the material. Use only a soft damp cloth to clean plastic parts.

18. REPLACEMENTS. Should any component of your drill press be missing/damaged or fail in any way, shut OFF the switch and remove the plug from power supply outlet. Replace the missing, damaged, or failed parts using only identical replacement parts before resuming operation.

CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING

Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities may contain chemicals, including lead, known to the State of California to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm. Wash hands after handling. Some examples of these chemicals are:

- **Lead from lead-based paints.**
- **Crystalline silica from bricks, cement, and other masonry products.**
- **Arsenic and chromium from chemically treated lumber.**

Your risk from these exposures varies depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals, work in a well-ventilated area with approved safety equipment such as dust masks specially designed to filter out microscopic particles.

These safety instructions can't possibly warn of every scenario that may arise with this tool, so always make sure to stay alert and use common sense during operation.

ELECTRICAL INFORMATION

GROUNDING INSTRUCTIONS

In the event of a malfunction or breakdown , grounding provides the path of least resistance for an electric current and reduces the risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord that has an equipment grounding conductor and a grounding plug. The plug MUST be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with ALL local codes and ordinances.

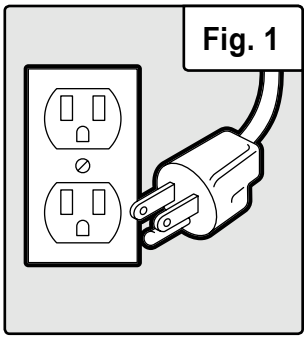
1. Do not modify the plug provided. If it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a licensed electrician.

2. Improper connection of the equipment grounding conductor can result in electric shock. The conductor with the green insulation (with or without yellow stripes) is the equipment grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, DO NOT connect the equipment grounding conductor to a live terminal.

3. Check with a licensed electrician or service personnel if you do not completely understand the grounding instructions or whether the tool is properly grounded.

4. Use only three-wire extension cords that have three-pronged plugs and outlets that accept the tool's plug (INSERT CR). Repair or replace a damaged or worn cord immediately.

CAUTION! In all cases, make certain the outlet in question is properly grounded. If you are not sure, have a licensed electrician check the outlet.



GUIDELINES AND RECOMMENDATIONS FOR EXTENSION CORDS

When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating. The table below shows the correct size to be used according to cord length and ampere rating. When in doubt, use a heavier cord. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

AMPERAGE	REQUIRED GAUGE FOR EXTENSION CORDS			
	25 ft.	50 ft.	100 ft.	150 ft.
5A	18 gauge	16 gauge	16 gauge	14 gauge

1. Examine extension cord before use. Make sure your extension cord is properly wired and in good condition. Always replace a damaged extension cord or have it repaired by a qualified person before using it.

2. Do not abuse extension cord. Do not pull on cord to disconnect from receptacle; always disconnect by pulling on plug. Disconnect the extension cord from the receptacle before disconnecting the product from the extension cord. Protect your extension cords from sharp objects, excessive heat and damp/wet areas.

3. Use a separate electrical circuit for your tool. This circuit must not be less than a 12-gauge wire and should be protected with a 15A time-delayed fuse. Before connecting the motor to the power line, make sure the switch is in the OFF position and the electric current is rated the same as the current stamped on the motor nameplate. Running at a lower voltage will damage the motor.

KNOW YOUR DRILL PRESS

TOOL PURPOSE

Drill presses are mainly used to drill clean, precise cylindrical holes into workpieces or enlarge existing holes. You may also find other uses for your drill press such as reaming, countersinking, counterboring, etc. Refer to the diagram below and on page 10 to become familiarized with the parts and controls of your drill press.

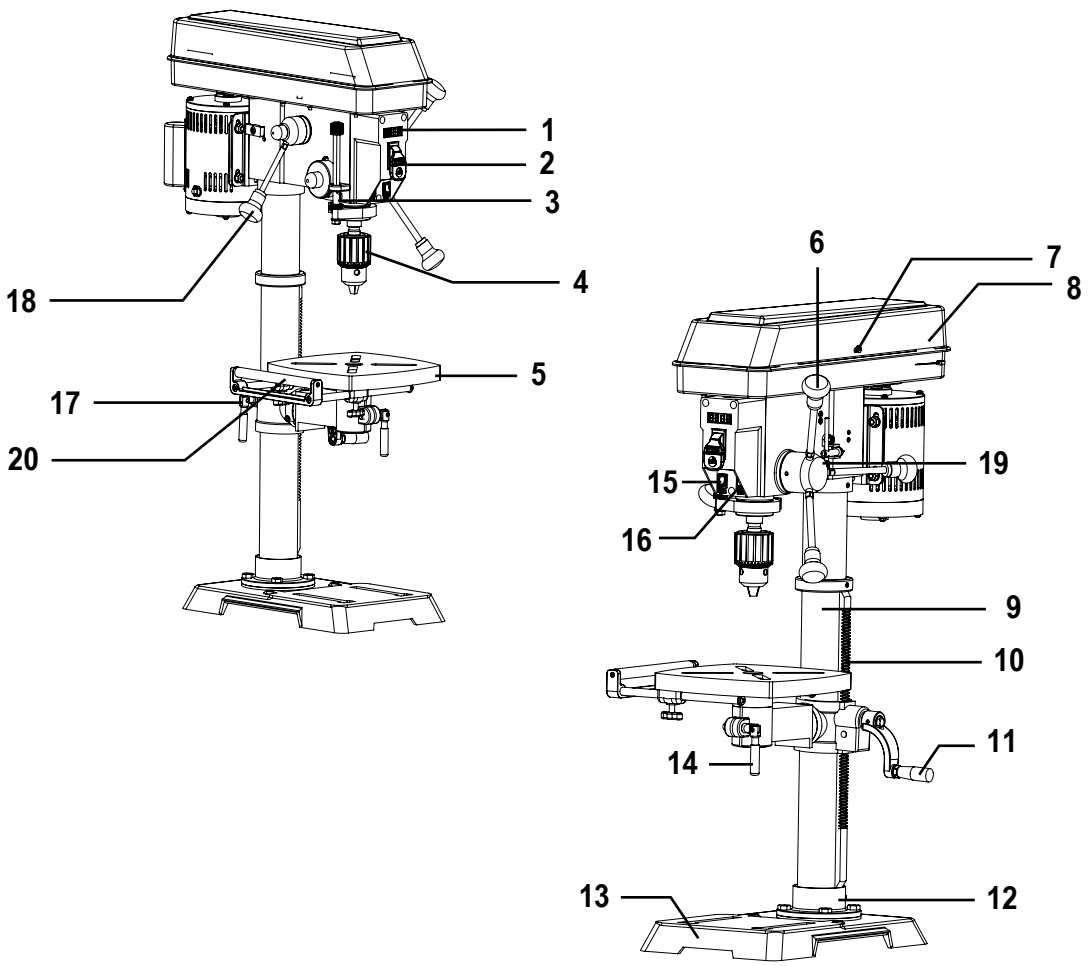


Fig. 2

1. Digital Speed Readout
2. ON / OFF Switch
3. Depth Scale
4. Chuck
5. Table
6. Feed Handles
7. Housing Cover Screw
8. Housing Cover
9. Column
10. Rack
11. Crank Handle
12. Column Support
13. Base
14. Table Lock Handle
15. Laser ON / OFF Switch
16. LED Worklight Switch
17. Support Lock Handle
18. Speed Control Handle
19. Chuck Key Storage
20. Extension Wing

ASSEMBLY & ADJUSTMENTS

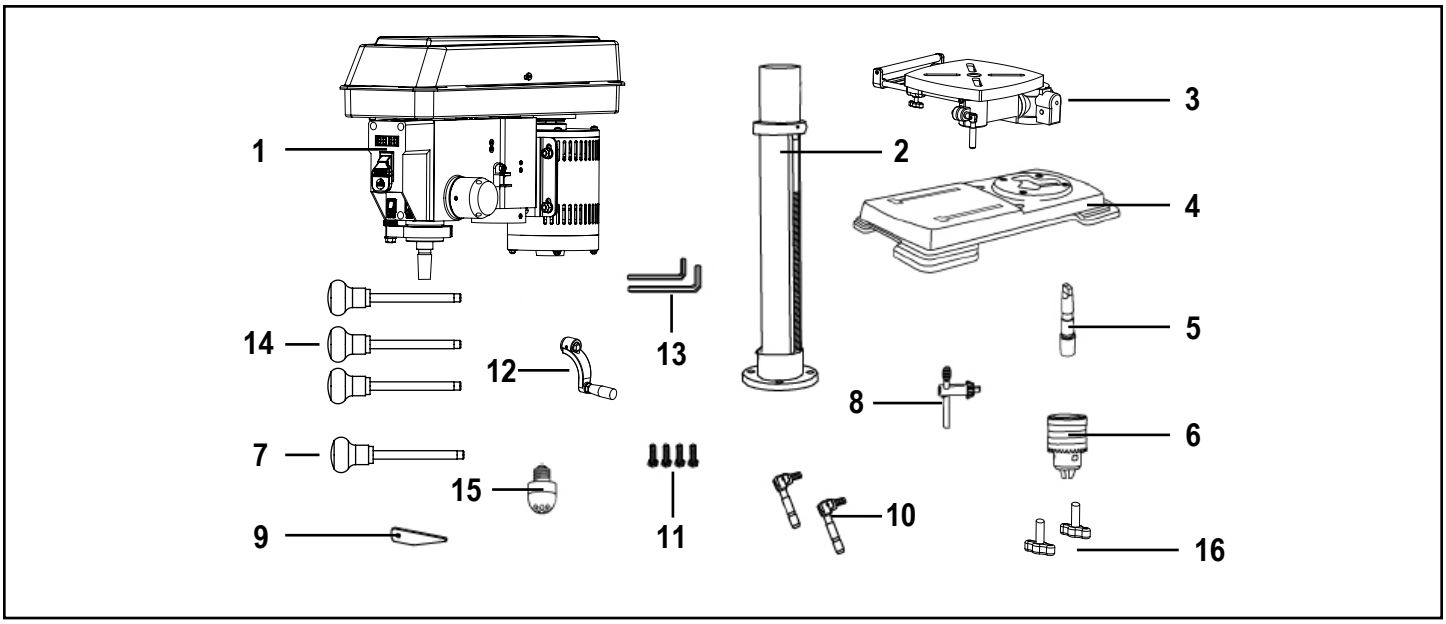
UNPACKING

With the help of a friend or trustworthy foe, carefully remove the drill press from the packaging. Make sure to take out all contents and accessories. Do not discard the packaging until the drill press is completely assembled.

Before using the drill press, you must assemble the unit using the instructions in this section. Check your packing list against the diagram below.

CLEANING THE WORK TABLE SURFACE

Your drill press comes protected with a layer of anti-rust coating on its exposed (non-painted) metal surfaces. Clean the rust-protected surfaces using a soft cloth, moistened with kerosene. Do not use gasoline, or cellulose-based solvents such as paint thinner or lacquer thinner, as these will damage the painted surfaces. After cleaning, apply a light coat of good-quality paste wax to the table and column to prevent rust. Wipe all parts thoroughly with a clean, dry cloth.



1. Head / Motor Assembly(1)
2. Column Assembly(1)
3. Table(1)
4. Base(1)
5. Chuck Arbor(1)
6. Chuck(1)
7. Speed Handle (1)
8. Chuck Key(1)
9. Wedge(1)
10. Table Lock Handles (2)
11. Hex Head Bolts (4)
12. Table Crank Handle(1)
13. Hex Wrenches (3mm & 4mm)
14. Feed Handles (3)
15. LED Bulb(1)
16. Wing Knobs (2)

ASSEMBLY & ADJUSTMENTS

⚠**WARNING: If any part is missing or damaged, do not plug the drill press in until the missing or damaged part is repaired or replaced.**

The column assembly (column, column support, rack, rack collar, and table support bracket) must be attached to the base. The table and table support handles must be attached to the table support bracket. The head must be attached to the column.

Tools needed for assembly (not included):
- **Adjustable wrench**
- **Hammer and block of wood, OR dead blow hammer, OR rubber mallet**
- **Screwdriver**

ATTACHING COLUMN TO BASE (FIG. 3)

1. Place the column assembly (Fig. 3 - 1) on the base (Fig. 3 - 2), aligning the column support holes to the base holes.

2. Install a hex head bolt (Fig. 3 - 3) in each column support hole and tighten bolts using the adjustable wrench (not included).

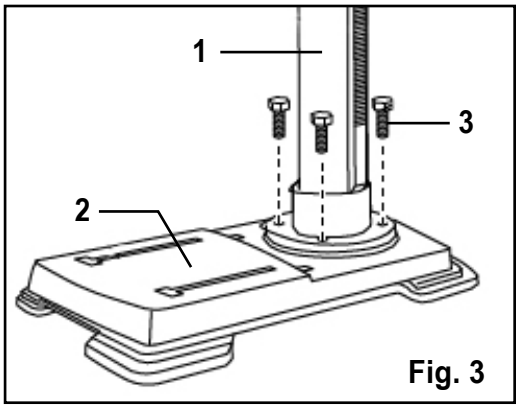


Fig. 3

TABLE TO TABLE SUPPORT BRACKET (FIG. 4)

1. Place the crank handle (Fig 4 - 1) onto the shaft (Fig 4 - 2) of the table bracket so the flat of the shaft is under the set screw (Fig. 4 - 3). Tighten the set screw.

2. Thread the table lock handle (Fig. 4 - 4) into the front of the table support bracket.

3. Thread the table support lock handle into the rear of the table support bracket (not shown).

4. Position the table (Fig. 4 - 5) in the same direction as the base. Install the table and tighten the table lock handle (Fig. 4 - 4) and support lock handle.

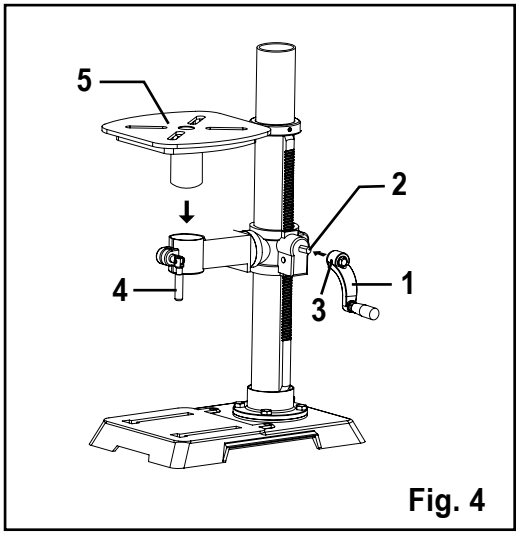


Fig. 4

DRILL PRESS HEAD TO COLUMN (FIG. 5)

⚠WARNING: The drill press head is heavy. To avoid injury, two people should lift it into position.

1. Carefully lift the drill press head assembly (Fig. 5 - 1) and position it over the column (Fig. 5 - 2).

2. Place the mounting opening (Fig. 5 - 3) on the drill press head over the top of the column. Make sure the drill press head is seated properly on the column.

3. Align the direction of the drill press head with the direction of the base and the table.

4. Tighten the set screw (Fig. 5 - 4) using the included hex wrench.

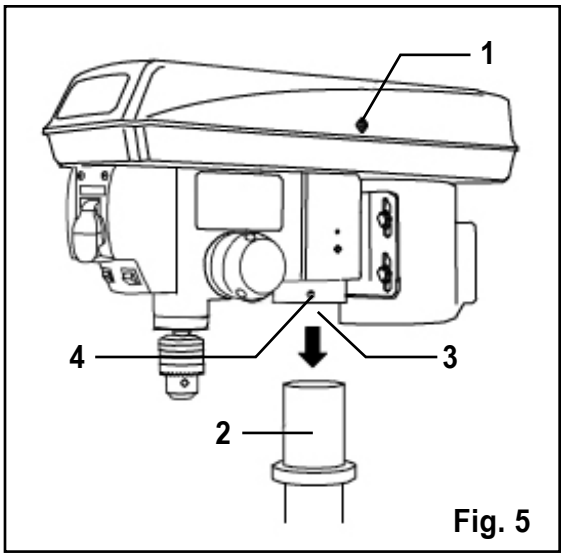


Fig. 5

FEED HANDLES (FIG. 6)

1. Insert the three feed handles (Fig. 6 - 1) into the threaded openings on the feed hub (Fig. 6 - 2).

2. Manually tighten the handles into the openings. Use an adjustable wrench (not included) to grip the flats on the handles and fully tighten them.

NOTE: When using the drill press, one or two of the feed handles may be removed if an unusually-shaped workpiece interferes with the handle rotation.

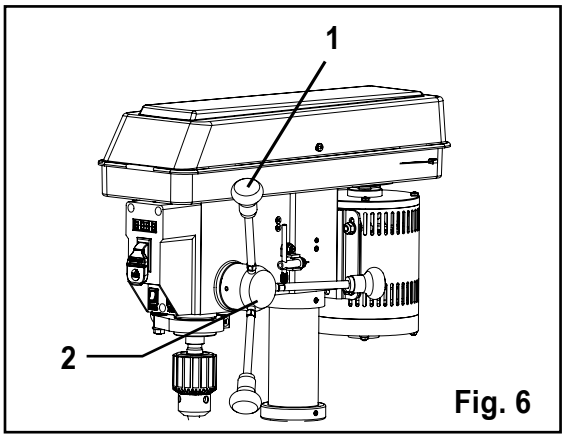


Fig. 6

SPEED HANDLE (FIG. 7)

1. Insert the speed handle (Fig. 7 - 1) into the threaded opening on the speed hub (Fig. 7 - 2).

2. Manually tighten the handle into the openings. Use an adjustable wrench (not included) to grip the flats on the handles and fully tighten them.

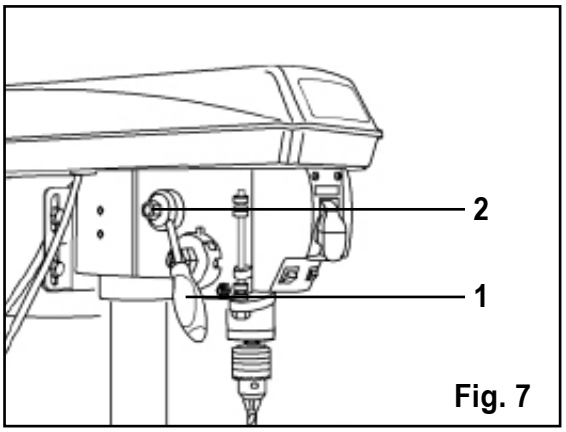


Fig. 7

MOUNTING THE DRILL PRESS (FIG. 8)

The drill press must be securely fastened through the mounting holes (Fig. 8 - 1) to a stand or workbench with heavy-duty fasteners (not included). This will prevent the drill press from tipping over, sliding, or walking during operation.

IMPORTANT: If the stand or workbench has a tendency to move during operation, fasten the workbench securely to the floor.

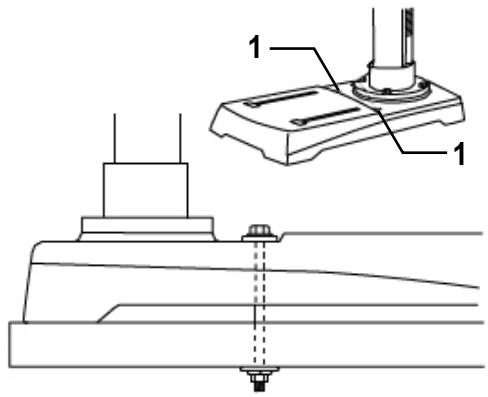


Fig. 8

LED BULB

An LED bulb has been assembled in the socket of the head.

⚠WARNING: To reduce risk of fire, DO NOT use a light bulb greater than 40 watts. When changing the light bulb, always check that the power switch is in the OFF position and the plug is disconnected from its power source.

INSTALL THE CHUCK (FIG. 9)

1. Inspect and clean the taper hole in the chuck (Fig. 9 - 1) and the spindle (Fig. 9 - 2). Remove all grease, coatings, and particles from the chuck and spindle surfaces with a clean cloth.

2. Open the chuck jaws (Fig. 9 - 3) by manually turning the chuck barrel clockwise. Make sure the jaws are completely recessed inside the chuck.

3. Insert the chuck arbor (Fig. 9 - 4) into the opening at the top of the chuck.

4. Insert the arbor into the spindle. Rotate it until the tang of the arbor (the flats on the end) is aligned with the slot in the spindle, and the chuck and arbor can be pushed upwards. Seat the chuck by placing a block of wood (Fig. 9 - 5, not included) below the chuck and firmly tapping the wood once with a hammer. Alternatively, firmly tap the chuck once with a rubber mallet or dead-blow hammer (not included).

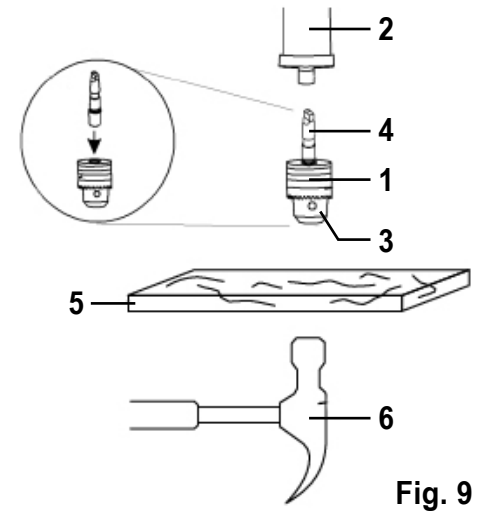


Fig. 9

⚠CAUTION: To avoid damaging the chuck, make sure the jaws are completely recessed into the chuck. Do not use a metal hammer to drive the chuck onto the arbor or into the spindle.

5. If the chuck or arbor fail to seat properly, they may not be clean enough. Remove them and thoroughly clean the mating surfaces, then try again. Ensure all dust, debris, and liquids are removed from the surfaces, and that neither surface is damaged.

REMOVE THE CHUCK (FIG. 10)

1. Turn the feed handles (1) to lower the chuck (2) to the lowest position.

2. Insert the wedge (3) into the opening in the quill. Gently tap on the wedge using a rubber mallet (4) (not included). The chuck and arbor will drop out.
NOTE: To avoid possible damage to the drill or chuck, be prepared to catch the chuck as it falls.

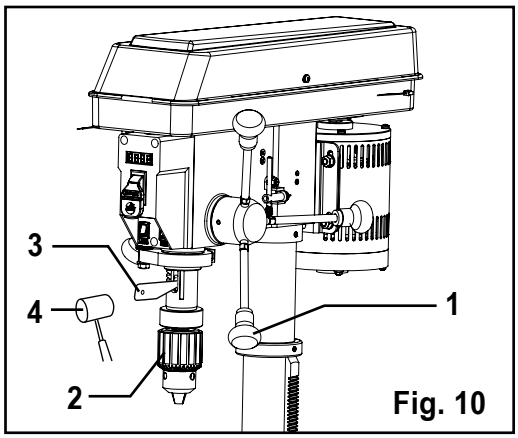


Fig. 10

RAISE OR LOWER THE TABLE (FIG. 11)

1. Loosen the support lock handle (Fig. 11 - 1) and turn the crank handle (Fig. 11 - 2) until the table is at the desired height.

2. Tighten the support lock handle before drilling.

ROTATE THE TABLE (FIG. 11)

1. Loosen the support lock handle (Fig. 11 - 1) and turn the table around the column to the desired position.

NOTE: The rack should rotate around the column with the table support bracket. If the rack binds and does not rotate, slightly loosen the set screw in the rack collar.

2. Tighten the support lock before drilling.

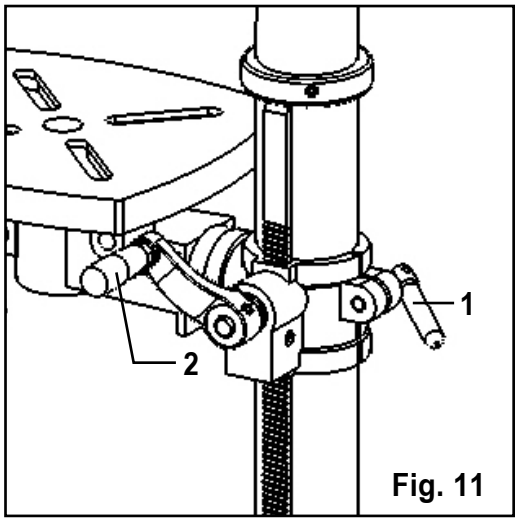


Fig. 11

TILT THE TABLE (FIG. 12A)

1. Loosen the bevel lock bolt (Fig. 12A - 1) by turning it counterclockwise with an adjustable wrench (not included).

2. Tilt the table to the desired angle, using the bevel scale (Fig. 12A - 2) as a basic guide.

3. Re-tighten the bevel lock bolt.

ADJUST TABLE TO BE HORIZONTAL (FIG. 12A)

1. Loosen the bevel lock bolt (Fig. 12A - 1).

2. Realign the table to the 0° setting on the bevel scale (Fig. 12A - 2).

3. Tighten the bevel lock bolt with the adjustment wrench.

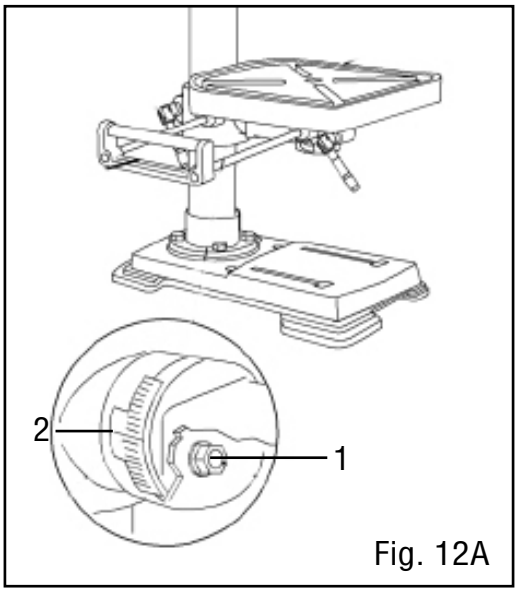


Fig. 12A

⚠ WARNING: To avoid injury, make sure the chuck key is removed from the chuck before starting any drilling operation.

INSTALL THE TABLE EXTENSION (FIG. 12B)

1. Insert the two rods (Fig. 12B - 1) of the table extension into the two channels (Fig. 12B - 2) at the side of the table.
2. Place a wing knob (Fig. 12B - 3) in the opening on the bottom of each channel and tighten to secure the extension to the table.

⚠ **WARNING: To avoid injury, make sure the chuck key is removed from the chuck before starting any drilling operation.**

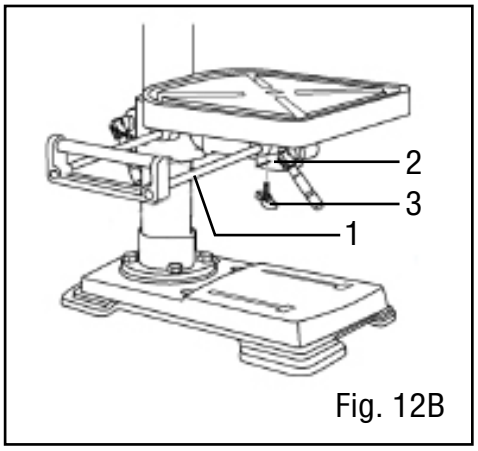


Fig. 12B

INSTALLING A DRILL BIT (FIG. 13)

1. Place the chuck key (Fig. 13 - 1) into the side keyhole of the chuck (Fig. 13 - 2), meshing the key with the gear teeth.

2. Turn the chuck key counterclockwise to open the chuck jaws (Fig. 13 - 3).

3. Insert a drill bit (Fig. 13 - 4) into the chuck far enough to obtain the maximum grip of the chuck jaws on the bit shank.

4. Center the drill bit in the chuck jaws before the final tightening of the chuck.

5. Tighten the chuck jaws using the chuck key to ensure that the drill bit will not slip while drilling. Tighten all three keyholes on the chuck.

6. Remove the chuck key and place it back on the onboard storage.

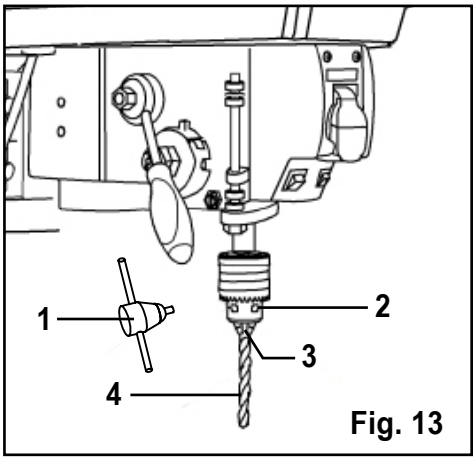


Fig. 13

SQUARING TABLE TO THE DRILL BIT (FIG. 14)

1. Insert a 3" long drill bit (Fig. 14 - 1) into the chuck (Fig. 14 - 2) and tighten the jaws with the chuck key.

2. Raise the table with the crank handle (Fig. 14 - 3). Lock the table (Fig. 14 - 4) approximately 1" below the drill bit.

3. Place a combination square (Fig. 15 - 5) (not included) on the table as shown, placing the long straight edge of the combination square against the drill bit. Make sure the drill bit is parallel / aligned exactly to the straight edge of the square.

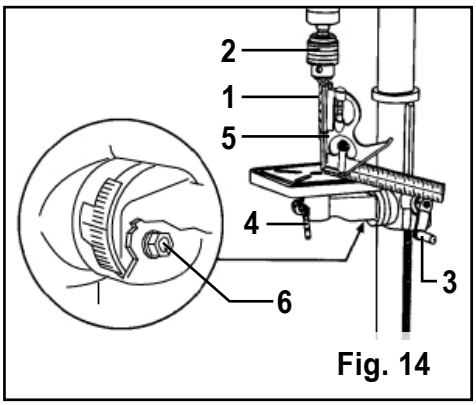


Fig. 14

4. If an adjustment is needed, loosen the bevel lock bolt (Fig. 14 - 6) with a wrench.

5. Tilt the table slightly, until the combination straight edge is aligned perfectly with the drill bit.

6. Tighten the bevel lock when square.

ADJUSTING THE LASER (FIG. 15 & 16)

⚠ WARNING: Do not stare directly at the laser beam. Observe all safety rules.

- Never aim the beam at a person or an object other than the workpiece.
- Always make sure the laser beam is aimed at a workpiece that does not have reflective surfaces, as the laser beam could reflect into your eyes or the eyes of others.

1. Place a workpiece on the table.

2. Turn the laser switch (Fig. 15 - 1) to the ON position.

3. Lower the drill bit to meet the workpiece (Fig. 16 - 2). The two laser lines should cross where the drill meets the workpiece.

4. If the laser needs to be adjusted:
a. Using the included 3 mm hex key, turn the laser adjustment set screws (Fig. 15 - 3) counterclockwise. There is one of each side of the head.
b. Rotate the laser light housing (Fig. 15 - 4) until the two laser lines intersect where the drill meets the workpiece.

5. Re-tighten the adjustment set screws (Fig. 15 - 3).

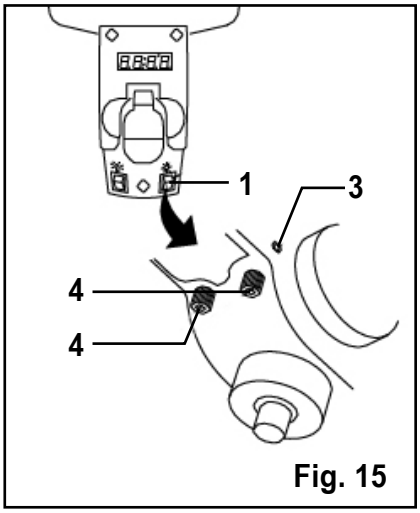


Fig. 15

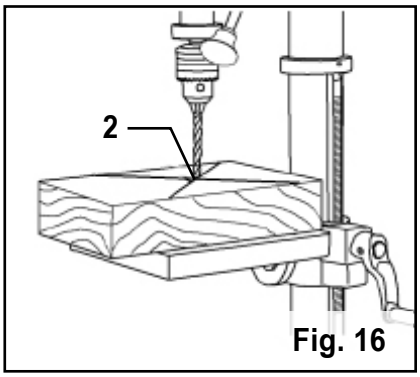


Fig. 16

SPINDLE RETURN SPRING (FIG. 17)

The spindle is equipped with an auto-return mechanism. The main components are a spring and a notched housing. The spring was properly adjusted at the factory and should not be readjusted unless absolutely necessary.

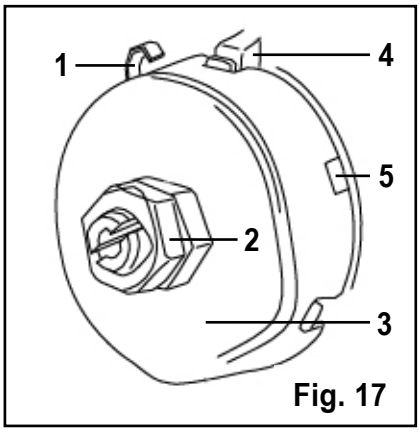


Fig. 17

1. Unplug the drill press.

2. Place a screwdriver into the loop (Fig. 17 - 1) to hold the spring in place.

3. Loosen the two housing nuts (Fig. 17 - 2) approximately 1/4" (6 mm). Do not remove the nuts from the threaded shaft. Do not allow the spring or spring housing to slip out of control.

4. While firmly holding the spring housing (Fig. 17 - 3), carefully pull spring housing out until it clears the raised stop (Fig. 17 - 4).

5. Turn the housing so that the next notch (Fig. 17 - 5) is engaged with the raised stop (Fig. 17 - 4).
• To increase the spindle return tension, turn the spring housing counter-clockwise.
• To decrease the tension, turn the spring housing clockwise.

6. Tighten the two housing nuts. Do not overtighten the two nuts. If the nuts are tightened too much, the movement of the spindle and feed handles will become sluggish.

NOTE: Adjustments for the correct function of your drill press return spring have been done by the factory. Please do not modify them. However, prolonged use of the drill press may make some readjustments necessary.

ANGULAR "PLAY" OF THE SPINDLE (FIG. 18)

Move the spindle to the lowest downward position and hold in place. Try to make the spindle revolve around its axis while also moving it with a side motion. If there is too much "play", proceed as follows:

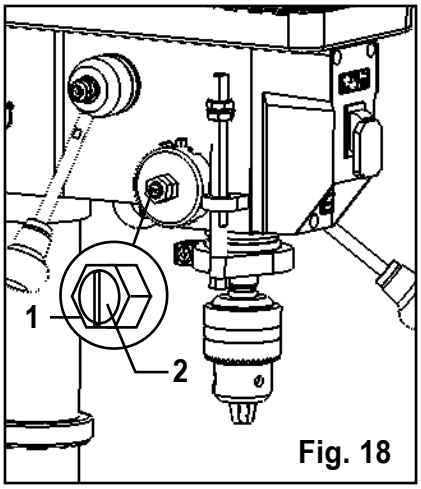


Fig. 18

1. Loosen the outer nut (Fig. 18 - 1) about 1/8 inch.

2. Without obstructing the upward and downward motion of the spindle, turn the screw (Fig. 18 - 2) clockwise to eliminate the "play."
NOTE: A little bit of "play" is normal.

3. Tighten the lock nut (Fig. 18 - 1).

DRILL PRESS ON / OFF SWITCH (FIG. 19)

1. To turn the drill press ON, insert the yellow safety key (Fig. 19 - 1) into the switch housing (Fig. 19 - 2). As a safety feature, the switch cannot be turned ON without the safety key.

2. Flip the switch upward to the ON position.

3. To turn the drill press OFF, flip the switch downward.

4. To lock the switch in the OFF position, remove the safety key (Fig. 19 - 1) from the switch. Store the safety key in a safe place away from the reach of children.

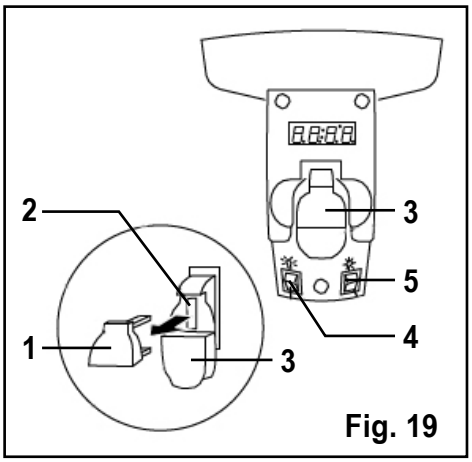


Fig. 19

LIGHT & LASER LINE ON/OFF SWITCHES (FIG. 19)

The light switch (Fig. 19 - 3) is located on the lamp cover.
The laser switch (Fig. 19 - 4) is located below the ON/OFF switch on the right.

POSITION THE TABLE AND WORKPIECE (FIG. 20)

Always place a piece of backup material (Fig. 20 - 1) (wood, plywood, etc.) on the table underneath the workpiece (Fig. 20 - 2). This will prevent splintering on the underside of the workpiece as the drill bit breaks through. To keep the material from spinning out of control, it must contact the left side (Fig. 20 - 3) of the column as illustrated, or be clamped (Fig. 20 - 4; not included) to the table.

NOTE: For small workpieces that cannot be clamped to the table, use a drill press vise (not included). The vise must be clamped or bolted to the table to avoid injury.

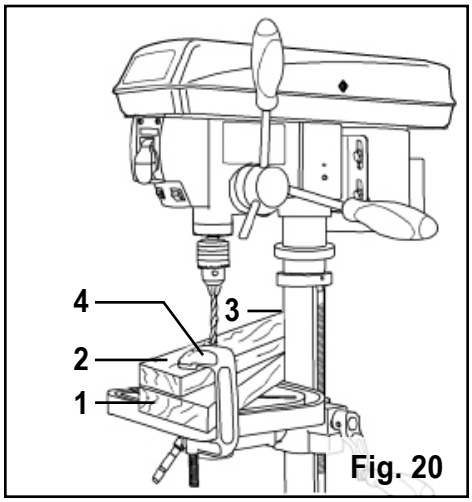


Fig. 20

GENERAL DRILLING GUIDELINES - DRILLING A HOLE

⚠ WARNING: To prevent the workpiece and the backup material from slipping from your hand while drilling, position the workpiece and backup material to the left side of the column. If the workpiece and the backup material are not long enough to reach the column, clamp the workpiece and backup material to the table. Failure to do this could result in personal injury.

1. Mark where you want to drill in workpiece by using a center punch or a sharp nail or turn ON the laser to mark your drilling point.

2. Before turning the drill press ON, turn the feed handles to bring the drill bit down. Line the drill bit tip up with the mark. Clamp the workpiece in place.

3. Turn ON the drill press and pull down on the feed handles with the appropriate force needed to allow the drill bit to drill the material.

NOTE: Feeding too slowly might cause the drill bit to turn in the chuck. Feeding too rapidly might stop the motor, cause the belt to slip, force the workpiece loose, or break the drill bit. Practice with scrap material to get the feel of the machine before attempting to do any drilling operation.

ADJUST THE DRILLING DEPTH (FIG. 21A)

The depth gauge controls the maximum distance the drill bit will move up or down.

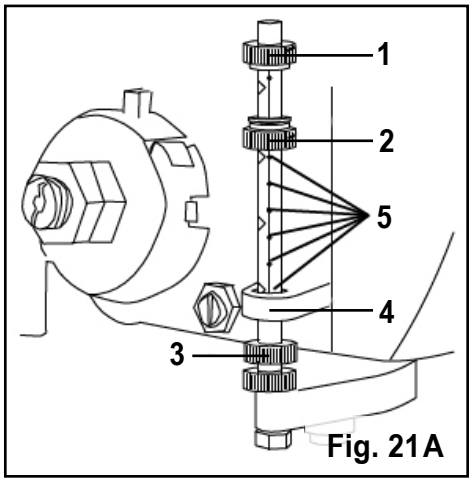


Fig. 21A

TO STOP THE DRILL BIT AT A PRE-MEASURED DEPTH:
1. Rotate the lower depth scale knob (Fig. 21A - 2) until the bottom of the knob is aligned with the desired depth mark (Fig. 21A - 5) on the gauge scale.

2. Rotate the depth scale lock knob (Fig. 21A - 1) until it meets the lower depth scale knob (Fig. 21A - 2). The chuck will stop after travelling downward to the selected distance.

TO ADJUST THE QUILL (RETURN) HEIGHT:
To adjust the upward distance the quill (shaft that moves up and down) can travel:
1. Turn the feed handles until the quill is at the desired height and hold it there.

2. Rotate the lower depth knob (Fig. 21A - 3) until it rests against the bottom of the metal gauge support (Fig. 21A - 4).

Drilling an unmeasured blind hole (not all the way through the workpiece) to a given depth can be done two ways: using the depth scale method or workpiece method.

DEPTH SCALE METHOD (FIG. 21B)

1. Make sure the 0 (in or mm) mark on the depth gauge rests at the top edge of the metal support (Fig. 21B - 4) when the quill is fully retracted.

2. Put the workpiece on the table and raise the table until the tip of the drill bit just touches the top of the workpiece. Lock the table in place.

3. Determine the drill depth for this workpiece.

4. Rotate the depth knob (Fig. 21B - 2) until it is aligned with the desired depth mark (Fig. 21B - 3) (for example, 1") on the gauge scale.

5. The chuck will be stopped at the distance selected on the depth scale.

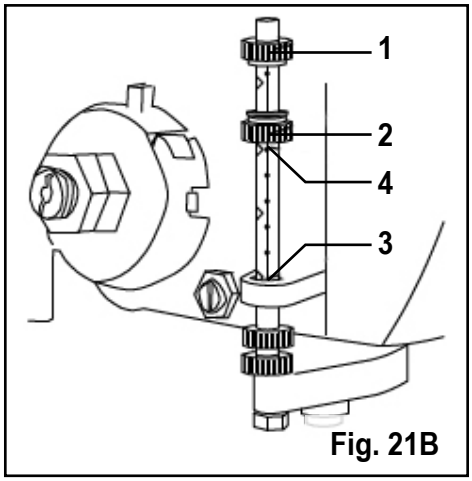


Fig. 21B

WORKPIECE METHOD (FIG. 21 & 22)

1. Mark the desired depth (Fig. 22 - 5) of the drill hole on the side of the workpiece.

2. With the drill press in the OFF position, bring the drill bit (Fig. 22 - 6) down until the tip is even with the mark.

3. Holding the feed handles at this position, rotate the depth knob (Fig. 21 - 2) until it meets the metal support.

4. The chuck and the drill bit will now be stopped at the distance selected on the depth scale.

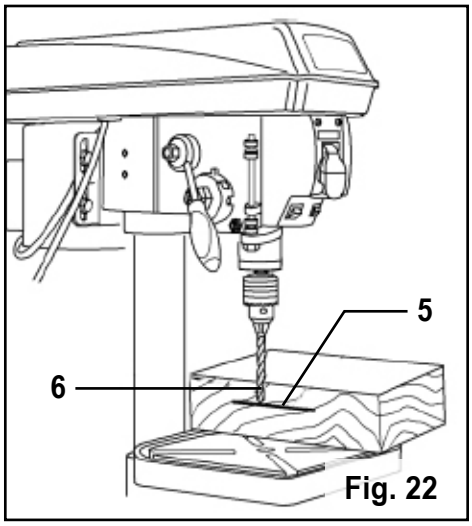


Fig. 22

DRILLING SPEEDS

There are a few important factors to keep in mind when determining the best drilling speed:

- Material type
- Hole size
- Drill bit or cutter type
- Quality desired

Smaller drill bits require greater speed than larger drill bits. Softer materials require greater speed than harder materials. See page 22 for recommended speeds for particular materials.

DRILLING METAL

- Use metal-piercing twist drill bits.
- It is always necessary to lubricate the tip of the drill with oil to prevent overheating of the drill bit.
- All metal workpieces should be clamped down securely. Any tilting, twisting, or shifting causes a rough drill hole, and increases the potential of drill bit breakage.
- Never hold a metal workpiece with your bare hands. The cutting edge of the drill bit may seize the workpiece and throw it, causing serious injury. The drill bit will break if the metal piece suddenly hits the column.
- If the metal is flat, clamp a piece of wood under it to prevent turning. If it cannot be laid flat on the table, then it should be blocked and clamped.

DRILLING WOOD

- Brad point bits are preferred. Metal piercing twist bits may be used on wood.
- Do not use auger bits. Auger bits turn so rapidly that they can lift the workpiece off of the table and whirl it around.
- Always protect the drill bit by positioning the table so that the drill bit will enter the center hole when drilling through the workpiece.
- To prevent splintering, feed the drill bit slowly right as the bit is about to cut through to the backside of the workpiece.
- To reduce splintering and protect the point of the bit, use scrap wood as a backing or a base block under the workpiece.

FEEDING THE DRILL BIT

- Pull down on the feed handles with only enough force to allow the drill bit to cut.
- Feeding too rapidly might stall the motor, cause the belt to slip, damage the workpiece, or break the drill bit.
- Feeding too slowly will cause the drill bit to heat up and burn the workpiece.

MECHANICAL VARIABLE SPEED (FIG. 23)

This is a mechanical variable speed drill press. To increase or decrease the speed when operating, raise or lower the speed handle (Fig. 23 - 1). Use the following table to determine the recommended speed for the drill size you are using and the type of material you are to drill. While drilling, check the speed on the digital speed readout (Fig. 23 - 2) located at the front of the drill press.

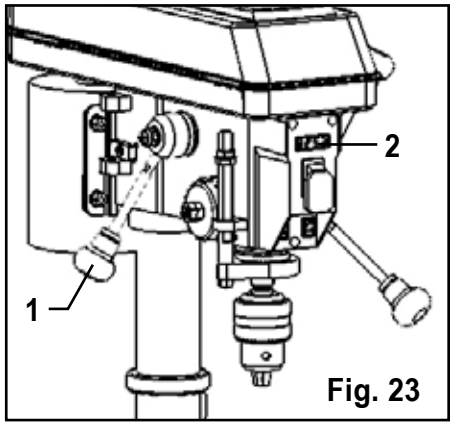


Fig. 23

⚠ WARNING: Do not change speeds using the variable speed handle without turning on the machine.

DRILL BIT SIZE RECOMMENDATIONS						
RPM	Wood		Aluminum, Zinc, Brass		Iron, Steel	
2000 to 3200	3/8 in.	9.5 mm	7/32 in.	5.6 mm	3/32 in.	2.4 mm
1400 to 2000	5/8 in.	16 mm	11/32 in.	8.75 mm	5/32 in.	4 mm
1000 to 1400	7/8 in.	22 mm	15/32 in.	12 mm	1/4 in.	6.4 mm
800 to 1000	1-1/4 in.	31.75 mm	11/16 in.	17.5 mm	3/8 in.	9.5 mm
580 to 800	1-5/8 in.	41.4 mm	3/4 in.	19 mm	5/8 in.	16 mm

Recommended speed for drill bit size and materials

REPLACING THE BELT (FIG. 24)

⚠WARNING: Disconnect the drill press from the power source before replacing the belt.

Belt tension and drill press speed is controlled by automatic adjustments made to the diameter of the front spindle when the speed handle is moved.

NOTE: See page 21 for information on the variable speed function of this drill press.

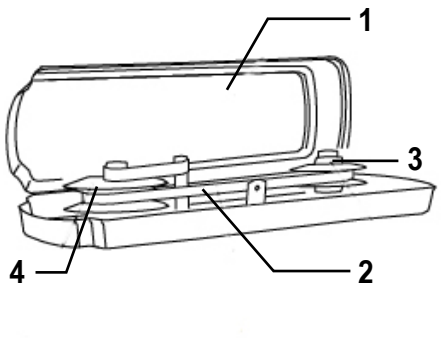


Fig. 24

WARNING: Do not change the drive speed when the drill press is turned off.

1. Plug in the drill press and turn it ON. Adjust the speed to the highest setting, then turn the drill press OFF and unplug it.

2. Open the belt cover (remove the Phillips-head screw from the right side, then open the lid.

3. Press down on the bottom side of the motor pulley. This will loosen the belt tension. Work the belt off the pulleys.

4. Place the new belt on the motor pulley, then press down on the bottom side of the pulley as before and get the belt as close to the motor shaft as possible. Make sure the bottom side of the pulley is pushed fully downward.

5. Work the belt around the spindle pulley. The belt will not be taut, but will self-seat later.

6. Close and secure the belt cover.

7. Plug in and turn ON the drill press. The belt will self-seat and achieve proper tension on its own.

MAINTENANCE

⚠WARNING: To avoid accidents, turn OFF and unplug the tool from the electrical outlet before cleaning, adjusting, or performing any maintenance or lubrication work .

⚠WARNING: Any attempt to repair or replace electrical parts on this tool may be hazardous. Servicing of the tool must be performed by a qualified technician. When servicing, use only identical replacement parts. Use of other parts may be hazardous or induce product failure.

ROUTINE INSPECTION

Before each use, inspect the general condition of the tool. If any of these following conditions exist, do not use until parts are replaced.

CHECK FOR:

- Loose hardware or improper mounting,
- Misalignment
- Damaged cord/electrical wiring,
- Cracked or broken parts, and
- Any other condition that may affect its safe operation

CAUTION: Most plastics are susceptible to damage from various types of commercial solvents. Do not use any solvents or cleaning products that could damage the plastic parts. Some of these include but are not limited to: gasoline, carbon tetrachloride, chlorinated cleaning solvents, and household detergents that contain ammonia.

CLEANING & STORAGE

1. After every operation, use a vacuum to remove sawdust or metal shavings from the tool surfaces, motor housing and work area. Keep the ventilation openings free from dust and debris to prevent the motor from overheating.
2. Wipe the tool surfaces clean with a soft cloth or brush. Make sure water does not get into the tool.
3. Apply a light coat of paste wax to the column and table to help keep these surfaces clean and rust free.
4. Store the tool in a clean and dry place away from the reach of children.

LUBRICATION

The ball bearings in the spindle and the V-belt pulley assembly are greased and permanently sealed, and require no lubrication. Pull the spindle down and oil the quill moderately every three months.

Lubricate the table bracket and locking knobs if they become difficult to use.

PRODUCT DISPOSAL

Used power tools should not be disposed of together with household waste. This product contains elec tronic components that should be recycled. Please take this product to your local recycling facility for responsible disposal and to minimize its environmental impact.

TROUBLESHOOTING

⚠WARNING: Stop using the tool immediately if any of the following problems occur. Repairs and replacements should only be performed by an authorized technician.

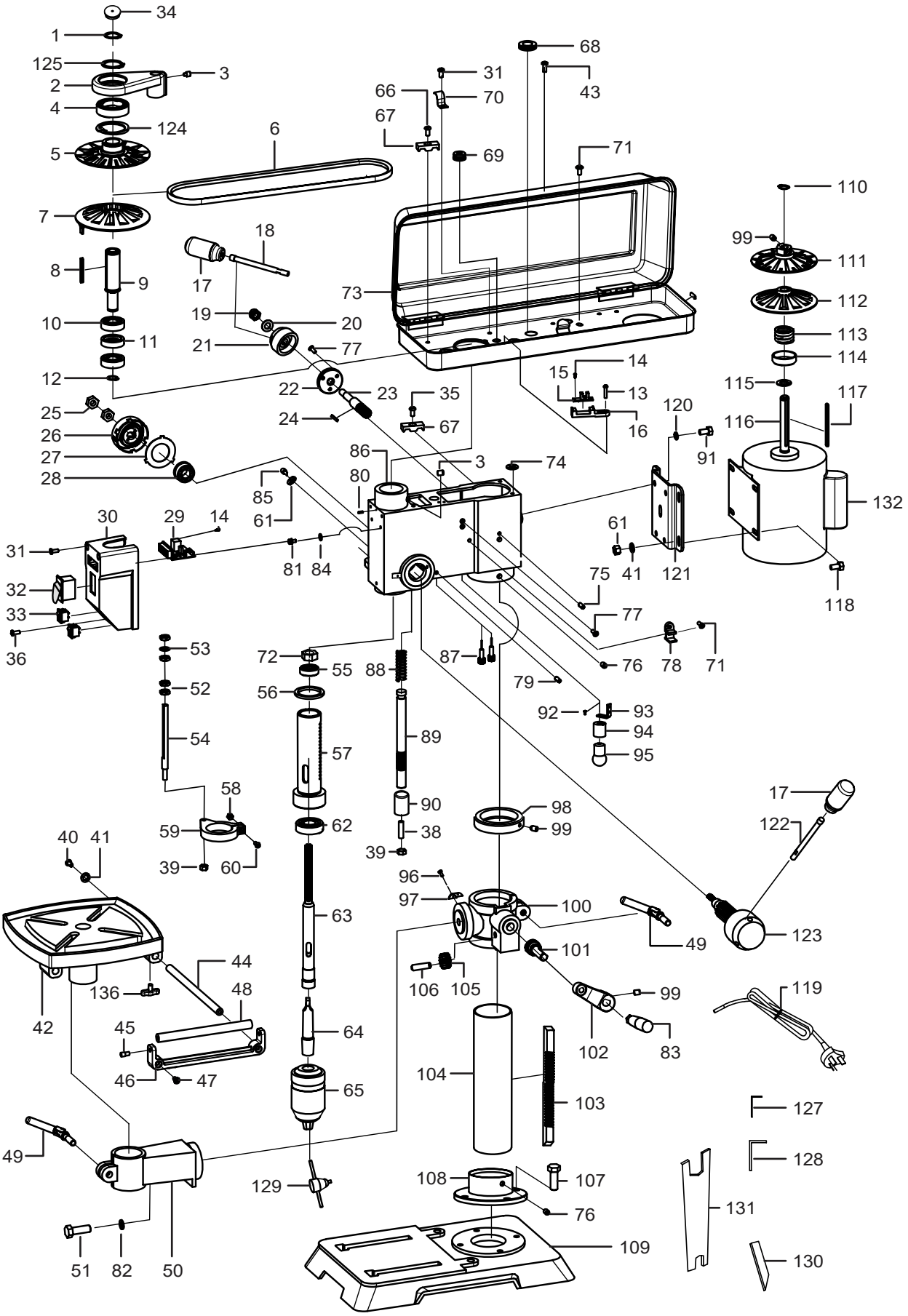
PROBLEM	CAUSE	SOLUTION
Noisy operation or excessive vibration	1) Incorrect belt tension 2) Dry spindle 3) Loose spindle pulley 4) Loose motor pulley 5) Seized motor pulley	1) Adjust the belt tension. (See REPLACE THE BELT section) 2) Lubricate the spindle. 3) Tighten the set screws on the side of the spindle pulley. 4) Tighten the set screws on the side of the motor pulley. 5) Lubricate motor pulley and motor shaft; ensure that pulley opens and closes when machine is ON and speed is adjusted.
The drill bit burns or smokes	1) Drilling at the incorrect speed 2) The wood chips are not coming out of the hole 3) Dull drill bit 4) Feeding the workpiece too slowly 5) Not lubricated	1) Change the speed. 2) Retract the drill bit frequently to clear the chips. 3) Resharpen or replace the drill bit. 4) Feed fast enough to cut the workpiece. 5) Lubricate the drill bit with cutting oil or motor oil.
Excessive drill run out or wobble; drilled hole is not round	1) Bent drill bit 2) Bit improperly installed in the chuck 3) Worn spindle bearings 4) Lengths of cutting flutes or angles not appropriate for the hardness of the wood grain 5) Chuck not properly installed	1) Replace the drill bit. 2) Reinstall the bit. 3) Bearings may need replacement. 4) Resharpen the drill bit correctly or replace with the appropriate type. 5) Reinstall the chuck.

TROUBLESHOOTING

⚠WARNING: Stop using the tool immediately if any of the following problems occur. Repairs and replacements should only be performed by an authorized technician.

PROBLEM	CAUSE	SOLUTION
Drill bit binds in the workpiece	1) The workpiece is pinching the bit 2) Excessive feed pressure	1) Support or clamp the workpiece. 2) Feed more slowly.
Spindle returns too slowly or too quickly	Coil spring has improper tension	Adjust the coil spring tension. See "Spindle Return Spring" on p. 17
Chuck falls off spindle	Dirt, grease, or oil on the tapered surface on the spindle or in the chuck	Clean the tapered surface of both the chuck and spindle with a household detergent.
Motor stalls	1) Incorrect fuses or circuit breakers 2) Overloaded circuit 3) Low voltage	1) Replace with correct fuse or circuit breaker for the circuit. 2) Turn off other machines and retry. 3) Check the power line for the proper voltage. Use another circuit or have a qualified electrician upgrade the service.

EXPLODED VIEW & PARTS LIST



EXPLODED VIEW & PARTS LIST

NOTE: Parts may only be available in their respective subassemblies.
Not all parts may be available for purchase.

NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Circlip for Shaft, Ø24	1
2	Cam	1
3	Set Screw, M8x12	2
4	Bearing, 61907	1
5	Spindle Movable Pulley	1
6	Cogged V-belt	1
7	Spindle Fixed Pulley	1
8	Key, Type A, 4x4x64	1
9	Spindle Sleeve	1
10	Bearing, 6203RZ	2
11	Retainer	1
12	Circlip for Shaft, Ø17	1
13	Screw, M4x20	2
14	Screw, ST2.9x6.5	4
15	Speed Sensor	1
16	Speed Sensor Base	1
17	Handle Knob	4
18	Variable Speed Handle	1
19	Lock Nut, M10	1
20	Flat Washer, Ø10	1
21	Handle Seat	1
22	Speed Adjustment Base	1
23	Gear Shaft	1
24	Key, Type A, 3x3x25	1
25	Hex Nut, M12	2
26	Coil Spring Assembly	1
27	Spring Baffle	1
28	Bushing	1
29	Digital Display PCB	1
30	Switch Box	1
31	Phillips-Head Screw, M5X12	3
32	Main Switch	1
33	Lamp/Laser Switch	2
34	Shaft Cover	1
35	Phillips-Head Screw, M6x8	1
36	Phillips-Head Screw, M5X10	1
37	Knob	2
38	Inner Hex Bolt, M8x6	1
39	Hex Nut, M8	1
40	Phillips-Head Screw, M6x8	1

NO.	DESCRIPTION	QTY
41	Flat Washer, Ø8	4
42	Work Table	1
43	Screw, M5x12	1
44	Guide Rod	2
45	Roller Screw	2
46	Roller Support	1
47	Phillips-Head Screw, M6x12	2
48	Roller	1
49	Column Clamp	1
50	Table Arm	1
51	Hex Bolt, M12x35	1
52	Adjustment Nut	4
53	Special Washer	1
54	Scale	1
55	Bearing, 6201RZ	1
56	Rubber Washer	1
57	Quill	1
58	Nut M6	1
59	Scale Collar	1
60	Screw M6x16	1
61	Hex Nut, M8	5
62	Bearing, 6204RZ	1
63	Spindle, MT2	1
64	Chuck Arbor, MT2-JT3	1
65	Chuck, JT3	1
66	Screw, M5x16	1
67	Cord Clamping Plate	2
68	Rubber Bushing	2
69	Cord Bushing	1
70	Cord Clamping Hook	1
71	Hex bolt	5
72	Hex Nut, M14	1
73	Belt Housing Assembly	1
74	Damping Pad	4
75	Spring Pin, 6x15	2
76	Set Screw, M8x8	3
77	Phillips-Head Screw, M5x10	5
78	Wrench Clip	1
79	Screw M6x8	2
80	Pin	1

EXPLODED VIEW & PARTS LIST

NO.	DESCRIPTION	QTY
81	Phillips-Head Screw, M5x8,	2
82	Spring Washer, M12	1
83	Handle	1
84	Star Washer Ø5	2
85	Quill Set Screw	1
86	Head	1
87	Laser	2
88	Rack Compression Spring	1
89	Rack Shaft	1
90	Rack Bushing	1
91	Hex Bolt M8*12	3
92	Phillips-Head Screw, M4x12	1
93	Lamp Socket Bracket	1
94	Lamp Socket	1
95	LED Lamp	1
96	Phillips-Head Screw, M4x8	2
97	Bevel Indicator	1
98	Rack Collar	1
99	Screw M6x10	3
100	Table Support	1
101	Worm Gear	1
102	Crank Handle	1
103	Rack	1
104	Column	1
105	Inner Gear	1
106	Inner Gear Shaft	1
107	Hex Bolt, M10x30	4

NO.	DESCRIPTION	QTY
108	Column Base	1
109	Base	1
110	Circlip for Shaft, Ø14	1
111	Motor Fixed Pulley	1
112	Motor Movable Pulley	1
113	Motor Compression Spring	1
114	Spring Base	1
115	Spring Washer	1
116	Motor Assembly	1
117	Key, Type A, 4x4x80	1
118	Hex Screw, M8x16	4
119	Power Cord	1
120	Spring Washer, Ø8	3
121	Motor Plate	1
122	Handle	3
123	Handle Hub	1
124	Elastic Ring, Type A, Ø55	1
125	Circlip for Shaft, Ø35	1
126	Sealing Rubber Strip	4
127	Hex Wrench, M3	1
128	Hex Wrench, M4	1
129	Chuck Key	1
130	Wedge Block	1
131	Wrench	1
132	Capacitor Cover	1
136	Table Support Knob	2
NP	Capacitor	1

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty
Certificate www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

Perceuse à colonne
Manuel d'instructions

Modèle : DP12VL

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.
« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couvrir toutes les catégories d'outils proposés par nous.
Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier attentivement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

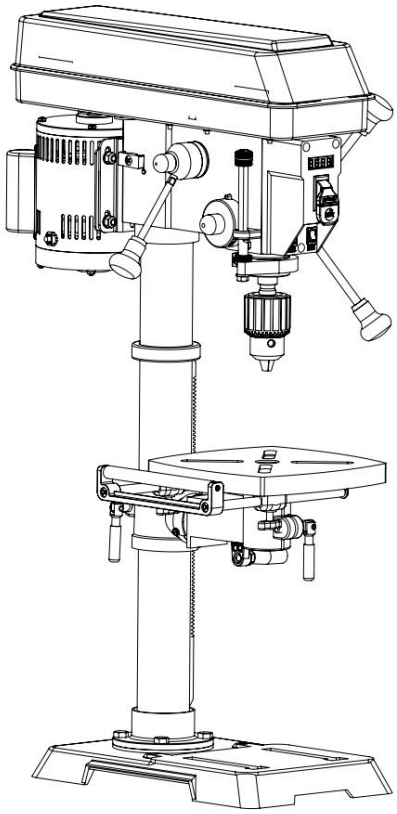
Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Perceuse à colonne

Modèle : DP12VL



IMPORTANT : Votre nouvel outil a été conçu et fabriqué selon les normes les plus strictes en matière de fiabilité, de facilité d'utilisation et de sécurité de l'utilisateur. S'il est correctement entretenu, ce produit vous fournira des années de performances robustes et sans problème. Prêtez une attention particulière aux règles d'utilisation sûre, aux avertissements et aux précautions. Si vous utilisez votre outil correctement et conformément à l'usage auquel il est destiné, vous bénéficierez d'années de service sûr et fiable.

BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

Il s'agit des instructions d'origine, veuillez lire attentivement ce manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter les instructions. L'apparence du produit sera soumise au produit que vous avez reçu.
Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus s'il y a des mises à jour technologiques ou logicielles sur notre produit.

Machine Translated by Google

CONTENU

ACCUEILLIR 3

Introduction 3

Spécifications..... 3

SÉCURITÉ 4

Règles générales de sécurité..... 4 Règles de sécurité spécifiques à la perceuse à colonne..... 6
Informations électriques..... 8

Familiarisez-vous avec votre perceuse à colonne..... 9

AVANT L'UTILISATION 10

Montage et réglages..... 10

FONCTIONNEMENT ET ENTRETIEN 19

Fonctionnement 19
Entretien..... 23 Guide de dépannage..... 24 Vue éclatée et liste des pièces..... 26

Machine Translated by Google

INTRODUCTION

Merci d'avoir acheté la perceuse à colonne. Nous savons que vous avez hâte de mettre votre outil en service, mais prenez d'abord un moment pour lire le manuel. Pour utiliser cet outil en toute sécurité, vous devez lire et comprendre ce manuel d'utilisation et toutes les étiquettes apposées sur l'outil. Ce manuel fournit des informations sur les problèmes de sécurité potentiels, ainsi que des instructions d'assemblage et d'utilisation utiles pour votre outil.

⚠ Indique un danger, un avertissement ou une mise en garde. Les symboles de sécurité et les explications qui les accompagnent méritent votre attention et votre compréhension. Respectez toujours les précautions de sécurité pour réduire les risques d'incendie, de décharge électrique ou de blessure corporelle. Cependant, veuillez noter que ces instructions et avertissements ne remplacent pas une bonne alimentation électrique. mesures de prévention des incidents.

REMARQUE : les informations de sécurité suivantes ne sont pas destinées à couvrir toutes les conditions et situations possibles qui peuvent se produire.

Gardez ce manuel à la disposition de tous les utilisateurs pendant toute la durée de vie de l'outil et consultez-le fréquemment pour optimiser la sécurité pour vous-même et pour les autres.

CARACTÉRISTIQUES

Moteur	120 V, 60 Hz, 5 A
Vitesse	580-3200 tr/min (sans charge)
Capacité du mandrin	1/32" - 5/8" (Φ16 mm)
Accident vasculaire cérébral	3-1/8" (80 mm)
Swin g	12" (300 mm)
Capacité (du mandrin à la base)	23" (595 mm)
Mandrin conique	JT3
Cône de la broche	MT2
Biseau de table	0 à 45 ° gauche et droite
Laser	Classe III, alimenté par transformateur, 650 nm, < 2,5 mW
Poids du produit	78,5 livres (poids net : 35,75 kg)
Dimensions du produit	21-1/4 po x 13-1/2 po x 37-1/2 po (340*540*950mm)

Machine Translated by Google

RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT ! Lisez tous les avertissements de sécurité et toutes les instructions. Le non-respect des avertissements et des instructions peut entraîner des dommages matériels. entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

La sécurité est une combinaison de bon sens, de vigilance et de connaissance du fonctionnement de votre appareil. Le terme « outil électrique » dans les avertissements fait référence à votre outil électrique alimenté par secteur (avec fil) ou à votre outil électrique alimenté par batterie (sans fil).

CONSERVEZ CES CONSIGNES DE SÉCURITÉ.

SÉCURITÉ DE LA ZONE DE TRAVAIL

1. Gardez la zone de travail propre et bien éclairée. Les zones encombrées ou sombres favorisent les accidents.

2. N'utilisez pas d'outils électriques dans une atmosphère explosive. sphères, comme en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables. Les outils électriques créent des étincelles qui peuvent s'enflammer. Élimine la poussière ou les fumées.

3. Tenez les enfants et les personnes présentes à distance lorsque vous utilisez un outil électrique. Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle de l'outil.

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

1. Les fiches des outils électriques doivent correspondre à la prise. Ne jamais modifier - Ne modifiez en aucune façon la fiche. N'utilisez pas d'adaptateur avec des outils électriques reliés à la terre. Des fiches non modifiées et des prises adaptées réduiront le risque de décharge électrique.

2. Évitez tout contact corporel avec des surfaces mises à la terre ou reliées à la terre. des appareils tels que des tuyaux, des radiateurs, des cuisinières et des réfrigérateurs. Il existe un risque accru de choc électrique si votre corps est relié à la terre.

3. N'exposez pas les outils électriques à la pluie ou à l'humidité. L'eau pénétrant dans un outil électrique augmente le risque d'électrocution. choc électrique.

4. Ne pas malmener le cordon. Ne jamais utiliser le cordon pour la voiture. Ne tirez pas, ne tirez pas ou ne débranchez pas l'outil électrique. Gardez le cordon à l'écart de la chaleur, de l'huile, des bords tranchants ou des pièces mobiles. Les cordons endommagés ou emmêlés augmentent le risque de choc électrique.

5. Lorsque vous utilisez un outil électrique à l'extérieur, utilisez un ex - Cordon de tension adapté à une utilisation en extérieur. L'utilisation d'un cordon adapté à une utilisation en extérieur réduit le risque de décharge électrique.

6. Si l'utilisation d'un outil électrique dans un endroit humide n'est pas autorisée, Si cela est évitable, utilisez une alimentation protégée par un disjoncteur de fuite à la terre (GFCI). L'utilisation d'un GFCI réduit le risque de choc électrique.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

1. Restez vigilant, regardez ce que vous faites et utilisez com - Faites preuve de bon sens lorsque vous utilisez un outil électrique. N'utilisez pas d'outil électrique lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention lors de l'utilisation d'un outil électrique peut entraîner des blessures graves.

2. Utilisez un équipement de protection individuelle. Portez toujours une protection pour les yeux. Un équipement de protection tel qu'un masque respiratoire, des chaussures de sécurité antidérapantes et une protection auditive utilisés dans des conditions appropriées réduiront le risque de blessure corporelle.

3. Évitez tout démarrage involontaire. Assurez-vous que l'interrupteur est en position d'arrêt avant de connecter l'outil à la source d'alimentation et/ou à la batterie, de le saisir ou de le transporter. Transporter des outils électriques avec le doigt sur l'interrupteur ou mettre sous tension des outils électriques dont l'interrupteur est en position allumée favorise les accidents.

4. Retirez toute clé de réglage avant de mettre l'outil électrique sous tension. Une clé ou un écrou laissé fixé à une pièce rotative de l'outil électrique peut entraîner des blessures corporelles.

5. Ne vous penchez pas trop en avant. Gardez toujours une bonne posture et un bon équilibre. Cela permet de mieux contrôler l'outil électrique dans des situations inattendues.

6. Habillez-vous correctement. Ne portez pas de vêtements amples ou de jeans. Elry. Gardez vos cheveux et vos vêtements éloignés des pièces mobiles. Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs peuvent être happés par les pièces mobiles.

Machine Translated by Google

RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT ! Lisez tous les avertissements de sécurité et toutes les instructions. Le non-respect des avertissements et des instructions peut entraîner des dommages matériels. entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

La sécurité est une combinaison de bon sens, de vigilance et de connaissance du fonctionnement de votre appareil. Le terme « outil électrique » dans les avertissements fait référence à votre outil électrique alimenté par secteur (avec fil) ou à votre outil électrique alimenté par batterie (sans fil).

CONSERVEZ CES CONSIGNES DE SÉCURITÉ.

7. Si des dispositifs sont prévus pour le raccordement d'équipements d'extraction et de collecte des poussières, assurez-vous qu'ils sont raccordés et utilisés correctement. L'utilisation de dispositifs de collecte des poussières peut réduire les risques liés à la poussière.

UTILISATION ET ENTRETIEN DES OUTILS ÉLECTRIQUES

1. Ne forcez pas l'outil électrique. Utilisez l'outil électrique adapté à votre application. L'outil électrique adapté effectuera le travail mieux et de manière plus sûre au régime pour lequel il a été conçu.

2. N'utilisez pas l'outil électrique si l'interrupteur ne permet pas de l'allumer ou de l'éteindre. Tout outil électrique qui ne peut pas être contrôlé à l'aide de l'interrupteur est dangereux et doit être réparé.

3. Débranchez la fiche de la source d'alimentation et/ou la batterie de l'outil électrique avant d'effectuer des réglages, de changer des accessoires ou de ranger l'outil électrique. Ces mesures de sécurité préventives réduisent le risque de démarrage accidentel de l'outil électrique.

4. Rangez les outils électriques inutilisés hors de portée des enfants et ne laissez pas des personnes non familiarisées avec l'outil électrique ou ces instructions l'utiliser.
Les outils électriques sont dangereux entre les mains d'utilisateurs non formés. les.

5. Entretenez les outils électriques. Vérifiez qu'il n'y a pas de mauvais alignement ou de blocage des pièces mobiles, de bris de pièces et de toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement de l'outil électrique.
tion. En cas de dommage, faites réparer l'outil électrique avant de l'utiliser. De nombreux accidents sont causés par des outils électriques mal entretenus.

6. Gardez les outils de coupe bien aiguisés et propres. Des outils de coupe bien entretenus et dotés de bords tranchants bien aiguisés sont moins susceptibles de se coincer et sont plus faciles à contrôler.

7. Utilisez l'outil électrique, les accessoires et les embouts d'outils, etc. conformément à ces instructions, en tenant compte des consignes de sécurité. compter les conditions de travail et le travail à effectuer
L'utilisation de l'outil électrique pour des opérations différentes de celles prévues peut entraîner une situation dangereuse.

8. Utilisez des serre-joints pour fixer votre pièce à une surface stable. Le fait de tenir une pièce à la main ou de la soutenir avec votre corps peut entraîner une perte de contrôle.

9. MAINTENEZ LES PROTECTIONS EN PLACE et en bon état de fonctionnement.

SERVICE

1. Faites entretenir votre outil électrique par un réparateur qualifié utilisant uniquement des pièces de rechange identiques. Cela garantira la sécurité de l'outil électrique.
retenu.

AVERTISSEMENT SUR LA PROPOSITION 65 DE LA CALIFORNIE

Certaines poussières générées par le ponçage, le sciage, le meulage, le perçage et d'autres activités de construction peuvent contenir des produits chimiques, notamment du plomb, reconnus par l'État de Californie comme pouvant provoquer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction. Lavez-vous les mains après manipulation. Voici quelques exemples de ces produits chimiques :

- Le plomb provenant des peintures à base de plomb.
- Silice cristalline provenant de briques, de ciment et d'autres produits de maçonnerie.
- Arsenic et chrome provenant d'eaux traitées chimiquement bois d'oeuvre.

Le risque que vous courez face à ces expositions varie en fonction de la fréquence à laquelle vous effectuez ce type de travail. Pour réduire votre risque d'exposition, Pour éviter toute exposition à ces produits chimiques, travaillez dans un endroit bien ventilé et portez un équipement de sécurité approuvé, comme des masques anti-poussière spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

Machine Translated by Google

RÈGLES SPÉCIFIQUES POUR LA PERCEUSE À COLONNE

⚠ AVERTISSEMENT : Ne laissez pas le confort ou la familiarité avec le produit remplacer le strict respect des règles de sécurité du produit. Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures graves.

1. BUT DE L'OUTIL. Cette perceuse à colonne est conçue pour percer le métal et le bois. Le perçage d'autres matériaux peut entraîner un incendie, des blessures ou des dommages à la pièce. L'utilisation de la machine à toute autre fin pour laquelle elle n'est pas conçue peut entraîner des blessures graves, des dommages à la machine et l'annulation de la garantie.

2. MONTAGE DE LA MACHINE. Pour garantir la sécurité de fonctionnement, la perceuse à colonne doit être solidement montée sur une surface plane et stable ou sur un support.

3. SÉCURITÉ PERSONNELLE.

• Portez toujours des lunettes homologuées ANSI Z87.1 avec protections latérales, une protection auditive et un masque anti-poussière.

• Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux, car ils pourraient être happés par l'outil. Attachez les cheveux longs. • NE PORTEZ PAS de gants lorsque vous utilisez cette machine.

4. Câbles électriques. Gardez les câbles à l'écart de la chaleur, de l'huile, des bords tranchants et des pièces mobiles de l'outil. Demandez à un électricien de remplacer ou de réparer immédiatement les câbles endommagés ou usés.

5. INSPECTION DES OUTILS ET ACCESSOIRES. Avant d'utiliser l'outil, vérifiez que l'outil et les accessoires ne présentent aucun dommage ou pièce manquante. N'utilisez pas l'outil si une pièce est manquante ou endommagée. Assurez-vous que tous les réglages sont corrects et que toutes les connexions sont bien serrées. Maintenez toutes les protections en place.

6. ACCESSOIRES DE PERÇAGE. •

Assurez-vous que le foret n'est pas endommagé avant utilisation ; utilisez uniquement des forets non endommagés

• Assurez-vous que le foret est bien verrouillé dans le mandrin avant de mettre l'appareil sous tension.

• Assurez-vous que la clé du mandrin est retirée du mandrin avant de mettre l'appareil sous tension.

• Utilisez des serre-joints ou un étau (non inclus) pour fixer la pièce à la table. Cela empêchera la pièce de tourner avec le foret.

7. Assurez-vous que le verrouillage de la table est serré avant de démarrer la perceuse à colonne.

8. EXIGENCES RELATIVES AUX PIÈCES À TRAVAILLER.

• Ne placez que des pièces suffisamment solides pour résister à la force du foret.

• Inspectez la pièce à travailler pour déceler les imperfections, les clous, les agrafes, etc. avant de percer. Ne percez jamais de pièces présentant des imperfections douteuses ou des corps étrangers incrustés.

• Ne pas percer des matériaux sans surface plane, sauf si un support approprié est utilisé (pince ou étau).

9. PRÉVENTION DES DÉMARRAGES ACCIDENTELS. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position OFF avant de brancher la machine. Assurez-vous toujours que l'interrupteur d'alimentation est en position OFF et que la machine est débranchée avant d'effectuer des opérations de nettoyage, d'assemblage, de configuration ou lorsqu'elle n'est pas utilisée.

10. N’utilisez pas cet outil tant qu’il n’est pas complètement assemblé et installé conformément aux instructions.

11. Retirez les morceaux de ferraille et autres objets de la table avant de mettre la perceuse à colonne sous tension.

Machine Translated by Google

RÈGLES SPÉCIFIQUES POUR LA PERCEUSE À COLONNE

12. PERÇAGE DE LA PIÈCE.

• Laissez la broche atteindre sa vitesse maximale avant de percer la pièce. • Ne démarrez jamais la machine avec le foret appuyé contre la pièce. • Réglez la table ou la butée de profondeur pour éviter de percer dans la table.

• Réglez la perceuse à la vitesse appropriée au matériau à percer.

13. Ne touchez pas les pièces en mouvement. Gardez les mains éloignées du foret pendant le fonctionnement. Si un nettoyage est nécessaire, éteignez la machine et utilisez une brosse pour enlever la sciure et les copeaux au lieu de vos mains.

14. N'effectuez jamais de travaux d'agencement, d'assemblage ou de configuration sur la table lorsque la machine est allumée.

15. Après avoir éteint la perceuse, attendez que la broche s'arrête complètement avant de toucher la pièce.
Éteignez toujours la perceuse avant de retirer les déchets de la table.

16. Avant de quitter la machine, éteignez toujours la machine et débranchez-la, retirez le foret et nettoyez la table.
Éteignez et débranchez la machine avant de la nettoyer, de procéder à des réglages ou de changer de foret. Des démarrages accidentels peuvent se produire si l'outil est branché pendant un changement ou un réglage d'accessoire.

17. NETTOYAGE. N'utilisez jamais de solvants pour nettoyer les pièces en plastique. Les solvants pourraient dissoudre ou endommager le matériau.
Utilisez uniquement un chiffon doux et humide pour nettoyer les pièces en plastique.

18. REMPLACEMENTS. Si un composant de votre perceuse à colonne est manquant/endommagé ou tombe en panne, coupez l'interrupteur et débranchez la fiche de la prise d'alimentation. Remplacez les pièces manquantes, endommagées ou défectueuses en utilisant uniquement des pièces de rechange identiques avant de reprendre l'utilisation.

AVERTISSEMENT SUR LA PROPOSITION 65 DE LA CALIFORNIE

Certaines poussières générées par le ponçage, le sciage, le meulage, le perçage et d'autres activités de construction peuvent contenir des produits chimiques, notamment du plomb, reconnus par l'État de Californie comme pouvant provoquer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction. Lavez-vous les mains après manipulation. Voici quelques exemples de ces produits chimiques :

- Plomb provenant des peintures à base de plomb.
- Silice cristalline provenant de briques, de ciment et d'autres produits de maçonnerie.
- Arsenic et chrome provenant du bois traité chimiquement.

Les risques liés à ces expositions varient en fonction de la fréquence à laquelle vous effectuez ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques, travaillez dans un endroit bien aéré et portez un équipement de sécurité approuvé, comme des masques anti-poussière spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

Ces consignes de sécurité ne peuvent pas vous avertir de tous les scénarios qui peuvent survenir avec cet outil. Veillez donc à toujours rester vigilant et à faire preuve de bon sens pendant son utilisation.

Machine Translated by Google

INFORMATIONS ÉLECTRIQUES

INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

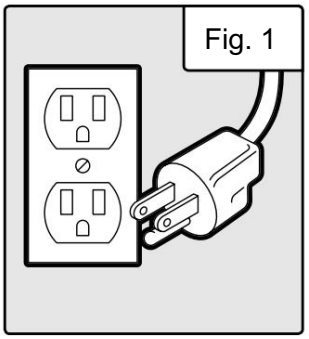
En cas de dysfonctionnement ou de panne , la mise à la terre constitue le chemin de moindre résistance pour le courant électrique et réduit le risque de décharge électrique. Cet outil est équipé d'un cordon électrique doté d'un conducteur de mise à la terre et d'une fiche de mise à la terre. La fiche DOIT être branchée sur une prise adaptée correctement installée et mise à la terre conformément à TOUS les codes et ordonnances locaux.

1. Ne modifiez pas la fiche fournie. Si elle ne s'adapte pas à la prise, faites installer une prise adaptée par un électricien agréé.

2. Une connexion incorrecte du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner une décharge électrique. Le conducteur avec l'isolant vert (avec ou sans bandes jaunes) est le conducteur de mise à la terre de l'équipement. Si une réparation ou un remplacement du cordon ou de la fiche électrique est nécessaire, NE connectez PAS le conducteur de mise à la terre de l'équipement à une borne sous tension.

3. Consultez un électricien agréé ou un personnel de service si vous ne comprenez pas complètement les instructions de mise à la terre ou si l'outil est correctement mis à la terre.

4. Utilisez uniquement des rallonges à trois fils dotées de fiches à trois broches et de prises qui acceptent la fiche de l'outil (INSÉRER CR). Réparez ou remplacez immédiatement un cordon endommagé ou usé.



ATTENTION ! Dans tous les cas, assurez-vous que la prise en question est correctement reliée à la terre. En cas de doute, faites vérifier la prise par un électricien agréé.

DIRECTIVES ET RECOMMANDATIONS POUR LES RALLONGES ÉLECTRIQUES

Lorsque vous utilisez une rallonge, assurez-vous d'en utiliser une suffisamment lourde pour supporter le courant que votre produit consommera. Un cordon trop gros peut entraîner une chute de tension de la ligne, ce qui peut entraîner une perte de puissance et une surchauffe. Le tableau ci-dessous indique la taille correcte à utiliser en fonction de la longueur du cordon et de l'intensité nominale. En cas de doute, utilisez un cordon plus épais. Plus le calibre est petit, plus le cordon est épais.

INTENSITÉ DE COURANT	CALIBRE REQUIS POUR LES RALLONGES			
	25 pi.	50 pieds	100 pieds	150 pieds
5A	calibre 18	calibre 16	calibre 16	calibre 14

1. Examinez la rallonge avant de l'utiliser. Assurez-vous que votre rallonge est correctement câblée et en bon état. Remplacez toujours une rallonge endommagée ou faites-la réparer par une personne qualifiée avant de l'utiliser.

2. Ne pas utiliser la rallonge de manière abusive. Ne pas tirer sur le cordon pour le débrancher de la prise ; toujours le débrancher en tirant sur la fiche. Débrancher la rallonge de la prise avant de débrancher le produit de la rallonge. Protégez vos rallonges des objets tranchants, de la chaleur excessive et des zones humides/mouillées.

3. Utilisez un circuit électrique distinct pour votre outil. Ce circuit ne doit pas être inférieur à un fil de calibre 12 et doit être protégé par un fusible temporisé de 15 A. Avant de connecter le moteur à la ligne électrique, assurez-vous que l'interrupteur est en position OFF et que le courant électrique est égal à celui indiqué sur la plaque signalétique du moteur. Un fonctionnement à une tension inférieure endommagera le moteur.

Machine Translated by Google

CONNAISSEZ VOTRE PERCEUSE À COLONNE

BUT DE L'OUTIL Les

perceuses à colonne sont principalement utilisées pour percer des trous cylindriques propres et précis dans des pièces ou pour agrandir des trous existants. Vous pouvez également trouver d'autres utilisations pour votre perceuse à colonne telles que l'alésage, le fraisage, le lamage, etc. Reportez-vous au schéma ci-dessous et à la page 10 pour vous familiariser avec les pièces et les commandes de votre perceuse à colonne.

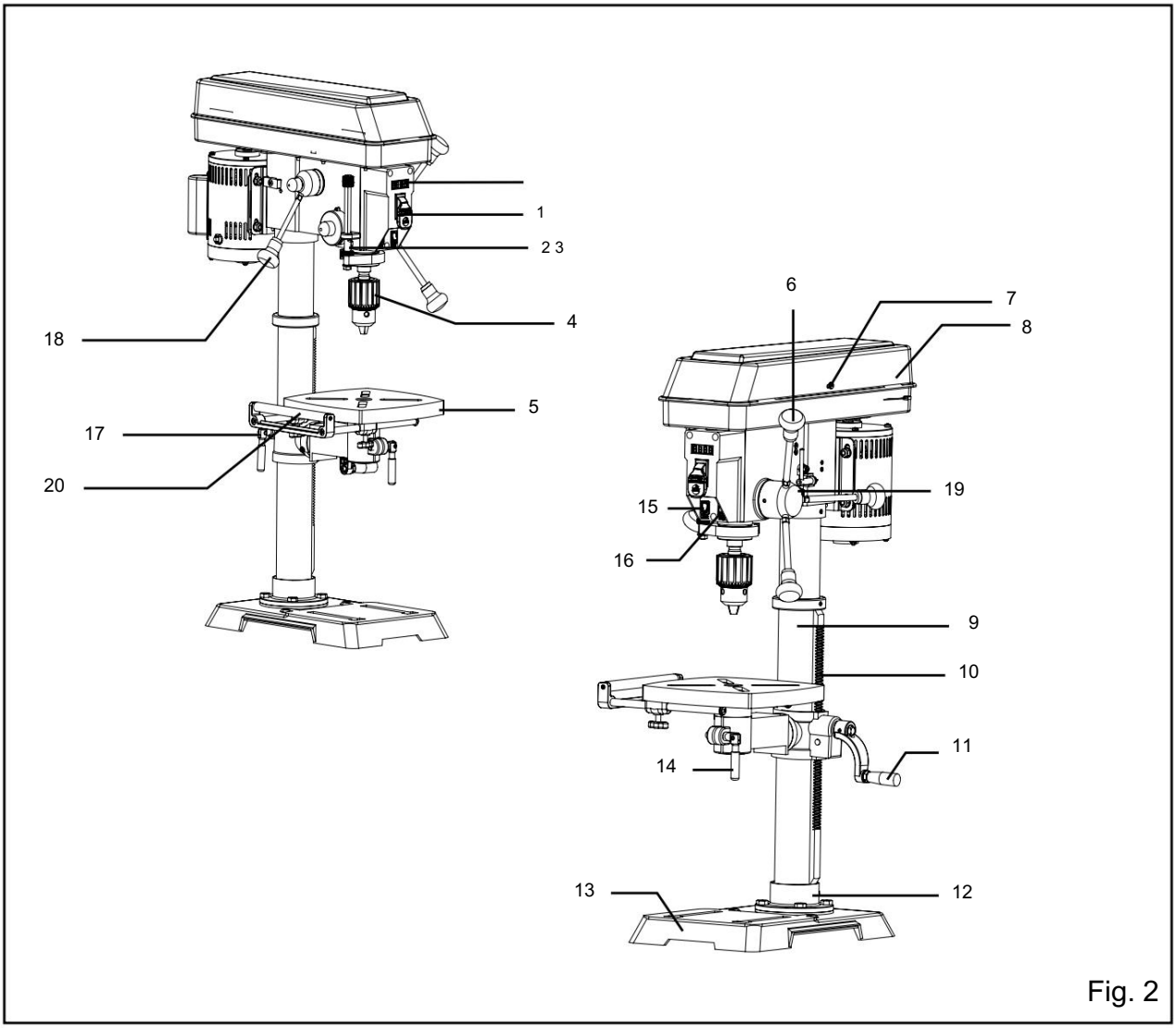


Fig. 2

1. Affichage numérique de la vitesse
2. Interrupteur marche/arrêt
3. Échelle de profondeur
4. Mandrin
5. Tableau
6. Poignées d'alimentation
7. Vis du couvercle du boîtier
8. Couvercle du boîtier
9. Colonne
10. Étagère
11. Manivelle
12. Support de colonne
13. Base
14. Poignée de verrouillage de table
15. Interrupteur marche/arrêt du laser
16. Interrupteur de lampe de travail à LED
17. Support de poignée de verrouillage
18. Poignée de contrôle de vitesse
19. Rangement de la clé du mandrin 20. Aile d'extension

Machine Translated by Google

MONTAGE ET REGLAGES

DÉBALLAGE Avec

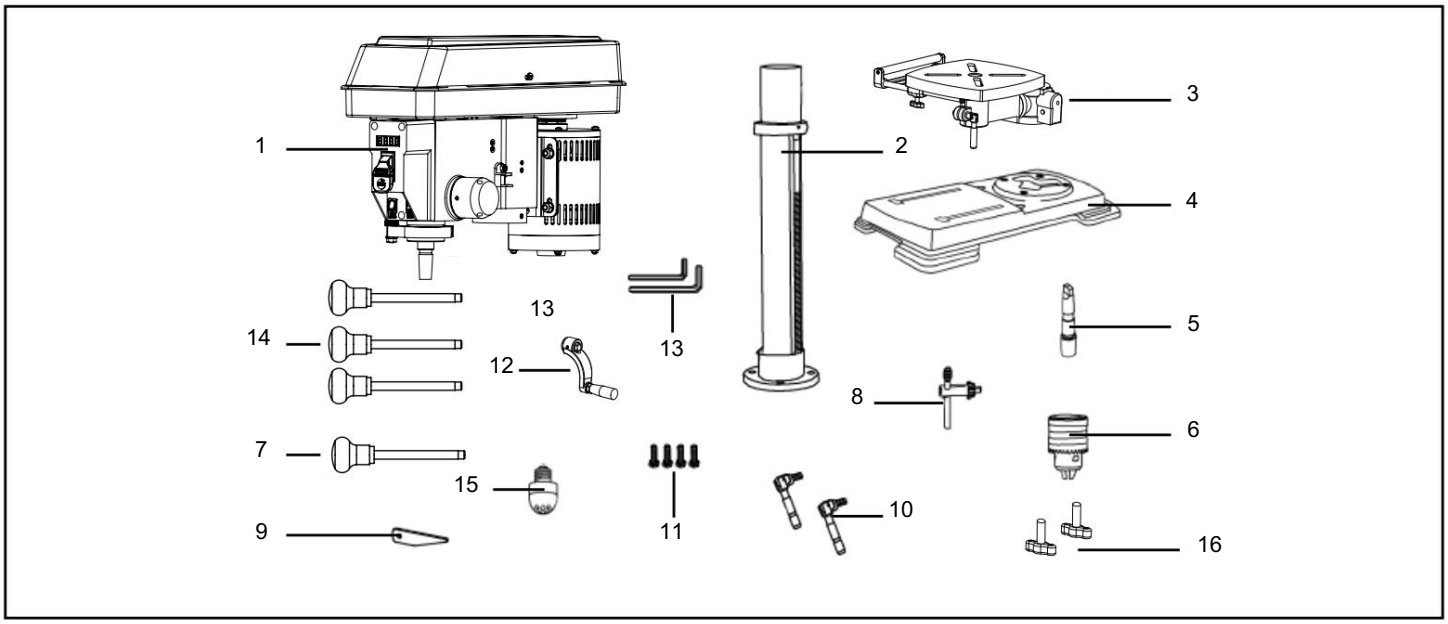
l'aide d'un ami ou d'un ennemi de confiance, sortez soigneusement la perceuse de l'emballage. Assurez-vous de retirer tout le contenu et les accessoires. Ne jetez pas l'emballage tant que la perceuse n'est pas complètement assemblée.

Avant d'utiliser la perceuse à colonne, vous devez assembler l'appareil en suivant les instructions de cette section. Comparez votre liste de colisage avec le schéma ci-dessous.

NETTOYAGE DE LA SURFACE DE LA TABLE DE TRAVAIL

Votre perceuse à colonne est protégée par une couche de revêtement antirouille sur ses surfaces métalliques exposées (non peintes). Nettoyez les surfaces protégées contre la rouille à l'aide d'un chiffon doux imbibé de kérosène. N'utilisez pas d'essence ni de solvants à base de cellulose tels que du diluant pour peinture ou du diluant pour laque, car ils endommageraient les surfaces peintes.

Après le nettoyage, appliquez une fine couche de cire en pâte de bonne qualité sur la table et la colonne pour éviter la rouille. Essuyez soigneusement toutes les pièces avec un chiffon propre et sec.



1. Ensemble tête/moteur (1)
2. Assemblage de la colonne (1)
3. Tableau (1)
4. Base (1)
5. Mandrin à mandrin (1)
6. Mandrin(1)
7. Poignée de vitesse (1)
8. Clé de mandrin (1)
9. Coin (1)
10. Poignées de verrouillage de table (2)
11. Boulons à tête hexagonale (4)
12. Manivelle de table (1)
13. Clés hexagonales (3 mm et 4 mm)
14. Poignées d'alimentation (3)
15. Ampoule LED (1)
16. Boutons à oreilles (2)

Machine Translated by Google

MONTAGE ET REGLAGES

⚠AVERTISSEMENT : Si une pièce est manquante ou endommagée, ne branchez pas la perceuse à colonne jusqu'à ce que la pièce manquante ou endommagée soit réparée ou remplacée.

L'ensemble colonne (colonne, support colonne, crémaillère, collier de crémaillère et support de table) doit être fixé à la base. La table et les poignées du support de table doivent être fixées au support de table. La tête doit être fixée à la colonne.

Outils nécessaires pour l'assemblage (non inclus) :
- Clé à molette
- Marteau et bloc de bois, OU marteau anti-rebond, OU maillet en caoutchouc
- Tournevis

FIXATION DE LA COLONNE À LA BASE (FIG. 3)

1. Placez l'assemblage de la colonne (Fig. 3 - 1) sur la base (Fig. 3 - 2), en alignant les trous de support de la colonne sur les trous de la base.

2. Installez un boulon à tête hexagonale (Fig. 3 - 3) dans chaque trou de support de colonne et serrez les boulons à l'aide de la clé à molette (non incluse).

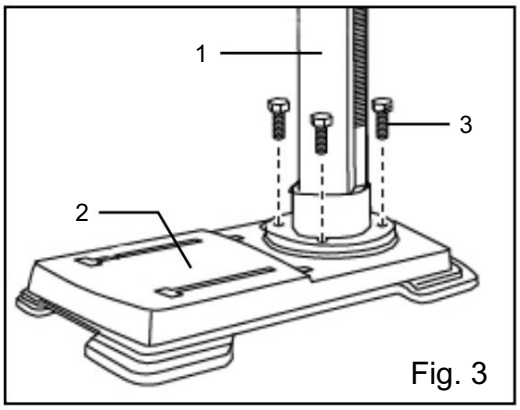


Fig. 3

SUPPORT DE TABLE À TABLE (FIG. 4)

1. Placez la manivelle (Fig. 4 - 1) sur l'axe (Fig. 4 - 2) du support de table de manière à ce que le méplat de l'axe se trouve sous la vis de réglage (Fig. 4 - 3). Serrez la vis de réglage.

2. Vissez la poignée de verrouillage de la table (Fig. 4 - 4) à l'avant du support de table.

3. Vissez la poignée de verrouillage du support de table à l'arrière du support de table (non illustré).

4. Positionnez la table (Fig. 4 - 5) dans le même sens que la base.
Installez la table et serrez la poignée de verrouillage de la table (Fig. 4 - 4) et la poignée de verrouillage du support.

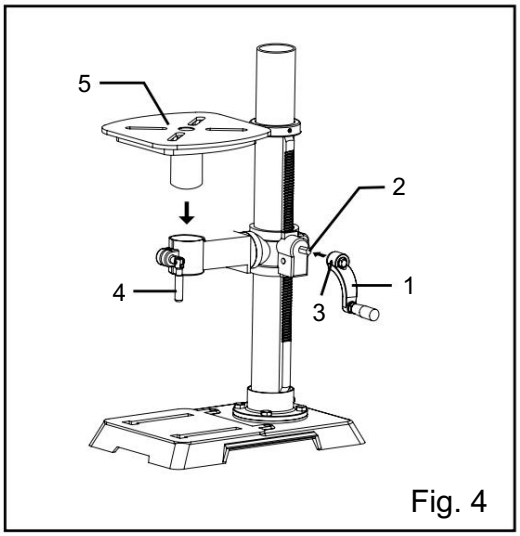


Fig. 4

Machine Translated by Google

MONTAGE ET REGLAGES

PERCEUSE À COLONNE TÊTE (FIG. 5)

⚠ AVERTISSEMENT : La tête de la perceuse à colonne est lourde. Pour éviter toute blessure, deux personnes doivent la soulever et la mettre en place.

1. Soulevez avec précaution l'ensemble tête de perceuse (Fig. 5 - 1) et positionnez-le sur la colonne (Fig. 5 - 2).

2. Placez l'ouverture de montage (Fig. 5 - 3) sur la tête de la perceuse à colonne au-dessus de la colonne. Assurez-vous que la tête de la perceuse à colonne est correctement fixée sur la colonne.

3. Alignez la direction de la tête de la perceuse avec la direction de la base et de la table.

4. Serrez la vis de réglage (Fig. 5 - 4) à l'aide de la clé hexagonale fournie.

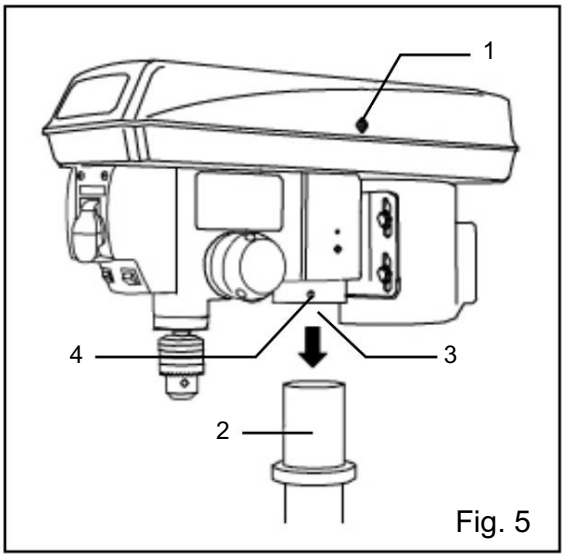


Fig. 5

POIGNÉES D'ALIMENTATION (FIG. 6)

1. Insérez les trois poignées d'alimentation (Fig. 6 - 1) dans les ouvertures filetées du moyeu d'alimentation (Fig. 6 - 2).

2. Serrez manuellement les poignées dans les ouvertures. Utilisez une clé à molette (non fournie) pour saisir les parties plates des poignées et les serrer complètement.

REMARQUE : Lorsque vous utilisez la perceuse à colonne, une ou deux poignées d'alimentation peuvent être retirées si une pièce de forme inhabituelle interfère avec la rotation de la poignée.

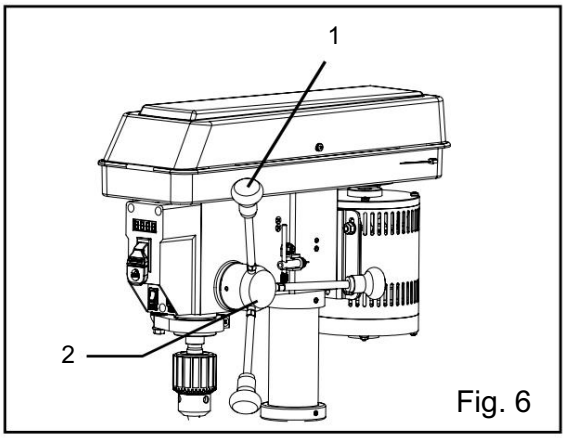


Fig. 6

POIGNÉE DE VITESSE (FIG. 7)

1. Insérez la poignée de vitesse (Fig. 7 - 1) dans l'ouverture filetée du moyeu de vitesse (Fig. 7 - 2).

2. Serrez manuellement la poignée dans les ouvertures. Utilisez une clé à molette (non incluse) pour saisir les parties plates des poignées et serrez-les complètement.

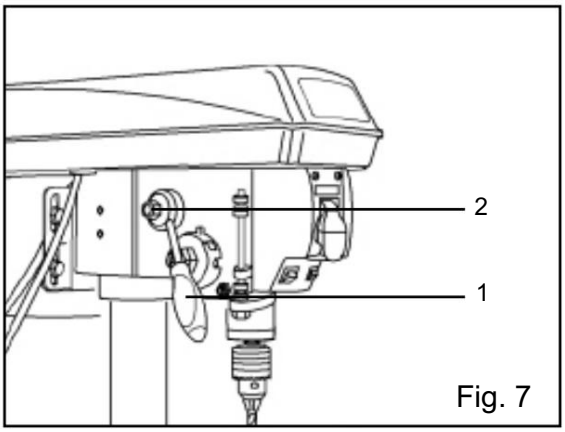


Fig. 7

Machine Translated by Google

MONTAGE ET REGLAGES

MONTAGE DE LA PERCEUSE À COLONNE (FIG. 8)

La perceuse à colonne doit être solidement fixée à un support ou à un établi à l'aide des trous de montage (Fig. 8 - 1) à l'aide de fixations robustes (non fournies). Cela empêchera la perceuse à colonne de basculer, de glisser ou de bouger pendant le fonctionnement.

IMPORTANT : Si le support ou l'établi a tendance à bouger pendant le fonctionnement, fixez solidement l'établi au sol.

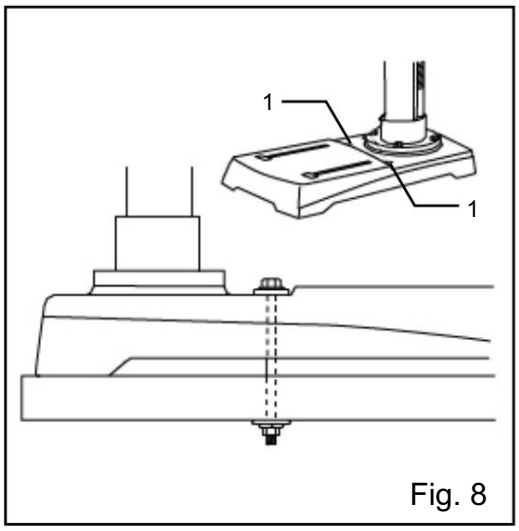


Fig. 8

AMPOULE LED

Une ampoule LED a été montée dans la douille de la tête.

⚠ AVERTISSEMENT : Pour réduire les risques d'incendie, N'UTILISEZ PAS d'ampoule de plus de 40 W. Lorsque vous changez l'ampoule, vérifiez toujours que l'interrupteur d'alimentation est en position OFF et que la fiche est débranchée de sa source d'alimentation.

INSTALLER LE MANDRIN (FIG. 9)

1. Inspectez et nettoyez le trou conique du mandrin (Fig. 9 - 1) et la broche (Fig. 9 - 2). Retirez toute la graisse, les revêtements et les particules des surfaces du mandrin et de la broche à l'aide d'un chiffon propre.

2. Ouvrez les mâchoires du mandrin (Fig. 9 - 3) en tournant manuellement le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre. Assurez-vous que les mâchoires sont complètement encastrées dans le mandrin.

3. Insérez l'arbre du mandrin (Fig. 9 - 4) dans l'ouverture située en haut du mandrin.

4. Insérez l'arbre dans la broche. Faites-le tourner jusqu'à ce que la languette de l'arbre (les méplats à l'extrémité) soit alignée avec la fente de la broche, et que le mandrin et l'arbre puissent être poussés vers le haut. Installez le mandrin en plaçant un bloc de bois (Fig. 9 - 5, non inclus) sous le mandrin et en tapant fermement sur le bois une fois avec un marteau. Vous pouvez également taper fermement une fois sur le mandrin avec un maillet en caoutchouc ou un marteau anti-rebond (non inclus).

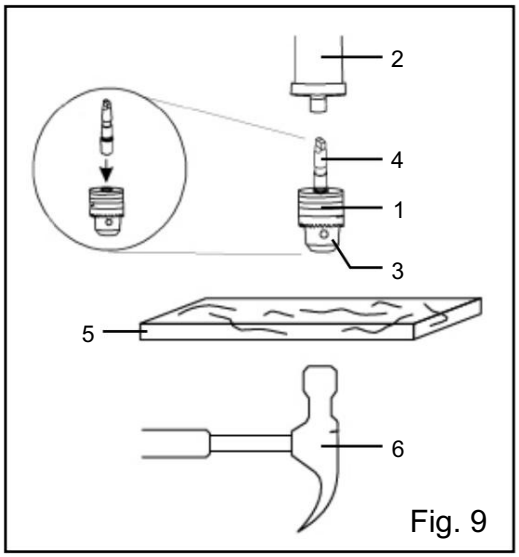


Fig. 9

⚠ ATTENTION : Pour éviter d'endommager le mandrin, assurez-vous que les mâchoires sont complètement encastrées dans le mandrin. N'utilisez pas de marteau en métal pour enfoncer le mandrin sur l'arbre ou dans la broche.

5. Si le mandrin ou l'arbre ne s'insèrent pas correctement, ils ne sont peut-être pas suffisamment propres. Retirez-les et nettoyez soigneusement les surfaces de contact, puis réessayez. Assurez-vous que toute la poussière, les débris et les liquides sont retirés des surfaces et qu'aucune des deux surfaces n'est endommagée.

Machine Translated by Google

MONTAGE ET REGLAGES

RETIRER LE MANDRIN (FIG. 10)

1. Tournez les poignées d'alimentation (1) pour abaisser le mandrin (2) à la position la plus basse.

2. Insérez la cale (3) dans l'ouverture du fourreau. Tapez doucement sur la cale à l'aide d'un maillet en caoutchouc (4) (non fourni). Le mandrin et l'arbre tomberont.

REMARQUE : Pour éviter d'endommager la perceuse ou le mandrin, soyez prêt à attraper le mandrin lorsqu'il tombe.

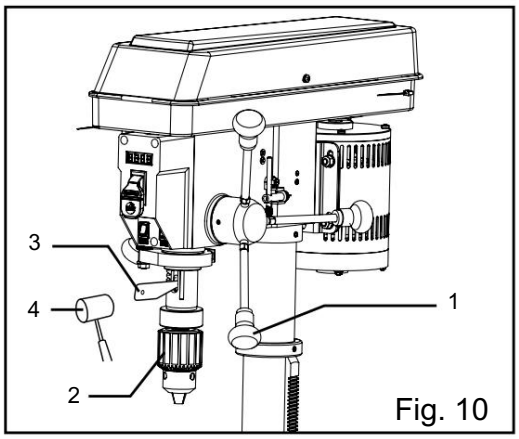


Fig. 10

MONTER OU ABAISSER LA TABLE (FIG. 11)

1. Desserrez la poignée de verrouillage du support (Fig. 11 - 1) et tournez la manivelle (Fig. 11 - 2) jusqu'à ce que la table soit à la hauteur souhaitée.

2. Serrez la poignée de verrouillage du support avant de percer.

FAIRE TOURNER LA TABLE (FIG. 11)

1. Desserrez la poignée de verrouillage du support (Fig. 11 - 1) et tournez la table autour de la colonne jusqu'à la position souhaitée.

REMARQUE : le rack doit tourner autour de la colonne avec le support de table. Si le rack se bloque et ne tourne pas, desserrez légèrement la vis de réglage dans le collier du rack.

2. Serrez le verrou du support avant de percer.

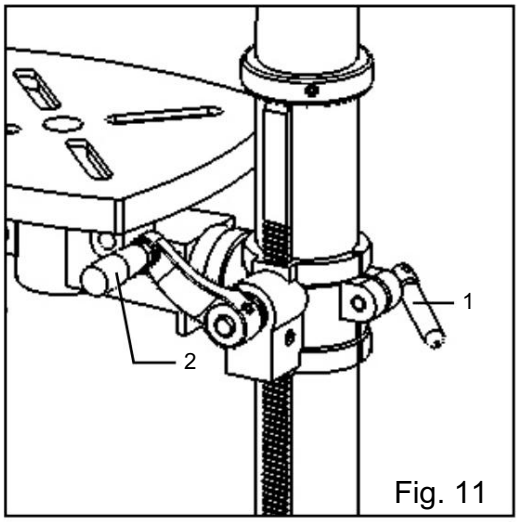


Fig. 11

INCLINEZ LA TABLE (FIG. 12A)

1. Desserrez le boulon de verrouillage du biseau (Fig. 12A - 1) en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à l'aide d'une clé à molette (non fournie).

2. Inclinez la table à l'angle souhaité, en utilisant l'échelle de biseau (Fig. 12A - 2) comme guide de base.

3. Resserrez le boulon de verrouillage du biseau.

RÉGLER LA TABLE POUR QU'ELLE SOIT HORIZONTALE (FIG. 12A)

1. Desserrez le boulon de verrouillage du biseau (Fig. 12A - 1).

2. Réalignez la table sur le réglage 0° sur l'échelle de biseau (Fig. 12A - 2).

3. Serrez le boulon de verrouillage du biseau avec la clé de réglage.

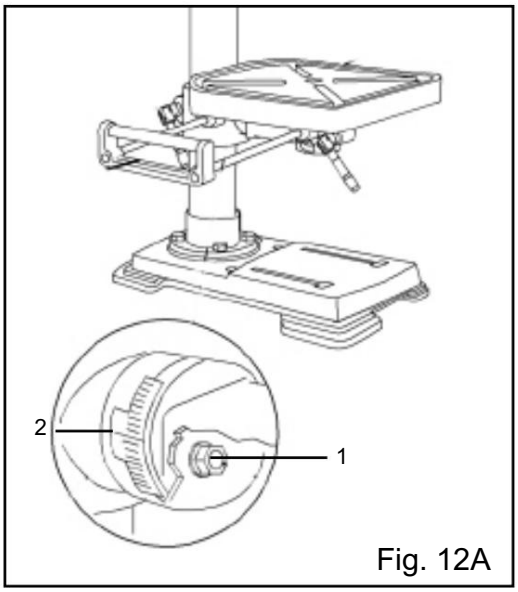


Fig. 12A

⚠ AVERTISSEMENT : Pour éviter toute blessure, assurez-vous que la clé du mandrin est retirée du mandrin avant de commencer toute opération de forage.

Machine Translated by Google

MONTAGE ET REGLAGES

INSTALLER LA RALLONGE DE TABLE (FIG. 12B)

1. Insérez les deux tiges (Fig. 12B - 1) de la rallonge de table dans les deux canaux (Fig. 12B - 2) situés sur le côté de la table.
2. Placez un bouton à oreilles (Fig. 12B - 3) dans l'ouverture située au bas de chaque canal et serrez pour fixer l'extension à la table.

⚠ AVERTISSEMENT : Pour éviter toute blessure, assurez-vous que la clé du mandrin est retirée du mandrin avant de commencer toute opération de perçage.

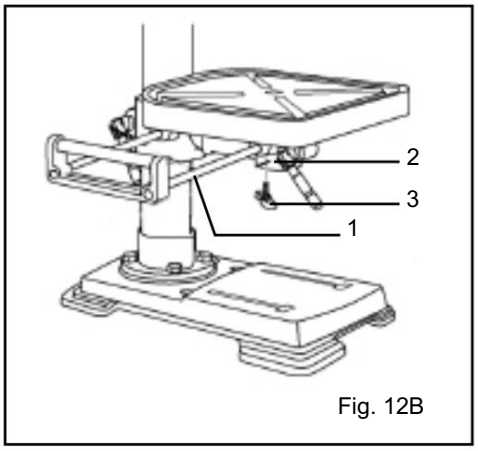


Fig. 12B

INSTALLATION D'UN FORET (FIG. 13)

1. Placez la clé du mandrin (Fig. 13 - 1) dans le trou de serrure latéral du mandrin (Fig. 13 - 2), en engrenant la clé avec les dents de l'engrenage.

2. Tournez la clé du mandrin dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour ouvrir les mâchoires du mandrin (Fig. 13 - 3).

3. Insérez un foret (Fig. 13 - 4) dans le mandrin suffisamment loin pour obtenir une adhérence maximale des mâchoires du mandrin sur la tige du foret.

4. Centrez le foret dans les mâchoires du mandrin avant le serrage final du mandrin.

5. Serrez les mâchoires du mandrin à l'aide de la clé de mandrin pour vous assurer que le foret ne glisse pas pendant le perçage. Serrez les trois trous de serrure du mandrin.

6. Retirez la clé du mandrin et remettez-la sur le rangement intégré.

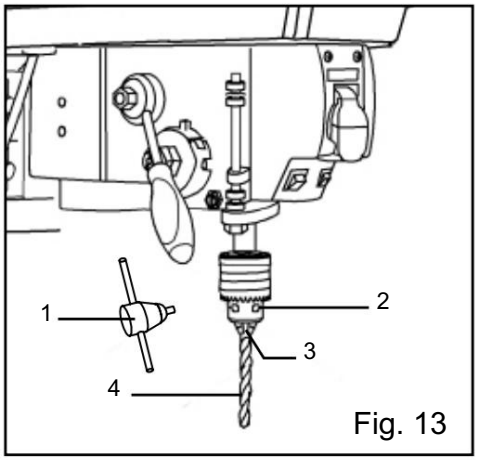


Fig. 13

TABLE D'ÉQUILIBRAGE DU FORET (FIG. 14)

1. Insérez un foret de 3" de long (Fig. 14 - 1) dans le mandrin (Fig. 14 - 2) et serrez les mâchoires avec la clé de mandrin.

2. Soulevez la table à l'aide de la manivelle (Fig. 14 - 3). Verrouillez la table (Fig. 14 - 4) à environ 1" en dessous du foret.

3. Placez une équerre combinée (Fig. 15 - 5) (non incluse) sur la table comme indiqué, en plaçant le bord droit long de l'équerre combinée contre le foret. Assurez-vous que le foret est parallèle/aligné exactement sur le bord droit de l'équerre.

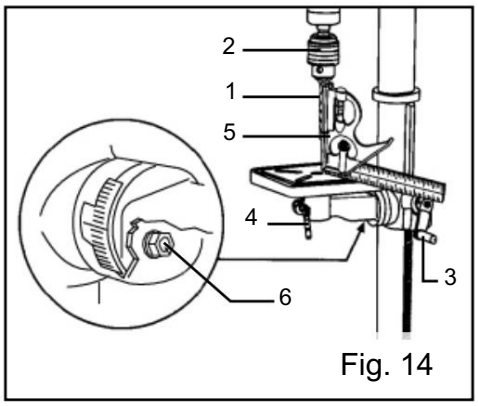


Fig. 14

Machine Translated by Google

4. Si un réglage est nécessaire, desserrez le boulon de verrouillage du biseau (Fig. 14 - 6) à l'aide d'une clé.

5. Inclinez légèrement la table jusqu'à ce que la règle combinée soit parfaitement alignée avec le foret.

6. Serrez le verrou du biseau une fois l'équerre atteinte.

RÉGLAGE DU LASER (FIG. 15 & 16)

⚠ AVERTISSEMENT : Ne regardez pas directement le faisceau laser. Respectez toutes les règles de sécurité.

• Ne dirigez jamais le faisceau vers une personne ou un objet autre que la pièce à usiner. •
Assurez-vous toujours que le faisceau laser est dirigé vers une pièce à usiner qui ne présente pas de surfaces réfléchissantes, car le faisceau laser pourrait se refléter dans vos yeux ou dans ceux d'autres personnes.

1. Placez une pièce sur la table.

2. Tournez l'interrupteur laser (Fig. 15 - 1) sur la position ON.

3. Abaissez le foret jusqu'à ce qu'il touche la pièce (Fig. 16 - 2). Les deux lignes laser doivent se croiser à l'endroit où le foret touche la pièce.

4. Si le laser doit être réglé :
a. À l'aide de la clé hexagonale de 3 mm fournie, tournez les vis de réglage du laser (Fig. 15 - 3) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Il y en a une de chaque côté de la tête.
b. Faites pivoter le boîtier de la lumière laser (Fig. 15 - 4) jusqu'à ce que les deux lignes laser se croisent à l'endroit où la perceuse rencontre la pièce.

5. Resserrez les vis de réglage (Fig. 15 - 3).

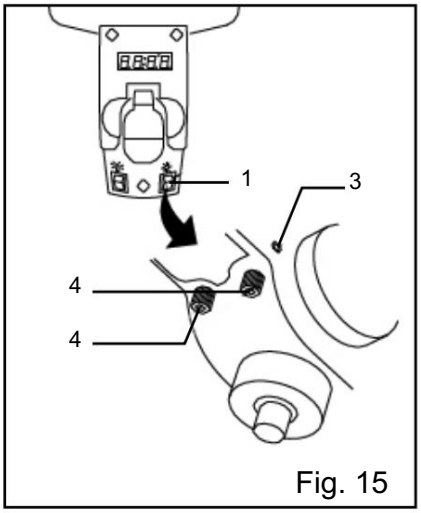


Fig. 15

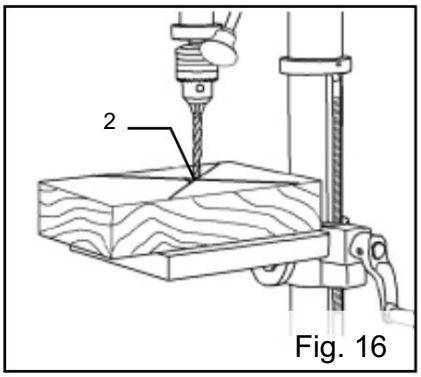


Fig. 16

Machine Translated by Google

RESSORT DE RETOUR DE LA BROCHE (FIG. 17)

La broche est équipée d'un mécanisme de retour automatique. Les principaux composants sont un ressort et un boîtier cranté. Le ressort a été correctement réglé en usine et ne doit pas être réajusté sauf en cas d'absolue nécessité.

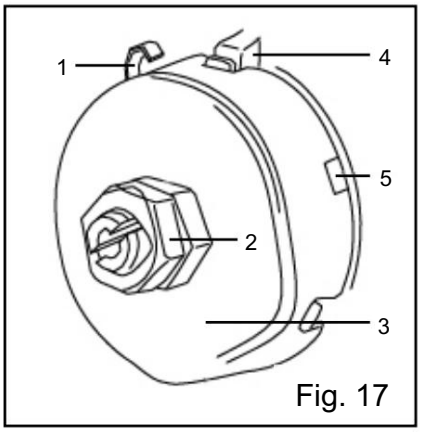


Fig. 17

1. Débranchez la perceuse.

2. Placez un tournevis dans la boucle (Fig. 17 - 1) pour maintenir le ressort en place.

3. Desserrez les deux écrous du boîtier (Fig. 17 - 2) d'environ 1/4" (6 mm).
Ne retirez pas les écrous de l'arbre fileté. Ne laissez pas le ressort ou le boîtier du ressort glisser de manière incontrôlable.

4. Tout en maintenant fermement le boîtier du ressort (Fig. 17 - 3), tirez soigneusement le boîtier du ressort vers l'extérieur jusqu'à ce qu'il dépasse la butée surélevée (Fig. 17 - 4).

5. Tournez le boîtier de manière à ce que l'encoche suivante (Fig. 17 - 5) soit engagée dans la butée surélevée (Fig. 17 - 4).

- Pour augmenter la tension de retour de la broche, tournez le boîtier du ressort dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Pour diminuer la tension, tournez le boîtier du ressort dans le sens des aiguilles d'une montre.

6. Serrez les deux écrous du boîtier. Ne serrez pas trop les deux écrous. Si les écrous sont trop serrés, le mouvement de la broche et des poignées d'avance deviendra lent.

REMARQUE : Les réglages pour le bon fonctionnement du ressort de rappel de votre perceuse à colonne ont été effectués en usine. Veuillez ne pas les modifier. Cependant, une utilisation prolongée de la perceuse à colonne peut nécessiter certains réajustements.

« JEU » ANGULAIRE DE LA BROCHE (FIG. 18)

Déplacez la broche vers le bas jusqu'à la position la plus basse et maintenez-la en place. Essayez de faire tourner la broche autour de son axe tout en la déplaçant d'un mouvement latéral. S'il y a trop de « jeu », procédez comme suit :

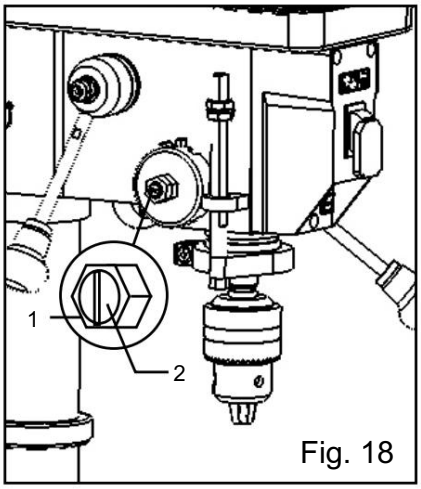


Fig. 18

1. Desserrez l'écrou extérieur (Fig. 18 - 1) d'environ 1/8 pouce.

2. Sans gêner le mouvement ascendant et descendant de la broche, tournez la vis (Fig. 18 - 2) dans le sens des aiguilles d'une montre pour éliminer le « jeu ».
REMARQUE : un léger « jeu » est normal.

3. Serrez le contre-écrou (Fig. 18 - 1).

Machine Translated by Google

MONTAGE ET REGLAGES

INTERRUPTEUR MARCHE/ARRÊT DE LA PERCEUSE À COLONNE (FIG. 19)

1. Pour mettre la perceuse sous tension, insérez la clé de sécurité jaune (Fig. 19 - 1) dans le boîtier de l'interrupteur (Fig. 19 - 2). Par mesure de sécurité, l'interrupteur ne peut pas être mis sous tension sans la clé de sécurité.

2. Basculez l'interrupteur vers le haut en position ON.

3. Pour éteindre la perceuse à colonne, basculez l'interrupteur vers le bas.

4. Pour verrouiller l'interrupteur en position OFF, retirez la clé de sécurité (Fig. 19 - 1) de l'interrupteur. Conservez la clé de sécurité dans un endroit sûr, hors de portée des enfants.

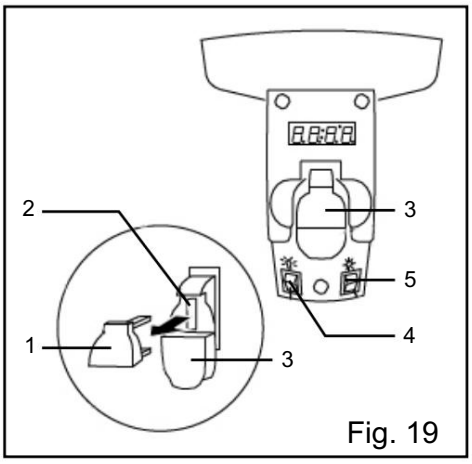


Fig. 19

INTERRUPTEURS MARCHE/ARRÊT DE LA LIGNE LUMINEUX ET LASER (FIG. 19)

L'interrupteur d'éclairage (Fig. 19 - 3) est situé sur le couvercle de la lampe.

L'interrupteur laser (Fig. 19 - 4) est situé sous l'interrupteur MARCHE/ARRÊT à droite.

POSITIONNER LA TABLE ET LA PIÈCE (FIG. 20)

Placez toujours un morceau de matériau de renfort (Fig. 20 - 1) (bois, contreplaqué, etc.) sur la table sous la pièce (Fig. 20 - 2). Cela évitera que le matériau ne se brise sous la pièce lorsque le foret la perce. Pour éviter que le matériau ne tourne de manière incontrôlable, il doit entrer en contact avec le côté gauche (Fig. 20 - 3) de la colonne comme illustré, ou être fixé (Fig. 20 - 4 ; non inclus) sur la table.

REMARQUE : Pour les petites pièces qui ne peuvent pas être fixées à la table, utilisez un étau pour perceuse à colonne (non inclus). L'étau doit être fixé ou boulonné à la table pour éviter les blessures.

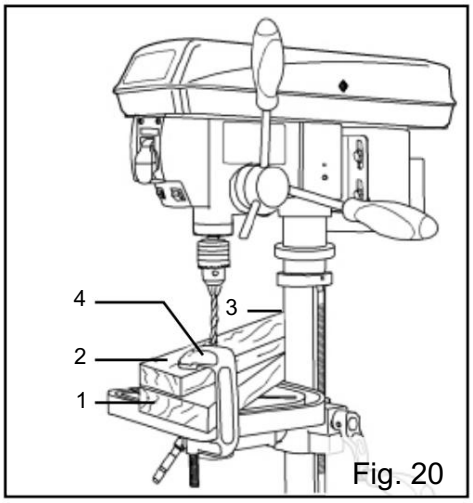


Fig. 20

Machine Translated by Google

OPÉRATION

DIRECTIVES GÉNÉRALES DE PERÇAGE – PERÇAGE D'UN TROU

⚠ AVERTISSEMENT : Pour éviter que la pièce et le matériau de support ne glissent de votre main pendant le perçage, placez la pièce et le matériau de support sur le côté gauche de la colonne. Si la pièce et le matériau de support ne sont pas assez longs pour atteindre la colonne, fixez-les sur la table. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures corporelles.

1. Marquez l'endroit où vous souhaitez percer la pièce à l'aide d'un poinçon central ou d'un clou pointu ou allumez le laser pour marquer votre point de perçage.

2. Avant de mettre la perceuse à colonne en marche, tournez les poignées d'avance pour abaisser le foret. Alignez la pointe du foret avec la marque. Fixez la pièce en place.

3. Allumez la perceuse à colonne et tirez vers le bas les poignées d'alimentation avec la force appropriée nécessaire pour permettre au foret de percer le matériau.

REMARQUE : Une alimentation trop lente peut entraîner la rotation du foret dans le mandrin. Une alimentation trop rapide
Le perçage peut arrêter le moteur, faire glisser la courroie, forcer la pièce à travailler à se desserrer ou casser le foret. Entraînez-vous avec des chutes de matériaux pour vous familiariser avec la machine avant de tenter une opération de perçage.

RÉGLER LA PROFONDEUR DE PERÇAGE (FIG. 21A)

La jauge de profondeur contrôle la distance maximale sur laquelle le foret se déplacera vers le haut ou vers le bas.

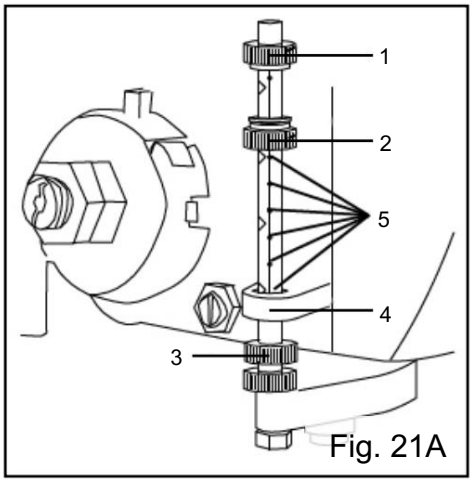


Fig. 21A

POUR ARRÊTER LE FORET À UNE PROFONDEUR PRÉMESURÉE :

1. Tournez le bouton de l'échelle de profondeur inférieure (Fig. 21A - 2) jusqu'à ce que le bas du bouton soit aligné avec le repère de profondeur souhaité (Fig. 21A - 5) sur l'échelle de la jauge.

2. Tournez le bouton de verrouillage de l'échelle de profondeur (Fig. 21A - 1) jusqu'à ce qu'il rencontre le bouton de l'échelle de profondeur inférieure (Fig. 21A - 2). Le mandrin s'arrêtera après avoir parcouru la distance sélectionnée vers le bas.

POUR RÉGLER LA HAUTEUR DE LA PLUME (RETOUR) :

Pour régler la distance vers le haut que la plume (tige qui monte et descend) peut parcourir :

1. Tournez les poignées d'alimentation jusqu'à ce que la plume soit à la hauteur souhaitée et maintenez-la à cette hauteur.

2. Tournez le bouton de profondeur inférieur (Fig. 21A - 3) jusqu'à ce qu'il repose contre le bas du support de jauge métallique (Fig. 21A - 4).

Le perçage d'un trou borgne non mesuré (pas complètement à travers la pièce) à une profondeur donnée peut être effectué de deux manières : en utilisant la méthode de l'échelle de profondeur ou la méthode de la pièce.

Machine Translated by Google

MÉTHODE D'ÉCHELLE DE PROFONDEUR (FIG. 21B)

1. Assurez-vous que le repère 0 (po ou mm) de la jauge de profondeur repose sur le bord supérieur du support métallique (Fig. 21B - 4) lorsque la tige est complètement rétractée.

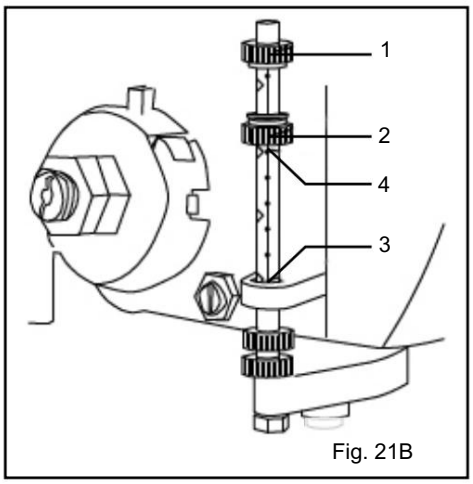


Fig. 21B

2. Placez la pièce sur la table et soulevez-la jusqu'à ce que la pointe du foret touche le haut de la pièce. Verrouillez la table en place.

3. Déterminez la profondeur de perçage pour cette pièce.

4. Tournez le bouton de profondeur (Fig. 21B - 2) jusqu'à ce qu'il soit aligné avec le repère de profondeur souhaité (Fig. 21B - 3) (par exemple, 1") sur l'échelle de la jauge.

5. Le mandrin s'arrêtera à la distance sélectionnée sur l'échelle de profondeur.

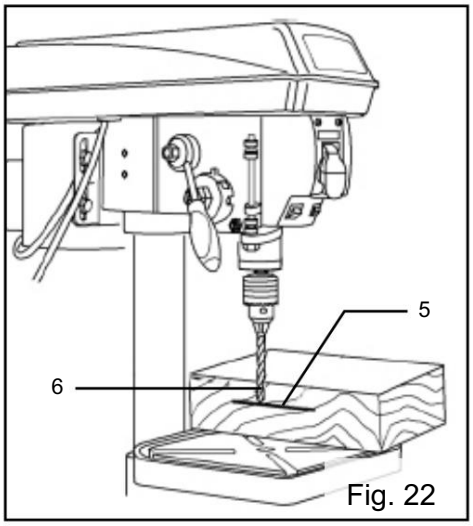


Fig. 22

MÉTHODE DE TRAVAIL DE LA PIÈCE (FIG. 21 & 22)

1. Marquez la profondeur souhaitée (Fig. 22 - 5) du trou de perçage sur le côté de la pièce.

2. Avec la perceuse à colonne en position OFF, abaissez le foret (Fig. 22 - 6) jusqu'à ce que la pointe soit au même niveau que la marque.

3. En maintenant les poignées d'alimentation dans cette position, faites tourner le bouton de profondeur (Fig. 21 - 2) jusqu'à ce qu'il rencontre le support métallique.

4. Le mandrin et le foret seront maintenant arrêtés à la distance sélectionnée sur l'échelle de profondeur.

VITESSES DE FORAGE

Il y a quelques facteurs importants à garder à l'esprit pour déterminer la meilleure vitesse de perçage :

- Type de matériau
- Taille du trou
- Type de foret ou de fraise
- Qualité souhaitée

Les forets plus petits nécessitent une vitesse plus élevée que les forets plus grands. Les matériaux plus tendres nécessitent une vitesse plus élevée que les matériaux plus durs. Consultez la page 22 pour connaître les vitesses recommandées pour des matériaux particuliers.

Machine Translated by Google

PERÇAGE DU MÉTAL

• Utilisez des forets hélicoïdaux perforants pour le métal.

• Il est toujours nécessaire de lubrifier la pointe du foret avec de l'huile pour éviter la surchauffe du foret.

• Toutes les pièces métalliques doivent être solidement fixées. Toute inclinaison, torsion ou déplacement peut entraîner un perçage irrégulier et augmenter le risque de rupture du foret.

• Ne tenez jamais une pièce métallique à mains nues. Le tranchant du foret peut saisir la pièce et la projeter, provoquant des blessures graves. Le foret se brisera si la pièce métallique heurte brusquement la colonne.

• Si le métal est plat, serrez un morceau de bois en dessous pour éviter qu'il ne tourne. S'il ne peut pas être posé à plat sur la table, il faut le bloquer et le serrer.

PERÇAGE DU BOIS

• Les forets à pointe brad sont préférables. Les forets torsadés à perçage métallique peuvent être utilisés sur le bois.

• N'utilisez pas de forets hélicoïdaux. Les forets hélicoïdaux tournent si rapidement qu'ils peuvent soulever la pièce de la table et la faire tournoyer. il est tout autour.

• Protégez toujours le foret en positionnant la table de manière à ce que le foret pénètre dans le trou central lors du perçage de la pièce.

• Pour éviter les éclats, introduisez le foret lentement au moment où il est sur le point de couper l'arrière de la pièce.

• Pour réduire les éclats et protéger la pointe du foret, utilisez des chutes de bois comme support ou comme bloc de base sous la pièce.

ALIMENTATION DU FORET

• Tirez sur les poignées d'alimentation avec juste assez de force pour permettre au foret de couper.

• Une alimentation trop rapide peut bloquer le moteur, provoquer le glissement de la courroie, endommager la pièce ou casser la perceuse. peu.

• Une alimentation trop lente entraînera un échauffement du foret et brûlera la pièce.

VITESSE VARIABLE MECANIQUE (FIG. 23)

Il s'agit d'une perceuse à colonne mécanique à vitesse variable. Pour augmenter ou diminuer la vitesse pendant le fonctionnement, relevez ou abaissez la poignée de vitesse (Fig. 23 - 1). Utilisez le tableau suivant pour déterminer la vitesse recommandée en fonction de la taille de la perceuse que vous utilisez et du type de matériau que vous devez percer. Pendant le perçage, vérifiez la vitesse sur l'affichage numérique de vitesse (Fig. 23 - 2) situé à l'avant de la perceuse à colonne.

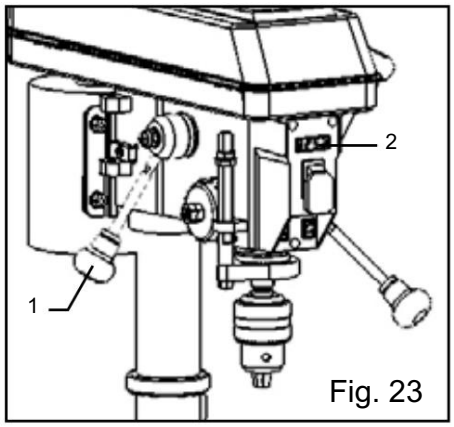


Fig. 23

⚠ AVERTISSEMENT : Ne changez pas de vitesse à l'aide de la poignée de vitesse variable sans allumer la machine.

Machine Translated by Google

RECOMMANDATIONS SUR LA TAILLE DES FORETS						
RPM	Bois		Aluminium, zinc, laiton		Fer, Acier	
2000 à 3200	3/8 po	9,5 mm	7/32 po 5,6 mm		3/32 po 2,4 mm	
1400 à 2000	5/8 po	16 mm	11/32 po	8,75 mm	5/32 po	4 mm
1000 à 1400	7/8 po	22 mm	15/32 po	12 mm	1/4 po	6,4 mm
800 à 1000	1-1/4 po	31,75 mm	11/16 po	17,5 mm	3/8 po	9,5 mm
580 à 800	1-5/8 po	41,4 mm	3/4 po	19 mm	5/8 po	16 mm

Vitesse recommandée en fonction de la taille du foret et des matériaux

REMPLACEMENT DE LA COURROIE (FIG. 24)

⚠AVERTISSEMENT : Débranchez la perceuse de la source d'alimentation avant de remplacer la courroie.

La tension de la courroie et la vitesse de la perceuse sont contrôlées par des réglages automatiques effectués sur le diamètre de la broche avant lorsque la poignée de vitesse est déplacée.

REMARQUE : Voir page 21 pour plus d'informations sur la fonction de vitesse variable de cette perceuse à colonne.

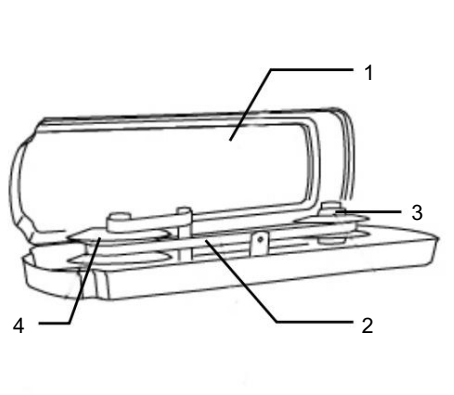


Fig. 24

AVERTISSEMENT : Ne modifiez pas la vitesse d'entraînement lorsque la perceuse à colonne est éteinte.

1. Branchez la perceuse à colonne et allumez-la. Réglez la vitesse au maximum, puis éteignez la perceuse à colonne et débranchez-la.

2. Ouvrez le couvercle de la courroie (retirez la vis cruciforme du côté droit, puis ouvrez le couvercle).

3. Appuyez sur le côté inférieur de la poulie du moteur. Cela relâchera la tension de la courroie. Dégagez la courroie des poulies.

4. Placez la nouvelle courroie sur la poulie du moteur, puis appuyez sur le côté inférieur de la poulie comme précédemment et rapprochez la courroie le plus possible de l'arbre du moteur. Assurez-vous que le côté inférieur de la poulie est complètement poussé vers le bas.

5. Enroulez la courroie autour de la poulie de l'axe. La courroie ne sera pas tendue, mais se mettra en place automatiquement plus tard.

6. Fermez et fixez le couvercle de la courroie.

7. Branchez et allumez la perceuse. La courroie se mettra en place d'elle-même et atteindra la tension appropriée.

Machine Translated by Google

ENTRETIEN

⚠ AVERTISSEMENT : Pour éviter les accidents, éteignez et débranchez l'outil de la prise électrique avant nettoyer, régler ou effectuer tout travail d'entretien ou de lubrification .

⚠ AVERTISSEMENT : Toute tentative de réparation ou de remplacement de pièces électriques sur cet outil peut être dangereuse. L'entretien de l'outil doit être effectué par un technicien qualifié. Lors de l'entretien, utilisez uniquement des pièces de rechange identiques. L'utilisation d'autres pièces peut être dangereuse ou entraîner une défaillance du produit.

INSPECTION DE ROUTINE

Avant chaque utilisation, inspectez l'état général de l'outil. Si l'une des conditions suivantes se présente, ne l'utilisez pas tant que les pièces n'ont pas été remplacées.

VÉRIFIER :

- Matériel desserré ou montage incorrect,
- Mauvais alignement
- Cordon/câblage électrique endommagé,
- Pièces fissurées ou cassées, et
- Toute autre condition pouvant affecter son fonctionnement sécuritaire

ATTENTION : La plupart des plastiques sont susceptibles d'être endommagés par divers types de solvants commerciaux. N'utilisez pas de solvants ou de produits de nettoyage susceptibles d'endommager les pièces en plastique. Parmi ceux-ci, on trouve notamment l'essence, le tétrachlorure de carbone, les solvants de nettoyage chlorés et les détergents ménagers contenant de l'ammoniac.

NETTOYAGE ET STOCKAGE

1. Après chaque opération, utilisez un aspirateur pour éliminer la sciure ou les copeaux métalliques des surfaces de l'outil, du carter du moteur et de la zone de travail. Gardez les ouvertures de ventilation exemptes de poussière et de débris pour éviter la surchauffe du moteur.

2. Essuyez les surfaces de l'outil avec un chiffon doux ou une brosse. Veillez à ce que l'eau ne pénètre pas dans l'outil.
3. Appliquez une légère couche de cire en pâte sur la colonne et la table pour aider à garder ces surfaces propres et sans rouille.
4. Rangez l'outil dans un endroit propre et sec, hors de portée des enfants.

LUBRIFICATION

Les roulements à billes de la broche et de la poulie à courroie trapézoïdale sont graissés et scellés de manière permanente et ne nécessitent aucune lubrification. Abaissez la broche et huilez modérément le fourreau tous les trois mois.

Lubrifiez le support de table et les boutons de verrouillage s'ils deviennent difficiles à utiliser.

ÉLIMINATION DU PRODUIT

Les outils électriques usagés ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères. Ce produit contient des composants électroniques qui doivent être recyclés. Veuillez rapporter ce produit à votre centre de recyclage local pour une élimination responsable et pour minimiser son impact sur l'environnement.

Machine Translated by Google

DÉPANNAGE

⚠AVERTISSEMENT : Arrêtez immédiatement d'utiliser l'outil si l'un des problèmes suivants survient. Réparations et les remplacements ne doivent être effectués que par un technicien agréé.

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Fonctionnement bruyant ou excessif vibration	1) Tension de courroie incorrecte 2) Broche sèche 3) Poulie de broche desserrée 4) Poulie du moteur desserrée 5) Poulie moteur grippée	1) Réglez la tension de la courroie. (Voir la section REMPLACER LA COURROIE) 2) Lubrifier la broche. 3) Serrez les vis de réglage sur le côté de la poulie de broche. 4) Serrez les vis de réglage sur le côté de la poulie du moteur. 5) Lubrifiez la poulie et l'arbre du moteur ; assurez-vous que la poulie s'ouvre et se ferme lorsque la machine est sous tension et que la vitesse est réglée.
Le foret brûle ou fume	1) Perçage à une vitesse incorrecte 2) Les copeaux de bois ne sortent pas du trou 3) Foret émoussé 4) Avancement de la pièce trop lent 5) Non lubrifié	1) Changer la vitesse. 2) Retirez fréquemment le foret pour éliminer les copeaux. 3) Réaffûtez ou remplacez le foret. 4) Avancez suffisamment vite pour couper la pièce. 5) Lubrifiez le foret avec de l'huile de coupe ou de l'huile moteur.
Forage excessif s'épuiser ou oscillation; le trou percé n'est pas rond	1) Foret courbé 2) Embout mal installé dans le mandrin 3) Roulements de broche usés 4) Longueurs des goujures de coupe ou angles non adaptés à la dureté du grain du bois 5) Le mandrin n'est pas correctement installé	1) Remplacez le foret. 2) Réinstallez le foret. 3) Les roulements peuvent nécessiter un remplacement. 4) Réaffûtez correctement le foret ou remplacez-le par le type approprié. 5) Réinstallez le mandrin.

Machine Translated by Google

ASSEMBLAGE DÉPANNAGE

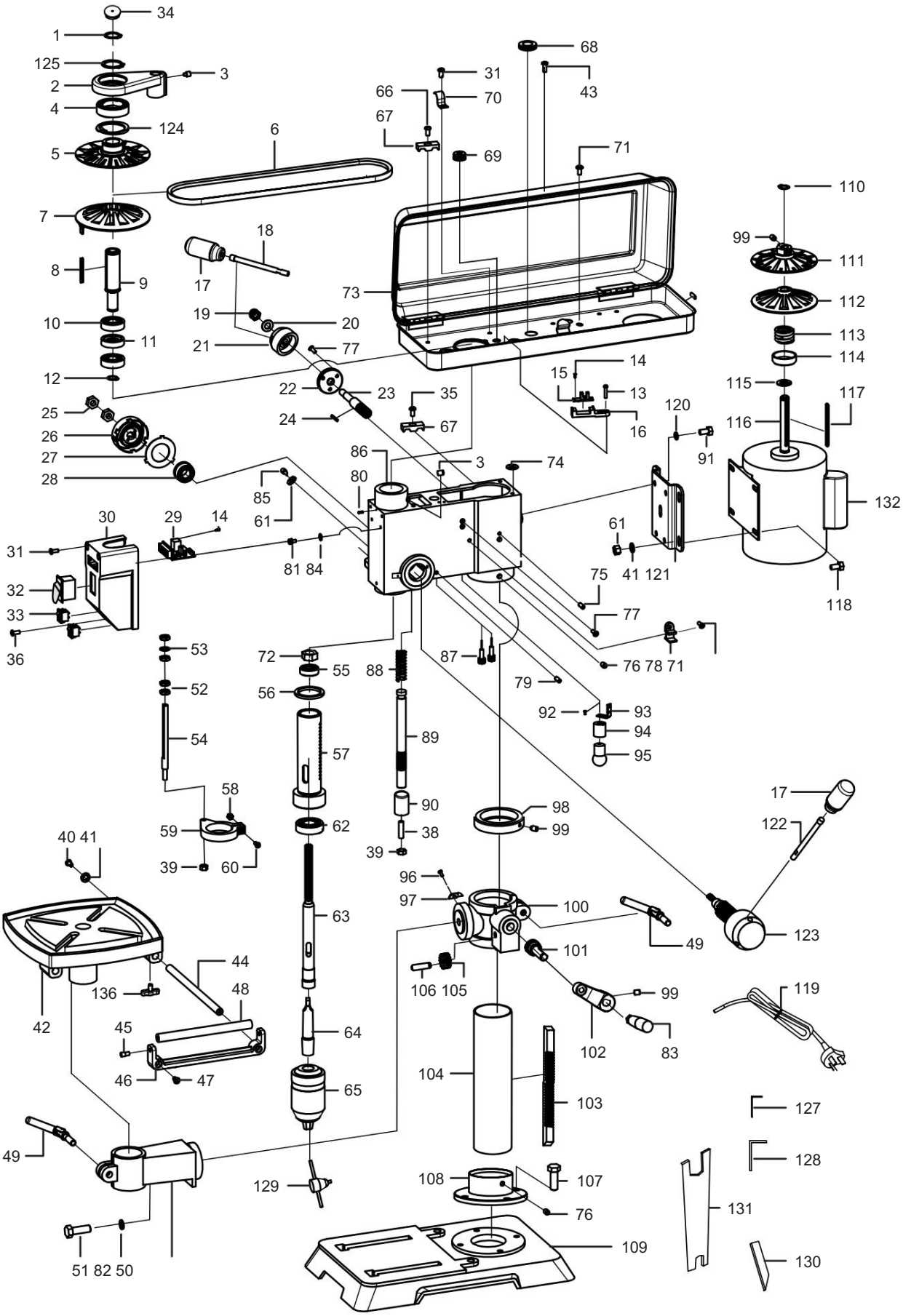
BLAG & AJUSTEMENTS

⚠AVERTISSEMENT : Arrêtez immédiatement d'utiliser l'outil si l'un des problèmes suivants survient. Réparations et les remplacements ne doivent être effectués que par un technicien agréé.

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le foret se coince la pièce	1) La pièce pince le foret 2) Pression d'alimentation excessive	1) Soutenez ou serrez la pièce. 2) Nourrissez plus lentement.
La broche revient trop lentement ou trop rapidement	Le ressort hélicoïdal a une tension incorrecte	Réglez la tension du ressort hélicoïdal. Voir « Ressort de rappel de broche » à la p. 17
Chuck tombe broche	Saleté, graisse ou huile sur la surface conique de la broche ou dans le mandrin	Nettoyez la surface conique du mandrin et de la broche avec un détergent ménager.
Le moteur cale	1) Fusibles ou disjoncteurs incorrects 2) Circuit surchargé 3) Basse tension	1) Remplacez par un fusible ou un disjoncteur adapté au circuit. 2) Éteignez les autres machines et réessayez. 3) Vérifiez que la tension de la ligne électrique est correcte. Utilisez un autre circuit ou demandez à un électricien qualifié de mettre à niveau le service.

Machine Translated by Google

VUE ÉCLATÉE ET LISTE DES PIÈCES



Machine Translated by Google

VUE ÉCLATÉE ET LISTE DES PIÈCES

REMARQUE : les pièces peuvent être disponibles uniquement dans leurs sous-ensembles respectifs.

Il est possible que toutes les pièces ne soient pas disponibles à l'achat.

N°	DESCRIPTION	Qté
	Circlip pour arbre, Ø24	1
1 2	Came	1
3	Vis de réglage, M8x12	2
4	Roulement, 61907	1
5	Poulie mobile à broche	1
6	Courroie trapézoïdale crantée	1
7	Poulie fixe à broche	1
8	Clé, type A, 4x4x64	1
9	Manchon de broche	1
10	Roulement, 6203RZ	2
11	Retenue	1
12	Circlip pour arbre, Ø17	1
13	Vis, M4x20	2
14	Vis, ST2,9x6,5	4
15	Capteur de vitesse	1
16	Base du capteur de vitesse	1
17	Bouton de poignée	4
18	Poignée à vitesse variable	1
19	Contre-écrou, M10	1
20	Rondelle plate, Ø10	1
21	Siège à poignée	1
22	Base de réglage de la vitesse	1
23	Arbre de transmission	1
24	Clé, type A, 3x3x25	1
25	Écrou hexagonal, M12	2
26	Ensemble de ressorts hélicoïdaux	1
27	Déflecteur à ressort	1
28	Bague	1
29	Carte PCB d'affichage numérique	1
30	Boîte de commutation	1
31	Vis à tête cruciforme, M5X12	3
32	Interrupteur principal	1
33	Interrupteur lampe/laser	2
34	Couvercle de puits	1
35	Vis à tête cruciforme, M6x8	1
36	Vis à tête cruciforme, M5X10	1
37	Bouton	2
38	Boulon hexagonal intérieur, M8x6	1
39	Écrou hexagonal, M8	1
40	Vis à tête cruciforme, M6x8	1

N°	DESCRIPTION	Qté
41	Rondelle plate, Ø8	4
42	Table de travail	1
43	Vis, M5x12	1
44	Tige de guidage	2
45	Vis à rouleaux	2
46	Support de rouleau	1
47	Vis à tête cruciforme, M6x12	2
48	Rouleau	1
49	Collier de serrage pour colonne	1
50	Bras de table	1
51	Boulon à tête hexagonale, M12x35	1
52	Écrou de réglage	4
53	Rondelle spéciale	1
54	Échelle	1
55	Roulement, 6201RZ	1
56	Rondelle en caoutchouc	1
57	Penne	1
58	Écrou M6	1
59	Collier à écailles	1
60	Vis M6x16	1
61	Écrou hexagonal, M8	5
62	Roulement, 6204RZ	1
63	Broche, MT2	1
64	Mandrin porte-mandrin, MT2-JT3	1
65	Chuck, JT3	1
66	Vis, M5x16	1
67	Plaque de serrage du cordon	2
68	Bague en caoutchouc	2
69	Passe-câble	1
70	Crochet de serrage de cordon	1
71	Boulon hexagonal	5
72	Écrou hexagonal, M14	1
73	Ensemble de boîtier de courroie	1
74	Tampon d'amortissement	4
75	Goupille élastique, 6x15	2
76	Vis de réglage, M8x8	3
77	Vis à tête cruciforme, M5x10	5
78	Pince à clé	1
79	Vis M6x8	2
80	Épingle	1

Machine Translated by Google

VUE ÉCLATÉE ET LISTE DES PIÈCES

N°	DESCRIPTION	Qté
81	Vis à tête cruciforme, M5x8,	2
82	wSi pthrinSgpWrinags&heFr,laMt W12ashers	1
83	Poignée	1
84	Rondelle étoile Ø5	2
85	Vis de réglage de la douille	1
86	Tête	1
87	Laser	2
88	Ressort de compression de crémaillère	1
89	Arbre à crémaillère	1
90	Bague de crémaillère	1
91	Boulon hexagonal M8*12	3
92	Vis à tête cruciforme, M4x12	1
93	Support de douille de lampe	1
94	Douille de lampe	1
95	Lampe LED	1
96	Vis à tête cruciforme, M4x8	2
97	Indicateur de biseau	1
98	Collier de crémaillère	1
99	Vis M6x10	3
100	Support de table	1
101	Engrenage à vis sans fin	1
102	Manivelle	1
103	Étagère	1
104	Colonne	1
105	Engrenage intérieur	1
106	Arbre de transmission intérieur	1
107	Boulon à tête hexagonale, M10x30	4

N°	DESCRIPTION	Qté
108	Base de colonne	1
109	Base	1
110	Circlip pour arbre, Ø14	1
111	Poulie fixe du moteur	1
112	Poulie mobile du moteur	1
113	Ressort de compression du moteur	1
114	Base à ressort	1
115	Rondelle élastique	1
116	Ensemble moteur	1
117	Clé, type A, 4x4x80	1
118	Vis à tête hexagonale, M8x16	4
119	Cordon d'alimentation	1
120	Rondelle élastique, Ø8	3
121	Plaque moteur	1
122	Poignée	3
123	Moyeu de poignée	1
124	Anneau élastique, type A, Ø55	1
125	Circlip pour arbre, Ø35	1
126	Bande d'étanchéité en caoutchouc	4
127	Clé Allen, M3	1
128	Clé Allen, M4	1
129	Clé de mandrin	1
130	Bloc de coin	1
131	Clé	1
132	Couvercle du condensateur	1
136	Bouton de support de table	2
PAR EXEMPLE	Condensateur	1

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

OUTILS ROBUSTES, MOITIÉ PRIX

Assistance technique et certificat de
garantie électronique www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Tischbohrmaschine
Bedienungsanleitung

Modell:DP12VL

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen lediglich eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie erzielen können, wenn Sie bestimmte Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Top-Marken kaufen, und müssen nicht zwangsläufig alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien abdecken. Wir bitten Sie höflich, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

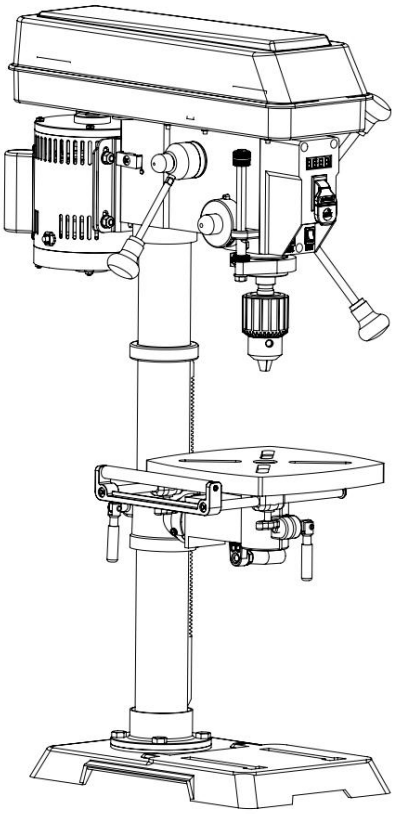
Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tischbohrmaschine

Modell:DP12VL



WICHTIG: Ihr neues Werkzeug wurde nach den höchsten Standards hinsichtlich Zuverlässigkeit, Bedienerfreundlichkeit und Bedienersicherheit entwickelt und hergestellt. Bei richtiger Pflege wird Ihnen dieses Produkt jahrelang zuverlässig und störungsfrei funktionieren. Beachten Sie die Regeln für den sicheren Betrieb sowie die Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen genau. Wenn Sie Ihr Werkzeug richtig und für den vorgesehenen Zweck verwenden, wird es Ihnen jahrelang siche

Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie dieses Handbuch vor der Verwendung sorgfältig durch. VEVOR behält sich das Recht zur Auslegung der Anleitung vor. Das Aussehen des Produkts entspricht dem Produkt, das Sie erhalten haben.
Bitte haben Sie Verständnis, dass wir Sie bei Technologie- oder Software-Updates zu unserem Produkt nicht zusätzlich informieren.

Machine Translated by Google

INHALT

WILLKOMMEN 3

Einführung 3

Spezifikationen 3

SICHERHEIT 4

Allgemeine Sicherheitsregeln.....

4 Spezielle Sicherheitsregeln für die Bohrmaschine.....

6 Elektrische Informationen..... 8

Lernen Sie Ihre Bohrmaschine kennen..... 9

VOR DEM BETRIEB 10

Montage & Einstellungen..... 10

BETRIEB & WARTUNG 19

Betrieb 19

Wartung 23

Anleitung zur Fehlerbehebung .....

24 Explosionszeichnung und Teileliste 26

Machine Translated by Google

EINFÜHRUNG

Vielen Dank für den Kauf der Bohrmaschine. Wir wissen, dass Sie es kaum erwarten können, Ihr Werkzeug in Betrieb zu nehmen, aber nehmen Sie sich bitte zunächst einen Moment Zeit, um das Handbuch durchzulesen. Für den sicheren Betrieb dieses Werkzeugs müssen Sie dieses Benutzerhandbuch und alle am Werkzeug angebrachten Etiketten lesen und verstehen. Dieses Handbuch enthält Informationen zu möglichen Sicherheitsbedenken sowie hilfreiche Montage- und Betriebsanweisungen für Ihr Werkzeug.

⚠ **Weist auf Gefahr, Warnung oder Vorsicht hin. Die Sicherheitssymbole und die dazugehörigen Erklärungen verdienen Ihre Aufmerksamkeit und Ihr Verständnis. Befolgen Sie stets die Sicherheitsvorkehrungen, um das Risiko von Feuer, Stromschlag oder Verletzungen zu verringern. Beachten Sie jedoch, dass diese Anweisungen und Warnungen kein Ersatz für ordnungsgemäßes Handeln sind. Maßnahmen zur Unfallverhütung.**

HINWEIS: Die folgenden Sicherheitsinformationen decken nicht alle möglichen Bedingungen und Situationen ab, die auftreten können.

Bewahren Sie dieses Handbuch für alle Benutzer während der gesamten Lebensdauer des Werkzeugs auf und lesen Sie es regelmäßig durch, um Sicherheit für Sie selbst und andere.

Spezifikationen

Motor	120 V, 60 Hz, 5 A
Geschwindigkeit	580-3200 U/min (ohne Last)
Spannfutterkapazität	1/32" - 5/8" (ÿ16 mm))
Schlaganfall	3-1/8 Zoll (80 mm)
Schwindel	12 Zoll (300 mm)
Kapazität (Spannfutter bis Basis)	23 Zoll (595 mm)
Spannfutterkegel	JT3
Spindelkegel	MT2
Tischabschrägung	0 bis 45 ° links und rechts
Laser	Klasse III, transformatorbetrieben, 650 nm, <2,5 mW
Produktgewicht	78,5 Pfund (NW: 35,75 kg)
Technische Daten	21 1/4 Zoll x 13 1/2 Zoll x 37 1/2 Zoll. (340 x 540 x 950 mm)

Machine Translated by Google

ALLGEMEINE SICHERHEITSREGELN

⚠ **WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Die Nichtbeachtung der Hinweise und Anweisungen kann kann zu Stromschlag, Brand und/oder schweren Verletzungen führen.**

Sicherheit erfordert gesunden Menschenverstand, Aufmerksamkeit und Wissen, wie Ihr Gerät funktioniert. Der Begriff „Elektrowerkzeug" in den Warnhinweisen bezieht sich auf Ihr netzbetriebenes (kabelgebundenes) Elektrowerkzeug oder Ihr batteriebetriebenes (kabelloses) Elektrowerkzeug.

BEWAHREN SIE DIESE SICHERHEITSHINWEISE AUF.

SICHERHEIT AM ARBEITSBEREICH

1. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet. Unordnung oder dunkle Bereiche führen zu Unfällen.

2. Betreiben Sie Elektrowerkzeuge nicht in explosiver Atmosphäre. Umgebungen, wie z. B. in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub. Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die Beseitigen Sie Staub und Dämpfe.

3. Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Elektrowerkzeugs fern. Bei Ablenkung können Sie die Kontrolle verlieren.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT

1. Der Stecker des Elektrowerkzeugs muss in die Steckdose passen. Niemals modifizieren modifizieren Sie den Stecker in keiner Weise. Verwenden Sie keine Adapterstecker mit geerdeten Elektrowerkzeugen. Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern das Risiko eines elektrischen Schlags.

2. Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen - wie Rohre, Heizkörper, Herde und Kühlschränke. Es besteht ein erhöhtes Risiko eines Stromschlags, wenn Ihr Körper geerdet ist.

3. Setzen Sie Elektrowerkzeuge nicht Regen oder Nässe aus. Eindringendes Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht das Risiko eines Stromschlags. Trikuspidalschock.

4. Missbrauchen Sie das Kabel nicht. Verwenden Sie das Kabel niemals für Auto- Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen. Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko eines Stromschlags.

5. Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug im Freien arbeiten, verwenden Sie einen Ex-Spannkabel für den Außenbereich geeignet. Die Verwendung eines für den Außenbereich geeigneten Kabels verringert das Risiko eines Stromschlags.

6. Wenn der Betrieb eines Elektrowerkzeugs in feuchter Umgebung ungeeignet ist, Um dies zu vermeiden, verwenden Sie eine Stromversorgung mit Fehlerstrom-Schutzschalter. Die Verwendung eines Fehlerstrom-Schutzschalters verringert das Risiko eines Stromschlags.

PERSÖNLICHE SICHERHEIT

1. Bleiben Sie wachsam, achten Sie darauf, was Sie tun, und nutzen Sie Com - Gehen Sie beim Umgang mit einem Elektrowerkzeug mit gesundem Menschenverstand vor. Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein Moment der Unachtsamkeit beim Umgang mit Elektrowerkzeugen kann zu schweren Verletzungen führen.

2. Verwenden Sie persönliche Schutzausrüstung. Tragen Sie immer einen Augenschutz. Schutzausrüstung wie eine Atemmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe und ein Gehörschutz, der den jeweiligen Bedingungen entspricht, verringern das Risiko von Verletzungen.

3. Vermeiden Sie unbeabsichtigtes Starten. Stellen Sie sicher, dass sich der Schalter in der Aus-Position befindet, bevor Sie das Werkzeug an die Stromquelle und/oder den Akku anschließen und es aufnehmen oder tragen. Das Tragen von Elektrowerkzeugen mit dem Finger am Schalter oder das Einschalten von Elektrowerkzeugen bei eingeschaltetem Schalter kann zu Unfällen führen.

4. Entfernen Sie vor dem Einschalten des Elektrowerkzeugs alle Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel. Ein Schraubenschlüssel oder Schlüssel, der in einem rotierenden Teil des Elektrowerkzeugs steckt, kann zu Verletzungen führen.

5. Vermeiden Sie eine zu große Körperhaltung. Sorgen Sie stets für einen sicheren Stand und halten Sie das Gleichgewicht. So können Sie das Elektrowerkzeug in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.

6. Kleiden Sie sich angemessen. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Jute. elry. Halten Sie Haare und Kleidung von beweglichen Teilen fern. Lose Kleidung, Schmuck oder lange Haare können in beweglichen Teilen hängen bleiben.

Machine Translated by Google

ALLGEMEINE SICHERHEITSREGELN

⚠ **WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Die Nichtbeachtung der Hinweise und Anweisungen kann kann zu Stromschlag, Brand und/oder schweren Verletzungen führen.**

Sicherheit erfordert gesunden Menschenverstand, Aufmerksamkeit und Wissen, wie Ihr Gerät funktioniert. Der Begriff „Elektrowerkzeug" in den Warnhinweisen bezieht sich auf Ihr netzbetriebenes (kabelgebundenes) Elektrowerkzeug oder Ihr batteriebetriebenes (kabelloses) Elektrowerkzeug.

BEWAHREN SIE DIESE SICHERHEITSHINWEISE AUF.

7. Wenn Staubabsaug- und Staubsammelvorrichtungen vorhanden sind, stellen Sie sicher, dass diese angeschlossen und richtig verwendet werden. Die Verwendung einer Staubabsaugung kann die Gefährdung durch Staub verringern.

VERWENDUNG UND PFLEGE VON ELEKTROWERKZEUGEN

1. Überlasten Sie das Elektrowerkzeug nicht. Verwenden Sie für Ihre Anwendung das richtige Elektrowerkzeug. Das richtige Elektrowerkzeug erledigt die Arbeit besser und sicherer bei der Leistung, für die es ausgelegt ist.

2. Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht, wenn sich der Schalter nicht ein- und ausschalten lässt. Jedes Elektrowerkzeug, das sich nicht mehr ein- und ausschalten lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.

3. Ziehen Sie den Stecker aus der Stromquelle und/oder ziehen Sie den Akku aus dem Elektrowerkzeug, bevor Sie Geräteeinstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Elektrowerkzeug weglegen. Diese Vorsichtsmaßnahme verhindert den unbeabsichtigten Start des Elektrowerkzeugs.

4. Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Lassen Sie das Elektrowerkzeug nicht von Personen benutzen, die mit diesem nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben. Elektrowerkzeuge sind in den Händen ungeschulter Benutzer gefährlich. ers.

5. Warten Sie das Elektrowerkzeug. Überprüfen Sie, ob bewegliche Teile falsch ausgerichtet sind oder klemmen, ob Teile gebrochen sind oder ob andere Zustände vorliegen, die die Funktion des Elektrowerkzeugs beeinträchtigen können. tung. Lassen Sie bei Beschädigung das Elektrowerkzeug vor dem Einsatz reparieren. Viele Unfälle haben ihre Ursache in schlecht gewarteten Elektrowerkzeugen.

6. Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber. Sorgfältig gewartete Schneidwerkzeuge mit scharfen Schneidkanten verklemmen sich weniger und sind leichter zu kontrollieren.

7. Verwenden Sie Elektrowerkzeug, Zubehör, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen und beachten Sie berücksichtigen Sie die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Arbeit. Der Gebrauch des Elektrowerkzeugs für andere als die vorgesehenen Zwecke kann zu gefährlichen Situationen führen.

8. Befestigen Sie Ihr Werkstück mit Klemmen an einer stabilen Oberfläche. Wenn Sie ein Werkstück mit der Hand halten oder es mit Ihrem Körper stützen, kann dies zu einem Kontrollverlust führen.

9. Sorgen Sie dafür, dass die Schutzvorrichtungen an Ort und Stelle und in funktionsfähigem Zustand bleiben.

SERVICE

1. Lassen Sie Ihr Elektrowerkzeug nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren. Dadurch wird die Sicherheit des Elektrowerkzeugs gewährleistet. beibehalten.

WARNUNG GEMÄSS KALIFORNIEN-PROPOSITION 65

Einige Stäube, die beim Schleifen, Sägen, Bohren und anderen Bautätigkeiten entstehen, können Chemikalien enthalten, darunter Blei, von denen der Staat Kalifornien weiß, dass sie Krebs, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden verursachen. Waschen Sie sich nach dem Umgang damit die Hände. Einige Beispiele für diese Chemikalien s

- **Blei aus bleihaltigen Farben.**
- **Kristalline Kieselsäure aus Ziegeln, Zement und anderen Mauerwerksprodukte.**
- **Arsen und Chrom aus chemisch behandelten Holz.**

Ihr Risiko durch diese Belastungen hängt davon ab, wie häufig Sie diese Art von Arbeit verrichten. Um Ihr Risiko zu reduzieren - Um diesen Chemikalien aus dem Weg zu gehen, arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich und verwenden Sie zugelassene Sicherheitsausrüstung wie beispielsweise Staubmasken, die speziell dafür entwickelt wurden, mikroskopisch kleine Partikel herauszufilter

Machine Translated by Google

SPEZIELLE REGELN FÜR DIE BOHRMASCHINE

WARNUNG: Komfort oder Vertrautheit mit dem Produkt dürfen nicht die strikte Einhaltung der Produktsicherheitsregeln ersetzen. Die Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann zu schweren Verletzungen führen.

1. WERKZEUGZWECK. Diese Bohrmaschine ist zum Bohren durch Metall und Holz konzipiert. Das Bohren durch andere Materialien kann zu Feuer, Verletzungen oder Schäden am Werkstück führen. Die Verwendung der Maschine für andere Zwecke, für die sie nicht konzipiert ist, kann zu schweren Verletzungen, Maschinenschäden und zum Erlöschen der Garantie führen.

2. MONTAGE DER MASCHINE. Aus Gründen der Betriebssicherheit muss die Bohrmaschine sicher auf einer flachen und stabilen Oberfläche oder einem Ständer montiert werden.

3. PERSÖNLICHE SICHERHEIT.

• Tragen Sie immer eine ANSI Z87.1-zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz, Gehörschutz und Staubmaske.

• Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck, da diese vom Werkzeug eingezogen werden könnten. Binden Sie lange Haare zurück. •

Tragen Sie beim Betrieb dieser Maschine KEINE Handschuhe.

4. Stromkabel. Halten Sie Kabel von Hitze, Öl, scharfen Kanten und beweglichen Teilen des Werkzeugs fern. Lassen Sie beschädigte oder abgenutzte Kabel sofort von einem Elektriker ersetzen oder reparieren.

5. WERKZEUG- UND ZUBEHÖRPRÜFUNG. Überprüfen Sie vor dem Betrieb das Werkzeug und das Zubehör auf Beschädigungen oder fehlende Teile. Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn Teile fehlen oder beschädigt sind. Stellen Sie sicher, dass alle Einstellungen korrekt sind und alle Verbindungen fest sitzen. Lassen Sie alle Schutzvorrichtungen an ihrem Platz.

6. BOHRZUBEHÖR. • Stellen Sie

vor dem Gebrauch sicher, dass der Bohrer nicht beschädigt ist; verwenden Sie nur unbeschädigte Bohrer

• Stellen Sie vor dem Einschalten sicher, dass der Bohrer sicher im Bohrfutter befestigt ist.

• Stellen Sie sicher, dass der Bohrfutterschlüssel aus dem Bohrfutter entfernt ist, bevor Sie das Gerät einschalten.

• Befestigen Sie das Werkstück mit Klemmen oder einem Schraubstock (nicht im Lieferumfang enthalten) am Tisch. Dadurch wird verhindert, dass sich das Werkstück mit dem Bohrer dreht.

7. Stellen Sie sicher, dass die Tischverriegelung festgezogen ist, bevor Sie die Bohrmaschine starten.

8. WERKSTÜCKANFORDERUNGEN.

• Stellen Sie nur Werkstücke auf, die stabil genug sind, um der Kraft des Bohrers standzuhalten.

• Untersuchen Sie das Werkstück vor dem Bohren auf Unvollkommenheiten, Nägel, Klammern usw. Bohren Sie niemals in Werkstücke, die fragwürdige Unvollkommenheiten oder eingebettete Fremdkörper aufweisen.

• Bohren Sie keine Materialien ohne ebene Oberfläche, es sei denn, Sie verwenden eine geeignete Stütze (Klemme oder Schraubstock).

9. VERMEIDEN EINES UNBEABSICHTIGTEN STARTENS. Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter auf OFF steht, bevor Sie die Maschine einstecken. Stellen Sie immer sicher, dass der Netzschalter auf OFF steht und die Maschine vom Stromnetz getrennt ist, wenn Sie Reinigungs-, Montage- oder Einrichtungsvorgänge durchführen oder wenn sie nicht verwendet wird.

10. Betreiben Sie dieses Werkzeug erst, wenn es vollständig zusammengebaut und entsprechend der Anleitung installiert ist.

11. Entfernen Sie Abfallstücke und andere Gegenstände vom Tisch, bevor Sie die Bohrmaschine einschalten.

Machine Translated by Google

SPEZIELLE REGELN FÜR DIE BOHRMASCHINE

12. BOHREN DES WERKSTÜCKS.

• Lassen Sie die Spindel ihre volle Drehzahl erreichen, bevor Sie das Werkstück bohren.

• Starten Sie die Maschine niemals, wenn der Bohrer gegen das Werkstück gedrückt ist. • Stellen Sie den Tisch oder Tiefenanschlag so ein, dass Sie nicht in den Tisch bohren.

• Stellen Sie die Bohrmaschine auf die für das zu bohrende Material geeignete Geschwindigkeit ein.

13. Berühren Sie keine beweglichen Teile. Halten Sie während des Betriebs Ihre Hände vom Bohrer fern. Wenn eine Reinigung erforderlich ist, schalten Sie die Maschine aus und entfernen Sie Sägemehl und Späne mit einer Bürste, anstatt mit Ihren Händen.

14. Führen Sie niemals Layout-, Montage- oder Einrichtungsarbeiten am Tisch durch, während die Maschine eingeschaltet ist.

15. Warten Sie nach dem Ausschalten der Bohrmaschine, bis die Spindel vollständig zum Stillstand gekommen ist, bevor Sie das Werkstück berühren. Schalten Sie den Bohrer immer AUS, bevor Sie Abfall vom Tisch entfernen.

16. Bevor Sie die Maschine verlassen, schalten Sie sie immer AUS, ziehen Sie den Stecker, entfernen Sie den Bohrer und reinigen Sie den Tisch. Schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Stecker, bevor Sie sie reinigen, Einstellungen vornehmen oder Bohrer wechseln. Es kann zu unbeabsichtigten Starts kommen, wenn das Werkzeug während des Wechselns oder Einstellens von Zubehör eingesteckt ist.

17. REINIGUNG. Verwenden Sie zum Reinigen von Kunststoffteilen niemals Lösungsmittel. Lösungsmittel könnten das Material auflösen oder anderweitig beschädigen. Zur Reinigung der Kunststoffteile ausschließlich ein weiches, feuchtes Tuch verwenden.

18. ERSATZTEILE. Sollte ein Bauteil Ihrer Bohrmaschine fehlen oder beschädigt sein oder in irgendeiner Weise ausfallen, schalten Sie den Schalter aus und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose. Ersetzen Sie fehlende, beschädigte oder ausgefallene Teile nur durch identische Ersatzteile, bevor Sie den Betrieb wieder aufnehmen.

WARNUNG GEMÄSS KALIFORNIEN-PROPOSITION 65

Einige Stäube, die beim Schleifen, Sägen, Bohren und anderen Bautätigkeiten entstehen, können Chemikalien enthalten, darunter Blei, von denen der Staat Kalifornien weiß, dass sie Krebs, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden verursachen. Waschen Sie sich nach dem Umgang damit die Hände. Einige Beispiele für diese Chemikalien sind:

- **Blei aus bleihaltigen Farben.**
- **Kristalline Kieselsäure aus Ziegeln, Zement und anderen Mauerwerksprodukten.**
- **Arsen und Chrom aus chemisch behandeltem Holz.**

Ihr Risiko durch diese Belastungen hängt davon ab, wie häufig Sie diese Art von Arbeit verrichten. Um Ihre Belastung durch diese Chemikalien zu verringern, arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich mit zugelassener Sicherheitsausrüstung wie Staubmasken, die speziell zum Herausfiltern mikroskopischer Partikel entwickelt wurden.

Diese Sicherheitshinweise können unmöglich vor allen Situationen warnen, die im Zusammenhang mit diesem Werkzeug auftreten können. Achten Sie daher bei der Bedienung stets auf Ihre Wachsamkeit und Ihren gesunden Menschenverstand.

Machine Translated by Google

ELEKTRISCHE INFORMATIONEN

ERDUNGSANLEITUNG

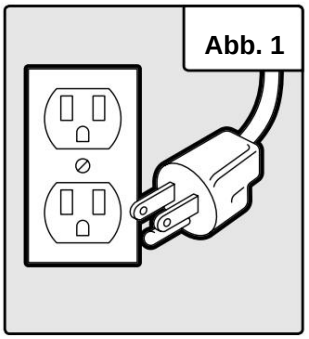
Im Falle einer Fehlfunktion oder eines Ausfalls bietet die Erdung dem elektrischen Strom den Weg des geringsten Widerstands und verringert das Risiko eines Stromschlags. Dieses Werkzeug ist mit einem Stromkabel ausgestattet, das über einen Erdungsleiter und einen Erdungsstecker verfügt. Der Stecker MUSS in eine passende Steckdose eingesteckt werden, die ordnungsgemäß installiert und gemäß ALLEN örtlichen Vorschriften und Verordnungen geerdet ist.

1. Verändern Sie den mitgelieferten Stecker nicht. Wenn er nicht in die Steckdose passt, lassen Sie die richtige Steckdose von einem zugelassenen Elektriker installieren.

2. Ein unsachgemäßer Anschluss des Erdungsleiters kann zu einem Stromschlag führen. Der Leiter mit der grünen Isolierung (mit oder ohne gelbe Streifen) ist der Erdungsleiter des Geräts. Wenn eine Reparatur oder ein Austausch des Stromkabels oder Steckers erforderlich ist, schließen Sie den Erdungsleiter des Geräts NICHT an einen stromführenden Anschluss an.

3. Wenn Sie die Erdungsanweisungen nicht ganz verstehen oder nicht sicher sind, ob das Werkzeug ordnungsgemäß geerdet ist, **wenden Sie sich an einen zugelassenen Elektriker oder Servicetechniker.**

4. Verwenden Sie nur dreiadrige Verlängerungskabel mit dreipoligen Steckern und Steckdosen, die für den Stecker des Werkzeugs geeignet sind (INSERT CR). Reparieren oder ersetzen Sie ein beschädigtes oder abgenutztes Kabel sofort.



ACHTUNG! Stellen Sie in jedem Fall sicher, dass die betreffende Steckdose ordnungsgemäß geerdet ist. Wenn Sie sich nicht sicher sind, lassen Sie die Steckdose von einem zugelassenen Elektriker überprüfen.

RICHTLINIEN UND EMPFEHLUNGEN FÜR VERLÄNGERUNGSKABEL

Wenn Sie ein Verlängerungskabel verwenden, achten Sie darauf, dass es stark genug ist, um den Strom zu tragen, den Ihr Produkt verbraucht. Ein nicht-
Ein zu kleines Kabel führt zu einem Spannungsabfall, der zu Stromausfall und Überhitzung führt. Die folgende Tabelle zeigt die richtige Größe je nach Kabellänge und Amperezahl. Verwenden Sie im Zweifelsfall ein dickeres Kabel. Je kleiner die Stärke, desto dicker das Kabel.

STROMSTÄRKE	ERFORDERLICHER QUERSTAB FÜR VERLÄNGERUNGSKABEL			
	25 Fuß.	50 Fuß.	100 Fuß.	150 Fuß.
5A	Kaliber 18	Kaliber 16	Kaliber 16	Kaliber 14

1. Prüfen Sie das Verlängerungskabel vor der Verwendung. Stellen Sie sicher, dass Ihr Verlängerungskabel richtig verdrahtet und in gutem Zustand ist. Ersetzen Sie ein beschädigtes Verlängerungskabel immer oder lassen Sie es von einer qualifizierten Fachkraft reparieren, bevor Sie es verwenden.

2. Verwenden Sie Verlängerungskabel nicht zweckentfremdet. Ziehen Sie nicht am Kabel, um es aus der Steckdose zu ziehen; ziehen Sie immer am Stecker. Ziehen Sie das Verlängerungskabel aus der Steckdose, bevor Sie das Produkt vom Verlängerungskabel trennen. Schützen Sie Ihre Verlängerungskabel vor scharfen Gegenständen, übermäßiger Hitze und feuchten/nassen Bereichen.

3. Verwenden Sie für Ihr Werkzeug einen separaten Stromkreis. Dieser Stromkreis darf nicht dünner als ein 12-Gauge-Kabel sein und sollte mit einer 15-A-Sicherung mit Zeitverzögerung geschützt sein. Bevor Sie den Motor an die Stromleitung anschließen, stellen Sie sicher, dass der Schalter auf OFF steht und die elektrische Stromstärke der auf dem Typenschild des Motors angegebenen Stromstärke entspricht. Ein Betrieb mit niedrigerer Spannung beschädigt den Motor.

Machine Translated by Google

KENNEN SIE IHRE BOHRMASCHINE

WERKZEUGZWECK

Bohrmaschinen werden hauptsächlich verwendet, um saubere, präzise zylindrische Löcher in Werkstücke zu bohren oder vorhandene Löcher zu vergrößern. Sie können Ihre Bohrmaschine auch für andere Zwecke verwenden, z. B. zum Reiben, Senken, Aufbohren usw. Sehen Sie sich das Diagramm unten und auf Seite 10 an, um sich mit den Teilen und Bedienelementen Ihrer Bohrmaschine vertr

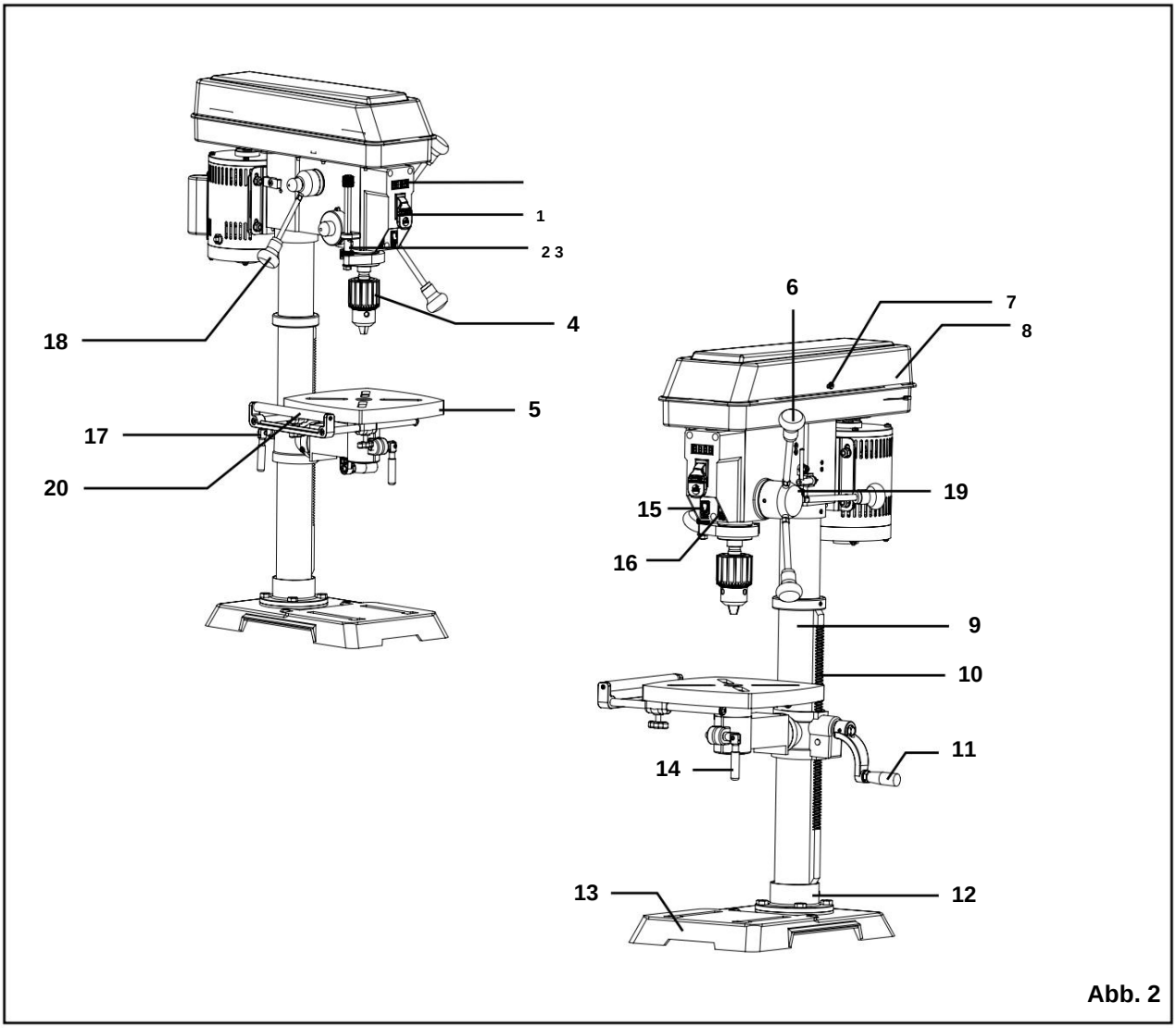


Abb. 2

1. Digitale Geschwindigkeitsanzeige
2. EIN / AUS Schalter
3. Tiefenskala
4. Futter
5. Tisch
6. Vorschubgriffe
7. Gehäusedeckel Schraube
8. Gehäusedeckel
9. Spalte
10. Gestell
11. Kurbelgriff
12. Säulenunterstützung
13. Base
14. Tischverriegelungsgriff
15. Laser-Ein-/Ausschalter
16. LED-Arbeitsscheinwerferschalter
17. Stützverriegelungsgriff
18. Geschwindigkeitsregelgriff
19. Aufbewahrung für Bohrfutterschlüssel 20. Verlängerungsflügel

Machine Translated by Google

MONTAGE & EINSTELLUNGEN

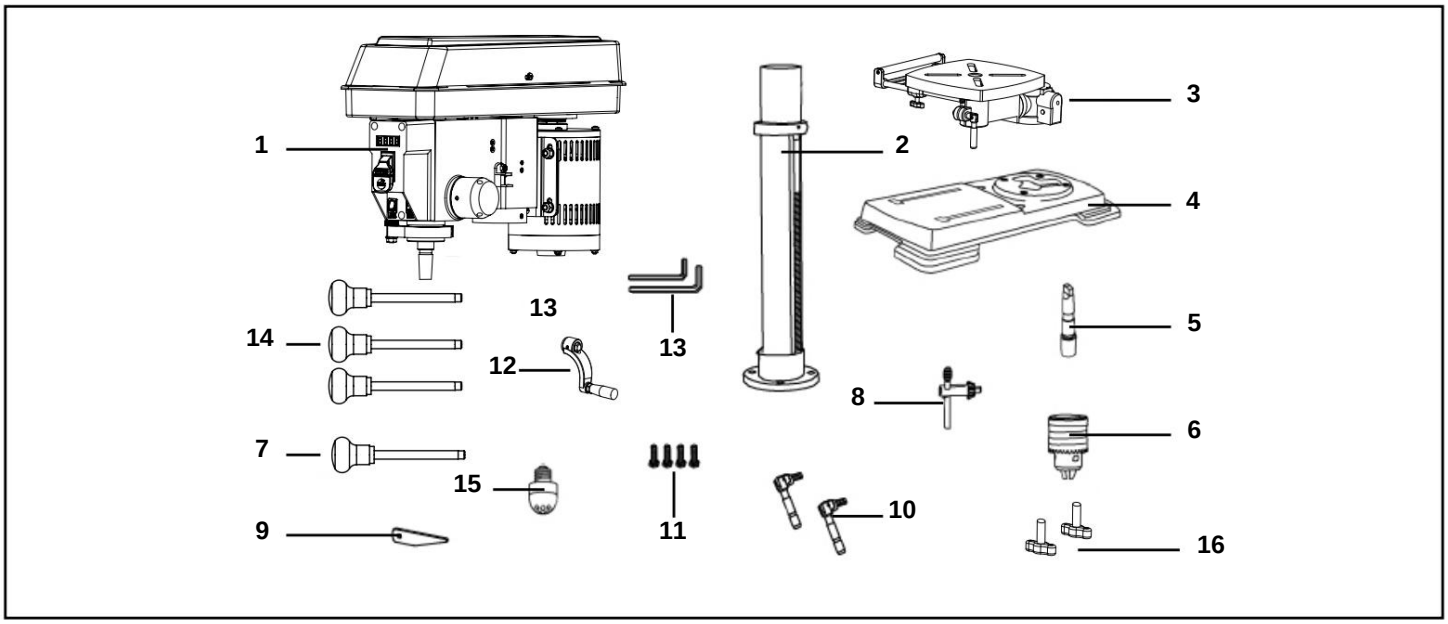
AUSPACKEN

Nehmen Sie die Bohrmaschine mithilfe eines Freundes oder vertrauenswürdigen Gegners vorsichtig aus der Verpackung. Stellen Sie sicher, dass Sie den gesamten Inhalt und das Zubehör herausnehmen. Werfen Sie die Verpackung erst weg, wenn die Bohrmaschine vollständig zusammengebaut ist.

Bevor Sie die Bohrmaschine verwenden, müssen Sie das Gerät gemäß den Anweisungen in diesem Abschnitt zusammenbauen. Vergleichen Sie Ihre Packliste mit dem Diagramm unten.

REINIGEN DER ARBEITSTISCHOBERFLÄCHE Ihre

Bohrmaschine ist auf den freiliegenden (unlackierten) Metalloberflächen durch eine Schicht Rostschutzbeschichtung geschützt. Reinigen Sie die rostgeschützten Flächen mit einem weichen, mit Kerosin angefeuchteten Tuch. Verwenden Sie kein Benzin oder Lösungsmittel auf Zellulosebasis wie Farb- oder Lackverdünner, da diese die lackierten Flächen beschädigen. Tragen Sie nach der Reinigung eine dünne Schicht hochwertiges Pastenwachs auf Tisch und Säule auf, um Rost vorzubeugen. Wischen Sie alle Teile gründlich mit einem sauberen, trockenen Tuch ab.



1. Kopf-/Motorbaugruppe(1)
2. Säulenmontage(1)
3. Tabelle(1)
4. Basis(1)
5. Spannfutter Arbor(1)
6. Futter(1)
7. Geschwindigkeitsgriff (1)
8. Bohrfutterschlüssel(1)
9. Keil(1)
10. Tischverriegelungsgriffe (2)
11. Sechskantschrauben (4)
12. Tischkurbel(1)
13. Inbusschlüssel (3 mm und 4 mm)
14. Vorschubgriffe (3)
15. LED-Birne(1)
16. Flügelknöpfe (2)

Machine Translated by Google

MONTAGE & EINSTELLUNGEN

⚠ **WARNUNG: Wenn ein Teil fehlt oder beschädigt ist, schließen Sie die Bohrmaschine nicht an, bis das fehlende oder beschädigte Teil repariert oder ersetzt wurde.**

Die Säulenbaugruppe (Säule, Säulenhalterung, Gestell, Gestellkragen und Tischhalterung) muss an der Basis befestigt werden. Der Tisch und die Tischhalterungsgriffe müssen an der Tischhalterung befestigt werden. Der Kopf muss an der Säule befestigt werden.

Für die Montage benötigtes Werkzeug (nicht im Lieferumfang enthalten):

- **Verstellbarer Schraubenschlüssel**
- **Hammer und Holzblock ODER rückschlagfreier Hammer ODER Gummihammer**
- **Schraubendreher**

BEFESTIGEN DER SÄULE AN DER BASIS (ABB. 3)

1. Platzieren Sie die Säulenbaugruppe (Abb. 3 - 1) auf der Basis (Abb. 3 - 2) und richten Sie dabei die Säulenstützlöcher an den Basislöchern aus.

2. Setzen Sie in jedes Säulenstützloch eine Sechskantschraube (Abb. 3 - 3) ein und ziehen Sie die Schrauben mit dem verstellbaren Schraubenschlüssel (nicht im Lieferumfang enthalten) fest.

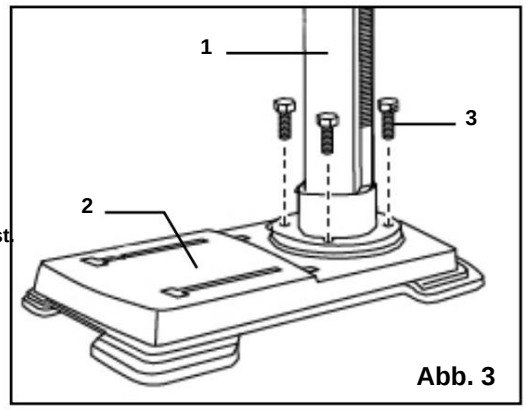


Abb. 3

TISCH-ZU-TISCH-STÜTZHALTERUNG (ABB. 4)

1. Setzen Sie die Kurbel (Abb. 4 - 1) auf die Welle (Abb. 4 - 2) der Tischhalterung, so dass die flache Seite der Welle unter der Stellschraube (Abb. 4 - 3) liegt. Ziehen Sie die Stellschraube fest.

2. Schrauben Sie den Tischverriegelungsgriff (Abb. 4 - 4) in die Vorderseite der Tischhalterung.

3. Schrauben Sie den Verriegelungsgriff der Tischstütze in die Rückseite der Tischstützhalterung (nicht abgebildet).

4. Positionieren Sie den Tisch (Abb. 4 – 5) in der gleichen Richtung wie die Basis. Montieren Sie den Tisch und ziehen Sie den Tischverriegelungsgriff (Abb. 4 - 4) und den Stützverriegelungsgriff fest.

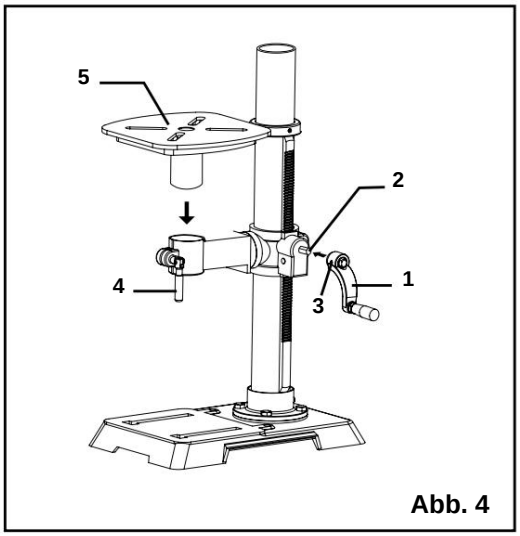


Abb. 4

Machine Translated by Google

MONTAGE & EINSTELLUNGEN

BOHRMASCHINENKOPF AN SÄULE (ABB. 5)

⚠ **ACHTUNG: Der Bohrmaschinenkopf ist schwer. Um Verletzungen zu vermeiden, sollten ihn zwei Personen an die richtige Stelle heben.**

1. Heben Sie die Bohrmaschinenkopfeinheit vorsichtig an (Abb. 5 - 1) und positionieren Sie sie über der Säule (Abb. 5 - 2).

2. Platzieren Sie die Montageöffnung (Abb. 5 - 3) am Bohrmaschinenkopf über der Oberseite der Säule. Stellen Sie sicher, dass der Bohrmaschinenkopf richtig auf der Säule sitzt.

3. Richten Sie die Richtung des Bohrmaschinenkopfes an der Richtung der Basis und des Tisches aus.

4. Ziehen Sie die Stellschraube (Abb. 5 - 4) mit dem beiliegenden Inbusschlüssel fest.

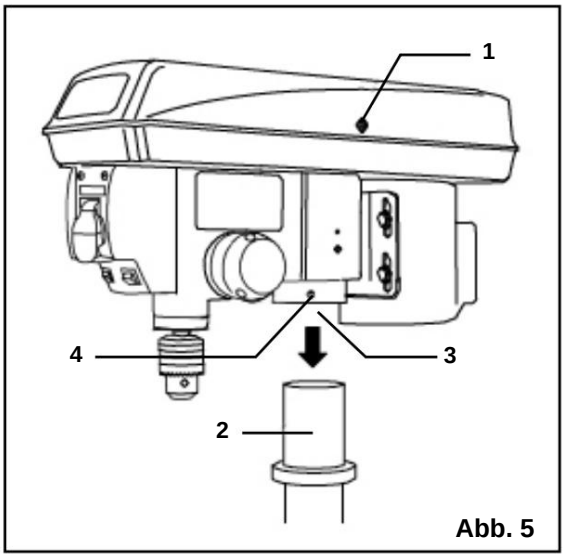


Abb. 5

VORSCHUBGRIFFE (ABB. 6)

1. Stecken Sie die drei Vorschubgriffe (Abb. 6 - 1) in die Gewindeöffnungen der Vorschubnabe (Abb. 6 - 2).

2. Die Griffe per Hand in die Öffnungen festschrauben. Mit einem verstellbaren Schraubenschlüssel (nicht im Lieferumfang enthalten) die Griffflächen greifen und die Griffe vollständig festziehen.

HINWEIS: Beim Gebrauch der Bohrmaschine können ein oder zwei der Vorschubgriffe entfernt werden, wenn ein ungewöhnlich geformtes Werkstück die Drehung des Griffs behindert.

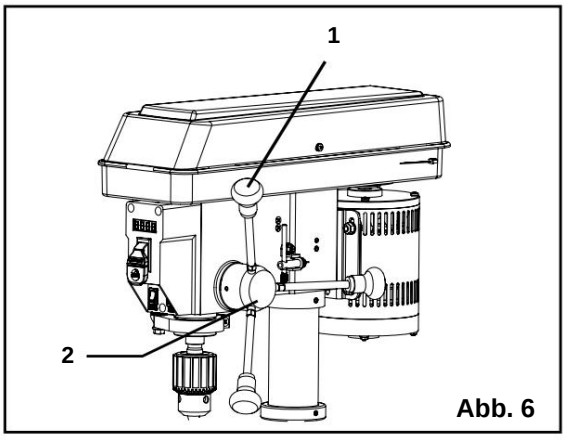


Abb. 6

GESCHWINDIGKEITSGRIFF (ABB. 7)

1. Stecken Sie den Geschwindigkeitsgriff (Abb. 7 - 1) in die Gewindeöffnung am Geschwindigkeitsnaben (Abb. 7 - 2).

2. Den Griff per Hand in die Öffnungen festschrauben. Mit einem verstellbaren Schraubenschlüssel (nicht im Lieferumfang enthalten) die flachen Stellen der Griffe greifen und festziehen.

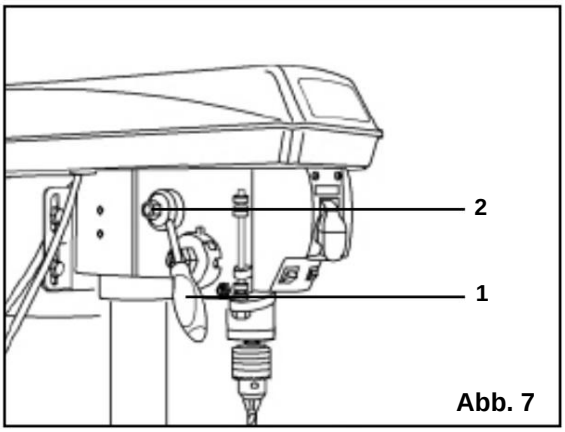


Abb. 7

Machine Translated by Google

MONTAGE & EINSTELLUNGEN

MONTAGE DER BOHRMASCHINE (ABB. 8)

Die Bohrmaschine muss durch die Befestigungslöcher (Abb. 8 - 1) mit Schwerlastbefestigungen (nicht im Lieferumfang enthalten) sicher an einem Ständer oder einer Werkbank befestigt werden. Dadurch wird verhindert, dass die Bohrmaschine während des Betriebs umkippt, rutscht oder wandert.

WICHTIG: Wenn der Ständer oder die Werkbank dazu neigt, sich während des Betriebs zu bewegen, befestigen Sie die Werkbank sicher am Boden.

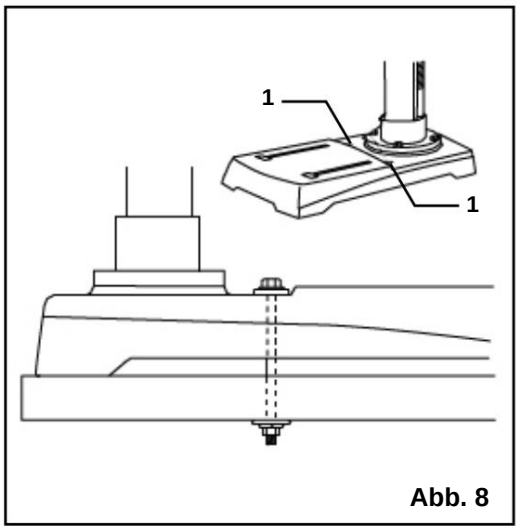


Abb. 8

LED-BIRNE

In der Fassung des Kopfes ist eine LED-Glühbirne montiert.

⚠ WARNUNG: Um das Brandrisiko zu verringern, verwenden Sie KEINE Glühbirnen mit mehr als 40 Watt. Überprüfen Sie beim Auswechseln der Glühbirne immer, dass sich der Netzschalter in der Position OFF befindet und der Stecker von der Stromquelle getrennt ist.

INSTALLIEREN DES FUTTERS (ABB. 9)

1. Überprüfen und reinigen Sie die Kegelbohrung im Spannfutter (Abb. 9 - 1) und in der Spindel (Abb. 9 - 2). Entfernen Sie mit einem sauberen Tuch sämtliches Fett, Beschichtungen und Partikel von den Oberflächen des Spannfutters und der Spindel.

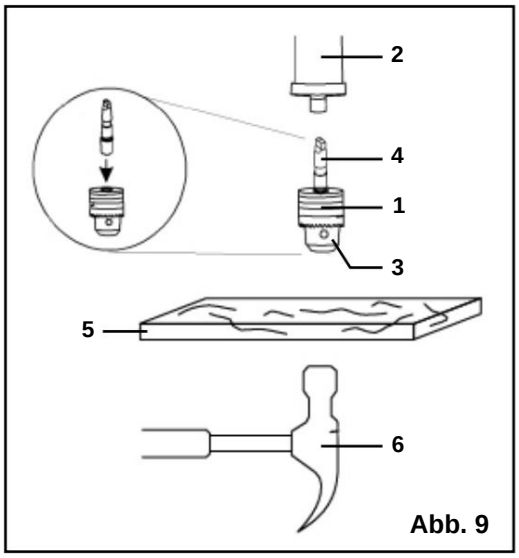


Abb. 9

2. Öffnen Sie die Spannbacken (Abb. 9 - 3), indem Sie das Spannfutter per Hand im Uhrzeigersinn drehen. Stellen Sie sicher, dass die Backen vollständig im Spannfutter versenkt sind.

3. Stecken Sie den Bohrfutterdorn (Abb. 9 - 4) in die Öffnung an der Oberseite des Bohrfutters.

⚠ ACHTUNG: Um eine Beschädigung des Spannfutters zu vermeiden, achten Sie darauf, dass die Backen vollständig im Spannfutter versenkt sind. Verwenden Sie keinen Metallhammer, um das Spannfutter auf die Welle oder in die Spindel zu treib

4. Setzen Sie die Spindel in die Spindel ein. Drehen Sie sie, bis die Zapfen der Spindel (die flachen Stellen am Ende) mit dem Schlitz in der Spindel ausgerichtet sind und Spannfutter und Spindel nach oben gedrückt werden können. Setzen Sie das Spannfutter ein, indem Sie einen Holzblock (Abb. 9 - 5, nicht im Lieferumfang enthalten) unter das Spannfutter legen und einmal fest mit einem Hammer auf das Holz klopfen. Alternativ können Sie einmal fest mit einem Gummihammer oder einem rückschlagfreien Hammer (nicht im Lieferumfang enthalten) auf das Spannfutter klopfen.

5. Wenn das Spannfutter oder die Spindel nicht richtig sitzen, sind sie möglicherweise nicht sauber genug. Entfernen Sie sie und reinigen Sie die Passflächen gründlich. Versuchen Sie es dann erneut. Stellen Sie sicher, dass sämtlicher Staub, Schmutz und Flüssigkeiten von den Oberflächen entfernt wurden und dass keine der Oberflächen beschädigt ist.

Machine Translated by Google

MONTAGE & EINSTELLUNGEN

ENTFERNEN SIE DAS FUTTER (ABB. 10)

1. Drehen Sie die Vorschubgriffe (1), um das Spannfutter (2) in die niedrigste Position abzusenken.

2. Den Keil (3) in die Öffnung der Pinole einführen. Mit einem Gummihammer (4) (nicht im Lieferumfang enthalten) leicht auf den Keil klopfen. Spannfutter und Dorn fallen heraus.

HINWEIS: Um mögliche Schäden am Bohrer oder Bohrfutter zu vermeiden, seien Sie darauf vorbereitet, das Bohrfutter aufzufangen, wenn es herunterfällt.

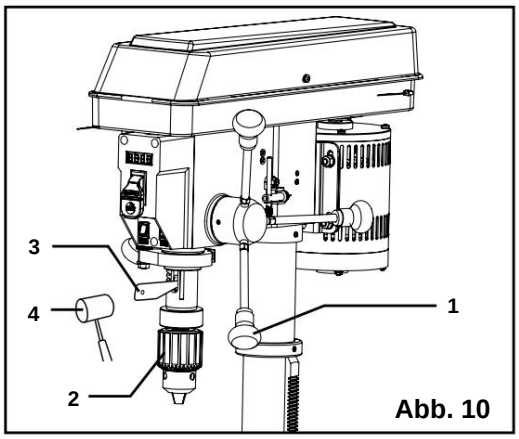


Abb. 10

TISCH HEBEN ODER SENKEN (ABB. 11)

1. Lösen Sie den Stützfeststellgriff (Abb. 11 - 1) und drehen Sie die Kurbel (Abb. 11 - 2), bis der Tisch die gewünschte Höhe erreicht hat.

2. Ziehen Sie den Stützverriegelungsgriff vor dem Bohren fest.

DREHEN SIE DEN TISCH (ABB. 11)

1. Den Stützverriegelungsgriff (Abb. 11 - 1) lösen und den Tisch um die Säule herum in die gewünschte Position drehen.

HINWEIS: Das Rack sollte sich mit der Tischhalterung um die Säule drehen. Wenn das Rack klemmt und sich nicht dreht, lösen Sie die Stellschraube in der Rackmanschette leicht.

2. Ziehen Sie die Stützverriegelung vor dem Bohren fest.

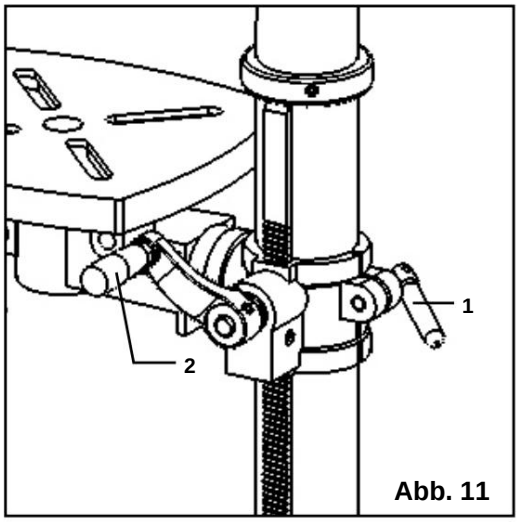


Abb. 11

KIPPEN SIE DEN TISCH (ABB. 12A)

1. Lösen Sie die Gehrungswinkel-Feststellschraube (Abb. 12A - 1), indem Sie sie mit einem verstellbaren Schraubenschlüssel (nicht im Lieferumfang enthalten) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

2. Neigen Sie den Tisch in den gewünschten Winkel. Verwenden Sie dabei die Neigungsskala (Abb. 12A - 2) als Orientierungshilfe.

3. Ziehen Sie die Neigungsverriegelungsschraube wieder fest.

TISCH HORIZONTAL EINSTELLEN (ABB. 12A)

1. Lösen Sie die Neigungsverriegelungsschraube (Abb. 12A - 1).

2. Richten Sie den Tisch auf die 0°-Einstellung der Gehrungsskala aus (Abb. 12A - 2).

3. Ziehen Sie die Gehrungswinkel-Feststellschraube mit dem Einstellschlüssel fest.

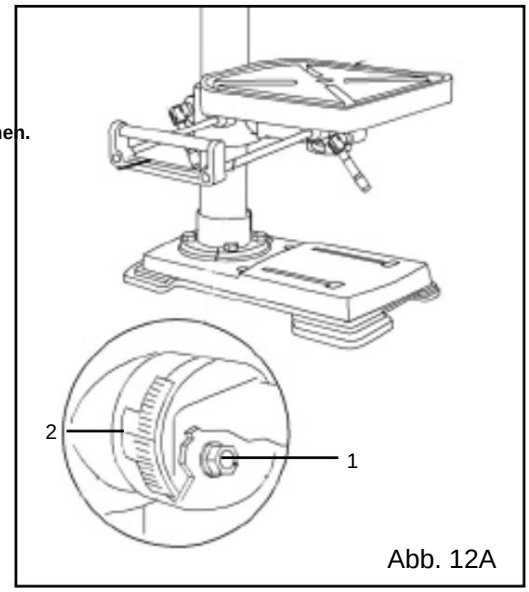


Abb. 12A

⚠ **WARNUNG: Um Verletzungen zu vermeiden, stellen Sie sicher, dass der Bohrfutterschlüssel aus dem Bohrfutter entfernt ist, bevor Sie beginnen jeder Bohrvorgang.**

Machine Translated by Google

MONTAGE & EINSTELLUNGEN

INSTALLIEREN SIE DIE TISCHVERLÄNGERUNG (ABB. 12B)

1. Stecken Sie die beiden Stangen (Abb. 12B - 1) der Tischverlängerung in die beiden Kanäle (Abb. 12B - 2) an der Seite des Tisches.

2. Setzen Sie einen Flügelknopf (Abb. 12B - 3) in die Öffnung an der Unterseite jedes Kanals und ziehen Sie ihn fest, um die Verlängerung am Tisch zu befestigen.

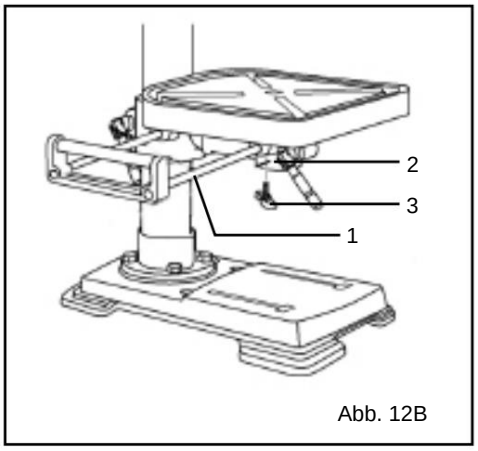


Abb. 12B

⚠ **WARNUNG: Um Verletzungen zu vermeiden, stellen Sie sicher, dass der Bohrfutterschlüssel aus dem Bohrfutter entfernt ist, bevor Sie mit dem Bohren beginnen.**

INSTALLATION EINES BOHRERS (ABB. 13)

1. Stecken Sie den Bohrfutterschlüssel (Abb. 13 - 1) in das seitliche Schlüsselloch des Bohrfutters (Abb. 13 - 2), sodass der Schlüssel in die Zahnräder eingreift.

2. Drehen Sie den Bohrfutterschlüssel gegen den Uhrzeigersinn, um die Bohrfutterbacken zu öffnen (Abb. 13 - 3).

3. Führen Sie einen Bohrer (Abb. 13 - 4) soweit in das Bohrfutter ein, bis die Spannbacken maximalen Halt am Bohrerschaft erreichen.

4. Zentrieren Sie den Bohrer in den Spannbacken, bevor Sie das Spannfutter endgültig festziehen.

5. Ziehen Sie die Spannbacken mit dem Spannschlüssel fest, damit der Bohrer beim Bohren nicht verrutscht. Ziehen Sie alle drei Schlüssellöcher am Spannfutter fest.

6. Entfernen Sie den Bohrfutterschlüssel und legen Sie ihn zurück in die integrierte Aufbewahrung.

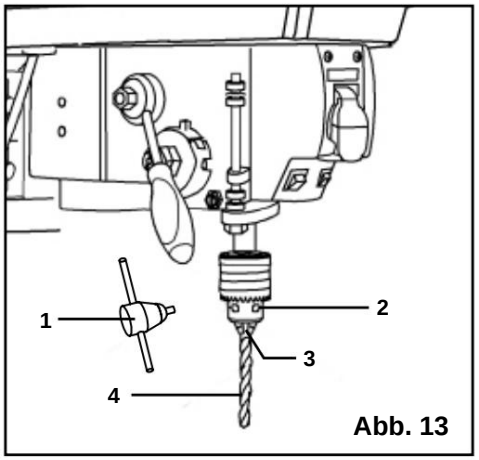


Abb. 13

QUADRATISCHER TISCH ZUM BOHRER (ABB. 14)

1. Setzen Sie einen 3" langen Bohrer (Abb. 14 - 1) in das Bohrfutter (Abb. 14 - 2) ein und ziehen Sie die Backen mit dem Bohrfutterschlüssel fest.

2. Den Tisch mit der Kurbel anheben (Abb. 14 - 3). Den Tisch ca. 2,5 cm unterhalb des Bohrers verriegeln (Abb. 14 - 4).

3. Legen Sie ein Kombinationswinkel (Abb. 15 - 5) (nicht im Lieferumfang enthalten) wie gezeigt auf den Tisch und legen Sie die lange gerade Kante des Kombinationswinkels an den Bohrer. Stellen Sie sicher, dass der Bohrer parallel bzw. genau auf die gerade Kante des Winkels ausgerichtet ist.

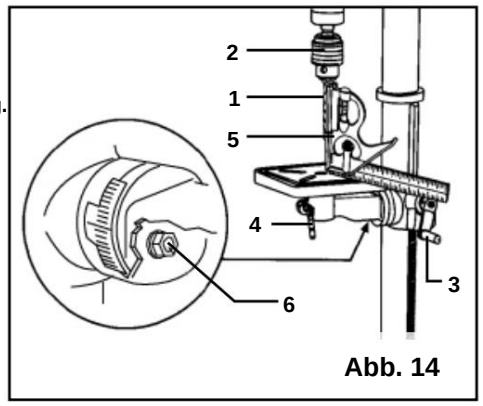


Abb. 14

Machine Translated by Google

4. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, lösen Sie die Neigungsverriegelungsschraube (Abb. 14 - 6) mit einem Schraubenschlüssel.

5. Neigen Sie den Tisch leicht, bis die Kombinationslinealkante perfekt auf den Bohrer ausgerichtet ist.

6. Ziehen Sie die Gehrungsverriegelung fest, wenn sie rechtwinklig ist.

EINSTELLEN DES LASER (ABB. 15 UND 16)

⚠ ACHTUNG: Blicken Sie nicht direkt in den Laserstrahl. Beachten Sie alle Sicherheitsregeln.

• Richten Sie den Strahl niemals auf eine Person oder ein anderes Objekt als das Werkstück. • Achten Sie immer darauf, dass der Laserstrahl auf ein Werkstück gerichtet ist, das keine reflektierenden Oberflächen aufweist, da der Laserstrahl in Ihre Augen oder die Augen anderer Personen reflektiert werden könnte.

1. Legen Sie ein Werkstück auf den Tisch.

2. Drehen Sie den Laserschalter (Abb. 15 - 1) in die Position ON.

3. Senken Sie den Bohrer bis zum Werkstück ab (Abb. 16 - 2). Die beiden Laserlinien sollten sich dort kreuzen, wo der Bohrer auf das Werkstück trifft.

4. Wenn der Laser angepasst werden muss:

a. Drehen Sie die Laserjustierschrauben (Abb. 15 - 3) mit dem mitgelieferten 3-mm-Inbusschlüssel gegen den Uhrzeigersinn. Auf jeder Seite des Kopfes befindet sich eine.

b. Drehen Sie das Laserlichtgehäuse (Abb. 15 - 4), bis sich die beiden Laserlinien dort kreuzen, wo der Bohrer auf das Werkstück trifft.

5. Die Einstellschrauben (Abb. 15 - 3) wieder festziehen.

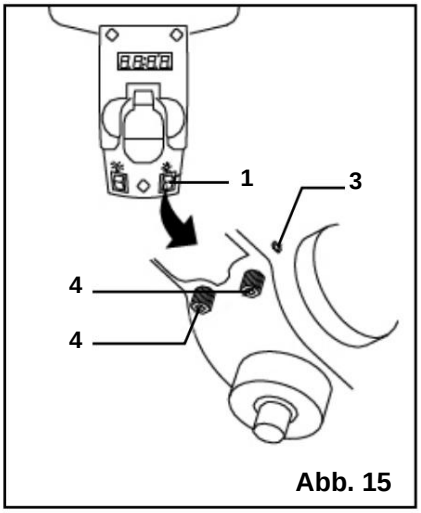


Abb. 15

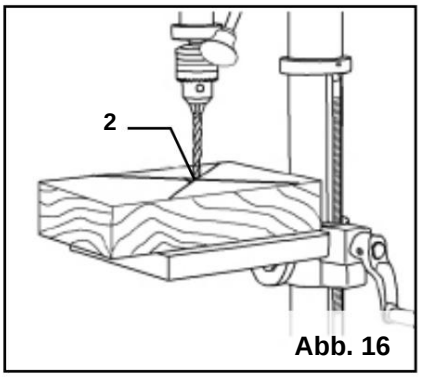


Abb. 16

Machine Translated by Google

SPINDEL-RÜCKHOLFEDER (ABB. 17)

Die Spindel ist mit einem automatischen Rückholmechanismus ausgestattet. Die Hauptkomponenten sind eine Feder und ein gekerbtes Gehäuse. Die Feder wurde im Werk richtig eingestellt und sollte nur dann nachjustiert werden, wenn es unbedingt nötig ist.

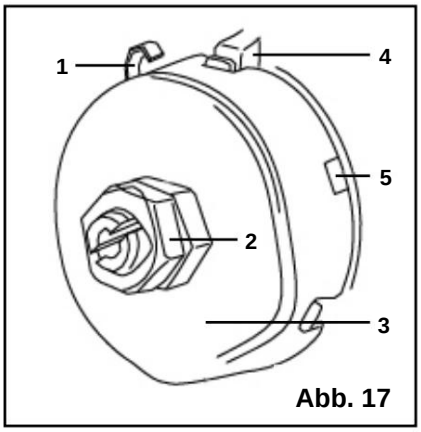


Abb. 17

1. Ziehen Sie den Stecker aus der Bohrmaschine.

2. Führen Sie einen Schraubendreher in die Öse (Abb. 17 - 1) ein, um die Feder an ihrem Platz zu halten.

3. Die beiden Gehäusemuttern (Abb. 17 - 2) ca. 1/4" (6 mm) lösen.
Entfernen Sie die Muttern nicht von der Gewindestange. Achten Sie darauf, dass die Feder oder das Federgehäuse nicht unkontrolliert verrutschen.

4. Halten Sie das Federgehäuse fest (Abb. 17 - 3) und ziehen Sie es vorsichtig heraus, bis es den erhöhten Anschlag passiert (Abb. 17 - 4).

5. Drehen Sie das Gehäuse so, dass die nächste Kerbe (Abb. 17 - 5) in den erhöhten Anschlag (Abb. 17 - 4) einrastet.

- **Um die Rücklaufspannung der Spindel zu erhöhen, drehen Sie das Federgehäuse gegen den Uhrzeigersinn.**
- **Um die Spannung zu verringern, drehen Sie das Federgehäuse im Uhrzeigersinn.**

6. Ziehen Sie die beiden Gehäusemuttern fest. Ziehen Sie die beiden Muttern nicht zu fest an. Wenn die Muttern zu fest angezogen werden, wird die Bewegung der Spindel und der Vorschubgriffe träge.

HINWEIS: Die Einstellungen für die korrekte Funktion der Rückholfeder Ihrer Bohrmaschine wurden werkseitig vorgenommen. Bitte ändern Sie diese nicht. Bei längerem Gebrauch der Bohrmaschine können jedoch einige Nacheinstellungen e

WINKELSPIEL DER SPINDEL (ABB. 18)

Bewegen Sie die Spindel in die unterste Position und halten Sie sie dort. Versuchen Sie, die Spindel um ihre Achse rotieren zu lassen und sie gleichzeitig mit einer Seitwärtsbewegung zu bewegen. Wenn zu viel „Spiel“ vorhanden ist, gehen Sie wie folgt vor:

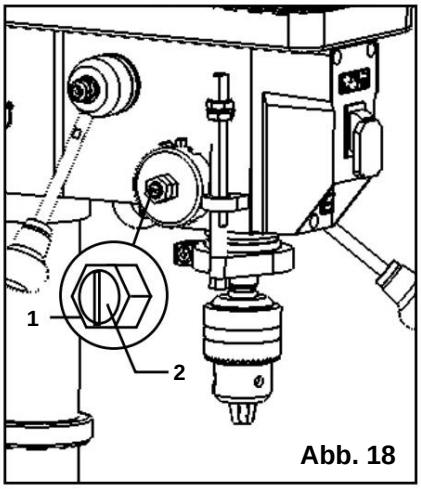


Abb. 18

1. Lösen Sie die äußere Mutter (Abb. 18 - 1) um ca. 1/8 Zoll.

2. Ohne die Auf- und Abwärtsbewegung der Spindel zu behindern, drehen Sie die Schraube (Abb. 18 - 2) im Uhrzeigersinn, um das „Spiel“ zu beseitigen.
HINWEIS: Ein wenig „Spiel“ ist normal.

3. Die Kontermutter (Abb. 18 - 1) festziehen.

Machine Translated by Google

MONTAGE & EINSTELLUNGEN

EIN-/AUS-SCHALTER DER BOHRMASCHINE (ABB. 19)

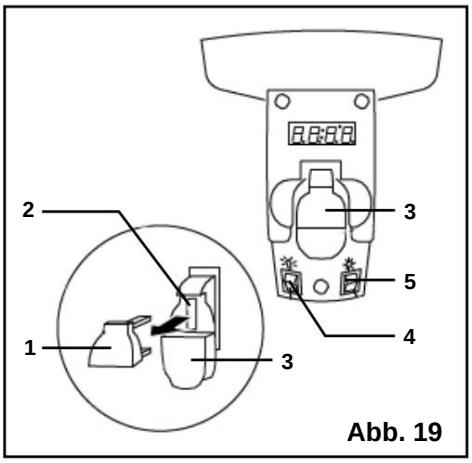


Abb. 19

1. Um die Bohrmaschine einzuschalten, stecken Sie den gelben Sicherheitsschlüssel (Abb. 19 - 1) in das Schaltergehäuse (Abb. 19 - 2). Aus Sicherheitsgründen kann der Schalter ohne den Sicherheitsschlüssel nicht eingeschaltet werden.

2. Klappen Sie den Schalter nach oben in die Position „ON“.

3. Um die Bohrmaschine auszuschalten, legen Sie den Schalter nach unten.

4. Um den Schalter in der Stellung OFF zu verriegeln, ziehen Sie den Sicherheitsschlüssel (Abb. 19 - 1) vom Schalter ab. Bewahren Sie den Sicherheitsschlüssel an einem sicheren Ort außerhalb der Reichweite von Kindern auf.

EIN-/AUS-SCHALTER FÜR LICHT UND LASERLINIE (ABB. 19)

Der Lichtschalter (Abb. 19 - 3) befindet sich auf der Lampenabdeckung.

Der Laserschalter (Abb. 19 - 4) befindet sich rechts unterhalb des Ein-/Ausschalters.

POSITIONIEREN SIE DEN TISCH UND DAS WERKSTÜCK (ABB. 20)

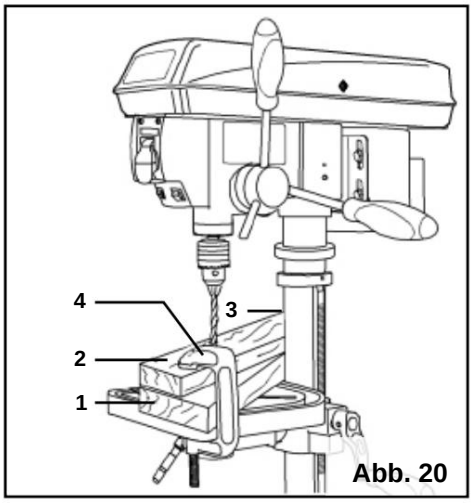


Abb. 20

Legen Sie immer ein Stück Unterlagematerial (Abb. 20 - 1) (Holz, Sperrholz etc.) auf den Tisch unter das Werkstück (Abb. 20 - 2). Dadurch wird verhindert, dass beim Durchbrechen des Bohrers Splitter an der Werkstückunterseite entstehen. Um ein unkontrolliertes Durchdrehen des Materials zu verhindern, muss es wie abgebildet an der linken Seite (Abb. 20 - 3) der Säule anliegen oder am Tisch festgeklemmt (Abb. 20 - 4; nicht im Lieferumfang enthalten) werden.

HINWEIS: Für kleine Werkstücke, die nicht am Tisch festgeklemmt werden können, verwenden Sie einen Bohrmaschinenschraubstock (nicht im Lieferumfang enthalten). Der Schraubstock muss am Tisch festgeklemmt oder festgeschraubt werden, um Verletzungen zu vermeiden.

Machine Translated by Google

BETRIEB

ALLGEMEINE BOHRRICHTLINIEN - BOHREN EINES LOCHS

⚠ **WARNUNG: Um zu verhindern, dass Ihnen das Werkstück und das Stützmaterial beim Bohren aus der Hand rutschen, positionieren Sie das Werkstück und das Stützmaterial auf der linken Seite der Säule. Wenn das Werkstück und das Stützmaterial nicht lang genug sind, um die Säule zu erreichen, klemmen Sie das Werkstück und das Stützmaterial am Tisch fest. Andernfalls kann es zu Verletzungen kommen.**

1. Markieren Sie mit einem Körner oder einem spitzen Nagel die Stelle im Werkstück, an der Sie bohren möchten, oder schalten Sie den Laser ein, um Ihren Bohrpunkt zu markieren.

2. Bevor Sie die Bohrmaschine einschalten, drehen Sie die Vorschubhebel, um den Bohrer nach unten zu bringen. Richten Sie die Bohrerspitze an der Markierung aus. Klemmen Sie das Werkstück fest.

3. Schalten Sie die Bohrmaschine ein und ziehen Sie die Vorschubhebel mit der erforderlichen Kraft nach unten, damit der Bohrer das Material durchbohren kann.

HINWEIS: Zu langsamer Vorschub kann dazu führen, dass sich der Bohrer im Bohrfutter dreht. Zu schneller Vorschub Dies kann den Motor stoppen, den Riemen durchrutschen lassen, das Werkstück lösen oder den Bohrer beschädigen. Üben Sie mit Restmaterial, um ein Gefühl für die Maschine zu bekommen, bevor Sie mit dem Bohren beginnen.

BOHRTIEFE EINSTELLEN (ABB. 21A)

Der Tiefenmesser steuert die maximale Distanz, die der Bohrer nach oben oder unten bewegt werden kann.

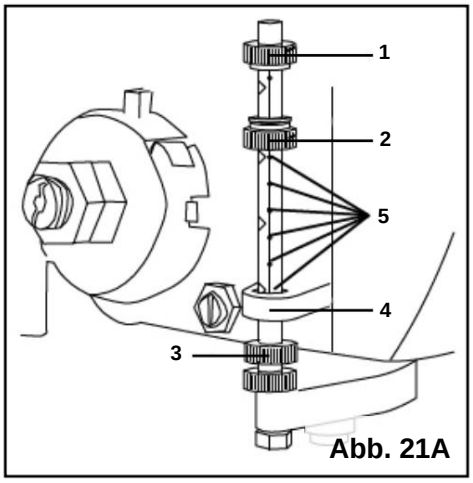


Abb. 21A

SO STOPPEN SIE DEN BOHRER AUF EINER VORHER GEMESSENEN TIEFE:

1. Drehen Sie den unteren Tiefenskalenknopf (Abb. 21A - 2), bis die Unterseite des Knopfes mit der gewünschten Tiefenmarkierung (Abb. 21A - 5) auf der Messskala übereinstimmt.

2. Drehen Sie den Tiefenskalen-Feststellknopf (Abb. 21A - 1), bis er den unteren Tiefenskalenknopf berührt (Abb. 21A - 2). Das Bohrfutter stoppt, nachdem es die gewählte Distanz nach unten gefahren ist.

So stellen Sie die Federhöhe (Rücklaufhöhe) ein:

So passen Sie die Aufwärtsdistanz an, die die Pinole (Welle, die sich auf und ab bewegt) zurücklegen kann:

1. Drehen Sie die Vorschubgriffe, bis sich die Pinole in der gewünschten Höhe befindet und halten Sie sie dort.

2. Drehen Sie den unteren Tiefenknopf (Abb. 21A - 3), bis er an der Unterseite der metallischen Messgerätehalterung anliegt (Abb. 21A - 4).

Das Bohren eines nicht gemessenen Sacklochs (das nicht vollständig durch das Werkstück geht) bis zu einer bestimmten Tiefe kann auf zwei Arten erfolgen: mit der Tiefenskalenmethode oder der Werkstückmethode.

Machine Translated by Google

BETRIEB

TIEFENSKALA-METHODE (ABB. 21B)

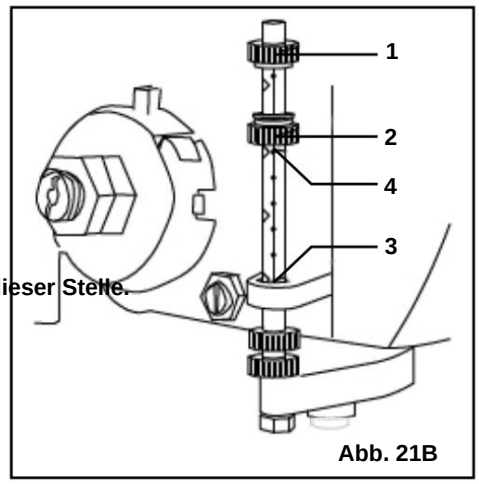


Abb. 21B

1. Stellen Sie sicher, dass die Markierung 0 (Zoll oder mm) auf dem Tiefenmesser an der Oberkante der Metallhalterung liegt (Abb. 21B - 4), wenn die Pinole vollständig eingefahren ist.

2. Legen Sie das Werkstück auf den Tisch und heben Sie den Tisch an, bis die Spitze des Bohrers die Oberseite des Werkstücks berührt. Verriegeln Sie den Tisch an dieser Stelle.

3. Bestimmen Sie die Bohrtiefe für dieses Werkstück.

4. Drehen Sie den Tiefenknopf (Abb. 21B - 2), bis er mit der gewünschten Tiefenmarkierung (Abb. 21B - 3) (z. B. 1 Zoll) auf der Messskala übereinstimmt.

5. Das Spannfutter wird bei dem auf der Tiefenskala gewählten Abstand angehalten.

WERKSTÜCKMETHODE (ABB. 21 UND 22)

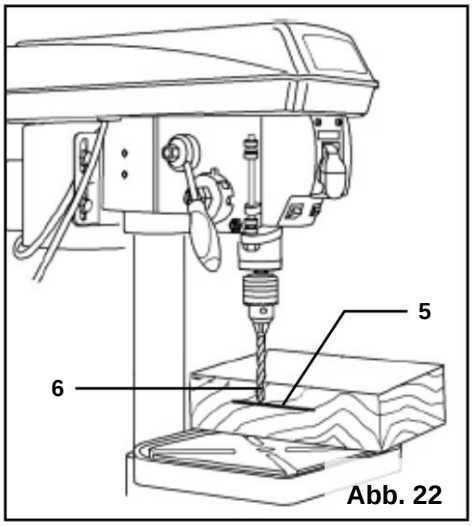


Abb. 22

1. Markieren Sie die gewünschte Tiefe (Abb. 22 - 5) der Bohrung seitlich am Werkstück.

2. Stellen Sie die Bohrmaschine auf die Position „AUS“ und senken Sie den Bohrer (Abb. 22 - 6) ab, bis die Spitze auf gleicher Höhe mit der Markierung ist.

3. Halten Sie die Vorschubgriffe in dieser Position und drehen Sie den Tiefenknopf (Abb. 21 - 2), bis er die Metallhalterung berührt.

4. Das Bohrfutter und der Bohrer werden nun in der auf der Tiefenskala gewählten Entfernung angehalten.

BOHRGESCHWINDIGKEITEN

Bei der Bestimmung der optimalen Bohrgeschwindigkeit sind einige wichtige Faktoren zu beachten:

- **Materialart**
- **Lochgröße**
- **Bohrer oder Fräsertyp**
- **Qualität gewünscht**

Kleinere Bohrer erfordern eine höhere Drehzahl als größere Bohrer. Weichere Materialien erfordern eine höhere Drehzahl als härtere Materialien. Empfohlene Drehzahlen für bestimmte Materialien finden Sie auf Seite 22.

Machine Translated by Google

BETRIEB

BOHREN VON METALL

- Verwenden Sie metalldurchdringende Spiralbohrer.
- Es ist immer notwendig, die Bohrerspitze mit Öl zu schmieren, um eine Überhitzung des Bohrers zu vermeiden.
- Alle Metallwerkstücke müssen sicher eingespannt werden. Jede Neigung, Verdrehung oder Verschiebung führt zu einem rauen Bohrloch und erhöht die Gefahr eines Bohrerbruchs.
- Halten Sie ein Metallwerkstück niemals mit bloßen Händen fest. Die Schneide des Bohrers könnte das Werkstück erfassen und wegschleudern, was zu schweren Verletzungen führen kann. Der Bohrer bricht, wenn das Metallstück plötzlich auf die Säule trifft.
- Wenn das Metall flach ist, klemmen Sie ein Stück Holz darunter, um ein Drehen zu verhindern. Wenn es nicht flach auf den Tisch gelegt werden kann, sollte es blockiert und festgeklemmt werden.

BOHREN IN HOLZ

- Brad-Point-Bohrer sind vorzuziehen. Bei Holz können Metallbohrer mit Spiralbohrern verwendet werden.
- Verwenden Sie keine Bohrer. Bohrer drehen sich so schnell, dass sie das Werkstück vom Tisch heben und wirbeln können es herum.
- Schützen Sie den Bohrer immer, indem Sie den Tisch so positionieren, dass der Bohrer beim Bohren durch das Werkstück in das Mittelloch eindringt.
- Um ein Splittern zu verhindern, führen Sie den Bohrer langsam vor, sobald er kurz davor ist, die Rückseite des Werkstücks zu durchschneiden.
- Um ein Splittern zu vermeiden und die Spitze des Bohrers zu schützen, verwenden Sie Restholz als Unterlage oder einen Basisblock unter dem Werkstück.

Zuführen des Bohrers

- Ziehen Sie die Vorschubgriffe nur mit so viel Kraft nach unten, dass der Bohrer schneiden kann.
- Zu schnelles Vorschieben kann den Motor blockieren, den Riemen durchrutschen lassen, das Werkstück beschädigen oder den Bohrer brechen lassen bisschen.
- Eine zu langsame Zufuhr führt dazu, dass sich der Bohrer erhitzt und das Werkstück verbrennt.

MECHANISCHE VARIABLE GESCHWINDIGKEIT (ABB. 23)

Dies ist eine mechanische Bohrmaschine mit variabler Geschwindigkeit. Um die Geschwindigkeit während des Betriebs zu erhöhen oder zu verringern, heben oder senken Sie den Geschwindigkeitshebel (Abb. 23 - 1). Verwenden Sie die folgende Tabelle, um die empfohlene Geschwindigkeit für die von Ihnen verwendete Bohrergröße und die Art des zu bohrenden Materials zu ermitteln. Überprüfen Sie während des Bohrens die Geschwindigkeit auf der digitalen Geschwindigkeitsanzeige (Abb. 23 - 2) an der Vorderseite der Bohrmaschine.

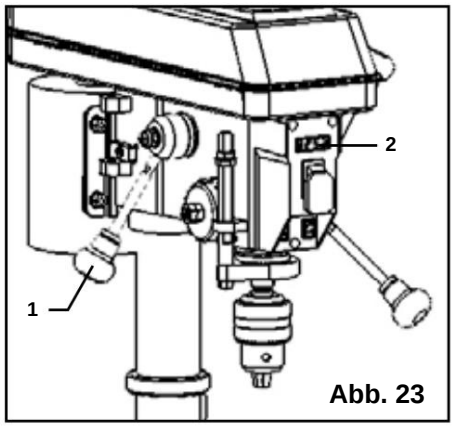


Abb. 23

⚠ WARNUNG: Ändern Sie die Geschwindigkeit nicht mit dem Drehzahlregler, ohne die Maschine einzuschalten.

Machine Translated by Google

BOHRERGRÖSSEN-EMPFEHLUNGEN						
Drehzahl	Holz		Aluminium, Zink, Messing 7/32		Eisen, Stahl	
2000 bis 3200	3/8 Zoll.	9,5 mm	Zoll 5,6 mm		3/32 Zoll 2,4 mm	
1400 bis 2000	5/8 Zoll.	16 mm	11/32 Zoll.	8,75 mm	5/32 Zoll.	4 mm
1000 bis 1400	7/8 Zoll.	22 mm	15/32 Zoll.	12 mm	1/4 Zoll.	6.4 mm
800 bis 1000	1-1/4 Zoll.	31,75 mm	11/16 Zoll.	17,5 mm	3/8 Zoll.	9,5 mm
580 bis 800	1-5/8 Zoll.	41,4 mm	3/4 Zoll.	19 mm	5/8 Zoll.	16 mm

Empfohlene Drehzahl für Bohrergröße und Materialien

RIEMENWECHSEL (ABB. 24)

⚠WARNUNG: Trennen Sie die Bohrmaschine von der Stromquelle, bevor Sie den Riemen austauschen.

Die Riemenspannung und die Geschwindigkeit der Bohrmaschine werden durch automatische Anpassungen des Durchmessers der vorderen Spindel gesteuert, wenn der Geschwindigkeitsgriff bewegt wird.

HINWEIS: Informationen zur variablen Geschwindigkeitsfunktion dieser Bohrmaschine finden Sie auf Seite 21.

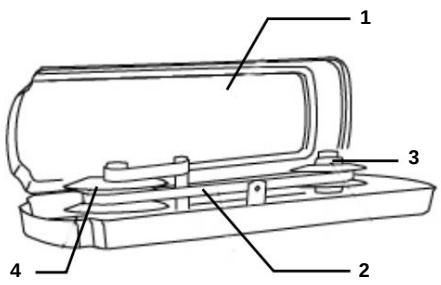


Abb. 24

WARNUNG: Ändern Sie die Antriebsgeschwindigkeit nicht, wenn die Bohrmaschine ausgeschaltet ist.

1. Schließen Sie die Bohrmaschine an und schalten Sie sie ein. Stellen Sie die Geschwindigkeit auf die höchste Einstellung, schalten Sie die Bohrmaschine dann AUS und ziehen Sie den Stecker.

2. Öffnen Sie die Riemenabdeckung (entfernen Sie die Kreuzschlitzschraube auf der rechten Seite und öffnen Sie dann den Deckel).

3. Drücken Sie auf die Unterseite der Motorriemenscheibe. Dadurch wird die Riemenspannung gelockert. Lösen Sie den Riemen von den Scheiben.

4. Legen Sie den neuen Riemen auf die Motorriemenscheibe, drücken Sie dann wie zuvor auf die Unterseite der Riemenscheibe und bringen Sie den Riemen so nah wie möglich an die Motorwelle. Stellen Sie sicher, dass die Unterseite der Riemenscheibe vollständig nach unten gedrückt wird.

5. Den Riemen um die Spindelscheibe legen. Der Riemen ist nicht straff, wird sich aber später von selbst fixieren.

6. Schließen und sichern Sie die Riemenabdeckung.

7. Stecken Sie den Stecker in die Steckdose und schalten Sie die Bohrmaschine ein. Der Riemen wird sich von selbst positionieren und die richtige Spannung erreichen.

Machine Translated by Google

WARTUNG

⚠ **WARNUNG: Um Unfälle zu vermeiden, schalten Sie das Werkzeug AUS und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose, bevor Sie**

Reinigen, Einstellen oder Durchführen von Wartungs- oder Schmierarbeiten .

⚠ **WARNUNG: Jeder Versuch, elektrische Teile dieses Werkzeugs zu reparieren oder auszutauschen, kann gefährlich sein. Die Wartung des Werkzeugs muss von einem qualifizierten Techniker durchgeführt werden. Verwenden Sie bei der Wartung nur identische Ersatzteile. Die Verwendung anderer Teile kann gefährlich sein oder zu Produktfehlern führen.**

ROUTINEINSPEKTION

Überprüfen Sie vor jedem Gebrauch den allgemeinen Zustand des Werkzeugs. Wenn einer der folgenden Zustände vorliegt, verwenden Sie das Werkzeug nicht, bis Teile ausgetauscht wurden.

ÜBERPRÜFEN SIE:

- **Lose Hardware oder unsachgemäße Montage,**
- **Fehlausrichtung •**

Beschädigtes Kabel/elektrische Verkabelung,

- **Gebrochene oder gebrochene Teile und**
- **Alle anderen Bedingungen, die den sicheren Betrieb beeinträchtigen könnten**

ACHTUNG: Die meisten Kunststoffe können durch verschiedene Arten handelsüblicher Lösungsmittel beschädigt werden. Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder Reinigungsmittel, die die Kunststoffteile beschädigen könnten. Dazu gehören unter anderem: Benzin, Tetrachlorkohlenstoff, chlorierte Reinigungslösungsmittel und Haushaltsreiniger, die Ammoniak enthalten.

REINIGUNG & LAGERUNG

1. Entfernen Sie nach jedem Einsatz Sägemehl oder Metallspäne mit einem Staubsauger von den Werkzeugoberflächen, dem Motorgehäuse und dem Arbeitsbereich. Halten Sie die Lüftungsöffnungen frei von Staub und Schmutz, um eine Überhitzung des Motors zu vermeiden.

2. Wischen Sie die Werkzeugoberflächen mit einem weichen Tuch oder einer Bürste sauber. Achten Sie darauf, dass kein Wasser in das Werkzeug eindringt.

3. Tragen Sie eine dünne Schicht Wachspaste auf die Säule und den Tisch auf, um diese Oberflächen sauber und rostfrei zu halten.

4. Bewahren Sie das Werkzeug an einem sauberen und trockenen Ort außerhalb der Reichweite von Kindern auf.

SCHMIERUNG

Die Kugellager in der Spindel und der Keilriemenscheibe sind gefettet und dauerhaft abgedichtet und müssen nicht geschmiert werden. Ziehen Sie die Spindel alle drei Monate herunter und ölen Sie die Pinole mäßig.

Schmieren Sie die Tischhalterung und die Feststellknöpfe, wenn diese schwergängig sind.

PRODUKTENTSORGUNG

Gebrauchte Elektrowerkzeuge dürfen nicht zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden. Dieses Produkt enthält elektronische Komponenten, die recycelt werden sollten. Bitte bringen Sie dieses Produkt zu Ihrer örtlichen Recyclinganlage, damit es fachgerecht entsorgt wird und die Umweltbelastung minimiert wird.

Machine Translated by Google

FEHLERBEHEBUNG

⚠ **WARNUNG: Stellen Sie die Verwendung des Werkzeugs sofort ein, wenn eines der folgenden Probleme auftritt. Reparaturen und der Austausch sollte nur von einem autorisierten Techniker durchgeführt werden.**

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Lauter Betrieb oder übermäßige Vibration	1) Falsche Riemenspannung 2) Trockene Spindel 3) Lose Spindelriemenscheibe 4) Lose Motorriemenscheibe 5) Festsitzende Motorriemenscheibe	1) Stellen Sie die Riemenspannung ein. (Siehe Abschnitt „RIEMEN AUSTAUSCHEN“) 2) Schmieren Sie die Spindel. 3) Ziehen Sie die Stellschrauben an der Seite der Spindelriemenscheibe fest. 4) Ziehen Sie die Stellschrauben an der Seite der Motorriemenscheibe fest. 5) Motorriemenscheibe und Motorwelle schmieren; sicherstellen, dass die Riemenscheibe sich öffnet und schließt, wenn die Maschine eingeschaltet ist und die Geschwindigkeit angepasst is
Der Bohrer brennt oder raucht	1) Bohren mit falscher Geschwindigkeit 2) Die Holzspäne kommen nicht aus dem Loch 3) Stumpfer Bohrer 4) Zu langsamer Werkstückvorschub 5) Nicht geschmiert	1) Ändern Sie die Geschwindigkeit. 2) Ziehen Sie den Bohrer häufig zurück, um die Späne zu entfernen. 3) Den Bohrer nachschärfen oder austauschen. 4) Der Vorschub ist schnell genug, um das Werkstück zu schneiden. 5) Schmieren Sie den Bohrer mit Schneidöl oder Motoröl.
Übermäßiger Bohrer auslaufen oder wackelt; Bohrloch ist nicht rund	1) Gebogener Bohrer 2) Bohrer nicht richtig im Bohrfutter installiert 3) Abgenutzte Spindellager 4) Längen der Schneidnuten oder Winkel sind nicht für die Härte der Holzmaserung geeignet 5) Spannfutter nicht richtig installiert	1) Ersetzen Sie den Bohrer. 2) Installieren Sie das Bit erneut. 3) Möglicherweise müssen die Lager ausgetauscht werden. 4) Den Bohrer fachgerecht nachschärfen oder durch den passenden Typ ersetzen. 5) Bauen Sie das Spannfutter wieder ein.

Machine Translated by Google

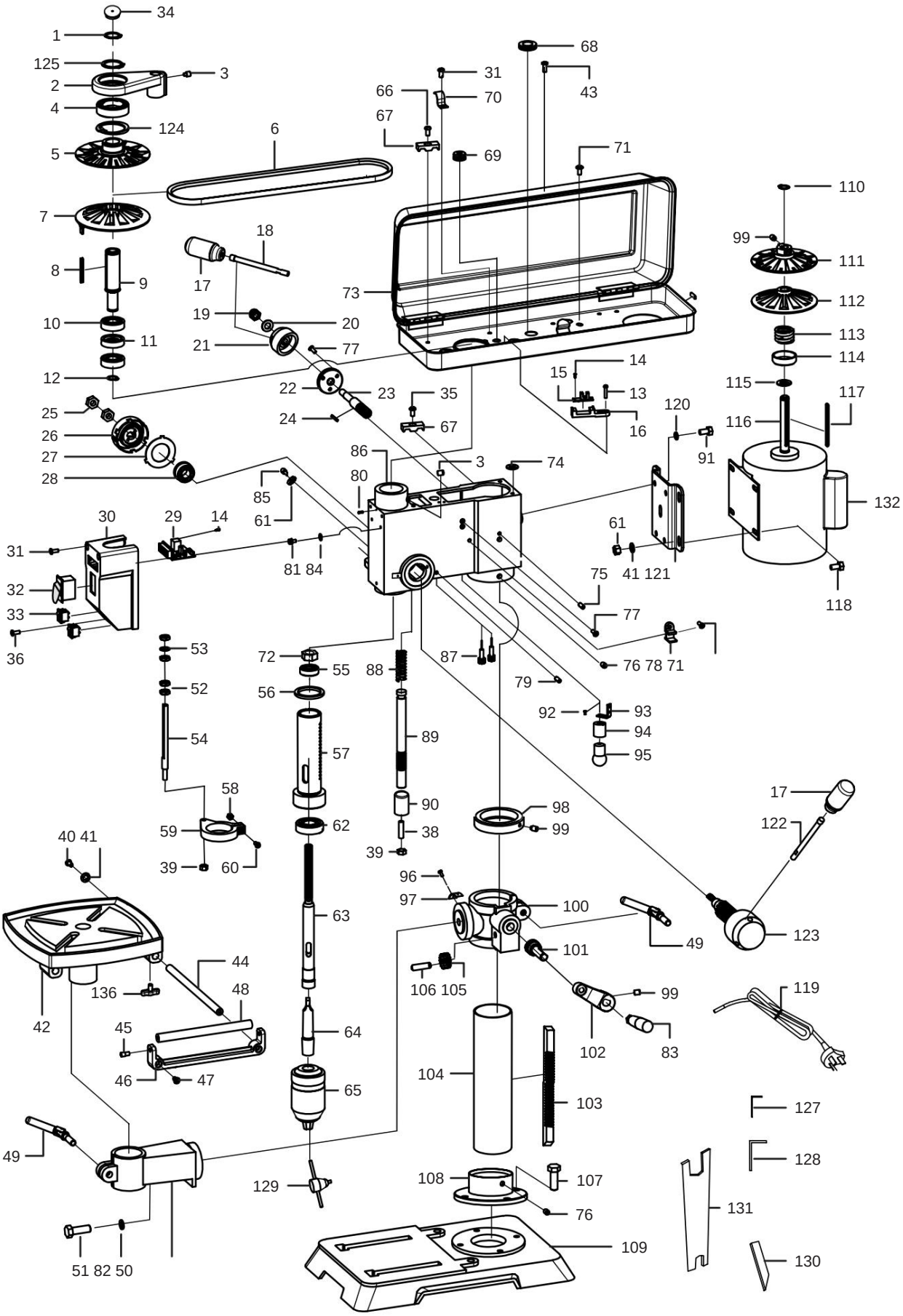
MONTAGEFEHLERSUCHE

⚠ **WARNUNG: Stellen Sie die Verwendung des Werkzeugs sofort ein, wenn eines der folgenden Probleme auftritt. Reparaturen und der Austausch sollte nur von einem autorisierten Techniker durchgeführt werden.**

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Bohrer klemmt das Werkstück	1) Das Werkstück klemmt den Bohrer 2) Zu hoher Förderdruck	1) Stützen oder klemmen Sie das Werkstück fest. 2) Langsamer füttern.
Spindel kehrt zu langsam oder zu schnell zurück	Die Schraubenfeder hat die falsche Spannung	Passen Sie die Spannung der Schraubenfeder an. Siehe „Spindelrückholfeder“ auf S. 17
Chuck fällt ab Spindel	Schmutz, Fett oder Öl auf der Kegelfläche der Spindel oder im Spannfutter	Reinigen Sie die konische Oberfläche des Spannfutters und der Spindel mit einem Haushaltsreiniger.
Motor geht aus	1) Falsche Sicherungen oder Schutzschalter 2) Überlasteter Stromkreis 3) Niederspannung	1) Durch die richtige Sicherung oder den richtigen Schutzschalter für den Stromkreis ersetzen. 2) Schalten Sie andere Maschinen aus und versuchen Sie es erneut. 3) Überprüfen Sie, ob die Stromleitung die richtige Spannung aufweist. Verwenden Sie einen anderen Stromkreis oder lassen Sie die Spannung von einem qualifizierten Elektriker aufrüsten.

Machine Translated by Google

EXPLODIERTE MONTAGE & EINSTELLUNGEN



Machine Translated by Google

EXPLODIERTE ANSICHTEN & MONTAGE & EINSTELLUNGEN

HINWEIS: Teile sind möglicherweise nur in ihren jeweiligen Unterbaugruppen verfügbar.
Möglicherweise sind nicht alle Teile zum Kauf verfügbar.

NR.	BESCHREIBUNG	Menge
	Sicherungsring für Welle, Ø24	1
1 2	Nocken	1
3	Stellschraube, M8x12	2
4	Lager, 61907	1
5	Spindelbewegliche Riemenscheibe	1
6	Zahnkeilriemen	1
7	Spindelfeste Riemenscheibe	1
8	Schlüssel, Typ A, 4x4x64	1
9	Spindelhülse	1
10	Lager, 6203RZ	2
11	Halter	1
12	Sicherungsring für Welle, Ø17	1
13	Schraube, M4x20	2
14	Schraube, ST2.9x6.5	4
15	Geschwindigkeitssensor	1
16	Geschwindigkeitssensorbasis	1
17	Griffknopf	4
18	Griff mit variabler Geschwindigkeit	1
19	Kontermutter, M10	1
20	Flache Unterlegscheibe, Ø10	1
21	Griff Sitz	1
22	Geschwindigkeitsanpassungsbasis	1
23	Getriebewelle	1
24	Schlüssel, Typ A, 3x3x25	1
25	Sechskantmutter, M12	2
26	Schraubenfederbaugruppe	1
27	Federleitblech	1
28	Buchse	1
29	Leiterplatte für Digitalanzeige	1
30	Schaltkasten	1
31	Kreuzschlitzschraube, M5X12	3
32	Hauptschalter	1
33	Lampen-/Laserschalter	2
34	Schachtabdeckung	1
35	Kreuzschlitzschraube M6x8	1
36	Kreuzschlitzschraube, M5X10	1
37	Knopf	2
38	Innensechskantschraube, M8x6	1
39	Sechskantmutter, M8	1
40	Kreuzschlitzschraube M6x8	1

NR.	BESCHREIBUNG	Menge
41	Flache Unterlegscheibe, Ø8	4
42	Arbeitstisch	1
43	Schraube, M5x12	1
44	Führungsstange	2
45	Rollenschraube	2
46	Rollenhalterung	1
47	Kreuzschlitzschraube M6x12	2
48	Rolle	1
49	Säulenklemme	1
50	Tischarm	1
51	Sechskantschraube, M12x35	1
52	Einstellmutter	4
53	Spezialscheibe	1
54	Skala	1
55	Lager, 6201RZ	1
56	Gummischeibe	1
57	Feder	1
58	Mutter M6	1
59	Schuppenhalsband	1
60	Schraube M6x16	1
61	Sechskantmutter, M8	5
62	Lager, 6204RZ	1
63	Spindel, MT2	1
64	Spanndorn, MT2-JT3	1
65	Spannfutter, JT3	1
66	Schraube, M5x16	1
67	Kabelklemmplatte	2
68	Gummibuchse	2
69	Kabeldurchführung	1
70	Kordelklemmhaken	1
71	Sechskantschraube	5
72	Sechskantmutter, M14	1
73	Riemengehäusebaugruppe	1
74	Dämpfungspad	4
75	Federstift, 6x15	2
76	Stellschraube, M8x8	3
77	Kreuzschlitzschraube M5x10	5
78	Schraubenschlüssel-Clip	1
79	Schraube M6x8	2
80	Stift	1

Machine Translated by Google

EXPLODIERTE ZEICHNUNGEN & MONTAGEEINSTELLUNGEN

NR.	BESCHREIBUNG	Menge
81	Kreuzschlitzschraube, M5x8,	2
82	wSi pthrinSgpWrinags&heFr,laMt W12ashers	1
83	Handhaben	1
84	Zahnscheibe Ø5	2
85	Pinolenstellschraube	1
86	Kopf	1
87	Laser	2
88	Zahnstangen-Druckfeder	1
89	Zahnstangenwelle	1
90	Zahnstangenbuchse	1
91	Sechskantschraube M8*12	3
92	Kreuzschlitzschraube, M4x12	1
93	Lampenfassungshalterung	1
94	Lampenfassung	1
95	LED-Lampe	1
96	Kreuzschlitzschraube, M4x8	2
97	Fasenanzeiger	1
98	Rack-Kragen	1
99	Schraube M6x10	3
100	Tischunterstützung	1
101	Schneckengetriebe	1
102	Kurbelgriff	1
103	Gestell	1
104	Spalte	1
105	Inneres Getriebe	1
106	Innere Zahnradwelle	1
107	Sechskantschraube, M10x30	4

NR.	BESCHREIBUNG	Menge
108	Säulenbasis	1
109	Base	1
110	Sicherungsring für Welle, Ø14	1
111	Feste Motorriemenscheibe	1
112	Bewegliche Riemenscheibe des Motors	1
113	Motordruckfeder	1
114	Federsockel	1
115	Federscheibe	1
116	Motormontage	1
117	Schlüssel, Typ A, 4x4x80	1
118	Sechskantschraube, M8x16	4
119	Netzkabel	1
120	Federscheibe, Ø8	3
121	Motorplatte	1
122	Handhaben	3
123	Griffnabe	1
124	Elastischer Ring, Typ A, Ø55	1
125	Sicherungsring für Welle, Ø35	1
126	Dichtungsgummistreifen	4
127	Sechskantschlüssel, M3	1
128	Sechskantschlüssel, M4	1
129	Bohrfutterschlüssel	1
130	Keilblock	1
131	Schlüssel	1
132	Kondensatorabdeckung	1
136	Tischstützknopf	2
Z.B	Kondensator	1

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

ROBUSTE WERKZEUGE ZUM HALBEN PREIS

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

Trapano da banco
Manuale di istruzioni

Modello:DP12VL

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o altre espressioni simili da noi utilizzate rappresentano solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili da noi rispetto ai principali marchi più prestigiosi e non intendono necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti.
Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai marchi più importanti.

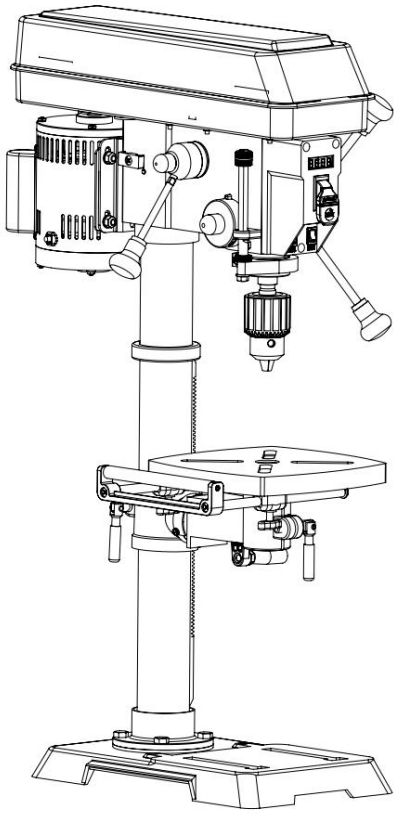
Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Trapano da banco

Modello:DP12VL



IMPORTANTE: il tuo nuovo utensile è stato progettato e prodotto secondo i più elevati standard di affidabilità, facilità d'uso e sicurezza dell'operatore. Se trattato correttamente, questo prodotto ti garantirà anni di prestazioni affidabili e senza problemi. Presta molta attenzione alle regole per un funzionamento sicuro, alle avvertenze e alle precauzioni. Se utilizzi il tuo utensile correttamente e per lo scopo previsto, potrai godere di anni di un servizio sicuro e affid

HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Queste sono le istruzioni originali, leggere attentamente il manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva il diritto di interpretare le istruzioni. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto.
Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più se ci saranno aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

Machine Translated by Google

CONTENUTO

BENVENUTO 3

Introduzione 3

Specifiche..... 3

SICUREZZA 4

Norme di sicurezza generali.....

4 Norme di sicurezza specifiche per il trapano a colonna..... **6 Informazioni elettriche**..... **8 Conosci il tuo trapano a colonna**.....

PRIMA DI OPERARE 10

Montaggio e regolazioni..... 10

FUNZIONAMENTO E MANUTENZIONE 19

Funzionamento .....

19 Manutenzione.....

23 Guida alla risoluzione dei problemi.....

24 Vista esplosa ed elenco delle parti..... 26

Machine Translated by Google

INTRODUZIONE

Grazie per aver acquistato il Drill Press. Sappiamo che non vedi l'ora di mettere al lavoro il tuo utensile, ma prima, prenditi un momento per leggere il manuale. Per utilizzare questo utensile in sicurezza, devi leggere e comprendere il presente manuale dell'operatore e tutte le etichette apposte sull'utensile. Questo manuale fornisce informazioni su potenziali problemi di sicurezza, nonché utili istruzioni di montaggio e funzionamento per il tuo utensile.

⚠ **Indica pericolo, avvertenza o cautela. I simboli di sicurezza e le relative spiegazioni meritano la vostra attenta attenzione e comprensione. Seguite sempre le precauzioni di sicurezza per ridurre il rischio di incendio, scosse elettriche o lesioni personali. Tuttavia, si prega di notare che queste istruzioni e avvertenze non sostituiscono un'adeguata ac -**
misure di prevenzione degli incidenti.

NOTA: le seguenti informazioni sulla sicurezza non intendono coprire tutte le possibili condizioni e situazioni che potrebbero verificarsi.

Mantenere questo manuale a disposizione di tutti gli utenti per tutta la durata di vita dell'utensile e rivederlo frequentemente per massimizzarne l'efficacia. sicurezza per te stesso e per gli altri.

SPECIFICHE

Motore	120 V, 60 Hz, 5 A
Velocità	580-3200 giri/min (senza carico)
Capacità del mandrino	Da 1/32" a 5/8" (ÿ16mm))
Colpo	3-1/8" (80 mm)
Swin G	12" (300 mm)
Capacità (da mandrino a base)	23" (595 mm)
Mandrino conico	JT3
Cono del mandrino	MT2
Smusso da tavolo	Da 0 a 45 ° sinistra e destra
Laser	Classe III, alimentato da trasformatore, 650 nm, <2,5 mW
Peso del prodotto	78,5 libbre (NW: 35,75 kg)
Dimensioni del prodotto	21-1/4 pollici x 13-1/2 pollici x 37 -1/2 pollici Dimensioni (340*540*950mm)

Machine Translated by Google

NORME GENERALI DI SICUREZZA

⚠ **ATTENZIONE! Leggere tutte le avvertenze di sicurezza e tutte le istruzioni. La mancata osservanza delle avvertenze e delle istruzioni può causare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.**

La sicurezza è una combinazione di buon senso, attenzione e conoscenza del funzionamento del tuo articolo. Il termine "elettroutensile" nelle avvertenze si riferisce all'elettroutensile alimentato dalla rete elettrica (con cavo) o all'elettroutensile alimentato a batteria (senza cavo).

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI DI SICUREZZA.

SICUREZZA NELL'AREA DI LAVORO

1. Mantenere l'area di lavoro pulita e ben illuminata. Le aree disordinate o buie favoriscono gli incidenti.

2. Non utilizzare utensili elettrici in atmosfere esplosive. sfere, come in presenza di liquidi infiammabili, gas o polvere. Gli utensili elettrici creano scintille che possono ig - eliminare la polvere o i fumi.

3. Tenere lontani i bambini e gli astanti mentre si utilizza un elettroutensile. Le distrazioni possono causare la perdita del controllo.

SICUREZZA ELETTRICA

1. Le spine degli utensili elettrici devono essere adatte alla presa. Non mod - modificare la spina in alcun modo. Non utilizzare adattatori con utensili elettrici con messa a terra. Spine non modificate e prese corrispondenti ridurranno il rischio di scosse elettriche.

2. Evitare il contatto del corpo con superfici collegate a terra o a massa. come tubi, radiatori, cucine e frigoriferi. Il rischio di scosse elettriche aumenta se il corpo è collegato a terra.

3. Non esporre gli utensili elettrici alla pioggia o all'umidità. L'ingresso di acqua in un elettroutensile aumenta il rischio di scosse elettriche. shock elettrico.

4. Non abusare del cavo. Non utilizzare mai il cavo per l'auto - asciugare, tirare o scollegare l'utensile elettrico. Tenere il cavo lontano da calore, olio, bordi taglienti o parti in movimento. I cavi danneggiati o aggrovigliati aumentano il rischio di scosse elettriche.

5. Quando si utilizza un elettroutensile all'aperto, utilizzare un es - cavo di tensione adatto all'uso esterno. L'uso di un cavo adatto all'uso esterno riduce il rischio di scosse elettriche.

6. Se non è consentito utilizzare un elettroutensile in un luogo umido, evitabile, utilizzare un alimentatore protetto da interruttore differenziale (GFCI). L'uso di un GFCI riduce il rischio di scosse elettriche.

SICUREZZA PERSONALE

1. Resta vigile, guarda cosa stai facendo e usa com - buon senso quando si utilizza un elettroutensile. Non utilizzare un elettroutensile quando si è stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o medicinali. Un momento di disattenzione durante l'utilizzo di elettroutensili può causare gravi lesioni personali.

2. Utilizzare dispositivi di protezione individuale. Indossare sempre protezioni per gli occhi. Dispositivi di protezione come maschere respiratorie, scarpe di sicurezza antiscivolo e protezioni per l'udito utilizzati in condizioni appropriate ridurranno il rischio di lesioni personali.

3. Prevenire l'avvio involontario. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione off prima di collegare l'utensile alla fonte di alimentazione e/ o al pacco batteria, di sollevarlo o trasportarlo. Trasportare utensili elettrici tenendo il dito sull'interruttore o accendere utensili elettrici con l'interruttore acceso può causare incidenti.

4. Rimuovere qualsiasi chiave di regolazione o chiave inglese prima di accendere l'utensile elettrico. Una chiave inglese o una chiave inglese lasciata attaccata a una parte rotante dell'utensile elettrico può causare lesioni personali.

5. Non sporgersi troppo. Mantenere sempre un appoggio e un equilibrio adeguati. Ciò consente un migliore controllo dell'utensile elettrico in situazioni impreviste.

6. Vestiti in modo appropriato. Non indossare abiti larghi o giubbotti - elry. Tieni i capelli e gli abiti lontani dalle parti in movimento. Abiti larghi, gioielli o capelli lunghi possono rimanere incastrati nelle parti in movimento.

Machine Translated by Google

NORME GENERALI DI SICUREZZA

⚠ **ATTENZIONE! Leggere tutte le avvertenze di sicurezza e tutte le istruzioni. La mancata osservanza delle avvertenze e delle istruzioni può causare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.**

La sicurezza è una combinazione di buon senso, attenzione e conoscenza del funzionamento del tuo articolo. Il termine "elettroutensile" nelle avvertenze si riferisce all'elettroutensile alimentato dalla rete elettrica (con cavo) o all'elettroutensile alimentato a batteria (senza cavo).

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI DI SICUREZZA.

7. Se sono forniti dispositivi per il collegamento di impianti di aspirazione e raccolta della polvere, assicurarsi che siano collegati e utilizzati correttamente. L'uso della raccolta della polvere può ridurre i pericoli correlati alla polvere.

USO E CURA DEGLI UTENSILI ELETTRICI

1. Non forzare l'utensile elettrico. Utilizzare l'utensile elettrico corretto per la propria applicazione. L'utensile elettrico corretto svolgerà il lavoro meglio e in modo più sicuro alla velocità per cui è stato progettato.

2. Non utilizzare l'utensile elettrico se l'interruttore non lo accende e spegne. Qualsiasi utensile elettrico che non possa essere controllato con l'interruttore è pericoloso e deve essere riparato.

3. Scollegare la spina dalla fonte di alimentazione e/o il pacco batteria dall'utensile elettrico prima di effettuare qualsiasi regolazione, cambiare accessori o riporre utensili elettrici. Tali misure di sicurezza preventive riducono il rischio di avvio accidentale dell'utensile elettrico.

4. Conservare gli elettroutensili inutilizzati fuori dalla portata dei bambini e non consentire a persone che non hanno familiarità con l'elettroutensile o con le presenti istruzioni di utilizzarlo. Gli utensili elettrici sono pericolosi nelle mani di utenti non addestrati. persone.

5. Manutenere gli utensili elettrici. Controllare eventuali disallineamenti o inceppamenti delle parti mobili, rotture di parti e qualsiasi altra condizione che possa influire sul funzionamento dell'utensile elettrico. zione. Se danneggiato, far riparare l'elettroutensile prima dell'uso. Molti incidenti sono causati da elettroutensili mal mantenuti.

6. Mantenere gli utensili da taglio affilati e puliti. Gli utensili da taglio adeguatamente mantenuti con bordi taglienti affilati hanno meno probabilità di incepparsi e sono più facili da controllare.

7. Utilizzare l'utensile elettrico, gli accessori e le punte degli utensili, ecc. in conformità con queste istruzioni, tenendo conto di: valutare le condizioni di lavoro e il lavoro da svolgere - formato. L'uso dell'utensile elettrico per operazioni diverse da quelle previste potrebbe dare origine a situazioni pericolose.

8. Utilizzare morsetti per fissare il pezzo in lavorazione a una superficie stabile. Tenere un pezzo in lavorazione con le mani o usare il corpo per sostenerlo può causare la perdita di controllo.

9. MANTENERE LE PROTEZIONI IN POSIZIONE e in condizioni di funzionamento.

SERVIZIO

1. Fate riparare il vostro elettroutensile da un riparatore qualificato utilizzando solo parti di ricambio identiche. Ciò garantirà che la sicurezza dell'elettroutensile sia la principale - trattenuto.

AVVISO SULLA PROPOSIZIONE 65 DELLA CALIFORNIA

Alcune polveri create da levigatura a macchina, segatura, molatura, perforazione e altre attività di costruzione possono contenere sostanze chimiche, tra cui piombo, note allo Stato della California come causa di cancro, malformazioni congenite o altri danni riproduttivi. Lavarsi le mani dopo averle maneggiate. Ecco alcuni esempi di queste sostanze chimiche:

- **Piombo proveniente da vernici a base di piombo.**
- **Silice cristallina da mattoni, cemento e altri prodotti in muratura.**
- **Arsenico e cromo da prodotti trattati chimicamente legname.**

Il rischio derivante da queste esposizioni varia a seconda della frequenza con cui si svolge questo tipo di lavoro. Per ridurre l'ex - esposizione a queste sostanze chimiche, lavorare in un'area ben ventilata e con dispositivi di sicurezza approvati, come maschere antipolvere appositamente progettate per filtrare le particelle microscopiche.

Machine Translated by Google

REGOLE SPECIFICHE PER IL TRAPANO A PRESSA

ATTENZIONE: non lasciare che la comodità o la familiarità con il prodotto sostituiscano la rigorosa osservanza delle norme di sicurezza del prodotto. La mancata osservanza delle istruzioni di sicurezza può causare gravi lesioni personali.

1. SCOPO DELL'UTENSILE. Questo trapano a colonna è progettato per forare metallo e legno. Forare altri materiali potrebbe causare incendi, lesioni o danni al pezzo in lavorazione. L'utilizzo della macchina per qualsiasi altro scopo per cui non è stata progettata potrebbe causare gravi lesioni, danni alla macchina e invalidare la garanzia.

2. MONTAGGIO DELLA MACCHINA. Per la sicurezza operativa, il trapano a colonna deve essere montato saldamente su una superficie piana e stabile o su un supporto.

3. SICUREZZA PERSONALE.

• Indossare sempre occhiali omologati ANSI Z87.1 con protezioni laterali, protezioni acustiche e maschera antipolvere.

• Non indossare abiti larghi o gioielli, poiché potrebbero essere impigliati nell'utensile. Legare i capelli lunghi. • NON indossare guanti durante l'utilizzo di questa macchina.

4. Cavi elettrici. Tenere i cavi lontano da calore, olio, bordi taglienti e parti mobili dell'utensile. Far sostituire o riparare immediatamente i cavi danneggiati o usurati da un elettricista.

5. ISPEZIONE DEGLI UTENSILI E DEGLI ACCESSORI. Prima dell'uso, controllare l'utensile e gli accessori per eventuali danni o parti mancanti. Non utilizzare l'utensile se una qualsiasi parte è mancante o danneggiata. Assicurarsi che tutte le regolazioni siano corrette e che tutti i collegamenti siano serrati. Mantenere tutte le protezioni in posizione.

6. ACCESSORI PER FORATURA. •

Assicurarsi che la punta del trapano non sia danneggiata prima dell'uso; utilizzare solo punte del trapano non danneggiate.

• Assicurarsi che la punta del trapano sia saldamente bloccata nel mandrino prima di accendere l'utensile.

• Assicurarsi che la chiave del mandrino sia stata rimossa dal mandrino prima di accendere.

• Utilizzare morsetti o una morsa (non inclusa) per fissare un pezzo in lavorazione al tavolo. Ciò impedirà al pezzo in lavorazione di ruotare con la punta del trapano.

7. Prima di avviare il trapano a colonna, assicurarsi che il blocco del tavolo sia serrato.

8. REQUISITI DEL PEZZO IN LAVORAZIONE.

• Posizionare solo i pezzi in lavorazione sufficientemente robusti da sopportare la forza della punta del trapano.

• Ispezionare il pezzo in lavorazione per imperfezioni, chiodi, graffette, ecc. prima di forare. Non forare mai materiale che presenta imperfezioni discutibili o corpi estranei incastrati.

• Non forare materiali senza una superficie piana a meno che non venga utilizzato un supporto idoneo (morsetto o morsa).

9. PREVENZIONE DELL'AVVIAMENTO ACCIDENTALE. Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione sia in posizione OFF prima di collegare la macchina. Assicurarsi sempre che l'interruttore di alimentazione sia in posizione OFF e che la macchina sia scollegata quando si eseguono operazioni di pulizia, montaggio, installazione o quando non è in uso.

10. Non utilizzare questo utensile finché non è completamente assemblato e installato secondo le istruzioni.

11. Rimuovere i pezzi di scarto e gli altri oggetti dal tavolo prima di ACCENDERE il trapano a colonna.

Machine Translated by Google

REGOLE SPECIFICHE PER IL TRAPANO A PRESSA

12. FORATURA DEL PEZZO.

• Lasciare che il mandrino raggiunga la massima velocità prima di forare il pezzo. •

Non avviare mai la macchina con la punta del trapano premuta contro il pezzo. • Regolare il tavolo

o il fermo di profondità per evitare di forare nel tavolo.

• Impostare il trapano a colonna sulla velocità adatta al materiale da forare.

13. Non toccare i pezzi in movimento. Tenere le mani lontane dalla punta del trapano durante il funzionamento. Se è necessaria la pulizia, spegnere la macchina e utilizzare una spazzola per rimuovere la segatura e i trucioli al posto delle mani.

14. Non eseguire mai lavori di disposizione, montaggio o impostazione sul tavolo mentre la macchina è ACCESA.

15. Dopo aver spento il trapano a colonna, attendere che il mandrino si fermi completamente prima di toccare il pezzo in lavorazione.
Spegnere sempre il trapano prima di rimuovere i rottami dal tavolo.

16. Prima di lasciare la macchina, spegnerla sempre e scollegarla, rimuovere la punta del trapano e pulire il tavolo.
Spegnere e scollegare la macchina prima di pulirla, effettuare regolazioni o cambiare le punte del trapano. Possono verificarsi avviamenti accidentali se l'utensile viene collegato durante un cambio o una regolazione dell'accessorio.

17. PULIZIA. Non usare mai solventi per pulire le parti in plastica. I solventi potrebbero sciogliere o danneggiare in altro modo il materiale.
Per pulire le parti in plastica utilizzare solo un panno morbido e umido.

18. SOSTITUZIONI. Se un componente del trapano a colonna dovesse mancare/danneggiarsi o guastarsi in qualsiasi modo, spegnere l'interruttore e rimuovere la spina dalla presa di corrente. Sostituire le parti mancanti, danneggiate o guaste utilizzando solo parti di ricambio identiche prima di riprendere l'operazione.

AVVISO SULLA PROPOSIZIONE 65 DELLA CALIFORNIA

Alcune polveri create da levigatura a macchina, segatura, molatura, perforazione e altre attività di costruzione possono contenere sostanze chimiche, tra cui piombo, note allo Stato della California come causa di cancro, malformazioni congenite o altri danni riproduttivi. Lavarsi le mani dopo averle maneggiate. Ecco alcuni esempi di queste sostanze chimiche:

- **Piombo proveniente da vernici a base di piombo.**
- **Silice cristallina proveniente da mattoni, cemento e altri prodotti in muratura.**
- **Arsenico e cromo provenienti dal legname trattato chimicamente.**

Il rischio derivante da queste esposizioni varia a seconda della frequenza con cui si esegue questo tipo di lavoro. Per ridurre l'esposizione a queste sostanze chimiche, lavorare in un'area ben ventilata con dispositivi di sicurezza approvati, come maschere antipolvere appositamente progettate per filtrare le particelle microscopiche.

Le presenti istruzioni di sicurezza non possono in alcun modo mettere in guardia da ogni possibile scenario che potrebbe verificarsi con questo utensile, pertanto assicurarsi sempre di essere vigili e di usare il buon senso durante l'uso.

Machine Translated by Google

INFORMAZIONI ELETTRICHE

ISTRUZIONI PER LA MESSA A TERRA

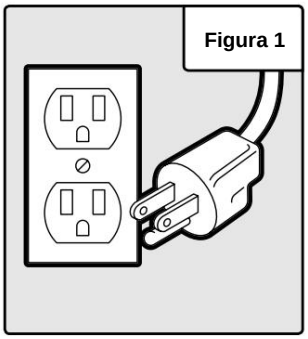
In caso di malfunzionamento o guasto , la messa a terra fornisce il percorso di minor resistenza per una corrente elettrica e riduce il rischio di scosse elettriche. Questo strumento è dotato di un cavo elettrico dotato di un conduttore di messa a terra dell'apparecchiatura e di una spina di messa a terra. La spina DEVE essere inserita in una presa corrispondente correttamente installata e messa a terra in conformità con TUTTI i codici e le ordinanze locali.

1. Non modificare la spina fornita. Se non si adatta alla presa, far installare la presa corretta da un elettricista autorizzato.

2. Un collegamento non corretto del conduttore di messa a terra dell'apparecchiatura può causare scosse elettriche. Il conduttore con l'isolamento verde (con o senza strisce gialle) è il conduttore di messa a terra dell'apparecchiatura. Se è necessaria la riparazione o la sostituzione del cavo elettrico o della spina, NON collegare il conduttore di messa a terra dell'apparecchiatura a un terminale sotto tensione.

3. Se non si comprendono appieno le istruzioni di messa a terra o se l'utensile è correttamente messo a terra, rivolgersi a un elettricista autorizzato o al personale di assistenza.

4. Utilizzare solo prolunghe a tre fili con spine a tre punte e prese che accettano la spina dell'utensile (INSERT CR). Riparare o sostituire immediatamente un cavo danneggiato o usurato.



ATTENZIONE! In tutti i casi, accertarsi che la presa in questione sia correttamente messa a terra. Se non si è sicuri, far controllare la presa da un elettricista autorizzato.

LINEE GUIDA E RACCOMANDAZIONI PER LE PROLUNGHE

Quando si utilizza una prolunga, assicurarsi di utilizzarne una abbastanza pesante da trasportare la corrente che il prodotto assorbirà. Un - un cavo di dimensioni ridotte causerà un calo della tensione di linea con conseguente perdita di potenza e surriscaldamento. La tabella seguente mostra la dimensione corretta da utilizzare in base alla lunghezza del cavo e all'amperaggio nominale. In caso di dubbi, utilizzare un cavo più pesante. Più piccolo è il numero di calibro, più pesante è il cavo.

AMPERAGGIO	CALIBRO RICHIESTO PER LE PROLUNGHE			
	25 piedi	50 piedi	100 piedi	150 piedi
5A	calibro 18	calibro 16	calibro 16	calibro 14

1. Esaminare la prolunga prima dell'uso. Assicurarsi che la prolunga sia cablata correttamente e in buone condizioni. Sostituire sempre una prolunga danneggiata o farla riparare da una persona qualificata prima di utilizzarla.

2. Non abusare della prolunga. Non tirare il cavo per scollegarlo dalla presa; scollegarlo sempre tirando la spina. Scollegare la prolunga dalla presa prima di scollegare il prodotto dalla prolunga. Proteggere le prolunghe da oggetti appuntiti, calore eccessivo e aree umide/ bagnate.

3. Utilizzare un circuito elettrico separato per l'utensile. Questo circuito non deve essere inferiore a un filo calibro 12 e deve essere protetto con un fusibile ritardato da 15 A. Prima di collegare il motore alla linea elettrica, assicurarsi che l'interruttore sia in posizione OFF e che la corrente elettrica sia nominale uguale alla corrente stampata sulla targhetta del motore. L'uso a una tensione inferiore danneggerà il motore.

Machine Translated by Google

CONOSCI IL TUO TRAPANO A PRESSA

SCOPO DELL'UTENSILE

I trapani a colonna sono usati principalmente per praticare fori cilindrici puliti e precisi nei pezzi da lavorare o per allargare i fori esistenti. Potresti anche trovare altri usi per il tuo trapano a colonna, come alesatura, svasatura, svasatura, ecc. Fai riferimento allo schema qui sotto e a pagina 10 per familiarizzare con le parti e i comandi del tuo trapano a co

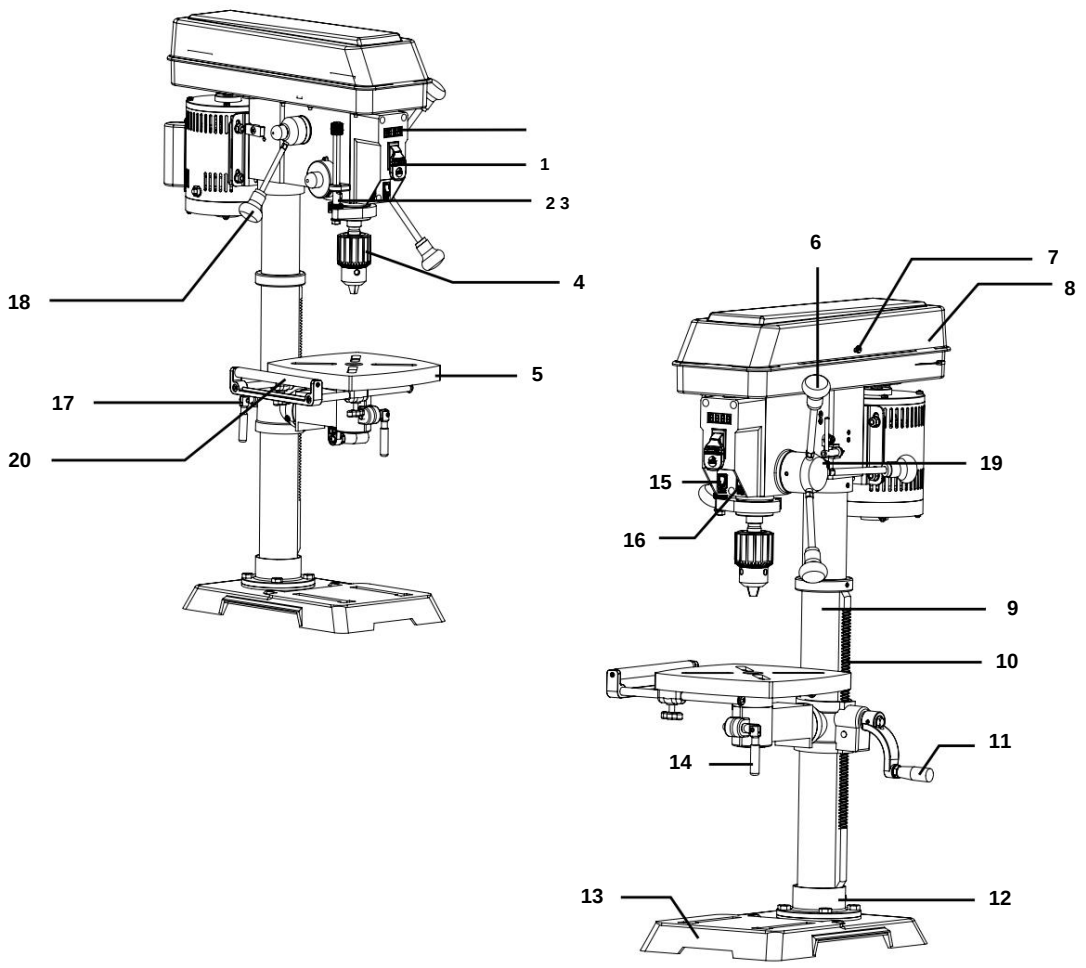


Figura 2

1. Lettura digitale della velocità
2. Interruttore ON / OFF
3. Scala di profondità
4. Mandrino
5. Tavolo
6. Maniglie di alimentazione
7. Vite del coperchio dell'alloggiamento
8. Copertura dell'alloggiamento
9. Colonna
10. Cremagliera
11. Manovella
12. Supporto colonna
13. Base
14. Maniglia di blocco del tavolo
15. Interruttore laser ON/OFF
16. Interruttore per luce di lavoro a LED
17. Maniglia di bloccaggio supporto 18. Leva di controllo della velocità
19. Chuck Key Storage 20. Ala di estensione

Machine Translated by Google

MONTAGGIO E REGOLAZIONI

DISIMBALLAGGIO

Con l'aiuto di un amico o di un nemico fidato, rimuovi con attenzione il trapano a colonna dall'imballaggio. Assicurati di estrarre tutti i contenuti e gli accessori. Non gettare l'imballaggio finché il trapano a colonna non è completamente assemblato.

Prima di utilizzare il trapano a colonna, è necessario assemblare l'unità seguendo le istruzioni in questa sezione. Controllare la lista di imballaggio con lo schema seguente.

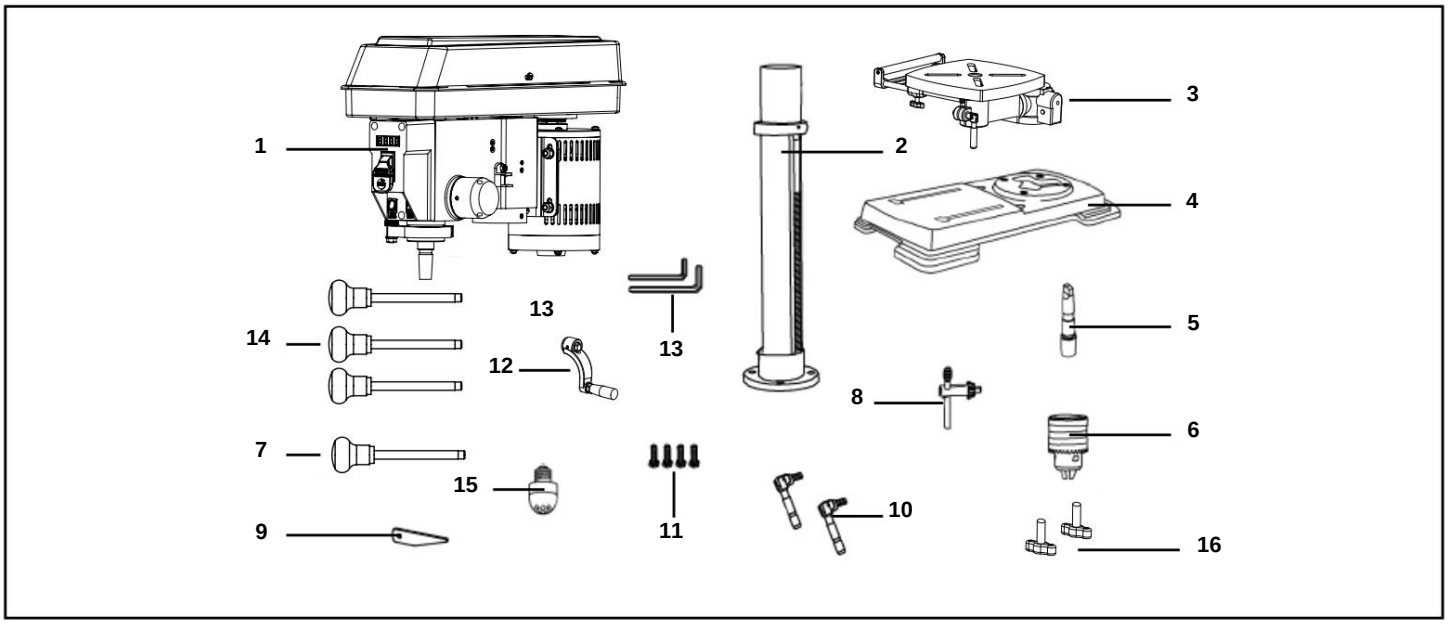
PULIZIA DELLA SUPERFICIE DEL TAVOLO DI LAVORO

Il trapano a colonna è protetto da uno strato di rivestimento antiruggine sulle superfici metalliche esposte (non verniciat

Pulire le superfici protette dalla ruggine utilizzando un panno morbido, inumidito con cherosene. Non utilizzare benzina o solventi a base di cellulosa come diluenti per vernici o diluenti per lacche, poiché danneggerebbero le superfici verniciate.

Dopo la pulizia, applicare uno strato leggero di cera in pasta di buona qualità sul tavolo e sulla colonna per prevenire la ruggine.

Strofinare accuratamente tutte le parti con un panno pulito e asciutto.



1. Gruppo testa/motore(1)
2. Montaggio della colonna (1)
3. Tabella(1)
4. Base(1)
5. Arbor di Chuck (1)
6. Mandrino(1)
7. Maniglia della velocità (1)
8. Chiave di serraggio (1)
9. Cuneo(1)
10. Maniglie di bloccaggio del tavolo (2)
11. Bulloni a testa esagonale (4)
12. Manovella da tavolo (1)
13. Chiavi esagonali (3 mm e 4 mm)
14. Maniglie di alimentazione (3)
15. Lampadina LED (1)
16. Manopole ad ala (2)

Machine Translated by Google

MONTAGGIO E REGOLAZIONI

⚠ **ATTENZIONE: se una parte risulta mancante o danneggiata, non collegare il trapano a colonna finché la parte mancante o danneggiata non sarà stata riparata o sostituita.**

Il gruppo colonna (colonna, supporto colonna, rack, collare rack e staffa di supporto tavolo) deve essere fissato alla base. Il tavolo e le maniglie di supporto tavolo devono essere fissati alla staffa di supporto tavolo. La testa deve essere fissata alla colonna.

Attrezzi necessari per il montaggio (non inclusi):
- **Chiave regolabile**
- **Martello e blocco di legno, O maglio a percussione, O mazza di gomma**
- **Cacciavite**

FISSAGGIO DELLA COLONNA ALLA BASE (FIG. 3)

1. Posizionare il gruppo colonna (Fig. 3 - 1) sulla base (Fig. 3 - 2), allineando i fori di supporto della colonna con i fori della base.

2. Installare un bullone a testa esagonale (Fig. 3 - 3) in ciascun foro di supporto della colonna e serrare i bulloni utilizzando la chiave regolabile (non inclusa).

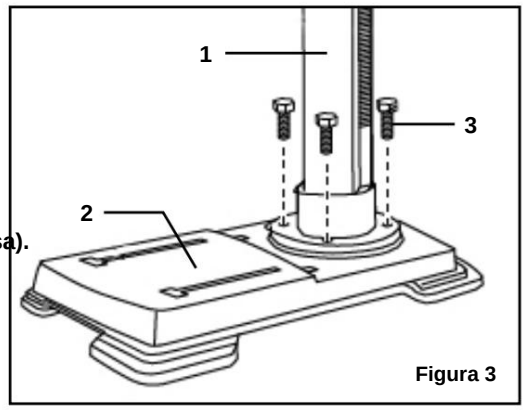


Figura 3

STAFFA DI SUPPORTO TAVOLO-TAVOLO (FIG. 4)

1. Posizionare la manovella (Fig. 4 - 1) sull'albero (Fig. 4 - 2) della staffa del tavolo in modo che la parte piatta dell'albero si trovi sotto la vite di fissaggio (Fig. 4 - 3). Serrare la vite di fissaggio.

2. Avvitare la maniglia di bloccaggio del tavolo (Fig. 4 - 4) nella parte anteriore della staffa di supporto del tavolo.

3. Avvitare la maniglia di blocco del supporto del tavolo nella parte posteriore della staffa di supporto del tavolo (non mostrata).

4. Posizionare il tavolo (Fig. 4 - 5) nella stessa direzione della base. Installare il tavolo e serrare la maniglia di bloccaggio del tavolo (Fig. 4 - 4) e la maniglia di bloccaggio del supporto.

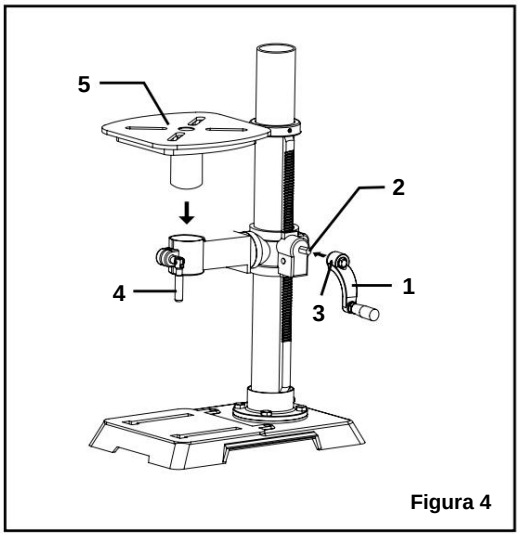


Figura 4

Machine Translated by Google

MONTAGGIO E REGOLAZIONI

TESTA DEL TRAPANO A COLONNA (FIG. 5)

⚠ **ATTENZIONE: la testa del trapano a colonna è pesante. Per evitare lesioni, due persone devono sollevarla e posizionarla.**

1. Sollevare con cautela il gruppo testa del trapano a colonna (Fig. 5 - 1) e posizionarlo sulla colonna (Fig. 5 - 2).

2. Posizionare l'apertura di montaggio (Fig. 5 - 3) sulla testa del trapano a colonna sopra la parte superiore della colonna. Assicurarsi che la testa del trapano a colonna sia posizionata correttamente sulla colonna.

3. Allineare la direzione della testa del trapano a colonna con la direzione della base e del tavolo.

4. Serrare la vite di fissaggio (Fig. 5 - 4) utilizzando la chiave esagonale in dotazione.

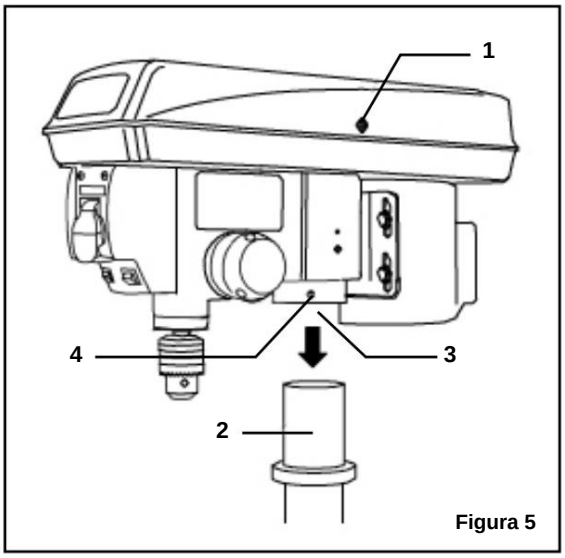


Figura 5

MANIGLIE DI ALIMENTAZIONE (FIG. 6)

1. Inserire le tre maniglie di alimentazione (Fig. 6 - 1) nelle aperture filettate sul mozzo di alimentazione (Fig. 6 - 2).

2. Stringere manualmente le maniglie nelle aperture. Utilizzare una chiave inglese (non inclusa) per afferrare le parti piatte delle maniglie e stringerle completamente.

NOTA: quando si utilizza il trapano a colonna, è possibile rimuovere una o due maniglie di avanzamento se un pezzo in lavorazione dalla forma insolita interferisce con la rotazione della maniglia.

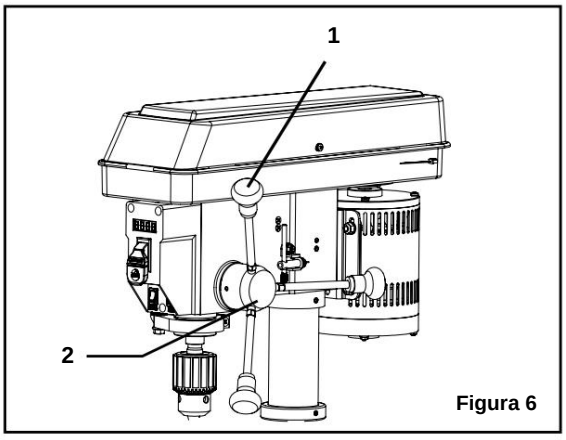


Figura 6

MANIGLIA VELOCITÀ (FIG. 7)

1. Inserire la leva della velocità (Fig. 7 - 1) nell'apertura filettata sul mozzo della velocità (Fig. 7 - 2).

2. Stringere manualmente la maniglia nelle aperture. Utilizzare una chiave inglese (non inclusa) per afferrare le parti piatte delle maniglie e stringerle completamente.

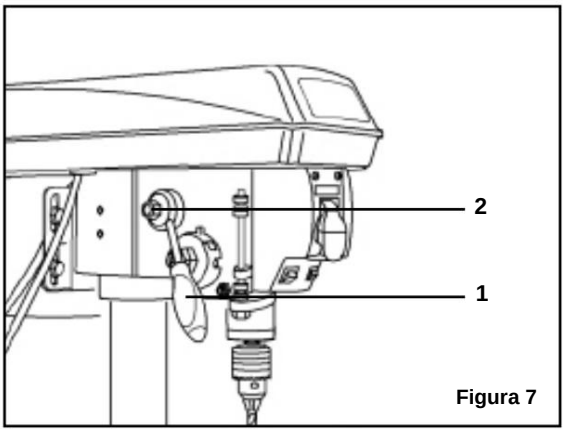


Figura 7

Machine Translated by Google

MONTAGGIO E REGOLAZIONI

MONTAGGIO DEL TRAPANO A COLONNA (FIG. 8)

Il trapano a colonna deve essere fissato saldamente attraverso i fori di montaggio (Fig. 8 - 1) a un supporto o banco da lavoro con elementi di fissaggio resistenti (non inclusi). Ciò impedirà al trapano a colonna di ribaltarsi, scivolare o muoversi durante il funzionamento.

IMPORTANTE: se il supporto o il banco da lavoro tendono a muoversi durante il funzionamento, fissare saldamente il banco da lavoro al pavimento.

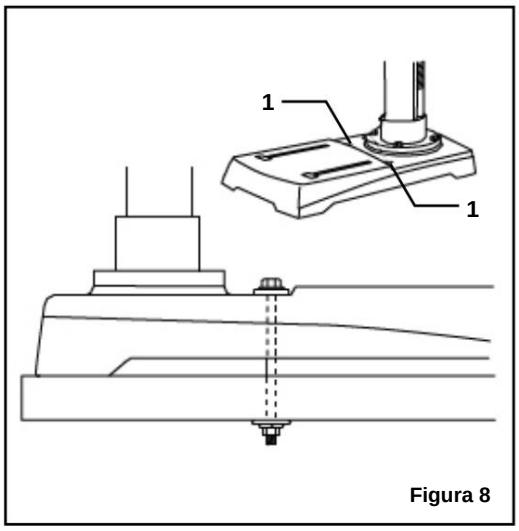


Figura 8

LAMPADINA LED

Una lampadina a LED è stata montata nel portalampada della testa.

⚠ATTENZIONE: Per ridurre il rischio di incendio, NON utilizzare una lampadina superiore a 40 watt. Quando si sostituisce la lampadina, controllare sempre che l'interruttore di alimentazione sia in posizione OFF e che la spina sia scollegata dalla fonte di alimentazione.

INSTALLARE IL MANDRINO (FIG. 9)

1. Ispezionare e pulire il foro conico nel mandrino (Fig. 9 - 1) e il mandrino (Fig. 9 - 2). Rimuovere tutto il grasso, i rivestimenti e le particelle dalle superfici del mandrino e del mandrino con un panno pulito.

2. Aprire le ganasce del mandrino (Fig. 9 - 3) ruotando manualmente il cilindro del mandrino in senso orario. Assicurarsi che le ganasce siano completamente incassate all'interno del mandrino.

3. Inserire l'albero del mandrino (Fig. 9 - 4) nell'apertura nella parte superiore del mandrino.

4. Inserire l'albero nel mandrino. Ruotarlo finché la linguetta dell'albero (le parti piatte all'estremità) non è allineata con la fessura nel mandrino e il mandrino e l'albero possono essere spinti verso l'alto. Posizionare il mandrino posizionando un blocco di legno (Fig. 9 - 5, non incluso) sotto il mandrino e picchiettando con decisione il legno una volta con un martello. In alternativa, picchiettare con decisione il mandrino una volta con un martello di gomma o un martello antirimbalzo (non incluso).

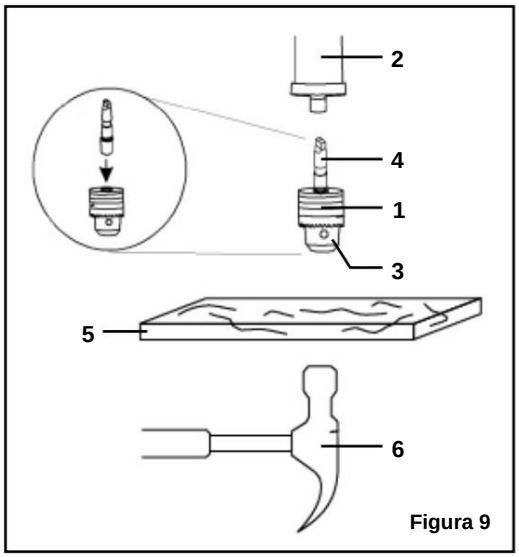


Figura 9

⚠ATTENZIONE: Per evitare di danneggiare il mandrino, assicurarsi che le ganasce siano completamente incassate nel mandrino. Non utilizzare un martello di metallo per spingere il mandrino sull'albero o nel mandrino.

5. Se il mandrino o l'albero non si inseriscono correttamente, potrebbero non essere sufficientemente puliti. Rimuoverli e pulire accuratamente le superfici di accoppiamento, quindi riprovare. Assicurarsi che tutta la polvere, i detriti e i liquidi siano stati rimossi dalle superfici e che nessuna delle due superfici sia danneggiata.

Machine Translated by Google

MONTAGGIO E REGOLAZIONI

RIMUOVERE IL MANDRINO (FIG. 10)

1. Ruotare le maniglie di avanzamento (1) per abbassare il mandrino (2) nella posizione più bassa.

2. Inserire il cuneo (3) nell'apertura della penna. Picchiettare delicatamente sul cuneo utilizzando un martello di gomma (4) (non incluso). Il mandrino e l'albero cadranno.

NOTA: per evitare possibili danni al trapano o al mandrino, prepararsi ad afferrare il mandrino durante la caduta.

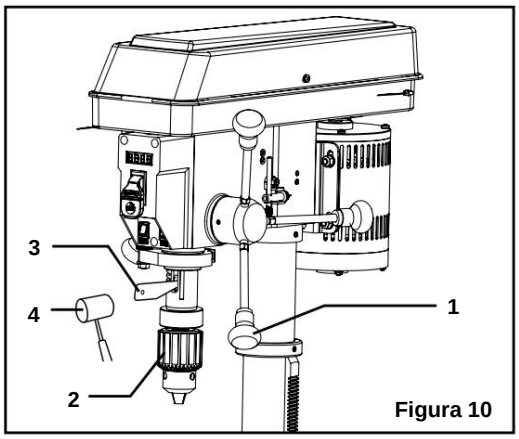


Figura 10

SOLLEVARE O ABBASSARE IL TAVOLO (FIG. 11)

1. Allentare la maniglia di bloccaggio del supporto (Fig. 11 - 1) e girare la manovella (Fig. 11 - 2) finché il tavolo non raggiunge l'altezza desiderata.

2. Serrare la maniglia di bloccaggio del supporto prima di forare.

RUOTARE IL TAVOLO (FIG. 11)

1. Allentare la maniglia di bloccaggio del supporto (Fig. 11 - 1) e ruotare il tavolo attorno alla colonna fino alla posizione desiderata.

NOTA: il rack dovrebbe ruotare attorno alla colonna con la staffa di supporto del tavolo. Se il rack si inceppa e non ruota, allentare leggermente la vite di fissaggio nel collare del rack.

2. Serrare il blocco del supporto prima di forare.

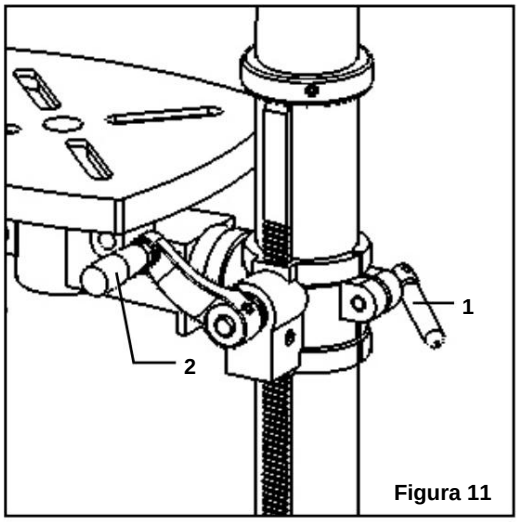


Figura 11

INCLINARE IL TAVOLO (FIG. 12A)

1. Allentare il bullone di bloccaggio smussato (Fig. 12A - 1) ruotandolo in senso antiorario con una chiave regolabile (non inclusa).

2. Inclinare il tavolo all'angolazione desiderata, utilizzando la scala graduata (Fig. 12A - 2) come guida di base.

3. Serrare nuovamente il bullone di bloccaggio smussato.

REGOLARE IL TAVOLO PER ESSERE ORIZZONTALE (FIG. 12A)

1. Allentare il bullone di bloccaggio smussato (Fig. 12A - 1).

2. Riallineare il tavolo all'impostazione 0° sulla scala smussata (Fig. 12A - 2).

3. Serrare il bullone di bloccaggio smussato con la chiave di regolazione.

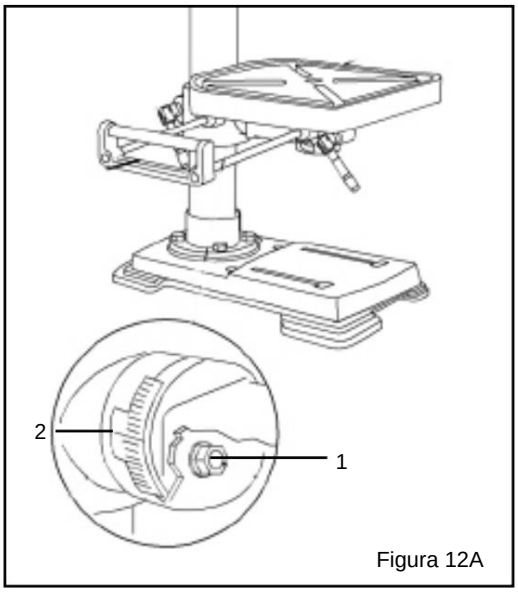


Figura 12A

⚠ **ATTENZIONE: per evitare lesioni, assicurarsi che la chiave del mandrino sia rimossa dal mandrino prima di iniziare qualsiasi operazione di perforazione.**

Machine Translated by Google

MONTAGGIO E REGOLAZIONI

INSTALLARE L'ESTENSIONE DEL TAVOLO (FIG. 12B)

1. Inserire le due aste (Fig. 12B - 1) della prolunga del tavolo nei due canali (Fig. 12B - 2) presenti ai lati del tavolo.

2. Posizionare una manopola ad alette (Fig. 12B - 3) nell'apertura sul fondo di ciascun canale e stringere per fissare l'estensione al tavolo.

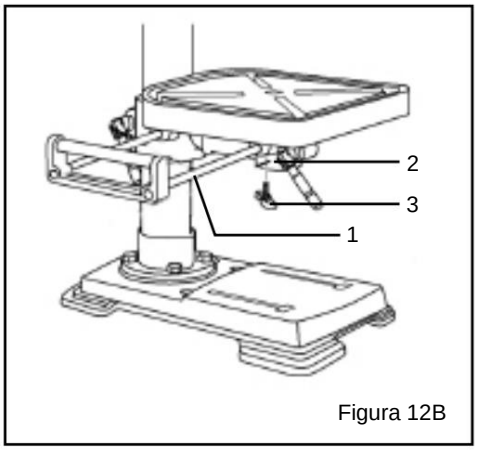


Figura 12B

⚠ **ATTENZIONE: per evitare lesioni, assicurarsi che la chiave del mandrino sia rimossa dal mandrino prima di iniziare qualsiasi operazione di foratura.**

INSTALLAZIONE DI UNA PUNTA DA TRAPANO (FIG. 13)

1. Inserire la chiave del mandrino (Fig. 13 - 1) nel foro laterale del mandrino (Fig. 13 - 2), facendo ingranare la chiave con i denti dell'ingranaggio.

2. Ruotare la chiave del mandrino in senso antiorario per aprire le ganasce del mandrino (Fig. 13 - 3).

3. Inserire una punta da trapano (Fig. 13 - 4) nel mandrino quanto basta per ottenere la massima presa delle ganasce del mandrino sul gambo della punta.

4. Centrare la punta del trapano nelle ganasce del mandrino prima di serrare definitivamente il mandrino.

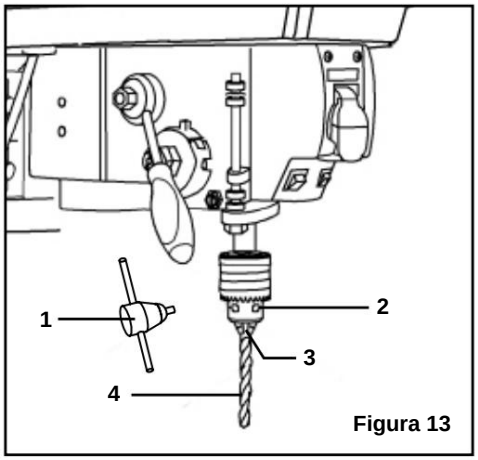


Figura 13

5. Serrare le ganasce del mandrino utilizzando la chiave del mandrino per assicurarsi che la punta del trapano non scivoli durante la foratura. Serrare tutti e tre i fori della chiave sul mandrino.

6. Rimuovere la chiave del mandrino e riporla nel vano di archiviazione di bordo.

TAVOLO DI SQUADRATURA ALLA PUNTA DEL TRAPANO (FIG. 14)

1. Inserire una punta da trapano lunga 3" (Fig. 14 - 1) nel mandrino (Fig. 14 - 2) e serrare le ganasce con la chiave del mandrino.

2. Sollevare il tavolo con la manovella (Fig. 14 - 3). Bloccare il tavolo (Fig. 14 - 4) circa 1 pollice sotto la punta del trapano.

3. Posizionare una squadra combinata (Fig. 15 - 5) (non inclusa) sul tavolo come mostrato, posizionando il bordo dritto lungo della squadra combinata contro la punta del trapano. Assicurarsi che la punta del trapano sia parallela/allineata esattamente al bordo dritto della squadra.

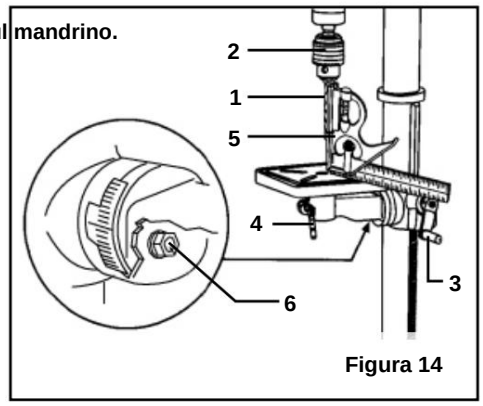


Figura 14

Machine Translated by Google

4. Se è necessaria una regolazione, allentare il bullone di bloccaggio smussato (Fig. 14 - 6) con una chiave.

5. Inclinare leggermente il tavolo finché il bordo dritto combinato non sia perfettamente allineato con la punta del trapano.

6. Serrare il bloccaggio dello smusso quando è squadrato.

REGOLAZIONE DEL LASER (FIG. 15 E 16)

⚠ ATTENZIONE: Non fissare direttamente il raggio laser. Osservare tutte le norme di sicurezza.

• Non puntare mai il raggio verso una persona o un oggetto diverso dal pezzo in lavorazione. • Assicurarsi sempre che il raggio laser sia puntato verso un pezzo in lavorazione che non abbia superfici riflettenti, poiché il raggio laser potrebbe riflettersi nei tuoi occhi o negli occhi di altri.

1. Posizionare il pezzo da lavorare sul tavolo.

2. Portare l'interruttore laser (Fig. 15 - 1) in posizione ON.

3. Abbassare la punta del trapano per farla incontrare con il pezzo da lavorare (Fig. 16 - 2). Le due linee laser dovrebbero incrociarsi nel punto in cui la punta incontra il pezzo da lavorare.

4. Se è necessario regolare il laser:

a. Utilizzando la chiave esagonale da 3 mm inclusa, ruotare le viti di regolazione del laser (Fig. 15 - 3) in senso antiorario. Ce n'è una per ogni lato della testa.

b. Ruotare l'alloggiamento della luce laser (Fig. 15 - 4) finché le due linee laser non si intersecano nel punto in cui il trapano incontra il pezzo in lavorazione.

5. Serrare nuovamente le viti di regolazione (Fig. 15 - 3).

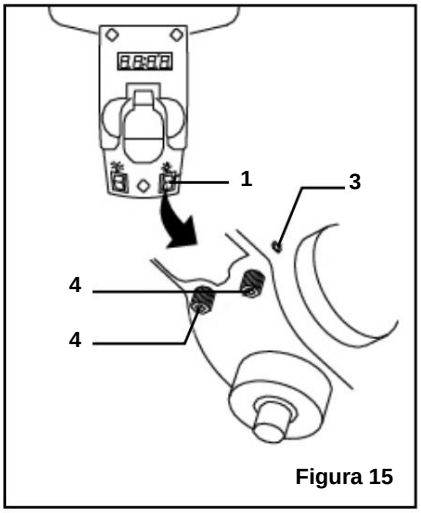


Figura 15

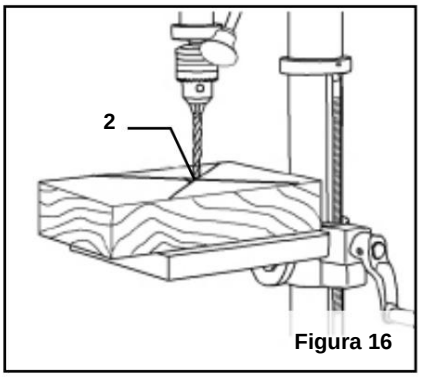


Figura 16

Machine Translated by Google

MONTAGGIO E REGOLAZIONI

MOLLA DI RITORNO DEL MANDRINO (FIG. 17)

Il mandrino è dotato di un meccanismo di ritorno automatico. I componenti principali sono una molla e un alloggiamento dentellato. La molla è stata regolata correttamente in fabbrica e non deve essere regolata nuovamente se non in caso di assoluta necessità.

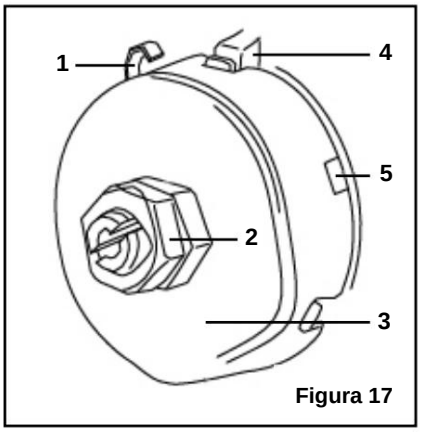


Figura 17

1. Scollegare il trapano a colonna.

2. Inserire un cacciavite nell'anello (Fig. 17 - 1) per tenere ferma la molla.

3. Allentare i due dadi dell'alloggiamento (Fig. 17 - 2) di circa 1/4" (6 mm). Non rimuovere i dadi dall'albero filettato. Non lasciare che la molla o l'alloggiamento della molla scivolino fuori controllo.

4. Tenendo saldamente l'alloggiamento della molla (Fig. 17 - 3), estrarre con attenzione l'alloggiamento della molla finché non supera il fermo sollevato (Fig. 17 - 4).

5. Ruotare l'alloggiamento in modo che la tacca successiva (Fig. 17 - 5) si innesti con l'arresto sollevato (Fig. 17 - 4).

- **Per aumentare la tensione di ritorno del mandrino, ruotare l'alloggiamento della molla in senso antiorario.**
- **Per diminuire la tensione, ruotare l'alloggiamento della molla in senso orario.**

6. Stringere i due dadi dell'alloggiamento. Non stringere eccessivamente i due dadi. Se i dadi vengono serrati troppo, il movimento del mandrino e delle maniglie di avanzamento diventeranno lenti.

NOTA: le regolazioni per il corretto funzionamento della molla di ritorno del trapano a colonna sono state eseguite in fabbrica. Si prega di non modificarle. Tuttavia, l'uso prolungato del trapano a colonna potrebbe rendere necessarie alcune regolazioni.

"GIOCO" ANGOLARE DEL FUSELLO (FIG. 18)

Spostare il mandrino nella posizione più bassa verso il basso e tenerlo fermo. Provare a far ruotare il mandrino attorno al suo asse, muovendolo anche con un movimento laterale. Se c'è troppo "gioco", procedere come segue:

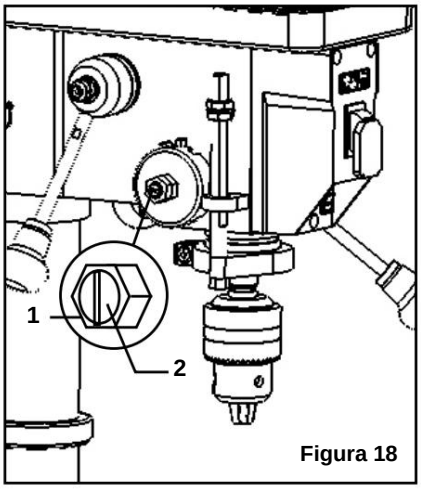


Figura 18

1. Allentare il dado esterno (Fig. 18 - 1) di circa 1/8 di pollice.

2. Senza ostacolare il movimento verso l'alto e verso il basso del mandrino, ruotare la vite (Fig. 18 - 2) in senso orario per eliminare il "gioco". NOTA: un po' di "gioco" è normale.

3. Serrare il controdado (Fig. 18 - 1).

Machine Translated by Google

MONTAGGIO E REGOLAZIONI

INTERRUTTORE ON / OFF DEL TRAPANO A PRESSA (FIG. 19)

1. Per accendere il trapano a colonna, inserire la chiave di sicurezza gialla (Fig. 19 - 1) nell'alloggiamento dell'interruttore (Fig. 19 - 2). Come misura di sicurezza, l'interruttore non può essere acceso senza la chiave di sicurezza.

2. Spostare l'interruttore verso l'alto, in posizione ON.

3. Per spegnere il trapano a colonna, spostare l'interruttore verso il basso.

4. Per bloccare l'interruttore in posizione OFF, rimuovere la chiave di sicurezza (Fig. 19 - 1) dall'interruttore. Conservare la chiave di sicurezza in un luogo sicuro, lontano dalla portata dei bambini.

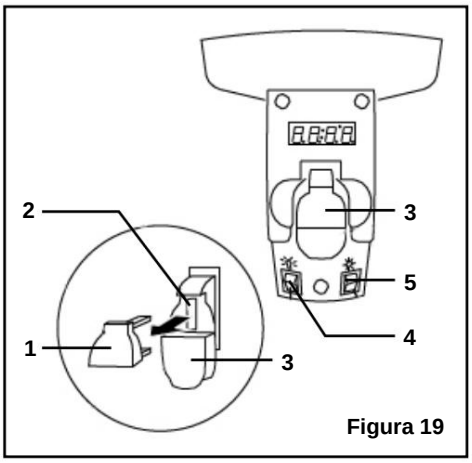


Figura 19

INTERRUTTORI ON/OFF LUCE E LINEA LASER (FIG. 19)

L'interruttore della luce (Fig. 19 - 3) si trova sul coperchio della lampada.

L'interruttore laser (Fig. 19 - 4) si trova sotto l'interruttore ON/OFF a destra.

POSIZIONAMENTO DEL TAVOLO E DEL PEZZO (FIG. 20)

Posizionare sempre un pezzo di materiale di supporto (Fig. 20 - 1) (legno, compensato, ecc.) sul tavolo sotto il pezzo in lavorazione (Fig. 20 - 2). Ciò impedirà la scheggiatura sul lato inferiore del pezzo in lavorazione quando la punta del trapano si rompe. Per evitare che il materiale giri fuori controllo, deve entrare in contatto con il lato sinistro (Fig. 20 - 3) della colonna come illustrato, oppure deve essere bloccato (Fig. 20 - 4; non incluso) al tavolo.

NOTA: per piccoli pezzi che non possono essere fissati al tavolo, utilizzare una morsa per trapano a colonna (non inclusa). La morsa deve essere fissata o imbullonata al tavolo per evitare lesioni.

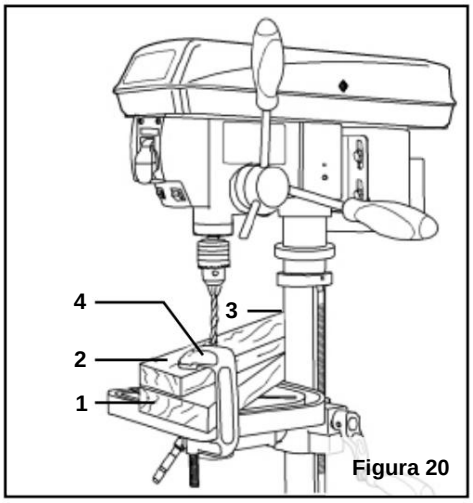


Figura 20

Machine Translated by Google

OPERAZIONE

LINEE GUIDA GENERALI PER LA FORATURA - FORATURA DI UN FORO

⚠ **ATTENZIONE: per evitare che il pezzo in lavorazione e il materiale di supporto scivolino dalla mano durante la foratura, posizionare il pezzo in lavorazione e il materiale di supporto sul lato sinistro della colonna. Se il pezzo in lavorazione e il materiale di supporto non sono abbastanza lunghi da raggiungere la colonna, fissare il pezzo in lavorazione e il materiale di supporto al tavolo. La mancata osservanza di questa precauzione potrebbe causare lesioni personali.**

1. Segnare il punto in cui si desidera forare il pezzo in lavorazione utilizzando un punzone o un chiodo affilato oppure accendere il laser per contrassegnare il punto di foratura.

2. Prima di ACCENDERE il trapano a colonna, ruotare le manopole di avanzamento per abbassare la punta del trapano. Allineare la punta del trapano con il segno. Fissare il pezzo in lavorazione in posizione.

3. Accendere il trapano a colonna e tirare verso il basso le maniglie di avanzamento con la forza necessaria per consentire alla punta del trapano di forare il materiale.

NOTA: un avanzamento troppo lento potrebbe causare la rotazione della punta del trapano nel mandrino. Un avanzamento troppo rapido potrebbe arrestare il motore, far slittare la cinghia, allentare il pezzo in lavorazione o rompere la punta del trapano. Fai pratica con materiale di scarto per prendere confidenza con la macchina prima di tentare di eseguire qualsiasi operazione di foratura.

REGOLARE LA PROFONDITÀ DI FORATURA (FIG. 21A)

Il misuratore di profondità controlla la distanza massima alla quale la punta del trapano può spostarsi verso l'alto o verso il basso.

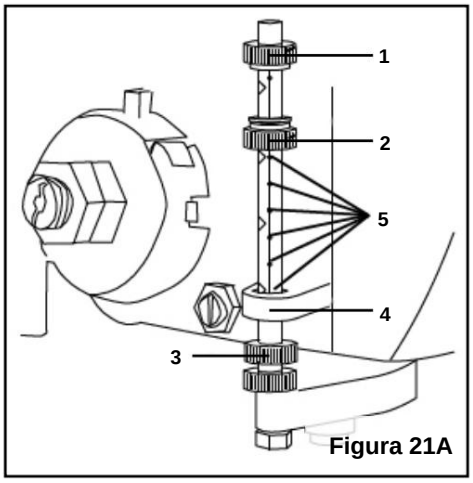


Figura 21A

PER FERMARE LA PUNTA DEL TRAPANO A UNA PROFONDITÀ PRE-MISURATA:

1. Ruotare la manopola della scala di profondità inferiore (Fig. 21A - 2) finché la parte inferiore della manopola non è allineata con il segno di profondità desiderato (Fig. 21A - 5) sulla scala del misuratore.

2. Ruotare la manopola di bloccaggio della scala di profondità (Fig. 21A - 1) finché non incontra la manopola della scala di profondità inferiore (Fig. 21A - 2). Il mandrino si fermerà dopo aver percorso la discesa fino alla distanza selezionata.

PER REGOLARE L'ALTEZZA DEL CANNOTTO (RITORNO):

Per regolare la distanza verso l'alto che può percorrere la penna (l'albero che si muove su e giù):

1. Ruotare le manopole di avanzamento finché la penna non raggiunge l'altezza desiderata e tenerla ferma.

2. Ruotare la manopola di profondità inferiore (Fig. 21A - 3) finché non poggia contro la parte inferiore del supporto metallico del calibro (Fig. 21A - 4).

La foratura di un foro cieco non misurato (che non attraversa completamente il pezzo in lavorazione) a una profondità specifica può essere eseguita in due modi: utilizzando il metodo della scala di profondità o il metodo del pezzo in lavorazione.

Machine Translated by Google

METODO DELLA SCALA DI PROFONDITÀ (FIG. 21B)

1. Assicurarsi che il segno 0 (pollici o mm) sul calibro di profondità poggi sul bordo superiore del supporto metallico (Fig. 21B - 4) quando la penna è completamente retratta.

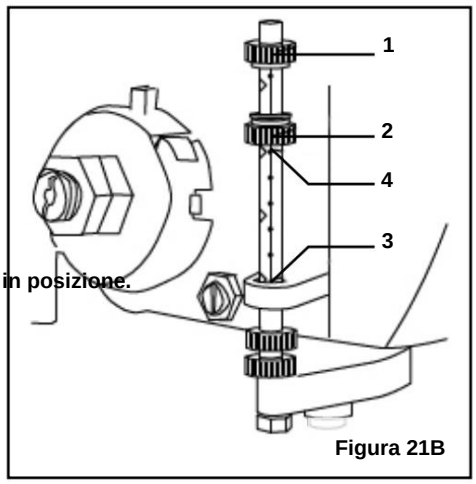


Figura 21B

2. Posizionare il pezzo da lavorare sul tavolo e sollevare il tavolo finché la punta della punta del trapano non tocca appena la parte superiore del pezzo da lavorare. Bloccare il tavolo in posizione.

3. Determinare la profondità di foratura per questo pezzo.

4. Ruotare la manopola di profondità (Fig. 21B - 2) fino ad allinearla con il segno di profondità desiderato (Fig. 21B - 3) (ad esempio, 1") sulla scala del misuratore.

5. Il mandrino si arresterà alla distanza selezionata sulla scala di profondità.

METODO DEL PEZZO (FIG. 21 E 22)

1. Segnare la profondità desiderata (Fig. 22 - 5) del foro sul lato del pezzo in lavorazione.

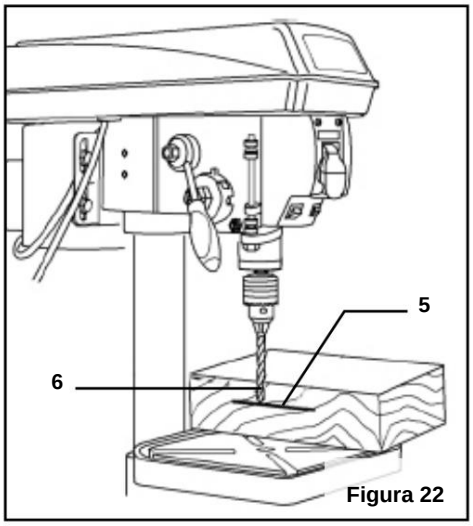


Figura 22

2. Con il trapano a colonna in posizione OFF, abbassare la punta del trapano (Fig. 22 - 6) finché la punta non è allineata con il segno.

3. Tenendo le maniglie di avanzamento in questa posizione, ruotare la manopola di profondità (Fig. 21 - 2) finché non tocca il supporto metallico.

4. Il mandrino e la punta del trapano verranno ora arrestati alla distanza selezionata sulla scala di profondità.

VELOCITÀ DI FORATURA

Ci sono alcuni fattori importanti da tenere a mente quando si determina la migliore velocità di perforazione:

- **Tipo di materiale**
- **Dimensione del foro**
- **Tipo di punta da trapano o da taglio**
- **Qualità desiderata**

Le punte più piccole richiedono una velocità maggiore rispetto alle punte più grandi. I materiali più morbidi richiedono una velocità maggiore rispetto ai materiali più duri. Vedere pagina 22 per le velocità consigliate per materiali particolari.

Machine Translated by Google

OPERAZIONE

FORATURA METALLO

- Utilizzare punte elicoidali per perforare il metallo.
- È sempre necessario lubrificare la punta del trapano con olio per evitare il surriscaldamento della punta.
- Tutti i pezzi metallici devono essere fissati saldamente. Qualsiasi inclinazione, torsione o spostamento causa un foro di perforazione ruvido e aumenta il rischio di rottura della punta del trapano.
- **Non tenere mai un pezzo di metallo a mani nude. Il bordo tagliente della punta del trapano potrebbe afferrare il pezzo e lanciarlo, causando gravi lesioni. La punta del trapano si romperà se il pezzo di metallo colpisce improvvisamente la colonna.**
- Se il metallo è piatto, blocca un pezzo di legno sotto di esso per evitare che giri. Se non può essere steso piatto sul tavolo, allora dovrebbe essere bloccato e bloccato.

FORATURA DEL LEGNO

- Sono preferibili le punte Brad. Le punte twist piercing in metallo possono essere utilizzate sul legno.
- Non utilizzare punte a coclea. Le punte a coclea girano così rapidamente che possono sollevare il pezzo dal tavolo e farlo roteare intorno.
- Proteggere sempre la punta del trapano posizionando il tavolo in modo che la punta del trapano entri nel foro centrale durante la foratura del pezzo in lavorazione.
- Per evitare scheggiature, far avanzare lentamente la punta del trapano nel momento in cui sta per tagliare la parte posteriore del pezzo in lavorazione.
- Per ridurre le scheggiature e proteggere la punta della punta, utilizzare del legno di scarto come supporto o un blocco di base sotto il pezzo in lavorazione.

ALIMENTAZIONE DELLA PUNTA DEL TRAPANO

- Tirare verso il basso le maniglie di avanzamento con la forza sufficiente a consentire alla punta del trapano di tagliare.
- Un'alimentazione troppo rapida potrebbe bloccare il motore, far slittare la cinghia, danneggiare il pezzo in lavorazione o rompere il trapano morso.
- Un avanzamento troppo lento causerà il surriscaldamento della punta del trapano e la bruciatura del pezzo in lavorazione.

VELOCITÀ VARIABILE MECCANICA (FIG. 23)

Questo è un trapano a colonna meccanico a velocità variabile. Per aumentare o diminuire la velocità durante il funzionamento, alzare o abbassare la maniglia della velocità (Fig. 23 - 1). Utilizzare la seguente tabella per determinare la velocità consigliata per la dimensione del trapano che si sta utilizzando e il tipo di materiale che si desidera forare. Durante la foratura, controllare la velocità sul display digitale della velocità (Fig. 23 - 2) situato nella parte anteriore del trapano a colonna.

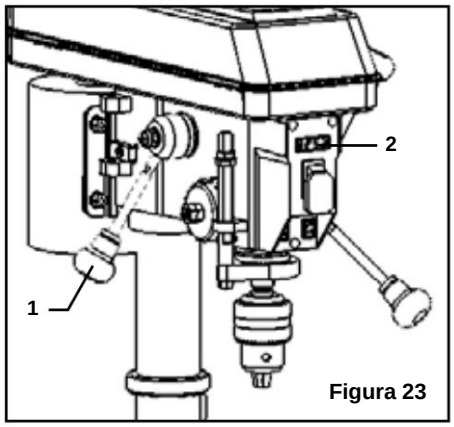


Figura 23

⚠ **ATTENZIONE: non modificare la velocità utilizzando la manopola di regolazione della velocità senza accendere la macchina.**

Machine Translated by Google

RACCOMANDAZIONI SULLE DIMENSIONI DELLE PUNTE PER TRAPANO						
giri al minuto	Legna		Alluminio, zinco, ottone 7/32 in. 5,6 mm		Ferro, acciaio	
Da 2000 a 3200	3/8 pollici	9,5 millimetri			3/32 pollici 2,4 mm	
dal 1400 al 2000 dal	5/8 pollici	16 millimetri	11/32 pollici	8,75 millimetri	5/32 di pollice	4 millimetri
1000 al 1400	7/8 pollici	22 millimetri	15/32 pollici	12 millimetri	1/4 di pollice	6,4 millimetri
Da 800 a 1000	1-1/4 pollici	31,75 millimetri	11/16 pollici	17,5 millimetri	3/8 pollici	9,5 millimetri
Da 580 a 800	1-5/8 pollici	41,4 millimetri	3/4 di pollice	19 millimetri	5/8 pollici	16 millimetri

Velocità consigliata per le dimensioni della punta del trapano e i materiali

SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA (FIG. 24)

⚠ **ATTENZIONE: scollegare il trapano a colonna dalla fonte di alimentazione prima di sostituire la cinghia.**

La tensione della cinghia e la velocità del trapano a colonna sono controllate da regolazioni automatiche del diametro del mandrino anteriore quando si sposta la manopola della velocità.

NOTA: vedere pagina 21 per informazioni sulla funzione di velocità variabile di questo trapano a colonna.

1. Collegare il trapano a colonna e accenderlo. Regolare la velocità al massimo, quindi spegnere il trapano a colonna e scollegarlo.

2. Aprire il coperchio della cinghia (rimuovere la vite con testa a croce dal lato destro, quindi aprire il coperchio).

3. Premere verso il basso il lato inferiore della puleggia del motore. Questo allenterà la tensione della cinghia. Sfilare la cinghia dalle pulegge.

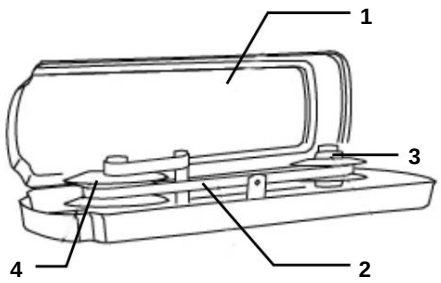


Figura 24

ATTENZIONE: non modificare la velocità di azionamento quando il trapano a colonna è spento.

4. Posizionare la nuova cinghia sulla puleggia del motore, quindi premere verso il basso sul lato inferiore della puleggia come prima e avvicinare la cinghia il più possibile all'albero motore. Assicurarsi che il lato inferiore della puleggia sia spinto completamente verso il basso.

5. Far girare la cinghia attorno alla puleggia del mandrino. La cinghia non sarà tesa, ma si assesterà da sola in seguito.

6. Chiudere e fissare il coperchio della cinghia.

7. Collegare e ACCENDERE il trapano a colonna. La cinghia si inserirà da sola e raggiungerà la tensione corretta.

Machine Translated by Google

MANUTENZIONE

⚠ **ATTENZIONE: Per evitare incidenti, spegnere e scollegare l'utensile dalla presa elettrica prima pulizia, regolazione o esecuzione di qualsiasi lavoro di manutenzione o lubrificazione .**

⚠ **ATTENZIONE: qualsiasi tentativo di riparare o sostituire parti elettriche di questo utensile può essere pericoloso. La manutenzione dell'utensile deve essere eseguita da un tecnico qualificato. Durante la manutenzione, utilizzare solo parti di ricambio identiche. L'uso di altre parti può essere pericoloso o causare guasti al prodotto.**

ISPEZIONE DI ROUTINE

Prima di ogni utilizzo, ispezionare le condizioni generali dell'utensile. Se si verifica una delle seguenti condizioni, non utilizzarlo finché non vengono sostituite le parti.

VERIFICARE:

- **Hardware allentato o montaggio non corretto,**
- **Disallineamento •**

Cavo/cablaggio elettrico danneggiato,

- **Parti incrinate o rotte, e**
- **Qualsiasi altra condizione che possa influenzare il suo funzionamento sicuro**

ATTENZIONE: la maggior parte delle plastiche è suscettibile di danni causati da vari tipi di solventi commerciali. Non utilizzare solventi o prodotti per la pulizia che potrebbero danneggiare le parti in plastica. Alcuni di questi includono, ma non sono limitati a: benzina, tetracloruro di carbonio, solventi per la pulizia clorurati e detersivi per la casa che contengono ammoniaca.

PULIZIA E CONSERVAZIONE

1. Dopo ogni operazione, utilizzare un aspirapolvere per rimuovere la segatura o i trucioli metallici dalle superfici dell'utensile, dall'alloggiamento del motore e dall'area di lavoro. Mantenere le aperture di ventilazione libere da polvere e detriti per evitare il surriscaldamento del motore.

2. Pulisci le superfici dell'utensile con un panno morbido o una spazzola. Assicurati che l'acqua non entri nell'utensile.

3. Applicare uno strato leggero di cera in pasta sulla colonna e sul tavolo per mantenere queste superfici pulite e prive di ruggine.

4. Conservare l'utensile in un luogo pulito e asciutto, lontano dalla portata dei bambini.

LUBRIFICAZIONE

I cuscinetti a sfere nel mandrino e il gruppo puleggia a cinghia trapezoidale sono ingrassati e sigillati in modo permanente e non richiedono lubrificazione. Tirare il mandrino verso il basso e oliare moderatamente la penna ogni tre mesi.

Lubrificare la staffa del tavolo e le manopole di bloccaggio se diventano difficili da usare.

SMALTIMENTO DEL PRODOTTO

Gli utensili elettrici usati non devono essere smaltiti insieme ai rifiuti domestici. Questo prodotto contiene componenti elettronici che devono essere riciclati. Si prega di portare questo prodotto presso l'impianto di riciclaggio locale per uno smaltimento responsabile e per ridurre al minimo l'impatto ambientale.

Machine Translated by Google

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

⚠ **ATTENZIONE: interrompere immediatamente l'utilizzo dello strumento se si verifica uno dei seguenti problemi. Riparazioni e le sostituzioni devono essere eseguite solo da un tecnico autorizzato.**

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Funzionamento rumoroso o eccessivo vibrazione	1) Tensione della cinghia non corretta 2) Fuso secco 3) Puleggia del mandrino allentata 4) Puleggia motore allentata 5) Puleggia motore bloccata	1) Regolare la tensione della cinghia. (Vedere la sezione SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA) 2) Lubrificare il mandrino. 3) Serrare le viti di fissaggio sul lato della puleggia del mandrino. 4) Serrare le viti di fissaggio sul lato della puleggia del motore. 5) Lubrificare la puleggia e l'albero motore; assicurarsi che la puleggia si apra e si chiuda quando la macchina è ACCESA e la velocità è regolata.
La punta del trapano brucia o fuma	1) Foratura a velocità non corretta 2) I trucioli di legno non escono dal foro 3) Punta del trapano smussata 4) Avanzamento troppo lento del pezzo in lavorazione 5) Non lubrificato	1) Cambiare la velocità. 2) Ritrarre frequentemente la punta del trapano per eliminare i trucioli. 3) Riaffilare o sostituire la punta del trapano. 4) Avanzare abbastanza velocemente da tagliare il pezzo in lavorazione. 5) Lubrificare la punta del trapano con olio da taglio o olio motore.
Eccessiva perforazione esaurire o oscillazione; il foro praticato non è rotondo	1) Punta da trapano piegata 2) Bit installato in modo non corretto nel mandrino 3) Cuscinetti del mandrino usurati 4) Lunghezze delle scanalature o angoli di taglio non adatti alla durezza delle venature del legno 5) Mandrino non installato correttamente	1) Sostituire la punta del trapano. 2) Reinstallare la punta. 3) Potrebbe essere necessario sostituire i cuscinetti. 4) Affilare correttamente la punta del trapano o sostituirla con un tipo appropriato. 5) Reinstallare il mandrino.

Machine Translated by Google

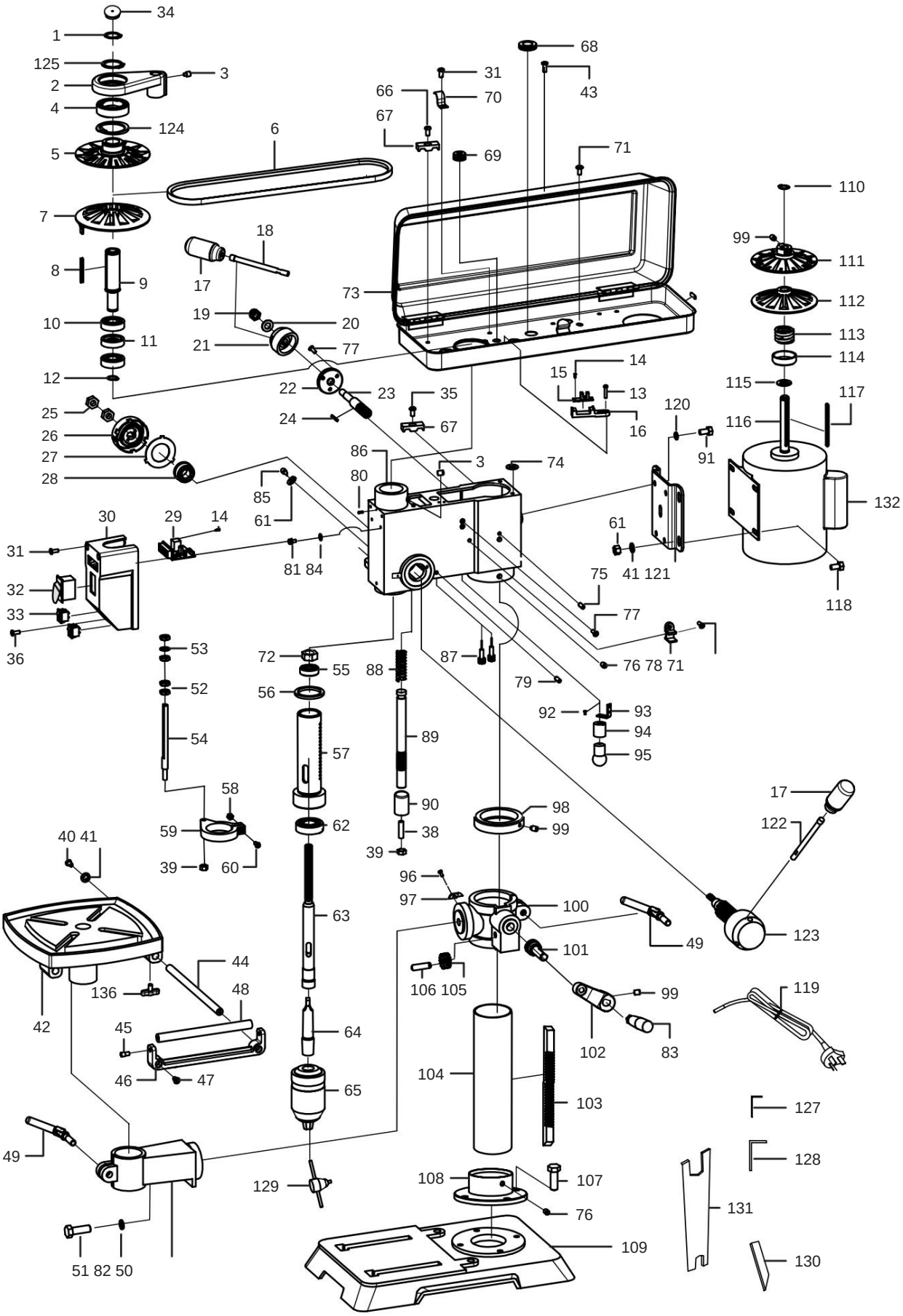
ASSEMBLAGGIORISOLUZIONE DEI PROBLEMI DEI E REGOLAZIONI

⚠ **ATTENZIONE: interrompere immediatamente l'utilizzo dello strumento se si verifica uno dei seguenti problemi. Riparazioni e le sostituzioni devono essere eseguite solo da un tecnico autorizzato.**

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
La punta del trapano si lega il pezzo in lavorazione	1) Il pezzo in lavorazione sta pizzicando la punta 2) Pressione di alimentazione eccessiva	1) Sostenere o bloccare il pezzo in lavorazione. 2) Alimentarsi più lentamente.
Il mandrino ritorna troppo lentamente o troppo velocemente	La molla elicoidale ha una tensione non corretta	Regolare la tensione della molla elicoidale. Vedere "Molla di ritorno del mandrino" a pag. 17
Chuck cade mandrino	Sporcizia, grasso o olio sulla superficie conica del mandrino o nel mandrino	Pulire la superficie conica del mandrino e del perno con un detergente domestico.
Stalli motore	1) Fusibili o interruttori automatici non corretti 2) Circuito sovraccarico 3) Bassa tensione	1) Sostituire con il fusibile o l'interruttore automatico corretto per il circuito. 2) Spegnere le altre macchine e riprovare. 3) Controllare la linea elettrica per verificare che abbia la tensione corretta. Utilizzare un altro circuito o far aggiornare il servizio da un elettricista qualificato.

Machine Translated by Google

SMONTAGGIO E REGOLAZIONI



Machine Translated by Google

SMONTAGGIO E REGOLAZIONI

NOTA: i pezzi potrebbero essere disponibili solo nei rispettivi sottogruppi.
Potrebbe non essere possibile acquistare tutti i pezzi.

N.	DESCRIZIONE	Quantità
	Anello elastico per albero, Ø24	1
1 2	Camma	1
3	Vite di fissaggio, M8x12	2
4	Cuscinetto, 61907	1
5	Puleggia mobile del mandrino	1
6	Cinghia trapezoidale dentata	1
7	Puleggia fissa del mandrino	1
8	Chiave, Tipo A, 4x4x64	1
9	Manicotto del fuso	1
10	Cuscinetto, 6203RZ	2
11	Contenimento	1
12	Anello elastico per albero, Ø17	1
13	Vite, M4x20	2
14	Vite, ST2.9x6.5	4
15	Sensore di velocità	1
16	Base del sensore di velocità	1
17	Maniglia Pomello	4
18	Maniglia a velocità variabile	1
19	Controdado, M10	1
20	Rondella piatta, Ø10	1
21	Maniglia del sedile	1
22	Base di regolazione della velocità	1
23	Albero dell'ingranaggio	1
24	Chiave, tipo A, 3x3x25	1
25	Dado esagonale, M12	2
26	Gruppo molla elicoidale	1
27	Deflettore a molla	1
28	Boccola	1
29	PCB con display digitale	1
30	Scatola di commutazione	1
31	Vite a testa Phillips, M5X12	3
32	Interruttore principale	1
33	Interruttore lampada/laser	2
34	Copertura dell'albero	1
35	Vite a testa Phillips, M6x8	1
36	Vite a testa Phillips, M5X10	1
37	Manopola	2
38	Bullone esagonale interno, M8x6	1
39	Dado esagonale, M8	1
40	Vite a testa Phillips, M6x8	1

N.	DESCRIZIONE	Quantità
41	Rondella piatta, Ø8	4
42	Tavolo da lavoro	1
43	Vite, M5x12	1
44	Asta di guida	2
45	Vite a rulli	2
46	Supporto a rulli	1
47	Vite a testa Phillips, M6x12	2
48	Rullo	1
49	Morsetto a colonna	1
50	Braccio da tavolo	1
51	Bullone esagonale, M12x35	1
52	Dado di regolazione	4
53	Rondella speciale	1
54	Scala	1
55	Cuscinetto, 6201RZ	1
56	Rondella in gomma	1
57	Penna	1
58	Dado M6	1
59	Collare di scala	1
60	Vite M6x16	1
61	Dado esagonale, M8	5
62	Cuscinetto, 6204RZ	1
63	Mandrino, MT2	1
64	Mandrino porta mandrino, MT2-JT3	1
65	Mandrino, JT3	1
66	Vite, M5x16	1
67	Piastra di serraggio del cavo	2
68	Boccola in gomma	2
69	Boccola del cavo	1
70	Gancio di serraggio del cavo	1
71	Bullone esagonale	5
72	Dado esagonale, M14	1
73	Gruppo alloggiamento cinghia	1
74	Tampone di smorzamento	4
75	Perno a molla, 6x15	2
76	Vite di fissaggio, M8x8	3
77	Vite a testa Phillips, M5x10	5
78	Clip per chiave inglese	1
79	Vite M6x8	2
80	Spillo	1

Machine Translated by Google

SMONTAGGIO E REGOLAZIONI

N.	DESCRIZIONE	Quantità
81	Vite a testa Phillips, M5x8,	2
82	wSi pthrinSgpWrinags&heFr,laMt W12ashers	1
83	Maniglia	1
84	Rondella a stella Ø5	2
85	Vite di fermo a penna	1
86	Testa	1
87	Laser	2
88	Molla di compressione del rack	1
89	Albero della cremagliera	1
90	Boccola del rack	1
91	Bullone esagonale M8*12	3
92	Vite a testa Phillips, M4x12	1
93	Supporto per portalampada	1
94	Portalampada	1
95	Lampada a LED	1
96	Vite a testa Phillips, M4x8	2
97	Indicatore di smusso	1
98	Collare a cremagliera	1
99	Vite M6x10	3
100	Supporto da tavolo	1
101	Ingranaggio a vite senza fine	1
102	Manovella	1
103	Cremagliera	1
104	Colonna	1
105	Ingranaggio interno	1
106	Albero dell'ingranaggio interno	1
107	Bullone esagonale, M10x30	4

N.	DESCRIZIONE	Quantità
108	Base della colonna	1
109	Base	1
110	Anello elastico per albero, Ø14	1
111	Puleggia fissa del motore	1
112	Puleggia mobile del motore	1
113	Molla di compressione del motore	1
114	Base a molla	1
115	Rondella elastica	1
116	Montaggio motore	1
117	Chiave, Tipo A, 4x4x80	1
118	Vite esagonale, M8x16	4
119	Cavo di alimentazione	1
120	Rondella elastica, Ø8	3
121	Piastra motore	1
122	Maniglia	3
123	Mozzo maniglia	1
124	Anello elastico, tipo A, Ø55	1
125	Anello elastico per albero, Ø35	1
126	Striscia di gomma sigillante	4
127	Chiave esagonale, M3	1
128	Chiave esagonale, M4	1
129	Chiave di mandrino	1
130	Blocco a cuneo	1
131	Chiave	1
132	Copertura del condensatore	1
136	Pomello di supporto del tavolo	2
PER ESEMPIO	Condensatore	1

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

UTENSILI RESISTENTI, A METÀ PREZZO

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Taladro de banco
Manual de instrucciones

Modelo: DP12VL

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.
"Ahorra la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas líderes y no necesariamente significa cubrir todas las categorías de herramientas que ofrecemos.
Le recordamos que cuando realice un pedido con nosotros debe verificar cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

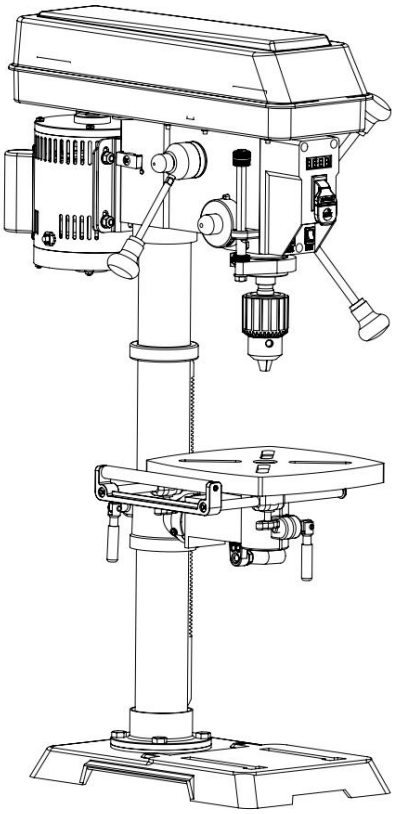
Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Taladro de banco

Modelo: DP12VL



IMPORTANTE: Su nueva herramienta ha sido diseñada y fabricada según los estándares más altos para brindar confiabilidad, facilidad de uso y seguridad al operador. Si se cuida adecuadamente, este producto le brindará años de rendimiento resistente y sin problemas. Preste mucha atención a las reglas de operación segura, las advertencias y las precauciones. Si utiliza su herramienta correctamente y para el propósito previsto, disfrutará de años de servicio seguro y confiable.

¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente este manual antes de usarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar las instrucciones.

La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió.

Por favor, perdónenos por no informarle nuevamente si hay alguna actualización tecnológica o de software en nuestro producto.

Machine Translated by Google

CONTENIDO

BIENVENIDO 3

Introducción 3

Especificaciones..... 3

SEGURIDAD 4

Normas generales de seguridad .....

4 Normas de seguridad específicas para el taladro de columna .....

6 Información eléctrica 8

Conozca su taladro de columna 9

ANTES DE OPERAR 10

Montaje y ajustes..... 10

OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO 19

Operación 19

Mantenimiento ..... 23 Guía de solución de problemas ..... 24 Vista ampliada y lista de piezas 26

Machine Translated by Google

INTRODUCCIÓN

Gracias por adquirir el taladro de columna. Sabemos que está entusiasmado por poner a trabajar su herramienta, pero primero, tómese un momento para leer el manual. Para utilizar esta herramienta de manera segura, debe leer y comprender este manual del operador y todas las etiquetas adheridas a la herramienta. Este manual proporciona información sobre posibles problemas de seguridad, así como instrucciones útiles de montaje y funcionamiento de su herramienta.

⚠ Indica peligro, advertencia o precaución. Los símbolos de seguridad y las explicaciones que los acompañan merecen su atención y comprensión. Siga siempre las precauciones de seguridad para reducir el riesgo de incendio, descarga eléctrica o lesiones personales. Sin embargo, tenga en cuenta que estas instrucciones y advertencias no sustituyen a un uso adecuado.
Medidas de prevención de accidentes.

NOTA: La siguiente información de seguridad no pretende cubrir todas las posibles condiciones y situaciones que puedan ocurrir.

Mantenga este manual disponible para todos los usuarios durante toda la vida útil de la herramienta y revíselo con frecuencia para maximizar seguridad tanto para usted como para los demás.

PRESUPUESTO

Motor	120 V, 60 Hz, 5 A
Velocidad	580-3200 RPM (sin carga)
Capacidad del mandril	1/32" - 5/8" (Φ16 mm)
Ataque	3-1/8" (80 mm)
nadar gremo	12" (300 mm)
Capacidad (del mandril a la base)	23" (595 mm)
Cono de mandril	JT3
Conicidad del husillo	MT2
Bisel de mesa	0 a 45 ° izquierda y derecha
Láser	Clase III, alimentado por transformador, 650 nm, <2,5 mW
Peso del producto	78,5 libras (peso neto: 35,75 kg)
Dimensiones del producto	21-1/4 pulgadas x 13-1/2 pulgadas x 37 -1/2 pulgadas. (340*540*950 mm)

Machine Translated by Google

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

⚠ ¡ADVERTENCIA! Lea todas las advertencias de seguridad y todas las instrucciones. El incumplimiento de las advertencias e instrucciones puede provocar descarga eléctrica, incendio y/o lesiones graves.

La seguridad es una combinación de sentido común, estar alerta y saber cómo funciona el artículo. El término "herramienta eléctrica" en las advertencias se refiere a la herramienta eléctrica que funciona con la red eléctrica (con cable) o a la herramienta eléctrica que funciona con batería (sin cable).

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD.

SEGURIDAD EN EL ÁREA DE TRABAJO

1. Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Las áreas desordenadas u oscuras son una invitación a los accidentes.

2. No utilice herramientas eléctricas en atmósferas explosivas.
esferas, como en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables. Las herramientas eléctricas generan chispas que pueden incendiarse.
Limpiar el polvo o los humos.

3. Mantenga a los niños y a otras personas alejadas mientras utiliza una herramienta eléctrica. Las distracciones pueden hacer que pierda el control.

SEGURIDAD ELÉCTRICA

1. Los enchufes de las herramientas eléctricas deben coincidir con la toma de corriente. Nunca modifique...
No modifique el enchufe de ninguna manera. No utilice ningún adaptador de enchufe con herramientas eléctricas conectadas a tierra. Los enchufes sin modificar y las tomas de corriente compatibles reducirán el riesgo de descarga eléctrica.

2. Evite el contacto del cuerpo con superficies conectadas a tierra.
Es como tuberías, radiadores, cocinas y refrigeradores.
Existe un mayor riesgo de descarga eléctrica si su cuerpo está conectado a tierra.

3. No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia ni a condiciones de humedad.
El agua que entra en una herramienta eléctrica aumentará el riesgo de electrocución.
choque trico.

4. No maltrate el cable. Nunca utilice el cable para el coche.
No intente arrancar, tirar ni desenchufar la herramienta eléctrica. Mantenga el cable alejado del calor, el aceite, los bordes afilados o las piezas móviles.
Los cables dañados o enredados aumentan el riesgo de descarga eléctrica.

5. Cuando utilice una herramienta eléctrica al aire libre, utilice un ex -
Cable de tensión apto para uso en exteriores. El uso de un cable apto para uso en exteriores reduce el riesgo de descarga eléctrica.

6. Si se utiliza una herramienta eléctrica en un lugar húmedo, no se recomienda:
Para evitarlo, utilice una fuente de alimentación protegida con un interruptor de circuito por falla a tierra (GFCI). El uso de un GFCI reduce el riesgo de descarga eléctrica.

SEGURIDAD PERSONAL

1. Mantente alerta, presta atención a lo que haces y usa comunicaciones.
Utilice el sentido común al utilizar una herramienta eléctrica. No utilice una herramienta eléctrica si está cansado o bajo los efectos de drogas, alcohol o medicamentos. Un momento de distracción mientras utiliza una herramienta eléctrica puede provocar lesiones personales graves.

2. Utilice equipo de protección personal. Utilice siempre protección para los ojos.
El uso de equipo de protección, como mascarilla respiratoria, calzado de seguridad antideslizante y protección auditiva, en función de las condiciones, reducirá el riesgo de sufrir lesiones personales.

3. Evite el arranque accidental. Asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado antes de conectar la herramienta a la fuente de alimentación o a la batería, o de levantarla o transportarla.
Llevar herramientas eléctricas con el dedo en el interruptor o activar herramientas eléctricas que tengan el interruptor encendido puede provocar accidentes.

4. Retire cualquier llave de ajuste o llave inglesa antes de encender la herramienta eléctrica. Una llave inglesa o una llave inglesa dejadas en una pieza giratoria de la herramienta eléctrica pueden provocar lesiones personales.

5. No se estire demasiado. Mantenga el equilibrio y la posición adecuada en todo momento. Esto permite un mejor control de la herramienta eléctrica en situaciones inesperadas.

6. Vístase adecuadamente. No use ropa suelta ni joyas.
Cuidado. Mantenga el cabello y la ropa alejados de las piezas móviles. La ropa suelta, las joyas o el cabello largo pueden quedar atrapados en las piezas móviles.

Machine Translated by Google

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

⚠ ¡ADVERTENCIA! Lea todas las advertencias de seguridad y todas las instrucciones. El incumplimiento de las advertencias e instrucciones puede provocar descarga eléctrica, incendio y/o lesiones graves.

La seguridad es una combinación de sentido común, estar alerta y saber cómo funciona el artículo. El término "herramienta eléctrica" en las advertencias se refiere a la herramienta eléctrica que funciona con la red eléctrica (con cable) o a la herramienta eléctrica que funciona con batería (sin cable).

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD.

7. Si se proporcionan dispositivos para la conexión de instalaciones de extracción y recolección de polvo, asegúrese de que estén conectados y se utilicen correctamente. El uso de recolección de polvo puede reducir los riesgos relacionados con el polvo.

USO Y CUIDADO DE HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS

1. No fuerce la herramienta eléctrica. Utilice la herramienta eléctrica correcta para su aplicación. La herramienta eléctrica correcta hará el trabajo mejor y de manera más segura a la velocidad para la que fue diseñada.

2. No utilice la herramienta eléctrica si el interruptor no la enciende ni la apaga. Toda herramienta eléctrica que no pueda controlarse con el interruptor es peligrosa y debe repararse.

3. Desconecte el enchufe de la fuente de alimentación y/o la batería de la herramienta eléctrica antes de realizar cualquier ajuste, cambiar accesorios o guardar la herramienta eléctrica. Estas medidas de seguridad preventivas reducen el riesgo de poner en marcha la herramienta eléctrica accidentalmente.

4. Guarde las herramientas eléctricas que no utilice fuera del alcance de los niños y no permita que personas que no estén familiarizadas con ellas o con estas instrucciones las utilicen.
Las herramientas eléctricas son peligrosas en manos de usuarios no capacitados. ers.

5. Realice el mantenimiento de las herramientas eléctricas. Compruebe si hay piezas móviles desalineadas o atascadas, piezas rotas o cualquier otra condición que pueda afectar el funcionamiento de la herramienta eléctrica.
Si la herramienta eléctrica está dañada, repárela antes de usarla. Muchos accidentes son causados por herramientas eléctricas mal mantenidas.

6. Mantenga las herramientas de corte afiladas y limpias. Las herramientas de corte con un mantenimiento adecuado y bordes afilados tienen menos probabilidades de atascarse y son más fáciles de controlar.

7. Utilice la herramienta eléctrica, los accesorios y las brocas, etc. de acuerdo con estas instrucciones, teniendo en cuenta:
contar las condiciones de trabajo y el trabajo a realizar -
El uso de la herramienta eléctrica para operaciones distintas a las previstas podría provocar una situación peligrosa.

8. Utilice abrazaderas para fijar la pieza de trabajo a una superficie estable. Sujetar la pieza de trabajo con la mano o usar el cuerpo para sostenerla puede provocar la pérdida de control.

9. MANTENGA LOS PROTECTORES EN SU LUGAR y en condiciones de funcionamiento.

SERVICIO

1. Haga que un técnico calificado realice el mantenimiento de su herramienta eléctrica y utilice únicamente piezas de repuesto idénticas. Esto garantizará que la seguridad de la herramienta eléctrica sea lo más importante.
contenido.

ADVERTENCIA SOBRE LA PROPUESTA 65 DE CALIFORNIA

Algunos polvos generados por el lijado, aserrado, pulido, taladrado y otras actividades de construcción con máquinas pueden contener sustancias químicas, incluido el plomo, que el estado de California considera causantes de cáncer, defectos congénitos u otros daños reproductivos. Lávese las manos después de manipular este material. Algunos ejemplos de estas sustancias químicas son:

- Plomo procedente de pinturas a base de plomo.
- Sílice cristalina de ladrillos, cemento y otros productos de albañilería.
- Arsénico y cromo de origen tratado químicamente. maderas.

El riesgo que corre a causa de estas exposiciones varía según la frecuencia con la que realiza este tipo de trabajo. Para reducir su exposición,
Exposición a estos productos químicos, trabaje en un área bien ventilada con equipo de seguridad aprobado, como máscaras contra el polvo especialmente diseñadas para filtrar partículas microscópicas.

Machine Translated by Google

REGLAS ESPECÍFICAS PARA EL TALADRO DE CORRIENTE

⚠ ADVERTENCIA: No permita que la comodidad o la familiaridad con el producto reemplacen el estricto cumplimiento de las normas de seguridad del producto. El incumplimiento de las instrucciones de seguridad puede provocar lesiones personales graves.

1. USO DE LA HERRAMIENTA. Este taladro de columna está diseñado para perforar metal y madera. Perforar otros materiales podría provocar incendios, lesiones o daños en la pieza de trabajo. El uso de la máquina para cualquier otro propósito para el que no está diseñada puede provocar lesiones graves, daños en la máquina y la anulación de la garantía.

2. MONTAJE DE LA MÁQUINA. Para garantizar la seguridad en el funcionamiento, el taladro de columna debe estar montado de forma segura sobre una superficie o soporte plano y estable.

3. SEGURIDAD PERSONAL.

• Utilice siempre gafas aprobadas según ANSI Z87.1 con protectores laterales, protección auditiva y mascarilla antipolvo.

• No use ropa suelta ni joyas, ya que podrían quedar atrapadas en la herramienta. Recójase el cabello largo. • NO use guantes mientras opera esta máquina.

4. Cables eléctricos. Mantenga los cables alejados del calor, el aceite, los bordes afilados y las piezas móviles de la herramienta. Haga que un electricista reemplace o repare los cables dañados o desgastados de inmediato.

5. INSPECCIÓN DE LA HERRAMIENTAS Y ACCESORIOS. Antes de utilizar la herramienta, compruebe que no haya daños ni piezas faltantes en la misma. No utilice la herramienta si falta alguna pieza o está dañada. Asegúrese de que todos los ajustes sean correctos y de que todas las conexiones estén apretadas. Mantenga todas las protecciones en su lugar.

6. ACCESORIOS DE PERFORACIÓN.

• Asegúrese de que la broca no esté dañada antes de usarla; utilice únicamente brocas que no estén dañadas.

• Asegúrese de que la broca esté bloqueada de forma segura en el portabrocas antes de encender el dispositivo.

• Asegúrese de quitar la llave del portabrocas antes de encenderlo.

• Utilice abrazaderas o un tornillo de banco (no incluido) para asegurar la pieza de trabajo a la mesa. Esto evitará que la pieza de trabajo gire con la broca.

7. Asegúrese de que el bloqueo de la mesa esté bien apretado antes de poner en marcha el taladro de columna.

8. REQUISITOS DE LA PIEZA DE TRABAJO.

• Coloque únicamente piezas de trabajo lo suficientemente resistentes como para soportar la fuerza de la broca.

• Inspeccione la pieza de trabajo para detectar imperfecciones, clavos, grapas, etc. antes de perforar. Nunca taladre piezas que tengan imperfecciones cuestionables u objetos extraños incrustados.

• No taladre materiales sin una superficie plana a menos que utilice un soporte adecuado (abrazadera o tornillo de banco).

9. PREVENCIÓN DE PUESTA EN MARCHA ACCIDENTAL. Asegúrese de que el interruptor de encendido esté en la posición OFF (APAGADO) antes de enchufar la máquina. Asegúrese siempre de que el interruptor de encendido esté en la posición OFF (APAGADO) y de que la máquina esté desenchufada al realizar cualquier operación de limpieza, montaje o configuración, o cuando no esté en uso.

10. No utilice esta herramienta hasta que esté completamente ensamblada e instalada de acuerdo con las instrucciones.

11. Retire los trozos de madera y otros objetos de la mesa antes de encender el taladro de columna.

Machine Translated by Google

REGLAS ESPECÍFICAS PARA EL TALADRO DE CORRIENTE

12. PERFORACIÓN DE LA PIEZA DE TRABAJO.

• Deje que el husillo alcance la velocidad máxima antes de perforar la pieza de trabajo. • Nunca encienda la máquina con la broca presionada contra la pieza de trabajo. • Ajuste la mesa o el tope de profundidad para evitar perforar la mesa.

• Ajuste el taladro de columna a la velocidad adecuada para el material que se va a perforar.

13. No toque las piezas móviles. Mantenga las manos alejadas de la broca durante el funcionamiento. Si es necesario limpiarla, apague la máquina y utilice un cepillo para quitar el serrín y las virutas en lugar de las manos.

14. Nunca realice trabajos de diseño, montaje o configuración en la mesa mientras la máquina esté encendida.

15. Después de apagar el taladro de columna, espere hasta que el husillo se detenga por completo antes de tocar la pieza de trabajo. Apague siempre el taladro antes de retirar chatarra de la mesa.

16. Antes de dejar la máquina, siempre apague y desenchufe la máquina, retire la broca y limpie la mesa. Apague y desenchufe la máquina antes de limpiarla, realizar ajustes o cambiar las brocas. Pueden producirse arranques accidentales si la herramienta se enchufa durante un cambio o ajuste de accesorios.

17. LIMPIEZA. Nunca utilice disolventes para limpiar las piezas de plástico. Los disolventes pueden disolver o dañar el material. Utilice únicamente un paño suave húmedo para limpiar las piezas de plástico.

18. REPUESTOS. Si falta algún componente de su taladro de columna, está dañado o presenta alguna falla, apague el interruptor y desenchufe el aparato de la toma de corriente. Reemplace las piezas faltantes, dañadas o defectuosas utilizando únicamente piezas de repuesto idénticas antes de reanudar la operación.

ADVERTENCIA SOBRE LA PROPUESTA 65 DE CALIFORNIA

Algunos polvos generados por el lijado, aserrado, pulido, taladrado y otras actividades de construcción con máquinas pueden contener sustancias químicas, incluido el plomo, que el estado de California considera causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Lávese las manos después de manipular este material. Algunos ejemplos de estas sustancias químicas son:

- Plomo de pinturas a base de plomo.
- Sílice cristalina de ladrillos, cemento y otros productos de mampostería.
- Arsénico y cromo de madera tratada químicamente.

El riesgo que corre a causa de estas exposiciones varía según la frecuencia con la que realiza este tipo de trabajo. Para reducir la exposición a estas sustancias químicas, trabaje en un área bien ventilada y con equipo de seguridad aprobado, como máscaras antipolvo especialmente diseñadas para filtrar partículas microscópicas.

Estas instrucciones de seguridad no pueden advertir sobre todas las situaciones que pueden surgir con esta herramienta, así que asegúrese siempre de estar alerta y usar el sentido común durante la operación.

Machine Translated by Google

INFORMACIÓN ELÉCTRICA

INSTRUCCIONES DE PUESTA A TIERRA

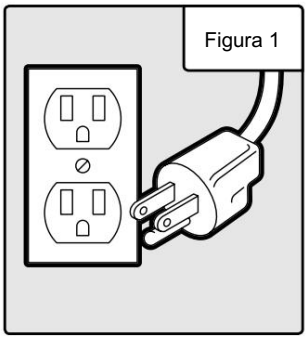
En caso de mal funcionamiento o avería , la conexión a tierra proporciona la ruta de menor resistencia para la corriente eléctrica y reduce el riesgo de descarga eléctrica. Esta herramienta está equipada con un cable eléctrico que tiene un conductor de conexión a tierra del equipo y un enchufe de conexión a tierra. El enchufe DEBE enchufarse a una toma de corriente adecuada que esté correctamente instalada y conectada a tierra de acuerdo con TODOS los códigos y ordenanzas locales.

1. No modifique el enchufe provisto. Si no encaja en la toma de corriente, solicite a un electricista autorizado que instale la toma de corriente adecuada.

2. La conexión incorrecta del conductor de puesta a tierra del equipo puede provocar una descarga eléctrica. El conductor con el aislamiento verde (con o sin rayas amarillas) es el conductor de puesta a tierra del equipo. Si es necesario reparar o reemplazar el cable o el enchufe eléctrico, NO conecte el conductor de puesta a tierra del equipo a un terminal con corriente.

3. Consulte con un electricista autorizado o personal de servicio si no comprende completamente las instrucciones de conexión a tierra o si la herramienta está conectada a tierra correctamente.

4. Utilice únicamente cables de extensión de tres cables que tengan enchufes de tres clavijas y tomas de corriente que acepten el enchufe de la herramienta (INSERT CR). Repare o reemplace inmediatamente un cable dañado o desgastado.



¡PRECAUCIÓN! En todos los casos, asegúrese de que el tomacorriente en cuestión esté correctamente conectado a tierra. Si no está seguro, solicite a un electricista autorizado que revise el tomacorriente.

DIRECTRICES Y RECOMENDACIONES PARA CABLES DE EXTENSIÓN

Cuando utilice un cable de extensión, asegúrese de utilizar uno lo suficientemente pesado como para soportar la corriente que consumirá su producto. Un cable de tamaño reducido provocará una caída de tensión en la línea, lo que provocará pérdida de potencia y sobrecalentamiento. La siguiente tabla muestra el tamaño correcto que se debe utilizar según la longitud del cable y el amperaje nominal. En caso de duda, utilice un cable más grueso. Cuanto menor sea el calibre, más grueso será el cable.

AMPERAJE	CALIBRE REQUERIDO PARA CABLES DE EXTENSIÓN			
	25 pies.	50 pies.	100 pies.	150 pies.
5A	calibre 18	calibre 16	calibre 16	calibre 14

1. Examine el cable de extensión antes de usarlo. Asegúrese de que esté correctamente conectado y en buenas condiciones. Siempre reemplace un cable de extensión dañado o haga que lo repare una persona calificada antes de usarlo.

2. No abuse del cable de extensión. No tire del cable para desconectarlo del tomacorriente; desconéctelo siempre tirando del enchufe. Desconecte el cable de extensión del tomacorriente antes de desconectar el producto del cable de extensión. Proteja los cables de extensión de objetos afilados, calor excesivo y áreas húmedas o mojadas.

3. Utilice un circuito eléctrico independiente para su herramienta. Este circuito no debe tener un cable de calibre inferior al 12 y debe estar protegido con un fusible de acción retardada de 15 A. Antes de conectar el motor a la línea eléctrica, asegúrese de que el interruptor esté en la posición OFF (APAGADO) y de que la corriente eléctrica tenga la misma capacidad nominal que la corriente indicada en la placa de identificación del motor. Si se utiliza un voltaje inferior, se dañará el motor.

Machine Translated by Google

CONOZCA SU TALADRO DE PRENSA

FINALIDAD DE LA

HERRAMIENTA Los taladros de columna se utilizan principalmente para perforar agujeros cilíndricos limpios y precisos en piezas de trabajo o agrandar agujeros existentes. También puede encontrar otros usos para su taladro de columna, como escariar, avellanar, escariar, etc. Consulte el diagrama a continuación y en la página 10 para familiarizarse con las piezas y los controles de su taladro de columna.

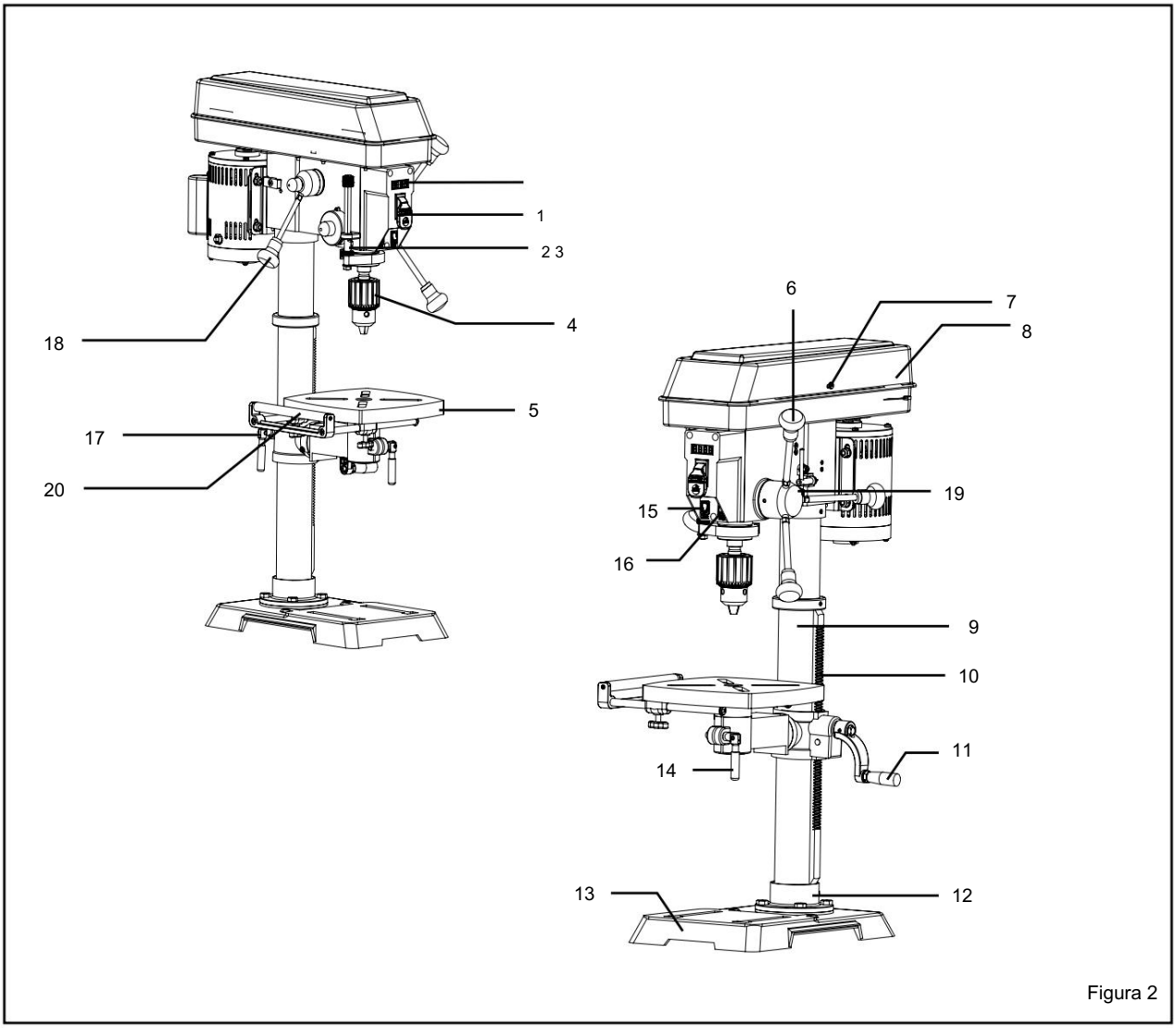


Figura 2

1. Lectura de velocidad digital
2. Interruptor de encendido/apagado
3. Escala de profundidad
4. Arrojar
5. Mesa
6. Manijas de alimentación
7. Tornillo de la tapa de la carcasa
8. Cubierta de la carcasa
9. Columna
10. Estante
11. Manivela
12. Soporte de columna
13. Base
14. Manija de bloqueo de mesa
15. Interruptor de encendido y apagado del láser
16. Interruptor de luz de trabajo LED
17. Manija de bloqueo de soporte
18. Mango de control de velocidad
19. Portabrocas para almacenamiento de llaves de 20 pulgadas. Ala extensible

Machine Translated by Google

MONTAJE Y AJUSTES

DESEMBALAJE

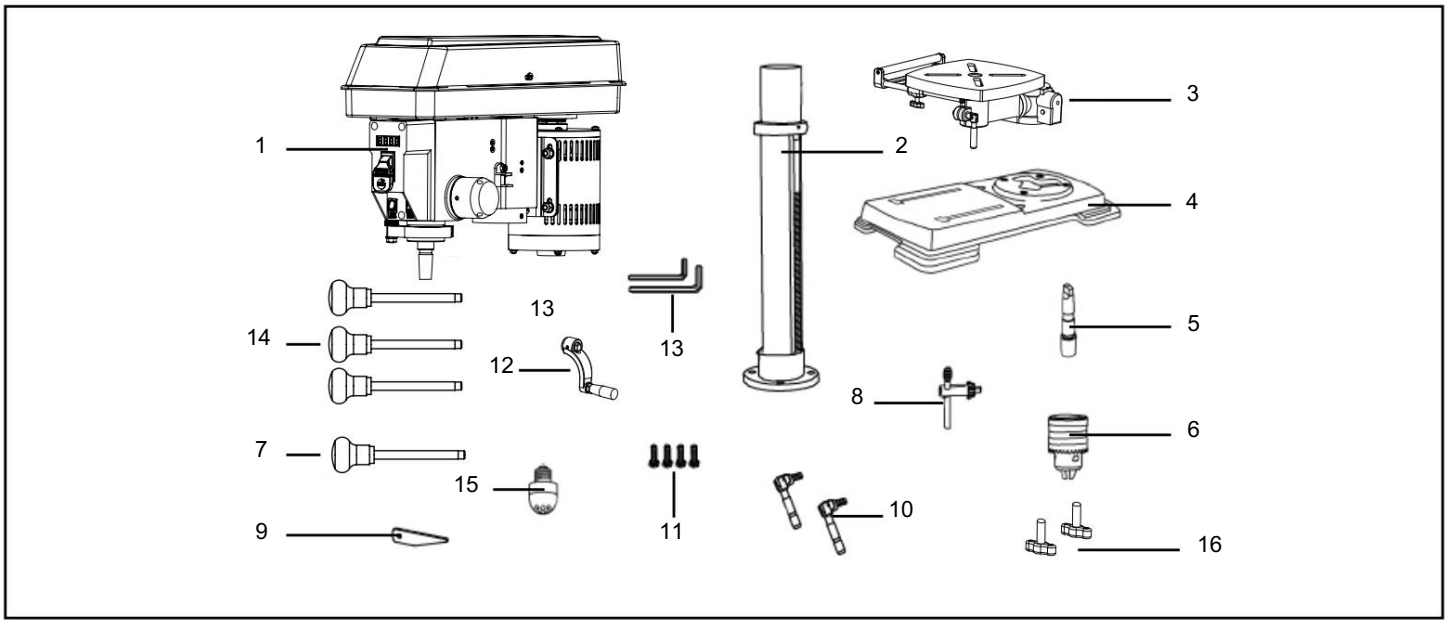
Con la ayuda de un amigo o un enemigo de confianza, extraiga con cuidado el taladro de columna del embalaje. Asegúrese de sacar todo el contenido y los accesorios. No deseche el embalaje hasta que el taladro de columna esté completamente ensamblado.

Antes de utilizar el taladro de columna, debe ensamblar la unidad siguiendo las instrucciones de esta sección. Verifique la lista de empaque con el diagrama que aparece a continuación.

LIMPIEZA DE LA SUPERFICIE DE LA MESA DE TRABAJO Su

taladro de columna viene protegido con una capa de revestimiento antioxidante en sus superficies metálicas expuestas (no pintadas). Limpie las superficies protegidas contra el óxido con un paño suave humedecido con queroseno. No utilice gasolina ni disolventes a base de celulosa, como disolventes de pintura o de laca, ya que dañarán las superficies pintadas.

Después de limpiar, aplique una capa fina de cera en pasta de buena calidad a la mesa y la columna para evitar la oxidación. Limpie bien todas las piezas con un paño limpio y seco.



1. Conjunto de cabezal y motor (1)
2. Conjunto de columnas (1)
3. Tabla(1)
4. Base(1)
5. Mandril de sujeción (1)
6. Mandril(1)
7. Mango de velocidad (1)
8. Llave de mandril (1)
9. Cuña(1)
10. Manijas de bloqueo de mesa (2)
11. Pernos de cabeza hexagonal (4)
12. Manivela de mesa (1)
13. Llaves hexagonales (3 mm y 4 mm)
14. Manijas de alimentación (3)
15. Bombilla LED (1)
16. Perillas de mariposa (2)

Machine Translated by Google

MONTAJE Y AJUSTES

⚠ADVERTENCIA: Si falta alguna pieza o está dañada, no enchufe el taladro de columna hasta que la pieza faltante o dañada haya sido reparada o reemplazada.

El conjunto de la columna (columna, soporte de columna, bastidor, collar del bastidor y soporte de mesa) debe estar fijado a la base. La mesa y las manijas de soporte de la mesa deben estar fijadas al soporte de soporte de la mesa. El cabezal debe estar fijado a la columna.

Herramientas necesarias para el montaje (no incluidas):
• Llave ajustable
• Martillo y bloque de madera, O martillo de impacto, O mazo de goma
• Destornillador

FIJACIÓN DE LA COLUMNA A LA BASE (FIG. 3)

1. Coloque el conjunto de la columna (Fig. 3 - 1) sobre la base (Fig. 3 - 2), alineando los orificios de soporte de la columna con los orificios de la base.

2. Instale un perno de cabeza hexagonal (Fig. 3 - 3) en cada orificio de soporte de la columna y apriete los pernos usando la llave ajustable (no incluida).

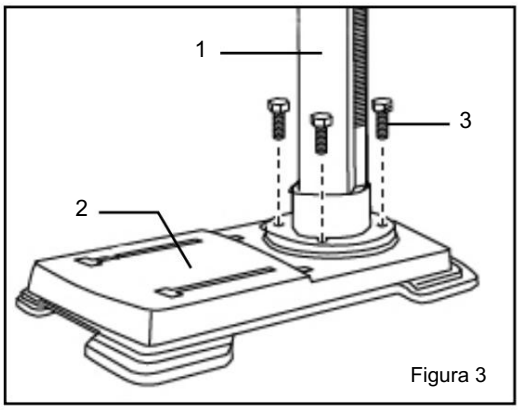


Figura 3

SOPORTE DE MESA A MESA (FIG. 4)

1. Coloque la manivela (Fig. 4 - 1) sobre el eje (Fig. 4 - 2) del soporte de la mesa de manera que la parte plana del eje quede debajo del tornillo de fijación (Fig. 4 - 3). Apriete el tornillo de fijación.

2. Enrosque la manija de bloqueo de la mesa (Fig. 4 - 4) en la parte delantera del soporte de la mesa.

3. Enrosque la manija de bloqueo del soporte de la mesa en la parte trasera del soporte de la mesa (no se muestra).

4. Coloque la mesa (Fig. 4 - 5) en la misma dirección que la base. Instale la mesa y apriete la manija de bloqueo de la mesa (Fig. 4 - 4) y la manija de bloqueo de soporte.

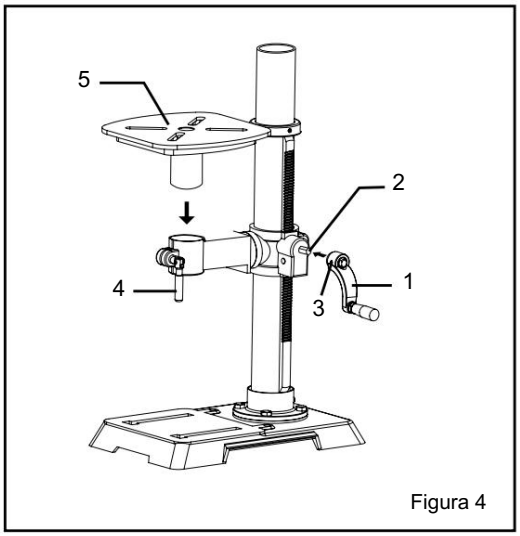


Figura 4

Machine Translated by Google

MONTAJE Y AJUSTES

CABEZAL DE TALADRO A COLUMNA (FIG. 5)

⚠ ADVERTENCIA: El cabezal del taladro de columna es pesado. Para evitar lesiones, dos personas deben levantarlo y colocarlo en su posición.

1. Levante con cuidado el conjunto del cabezal del taladro de columna (Fig. 5 - 1) y colóquelo sobre la columna (Fig. 5 - 2).

2. Coloque la abertura de montaje (Fig. 5 - 3) en el cabezal del taladro de columna sobre la parte superior de la columna. Asegúrese de que el cabezal del taladro de columna esté correctamente asentado en la columna.

3. Alinee la dirección del cabezal del taladro con la dirección de la base y la mesa.

4. Apriete el tornillo de fijación (Fig. 5 - 4) utilizando la llave hexagonal incluida.

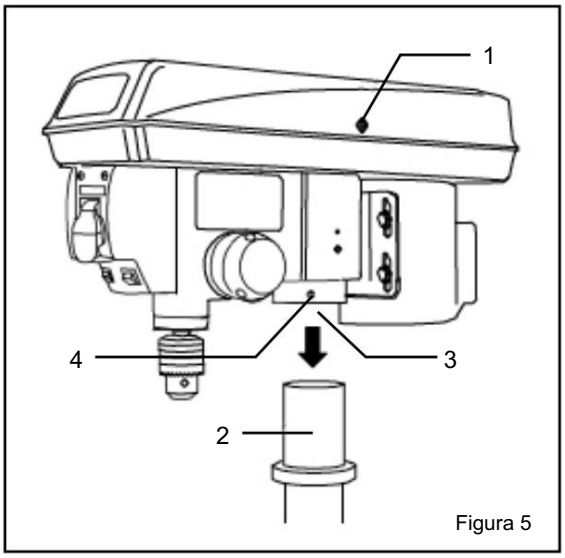


Figura 5

MANIJAS DE ALIMENTACIÓN (FIG. 6)

1. Inserte las tres manijas de alimentación (Fig. 6 - 1) en las aberturas roscadas del cubo de alimentación (Fig. 6 - 2).

2. Ajuste manualmente las manijas en las aberturas. Use una llave ajustable (no incluida) para sujetar las partes planas de las manijas y ajustarlas por completo.

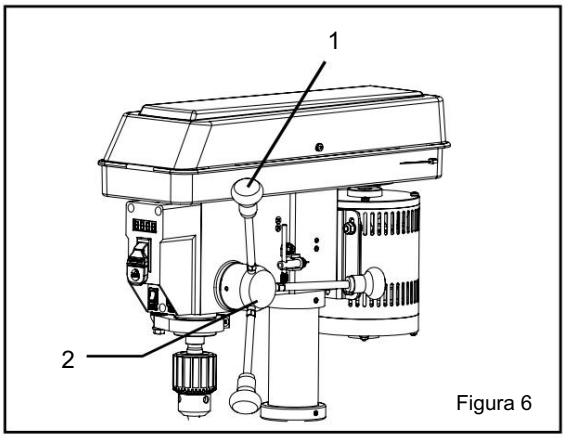


Figura 6

NOTA: Al utilizar el taladro de columna, se pueden quitar uno o dos de los mangos de alimentación si una pieza de trabajo con forma inusual interfiere con la rotación del mango.

MANIJA DE VELOCIDAD (FIG. 7)

1. Inserte la manija de velocidad (Fig. 7 - 1) en la abertura roscada del cubo de velocidad (Fig. 7 - 2).

2. Ajuste manualmente el mango en las aberturas. Use una llave ajustable (no incluida) para sujetar las partes planas de los mangos y ajustarlos por completo.

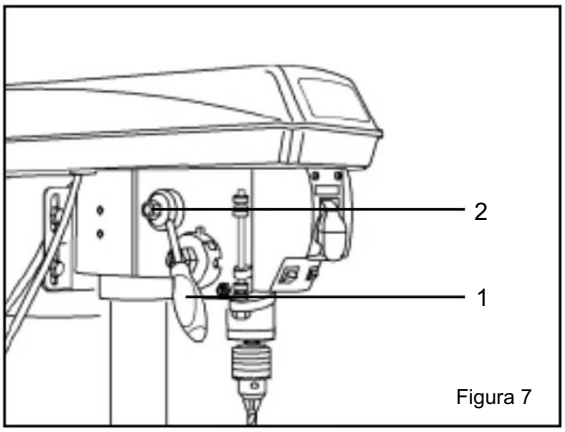


Figura 7

Machine Translated by Google

MONTAJE Y AJUSTES

MONTAJE DEL TALADRO DE CENTRAL (FIG. 8)

El taladro de columna debe estar bien fijado a un soporte o banco de trabajo mediante los orificios de montaje (Fig. 8 - 1) con sujetadores resistentes (no incluidos). Esto evitará que el taladro de columna se vuelque, se deslice o se mueva durante el funcionamiento.

IMPORTANTE: Si el soporte o el banco de trabajo tienen tendencia a moverse durante el funcionamiento, fije el banco de trabajo de forma segura al piso.

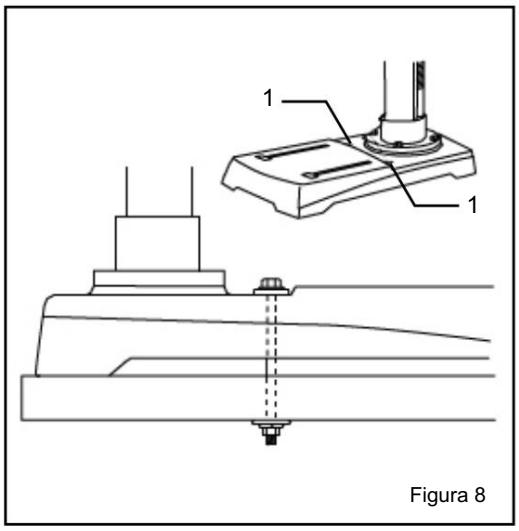


Figura 8

BOMBILLA LED

En el casquillo del cabezal se ha montado una bombilla LED.

⚠ADVERTENCIA: Para reducir el riesgo de incendio, NO utilice una bombilla de más de 40 vatios. Al cambiar la bombilla, compruebe siempre que el interruptor de encendido esté en la posición OFF (APAGADO) y que el enchufe esté desconectado de la fuente de alimentación.

INSTALE EL PORTABROCAS (FIG. 9)

1. Inspeccione y limpie el orificio cónico del mandril (Fig. 9 - 1) y el husillo (Fig. 9 - 2). Elimine toda la grasa, los revestimientos y las partículas de las superficies del mandril y del husillo con un paño limpio.

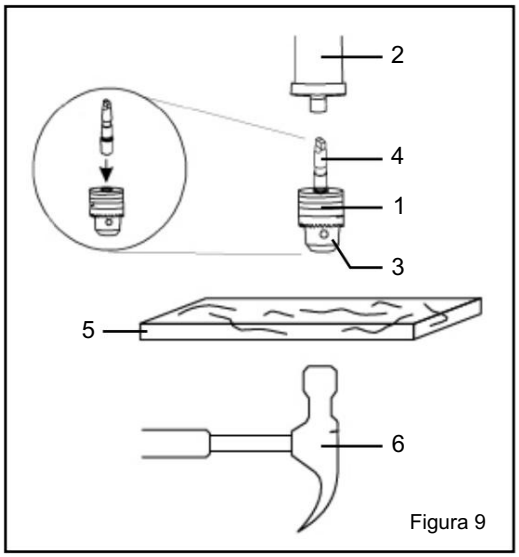


Figura 9

2. Abra las mordazas del portabrocas (Fig. 9 - 3) girando manualmente el cilindro del portabrocas en el sentido de las agujas del reloj. Asegúrese de que las mordazas estén completamente hundidas en el interior del portabrocas.

3. Inserte el eje del mandril (Fig. 9 - 4) en la abertura ubicada en la parte superior del mandril.

⚠PRECAUCIÓN: Para evitar dañar el mandril, asegúrese de que las mordazas estén completamente hundidas en el mandril. No utilice un martillo de metal para introducir el mandril en el eje o en el husillo.

4. Inserte el mandril en el husillo. Gírelo hasta que la lengüeta del mandril (las partes planas del extremo) esté alineada con la ranura del husillo y el portabrocas y el mandril se puedan empujar hacia arriba. Coloque el mandril colocando un bloque de madera (Fig. 9 - 5, no incluido) debajo del mandril y golpee firmemente la madera una vez con un martillo. Alternativamente, golpee firmemente el mandril una vez con un mazo de goma o un martillo de impacto (no incluido).

5. Si el portabrocas o el eje no se asientan correctamente, es posible que no estén lo suficientemente limpios. Retírelos y limpie bien las superficies de contacto, luego vuelva a intentarlo. Asegúrese de que se elimine todo el polvo, los residuos y los líquidos de las superficies y de que ninguna de ellas esté dañada.

Machine Translated by Google

MONTAJE Y AJUSTES

QUITAR EL PORTABROCAS (FIG. 10)

1. Gire las manijas de alimentación (1) para bajar el mandril (2) a la posición más baja.

2. Inserte la cuña (3) en la abertura del eje. Golpee suavemente la cuña con un mazo de goma (4) (no incluido). El portabrocas y el eje se caerán.

NOTA: Para evitar posibles daños al taladro o al portabrocas, prepárese para atrapar el portabrocas cuando caiga.

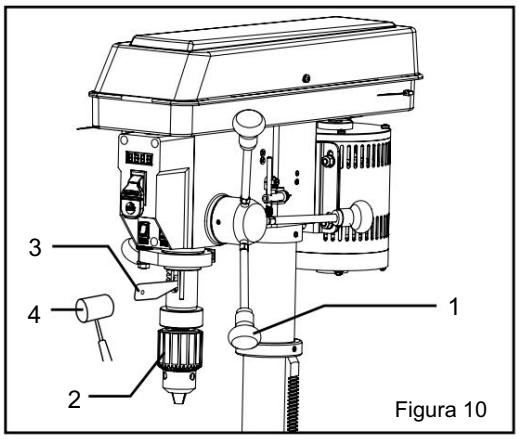


Figura 10

SUBIR O BAJAR LA MESA (FIG. 11)

1. Afloje la manija de bloqueo del soporte (Fig. 11 - 1) y gire la manivela (Fig. 11 - 2) hasta que la mesa esté a la altura deseada.

2. Apriete la manija de bloqueo de soporte antes de perforar.

GIRAR LA MESA (FIG. 11)

1. Afloje la manija de bloqueo del soporte (Fig. 11 - 1) y gire la mesa alrededor de la columna hasta la posición deseada.

NOTA: El bastidor debe girar alrededor de la columna con el soporte de la mesa. Si el bastidor se traba y no gira, afloje ligeramente el tornillo de fijación en el collar del bastidor.

2. Apriete el bloqueo de soporte antes de perforar.

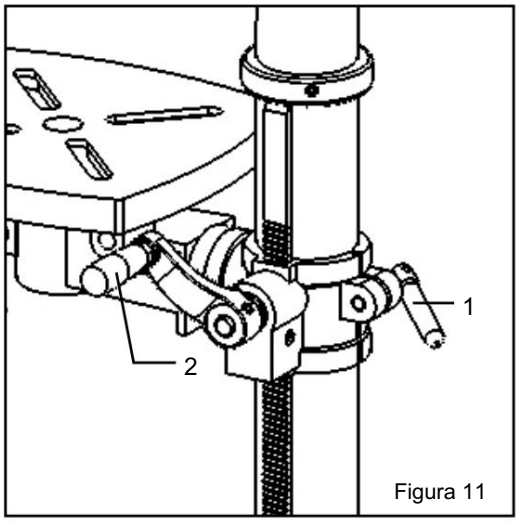


Figura 11

INCLINAR LA MESA (FIG. 12A)

1. Afloje el perno de bloqueo del bisel (Fig. 12A - 1) girándolo en sentido antihorario con una llave ajustable (no incluida).

2. Incline la mesa hasta el ángulo deseado, utilizando la escala de bisel (Fig. 12A - 2) como guía básica.

3. Vuelva a apretar el perno de bloqueo del bisel.

AJUSTE LA MESA PARA QUE QUEDE EN HORIZONTAL (FIG. 12A)

1. Afloje el perno de bloqueo del bisel (Fig. 12A - 1).

2. Vuelva a alinear la mesa a la posición 0° en la escala de bisel (Fig. 12A - 2).

3. Apriete el perno de bloqueo del bisel con la llave de ajuste.

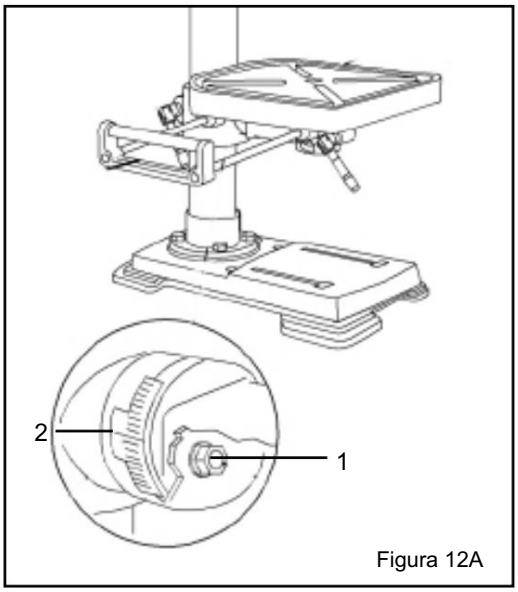


Figura 12A

⚠ ADVERTENCIA: Para evitar lesiones, asegúrese de quitar la llave del portabrocas antes de comenzar. cualquier operación de perforación.

Machine Translated by Google

MONTAJE Y AJUSTES

INSTALE LA EXTENSIÓN DE LA MESA (FIG. 12B)

1. Inserte las dos varillas (Fig. 12B - 1) de la extensión de la mesa en los dos canales (Fig. 12B - 2) en el lateral de la mesa.
2. Coloque una perilla de mariposa (Fig. 12B - 3) en la abertura en la parte inferior de cada canal y apriétela para asegurar la extensión a la mesa.

⚠ ADVERTENCIA: Para evitar lesiones, asegúrese de retirar la llave del portabrocas antes de comenzar cualquier operación de perforación.

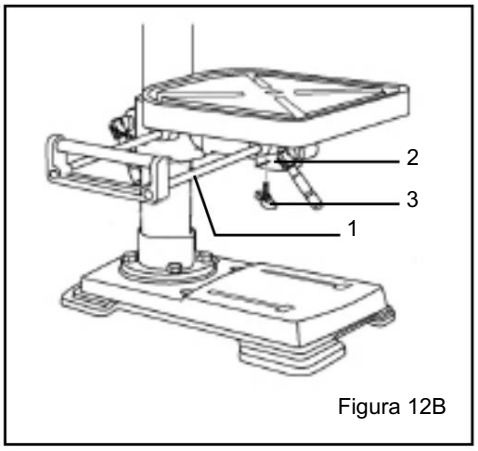


Figura 12B

INSTALACIÓN DE UNA BROCA (FIG. 13)

1. Coloque la llave del mandril (Fig. 13 - 1) en el orificio lateral del mandril (Fig. 13 - 2), engranando la llave con los dientes del engranaje.

2. Gire la llave del portabrocas en sentido antihorario para abrir las mordazas del portabrocas (Fig. 13 - 3).

3. Inserte una broca (Fig. 13 - 4) en el portabrocas lo suficiente para obtener el máximo agarre de las mordazas del portabrocas en el vástago de la broca.

4. Centre la broca en las mordazas del portabrocas antes del ajuste final del portabrocas.

5. Apriete las mordazas del portabrocas con la llave para asegurarse de que la broca no se resbale mientras perfora. Apriete los tres orificios del portabrocas.

6. Retire la llave del portabrocas y vuelva a colocarla en el almacenamiento a bordo.

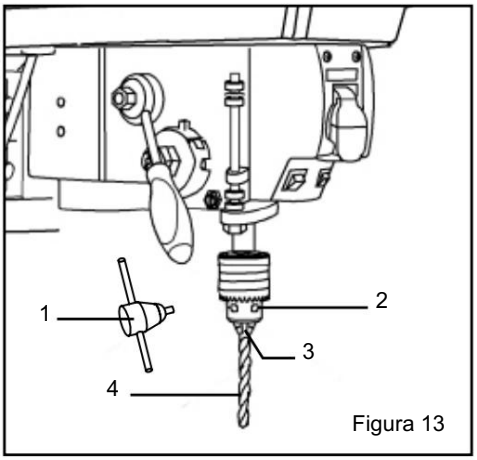


Figura 13

MESA DE ESCUADRA CON LA BROCA (FIG. 14)

1. Inserte una broca de 3" de largo (Fig. 14 - 1) en el portabrocas (Fig. 14 - 2) y apriete las mordazas con la llave del portabrocas.

2. Levante la mesa con la manivela (Fig. 14 - 3). Bloquee la mesa (Fig. 14 - 4) aproximadamente 1" por debajo de la broca.

3. Coloque una escuadra combinada (Fig. 15 - 5) (no incluida) sobre la mesa como se muestra, colocando el borde recto largo de la escuadra combinada contra la broca. Asegúrese de que la broca esté paralela/alineada exactamente con el borde recto de la escuadra.

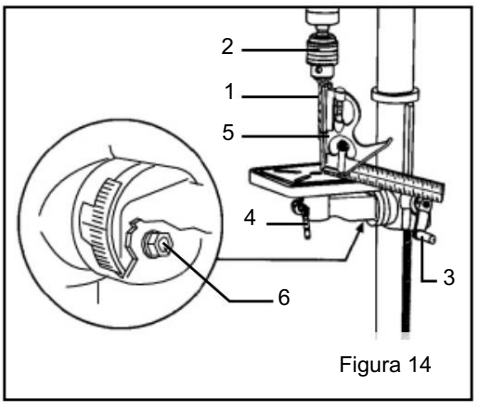


Figura 14

Machine Translated by Google

4. Si es necesario realizar un ajuste, afloje el perno de bloqueo del bisel (Fig. 14 - 6) con una llave.

5. Incline la mesa ligeramente, hasta que la regla combinada esté perfectamente alineada con la broca.

6. Apriete el bloqueo del bisel cuando esté en escuadra.

AJUSTE DEL LÁSER (FIG. 15 Y 16)

⚠ ADVERTENCIA: No mire directamente el haz láser. Respete todas las normas de seguridad.

- Nunca apunte el rayo láser a una persona o un objeto que no sea la pieza de trabajo.
- Asegúrese siempre de que el rayo láser esté apuntado a una pieza de trabajo que no tenga superficies reflectantes, ya que el rayo láser podría reflejarse en sus ojos o en los ojos de otras personas.

1. Coloque una pieza de trabajo sobre la mesa.

2. Gire el interruptor del láser (Fig. 15 - 1) a la posición ON.

3. Baje la broca hasta que toque la pieza de trabajo (Fig. 16 - 2). Las dos líneas láser deben cruzarse en el punto en que la broca toca la pieza de trabajo.

4. Si es necesario ajustar el láser:
a. Con la llave hexagonal de 3 mm incluida, gire los tornillos de ajuste del láser (Fig. 15 - 3) en sentido antihorario. Hay uno de cada lado del cabezal.

b. Gire la carcasa de la luz láser (Fig. 15 - 4) hasta que las dos líneas láser se crucen en el punto donde el taladro se encuentra con la pieza de trabajo.

5. Vuelva a apretar los tornillos de ajuste (Fig. 15 - 3).

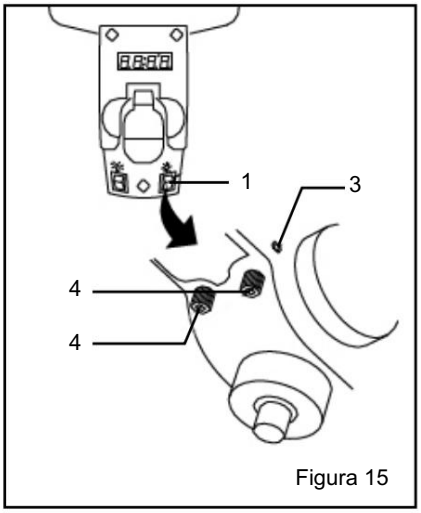


Figura 15

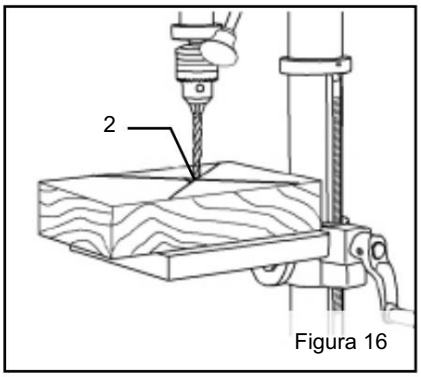


Figura 16

Machine Translated by Google

RESORTE DE RETORNO DEL HUSILLO (FIG. 17)

El husillo está equipado con un mecanismo de retorno automático. Los componentes principales son un resorte y una carcasa con muescas. El resorte se ajustó correctamente en la fábrica y no debe reajustarse a menos que sea absolutamente necesario.

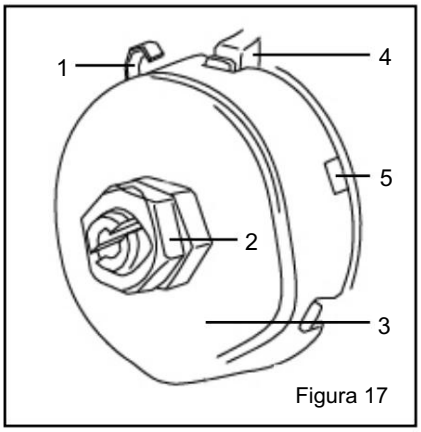


Figura 17

1. Desconecte el taladro de columna.

2. Coloque un destornillador en el bucle (Fig. 17 - 1) para mantener el resorte en su lugar.

3. Afloje las dos tuercas de la carcasa (Fig. 17 - 2) aproximadamente 1/4" (6 mm). No quite las tuercas del eje roscado. No permita que el resorte o la carcasa del resorte se deslicen sin control.

4. Mientras sostiene firmemente la carcasa del resorte (Fig. 17 - 3), tire con cuidado de la carcasa del resorte hacia afuera hasta que salga del tope elevado (Fig. 17 - 4).

5. Gire la carcasa de manera que la siguiente muesca (Fig. 17 - 5) encaje en el tope elevado (Fig. 17 - 4).

- Para aumentar la tensión de retorno del husillo, gire la carcasa del resorte en sentido antihorario.
- Para disminuir la tensión, gire la carcasa del resorte en el sentido de las agujas del reloj.

6. Apriete las dos tuercas de la carcasa. No las apriete demasiado. Si las aprieta demasiado, el movimiento del husillo y de las manijas de alimentación se volverá lento.

NOTA: Los ajustes para el correcto funcionamiento del resorte de retorno de su taladro de columna han sido realizados en fábrica. No los modifique. Sin embargo, el uso prolongado del taladro de columna puede hacer que sea necesario realizar algunos reajustes.

"JUEGO" ANGULAR DEL HUSILLO (FIG. 18)

Mueva el husillo hasta la posición más baja y manténgalo en esa posición. Intente hacer que el husillo gire sobre su eje mientras lo mueve lateralmente. Si hay demasiado "juego", proceda de la siguiente manera:

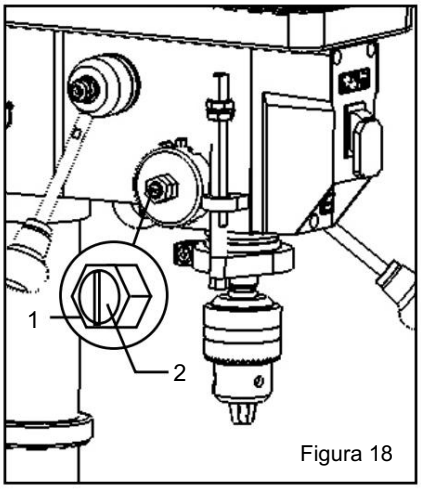


Figura 18

1. Afloje la tuerca exterior (Fig. 18 - 1) aproximadamente 1/8 de pulgada.

2. Sin obstruir el movimiento ascendente y descendente del husillo, gire el tornillo (Fig. 18 - 2) en el sentido de las agujas del reloj para eliminar el "juego".
NOTA: Un poco de "juego" es normal.

3. Apriete la contratuerca (Fig. 18 - 1).

Machine Translated by Google

MONTAJE Y AJUSTES

INTERRUPTOR DE ENCENDIDO/APAGADO DEL TALADRO DE PRENSA (FIG. 19)

1. Para encender el taladro de columna, inserte la llave de seguridad amarilla (Fig. 19 - 1) en la carcasa del interruptor (Fig. 19 - 2). Como medida de seguridad, el interruptor no se puede encender sin la llave de seguridad.

2. Gire el interruptor hacia arriba a la posición ON.

3. Para apagar el taladro de columna, gire el interruptor hacia abajo.

4. Para bloquear el interruptor en la posición OFF (APAGADO), retire la llave de seguridad (Fig. 19 - 1) del interruptor. Guarde la llave de seguridad en un lugar seguro, fuera del alcance de los niños.

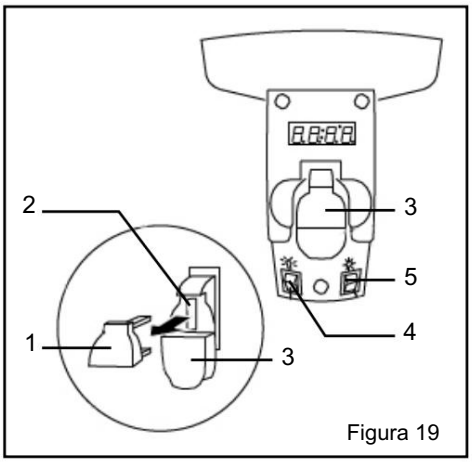


Figura 19

INTERRUPTORES DE ENCENDIDO/APAGADO DE LÍNEA DE LUZ Y LÁSER (FIG. 19)

El interruptor de luz (Fig. 19 - 3) se encuentra en la tapa de la lámpara.

El interruptor del láser (Fig. 19 - 4) se encuentra debajo del interruptor de ENCENDIDO/APAGADO a la derecha.

COLOCAR LA MESA Y LA PIEZA DE TRABAJO (FIG. 20)

Coloque siempre un trozo de material de apoyo (Fig. 20 - 1) (madera, madera contrachapada, etc.) sobre la mesa debajo de la pieza de trabajo (Fig. 20 - 2). Esto evitará que se astille la parte inferior de la pieza de trabajo cuando la broca la atraviese. Para evitar que el material gire sin control, debe estar en contacto con el lado izquierdo (Fig. 20 - 3) de la columna como se ilustra, o estar sujeto con abrazaderas (Fig. 20 - 4; no incluida) a la mesa.

NOTA: Para piezas de trabajo pequeñas que no se puedan sujetar a la mesa, utilice una prensa de taladro (no incluida). La prensa debe estar sujeta o atornillada a la mesa para evitar lesiones.

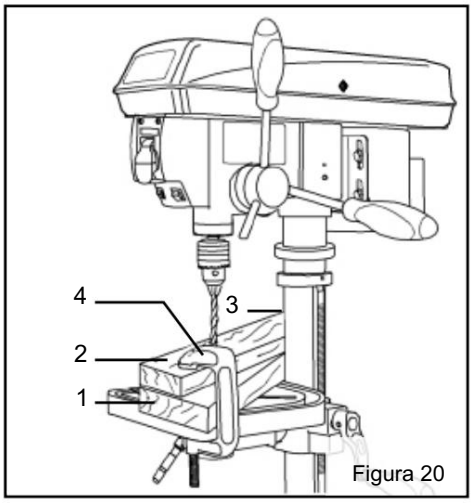


Figura 20

Machine Translated by Google

OPERACIÓN

DIRECTRICES GENERALES DE PERFORACIÓN - PERFORACIÓN DE UN AGUJERO

⚠ ADVERTENCIA: Para evitar que la pieza de trabajo y el material de respaldo se resbalen de su mano mientras taladra, coloque la pieza de trabajo y el material de respaldo en el lado izquierdo de la columna. Si la pieza de trabajo y el material de respaldo no son lo suficientemente largos para alcanzar la columna, sujete la pieza de trabajo y el material de respaldo a la mesa. Si no lo hace, podría sufrir lesiones personales.

1. Marque dónde desea perforar en la pieza de trabajo utilizando un punzón central o un clavo afilado o encienda el láser para marcar el punto de perforación.

2. Antes de encender el taladro de columna, gire las manijas de avance para bajar la broca. Alinee la punta de la broca con la marca. Sujete la pieza de trabajo en su lugar.

3. Encienda el taladro de columna y tire hacia abajo de las manijas de avance con la fuerza adecuada necesaria para permitir que la broca perfore el material.

NOTA: Si se avanza demasiado lento, la broca puede girar en el portabrocas. Si se avanza demasiado rápido,
Puede detener el motor, hacer que la correa se deslice, aflojar la pieza de trabajo o romper la broca. Practique con material de descarte para familiarizarse con la máquina antes de intentar realizar cualquier operación de perforación.

AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE PERFORACIÓN (FIG. 21A)

El medidor de profundidad controla la distancia máxima que la broca se moverá hacia arriba o hacia abajo.

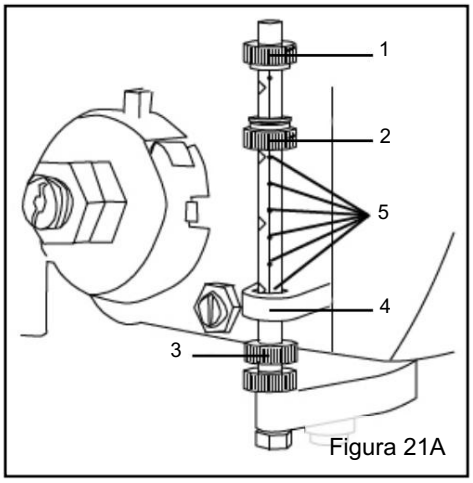


Figura 21A

PARA DETENER LA BROCA A UNA PROFUNDIDAD PREVIA MEDIDA:

1. Gire la perilla de la escala de profundidad inferior (Fig. 21A - 2) hasta que la parte inferior de la perilla esté alineada con la marca de profundidad deseada (Fig. 21A - 5) en la escala del calibre.

2. Gire la perilla de bloqueo de la escala de profundidad (Fig. 21A - 1) hasta que se encuentre con la perilla de escala de profundidad inferior (Fig. 21A - 2). El mandril se detendrá después de desplazarse hacia abajo hasta la distancia seleccionada.

PARA AJUSTAR LA ALTURA DE LA PLUMA (RETORNO):

Para ajustar la distancia ascendente que puede recorrer la pluma (eje que se mueve hacia arriba y hacia abajo):

1. Gire las manijas de alimentación hasta que la pluma esté a la altura deseada y manténgala allí.

2. Gire la perilla de profundidad inferior (Fig. 21A - 3) hasta que descanse contra la parte inferior del soporte del calibre de metal (Fig. 21A - 4).

Para perforar un agujero ciego no medido (que no atraviese completamente la pieza de trabajo) hasta una profundidad determinada, se pueden utilizar dos métodos: utilizando el método de escala de profundidad o el método de pieza de trabajo.

Machine Translated by Google

MÉTODO DE ESCALA DE PROFUNDIDAD (FIG. 21B)

1. Asegúrese de que la marca 0 (pulgadas o mm) del calibre de profundidad descanse en el borde superior del soporte metálico (Fig. 21B - 4) cuando la pluma esté completamente retraída.

2. Coloque la pieza de trabajo sobre la mesa y levántela hasta que la punta de la broca toque la parte superior de la pieza de trabajo. Fije la mesa en su lugar.

3. Determine la profundidad de perforación para esta pieza de trabajo.

4. Gire la perilla de profundidad (Fig. 21B - 2) hasta que esté alineada con la marca de profundidad deseada (Fig. 21B - 3) (por ejemplo, 1") en la escala del calibre.

5. El mandril se detendrá en la distancia seleccionada en la escala de profundidad.

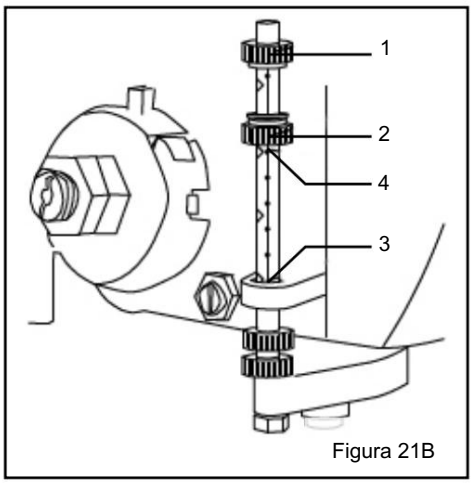


Figura 21B

MÉTODO DE PIEZA DE TRABAJO (FIG. 21 Y 22)

1. Marque la profundidad deseada (Fig. 22 - 5) del orificio de perforación en el costado de la pieza de trabajo.

2. Con el taladro de columna en la posición OFF (APAGADO), baje la broca (Fig. 22 - 6) hasta que la punta quede alineada con la marca.

3. Sosteniendo las manijas de alimentación en esta posición, gire la perilla de profundidad (Fig. 21 - 2) hasta que toque el soporte de metal.

4. El mandril y la broca se detendrán ahora en la distancia seleccionada en la escala de profundidad.

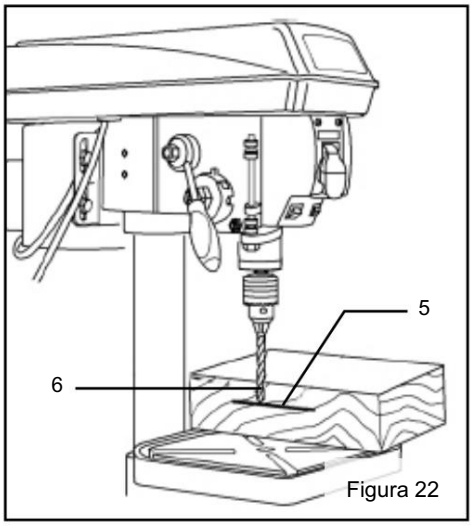


Figura 22

VELOCIDADES DE PERFORACIÓN

Hay algunos factores importantes a tener en cuenta al determinar la mejor velocidad de perforación:

- Tipo de material
- Tamaño del agujero
- Tipo de broca o cortador
- Calidad deseada

Las brocas más pequeñas requieren mayor velocidad que las brocas más grandes. Los materiales más blandos requieren mayor velocidad que los materiales más duros. Consulte la página 22 para conocer las velocidades recomendadas para materiales específicos.

Machine Translated by Google

OPERACIÓN

PERFORACIÓN DE METAL

- Utilice brocas helicoidales perforantes para metal.
- Siempre es necesario lubricar la punta de la broca con aceite para evitar el sobrecalentamiento de la broca.
- Todas las piezas de metal deben sujetarse firmemente. Cualquier inclinación, torsión o desplazamiento provoca un orificio de perforación irregular y aumenta la posibilidad de que se rompa la broca.
- Nunca sujete una pieza de metal con las manos desnudas. El borde cortante de la broca puede enganchar la pieza y arrojarla, causando lesiones graves. La broca se romperá si la pieza de metal golpea repentinamente la columna.
- Si el metal es plano, sujete con una abrazadera un trozo de madera para evitar que se gire. Si no se puede colocar plano sobre la mesa, se debe bloquear y sujetar con abrazaderas.

PERFORACIÓN DE MADERA

- Se prefieren las brocas con punta de clavo. Se pueden utilizar brocas helicoidales para perforar metal en madera.
- No utilice brocas helicoidales. Las brocas helicoidales giran tan rápido que pueden levantar la pieza de trabajo de la mesa y hacerla girar. Está alrededor.
- Proteja siempre la broca colocando la mesa de manera que la broca entre en el orificio central al perforar la pieza de trabajo.
- Para evitar que se astille, alimente la broca lentamente justo cuando esté a punto de cortar hacia la parte posterior de la pieza de trabajo.
- Para reducir el astillado y proteger la punta de la broca, utilice madera de descarte como soporte o bloque base debajo de la pieza de trabajo.

ALIMENTACIÓN DE LA BROCA

- Tire hacia abajo las manijas de alimentación sólo con la fuerza suficiente para permitir que la broca corte.
- Alimentar demasiado rápido puede detener el motor, hacer que la correa se deslice, dañar la pieza de trabajo o romper el taladro. poco.
- Una alimentación demasiado lenta provocará que la broca se caliente y queme la pieza de trabajo.

VELOCIDAD VARIABLE MECÁNICA (FIG. 23)

Este es un taladro de columna mecánico de velocidad variable. Para aumentar o disminuir la velocidad durante el funcionamiento, suba o baje la manija de velocidad (Fig. 23 - 1). Utilice la siguiente tabla para determinar la velocidad recomendada para el tamaño del taladro que está utilizando y el tipo de material que va a perforar. Mientras perfora, controle la velocidad en la lectura digital de velocidad (Fig. 23 - 2) ubicada en la parte delantera del taladro de columna.

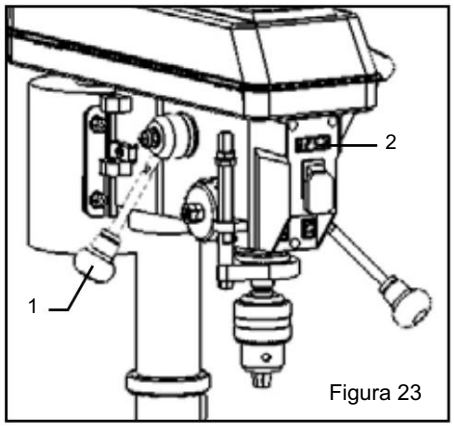


Figura 23

⚠ ADVERTENCIA: No cambie la velocidad utilizando el mango de velocidad variable sin encender la máquina.

Machine Translated by Google

RECOMENDACIONES DE TAMAÑO DE BROCA						
RPM	Madera		Aluminio, zinc, latón 7/32 pulg. 5,6 mm		Hierro, acero	
2000 a 3200	3/8 pulg.	9,5 milímetros			3/32 pulg. 2,4 mm	
1400 a 2000 1000 a	5/8 pulg.	16mm	11/32 pulg.	8,75 milímetros	5/32 pulg.	4 milímetros
1400	7/8 pulg.	22mm	15/32 pulg.	12 milímetros	1/4 pulg.	6,4 milímetros
800 a 1000	1-1/4 pulg.	31,75 milímetros	11/16 pulg.	17,5 milímetros	3/8 pulg.	9,5 milímetros
580 a 800	1-5/8 pulg.	41,4 milímetros	3/4 pulg.	19 milímetros	5/8 pulg.	16 milímetros

Velocidad recomendada para el tamaño de la broca y los materiales

SUSTITUCIÓN DE LA CORREA (FIG. 24)

⚠ADVERTENCIA: Desconecte el taladro de la fuente de alimentación antes de reemplazar la correa.

La tensión de la correa y la velocidad del taladro se controlan mediante ajustes automáticos realizados al diámetro del husillo delantero cuando se mueve la manija de velocidad.

NOTA: Consulte la página 21 para obtener información sobre la función de velocidad variable de este taladro de columna.

1. Enchufe el taladro de columna y enciéndalo. Ajuste la velocidad al nivel más alto, luego apague el taladro de columna y desenchúfelo.

2. Abra la cubierta de la correa (retire el tornillo Phillips del lado derecho y luego abra la tapa.

3. Presione hacia abajo el lado inferior de la polea del motor. Esto aflojará la tensión de la correa. Retire la correa de las poleas.

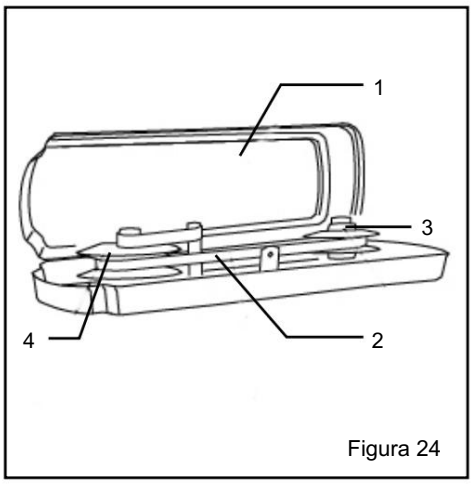


Figura 24

ADVERTENCIA: No cambie la velocidad de accionamiento cuando el taladro de columna esté apagado.

4. Coloque la correa nueva en la polea del motor, luego presione hacia abajo el lado inferior de la polea como antes y acerque la correa lo más posible al eje del motor. Asegúrese de que el lado inferior de la polea esté completamente empujado hacia abajo.

5. Pase la correa alrededor de la polea del husillo. La correa no quedará tensa, pero se asentará sola más tarde.

6. Cierre y asegure la cubierta de la correa.

7. Enchufe y encienda el taladro de columna. La correa se asentará automáticamente y alcanzará la tensión adecuada por sí sola.

Machine Translated by Google

MANTENIMIENTO

⚠ADVERTENCIA: Para evitar accidentes, apague y desenchufe la herramienta del tomacorriente antes limpiar, ajustar o realizar cualquier trabajo de mantenimiento o lubricación .

⚠ADVERTENCIA: Cualquier intento de reparar o reemplazar piezas eléctricas de esta herramienta puede ser peligroso. El mantenimiento de la herramienta debe ser realizado por un técnico calificado. Al realizar el mantenimiento, utilice únicamente piezas de repuesto idénticas. El uso de otras piezas puede ser peligroso o provocar fallas del producto.

INSPECCIÓN DE RUTINA

Antes de cada uso, inspeccione el estado general de la herramienta. Si se presenta alguna de las siguientes condiciones, no la utilice hasta que se hayan reemplazado las piezas.

BUSCAR:

• Herrajes sueltos o montaje inadecuado,
• Desalineación •
Cableado eléctrico o cable dañado,
• Piezas agrietadas o rotas, y
• Cualquier otra condición que pueda afectar su funcionamiento seguro.

PRECAUCIÓN: La mayoría de los plásticos son susceptibles a sufrir daños a causa de diversos tipos de disolventes comerciales. No utilice ningún disolvente ni producto de limpieza que pueda dañar las piezas de plástico. Algunos de ellos incluyen, entre otros: gasolina, tetracloruro de carbono, disolventes de limpieza clorados y detergentes domésticos que contienen amoníaco.

LIMPIEZA Y ALMACENAMIENTO

1. Después de cada operación, utilice una aspiradora para eliminar el aserrín o las virutas de metal de las superficies de la herramienta, la carcasa del motor y el área de trabajo. Mantenga las aberturas de ventilación libres de polvo y residuos para evitar que el motor se sobrecaliente.
2. Limpie las superficies de la herramienta con un paño suave o un cepillo. Asegúrese de que no entre agua en la herramienta.
3. Aplique una capa ligera de cera en pasta a la columna y a la mesa para ayudar a mantener estas superficies limpias y libres de óxido.
4. Guarde la herramienta en un lugar limpio y seco, fuera del alcance de los niños.

LUBRICACIÓN

Los cojinetes de bolas del husillo y el conjunto de polea de correa trapezoidal están engrasados y sellados permanentemente, y no requieren lubricación. Baje el husillo y engrase el eje con moderación cada tres meses.

Lubrique el soporte de la mesa y las perillas de bloqueo si se vuelven difíciles de usar.

ELIMINACIÓN DEL PRODUCTO

Las herramientas eléctricas usadas no deben desecharse junto con los residuos domésticos. Este producto contiene componentes electrónicos que deben reciclarse. Lleve este producto a su centro de reciclaje local para su eliminación responsable y para minimizar su impacto ambiental.

Machine Translated by Google

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

⚠ADVERTENCIA: Deje de utilizar la herramienta inmediatamente si ocurre cualquiera de los siguientes problemas. Reparaciones y los reemplazos solo deben ser realizados por un técnico autorizado.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Funcionamiento ruidoso o excesivo vibración	1) Tensión incorrecta de la correa 2) Husillo seco 3) Polea del husillo suelta 4) Polea del motor suelta 5) Polea del motor agarrotada	1) Ajuste la tensión de la correa. (Ver sección SUSTITUIR LA CORREA) 2) Lubrique el husillo. 3) Apriete los tornillos de fijación en el lateral de la polea del husillo. 4) Apriete los tornillos de fijación en el lateral de la polea del motor. 5) Lubrique la polea del motor y el eje del motor; asegúrese de que la polea se abra y se cierre cuando la máquina esté encendida y la velocidad esté ajustada.
La broca quema o fuma	1) Perforar a una velocidad incorrecta 2) Las astillas de madera no salen del agujero. 3) Broca desafilada 4) Alimentar la pieza de trabajo demasiado lentamente 5) No lubricado	1) Cambiar la velocidad. 2) Retraiga la broca con frecuencia para limpiar las virutas. 3) Afile o reemplace la broca. 4) Avance lo suficientemente rápido para cortar la pieza de trabajo. 5) Lubrique la broca con aceite de corte o aceite de motor.
Taladro excesivo se acabó o tambaleo; el agujero perforado no es redondo	1) Broca doblada 2) Broca instalada incorrectamente en el mandril 3) Cojinetes de husillo desgastados 4) Longitudes de flautas de corte o ángulos no apropiados para la dureza de la veta de la madera. 5) El portabrocas no está instalado correctamente	1) Reemplace la broca. 2) Vuelva a instalar la broca. 3) Es posible que sea necesario reemplazar los cojinetes. 4) Afile la broca correctamente o reemplácela por el tipo apropiado. 5) Vuelva a instalar el mandril.

Machine Translated by Google

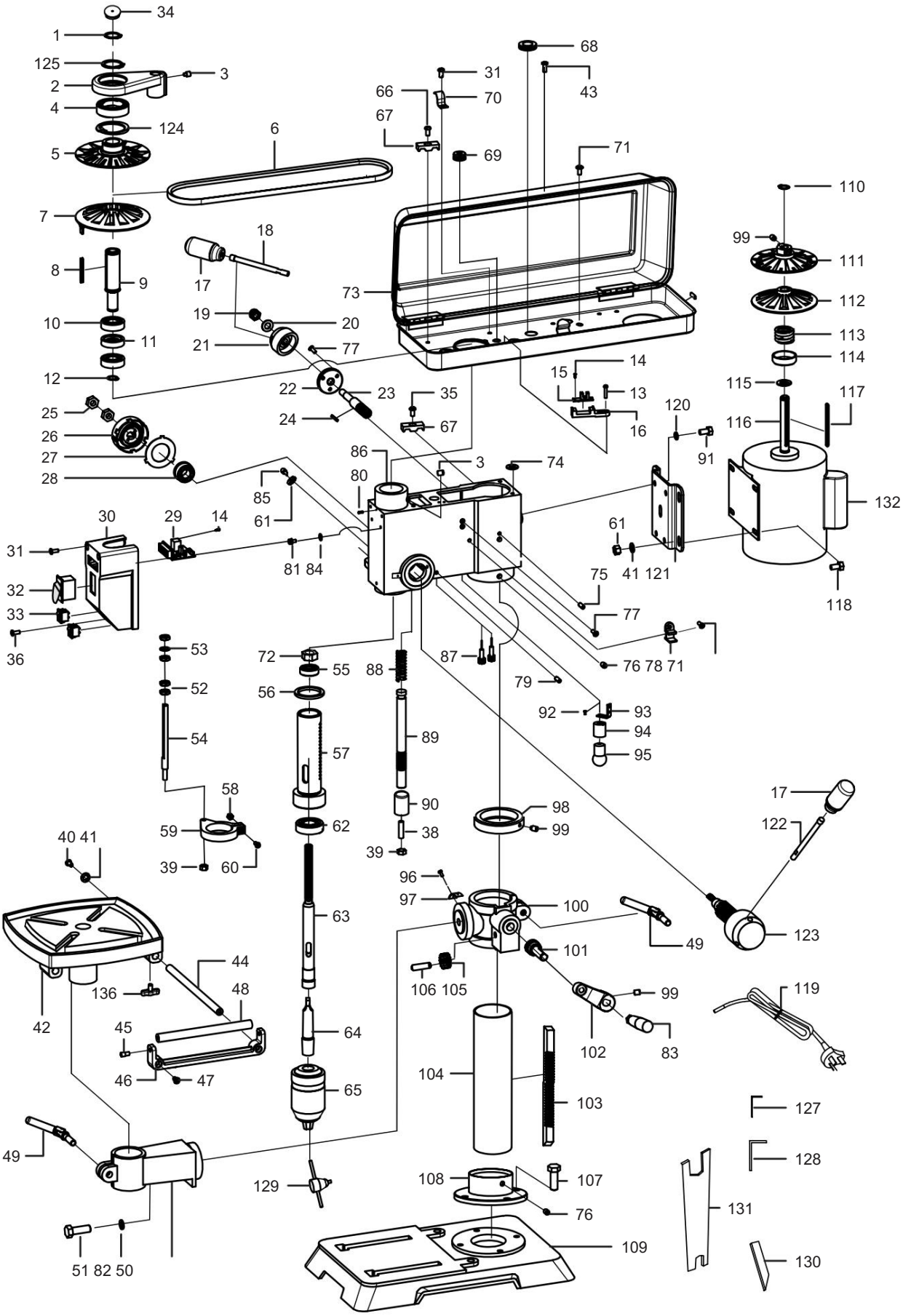
MONTAJE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

⚠ADVERTENCIA: Deje de utilizar la herramienta inmediatamente si ocurre cualquiera de los siguientes problemas. Reparaciones y los reemplazos solo deben ser realizados por un técnico autorizado.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
La broca se atasca La pieza de trabajo	1) La pieza de trabajo está pellizcando la broca. 2) Presión de alimentación excesiva	1) Apoye o sujete la pieza de trabajo. 2) Alimentar más lentamente.
El husillo vuelve demasiado lento o demasiado rápido	El resorte helicoidal tiene una tensión inadecuada	Ajuste la tensión del resorte helicoidal. Consulte "Resorte de retorno del husillo" en la página 17
Chuck se cae huso	Suciedad, grasa o aceite en la superficie cónica del husillo o en el mandril.	Limpie la superficie cónica tanto del mandril como del husillo con un detergente doméstico.
El motor se para	1) Fusibles o disyuntores incorrectos 2) Circuito sobrecargado 3) Bajo voltaje	1) Reemplace con el fusible o disyuntor correcto para el circuito. 2) Apague las otras máquinas y vuelva a intentarlo. 3) Verifique que la línea eléctrica tenga el voltaje adecuado. Utilice otro circuito o solicite a un electricista calificado que actualice el servicio.

Machine Translated by Google

VISTA EN DESPIECE Y LISTA DE PIEZAS



Machine Translated by Google

VISTA EN DESPIECE Y LISTA DE PIEZAS

NOTA: Las piezas solo pueden estar disponibles en sus respectivos subconjuntos.

Es posible que no todas las piezas estén disponibles para su compra.

NO.	DESCRIPCION	CANTIDAD
	Anillo de retención para eje, Ø24	1
1 2	Leva	1
3	Tornillo de fijación, M8x12	2
4	Cojinete, 61907	1
5	Polea móvil de husillo	1
6	Correa trapezoidal dentada	1
7	Polea fija de husillo	1
8	Llave, tipo A, 4x4x64	1
9	Manguito del husillo	1
10	Cojinete, 6203RZ	2
11	Anticipo	1
12	Anillo de retención para eje, Ø17	1
13	Tornillo, M4x20	2
14	Tornillo, ST2.9x6.5	4
15	Sensor de velocidad	1
16	Base del sensor de velocidad	1
17	Perilla de manija	4
18	Mango de velocidad variable	1
19	Tuerca de seguridad, M10	1
20	Arandela plana, Ø10	1
21	Asiento con manija	1
22	Base de ajuste de velocidad	1
23	Eje de engranaje	1
24	Llave, tipo A, 3x3x25	1
25	Tuerca hexagonal, M12	2
26	Conjunto de resorte helicoidal	1
27	Deflector de resorte	1
28	Cojinete	1
29	Placa de circuito impreso con pantalla digital	1
30	Caja de interruptores	1
31	Tornillo de cabeza Phillips, M5X12	3
32	Interruptor principal	1
33	Interruptor de lámpara/láser	2
34	Tapa del eje	1
35	Tornillo de cabeza Phillips, M6x8	1
36	Tornillo de cabeza Phillips, M5X10	1
37	Perilla	2
38	Perno hexagonal interior, M8x6	1
39	Tuerca hexagonal, M8	1
40	Tornillo de cabeza Phillips, M6x8	1

NO.	DESCRIPCION	CANTIDAD
41	Arandela plana, Ø8	4
42	Mesa de trabajo	1
43	Tornillo, M5x12	1
44	Varilla guía	2
45	Tornillo de rodillo	2
46	Soporte de rodillos	1
47	Tornillo de cabeza Phillips, M6x12	2
48	Rodillo	1
49	Abrazadera de columna	1
50	Brazo de mesa	1
51	Perno hexagonal, M12x35	1
52	Tuerca de ajuste	4
53	Lavadora especial	1
54	Escala	1
55	Cojinete, 6201RZ	1
56	Arandela de goma	1
57	Pluma	1
58	Tuerca M6	1
59	Collar de escamas	1
60	Tornillo M6x16	1
61	Tuerca hexagonal, M8	5
62	Cojinete, 6204RZ	1
63	Husillo, MT2	1
64	Mandril de mandril, MT2-JT3	1
65	Mandril, JT3	1
66	Tornillo, M5x16	1
67	Placa de sujeción del cable	2
68	Buje de goma	2
69	Casquillo del cable	1
70	Gancho de sujeción de cable	1
71	Perno hexagonal	5
72	Tuerca hexagonal, M14	1
73	Conjunto de carcasa de correa	1
74	Almohadilla de amortiguación	4
75	Pasador de resorte, 6x15	2
76	Tornillo de fijación, M8x8	3
77	Tornillo de cabeza Phillips, M5x10	5
78	Clip de llave	1
79	Tornillo M6x8	2
80	Alfiler	1

Machine Translated by Google

VISTA EN DESPIECE Y LISTA DE PIEZAS

NO.	DESCRIPCION	CANTIDAD
81	Tornillo de cabeza Phillips, M5x8,	2
82	wSi pthrinSgpWrinags&heFr,laMt Lavadoras	1
83	Manejar	1
84	Arandela de estrella Ø5	2
85	Tornillo de fijación de la pluma	1
86	Cabeza	1
87	Láser	2
88	Resorte de compresión de cremallera	1
89	Eje de cremallera	1
90	Buje de cremallera	1
91	Perno hexagonal M8*12	3
92	Tornillo de cabeza Phillips, M4x12	1
93	Soporte de portalámparas	1
94	Portalámparas	1
95	Lámpara LED	1
96	Tornillo de cabeza Phillips, M4x8	2
97	Indicador de bisel	1
98	Collar de rejilla	1
99	Tornillo M6x10	3
100	Soporte de mesa	1
101	Engranaje helicoidal	1
102	Manivela	1
103	Estante	1
104	Columna	1
105	Engranaje interior	1
106	Eje de engranaje interior	1
107	Perno hexagonal, M10x30	4

NO.	DESCRIPCION	CANTIDAD
108	Base de columna	1
109	Base	1
110	Anillo de retención para eje, Ø14	1
111	Polea fija del motor	1
112	Polea móvil del motor	1
113	Resorte de compresión del motor	1
114	Base de resorte	1
115	Arandela de resorte	1
116	Conjunto de motor	1
117	Llave, tipo A, 4x4x80	1
118	Tornillo hexagonal, M8x16	4
119	Cable de alimentación	1
120	Arandela elástica, Ø8	3
121	Placa del motor	1
122	Manejar	3
123	Cubo de manija	1
124	Anillo elástico, tipo A, Ø55	1
125	Anillo de retención para eje, Ø35	1
126	Tira de goma de sellado	4
127	Llave hexagonal, M3	1
128	Llave hexagonal, M4	1
129	Llave de mandril	1
130	Bloque de cuña	1
131	Llave inglesa	1
132	Tapa del condensador	1
136	Perilla de soporte de mesa	2
P.EJ	Condensador	1

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

HERRAMIENTAS RESISTENTES A MITAD DE PRECIO

Soporte técnico y certificado de
garantía electrónica www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

Prasa wiertnicza stołowa

Instrukcja obsługi

Model:DP12VL

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.
„Oszczędź połowę", „Połowa ceny" lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunek oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu do wiodących marek i niekoniecznie oznaczają, że obejmują wszystkie kategorie narzędzi oferowanych przez nas.
Przypominamy, że przy składaniu u nas zamówienia należy dokładnie sprawdzić, czy faktycznie oszczędzasz połowę ceny w porównaniu z produktami wiodących marek.

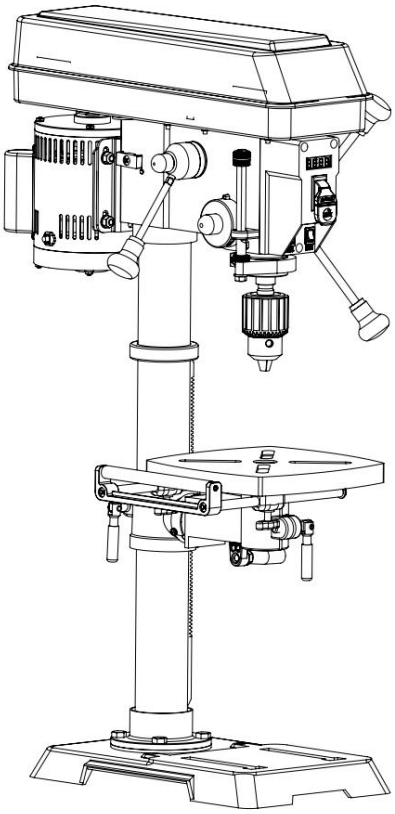
Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Prasa wiertnicza stołowa

Model:DP12VL



WAŻNE: Twoje nowe narzędzie zostało zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z najwyższymi standardami niezawodności, łatwości obsługi i bezpieczeństwa operatora. Przy odpowiedniej pielęgnacji ten produkt zapewni Ci lata solidnej, bezproblemowej pracy. Zwróć szczególną uwagę na zasady bezpiecznej obsługi, ostrzeżenia i środki ostrożności. Jeśli będziesz używać swojego narzędzia prawidłowo i zgodnie z jego przeznaczeniem, będziesz cieszyć się latami bezpiecznej, niezawodnej pracy.

POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję. VEVOR zastrzega sobie prawo do interpretacji instrukcji.
Wygląd produktu zależy od otrzymanego produktu.
Przepraszamy, ale nie będziemy Cię już więcej informować, jeśli w naszym produkcie pojawią się aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

Machine Translated by Google

ZAWARTOŚĆ

POWITANIE 3

Wprowadzenie 3

Specyfikacje..... 3

BEZPIECZEŃSTWO 4

Ogólne zasady bezpieczeństwa 4

Szczegółowe zasady bezpieczeństwa dotyczące wiertarki stołowej .....
6 Informacje elektryczne 8

Poznaj swoją wiertarkę stołową 9

PRZED UŻYCIEM 10

Montaż i regulacja..... 10

EKSPLOATACJA I KONSERWACJA 19

Eksploatacja 19
Konserwacja..... 23 Przewodnik

rozwiązywania problemów..... 24 Widok

rozstrzelony i lista części..... 26

Machine Translated by Google

WSTĘP

Dziękujemy za zakup wiertarki stołowej. Wiemy, że nie możesz się doczekać, aby użyć swojego narzędzia, ale najpierw poświęć chwilę na przeczytanie instrukcji. Bezpieczna obsługa tego narzędzia wymaga przeczytania i zrozumienia niniejszej instrukcji obsługi oraz wszystkich etykiet przymocowanych do narzędzia. Niniejsza instrukcja zawiera informacje dotyczące potencjalnych problemów bezpieczeństwa, a także pomocne instrukcje montażu i obsługi narzędzia.

⚠ Oznacza niebezpieczeństwo, ostrzeżenie lub ostrożność. Symbole bezpieczeństwa i objaśnienia z nimi związane zasługują na Twoją szczególną uwagę i zrozumienie. Zawsze przestrzegaj środków ostrożności, aby zmniejszyć ryzyko pożaru, porażenia prądem lub obrażeń ciała. Należy jednak pamiętać, że te instrukcje i ostrzeżenia nie zastępują właściwego ac -
środki zapobiegania wypadkom.

UWAGA: Poniższe informacje dotyczące bezpieczeństwa nie obejmują wszystkich możliwych warunków i sytuacji, jakie mogą wystąpić.

Przechowuj tę instrukcję w dostępnym miejscu dla wszystkich użytkowników przez cały okres użytkowania narzędzia i często do niej zaglądaj, aby zmaksymalizować jej wydajność.
bezpieczeństwo zarówno Twoje, jak i innych.

SPECYFIKACJE

Silnik	120 V, 60 Hz, 5 A
Prędkość	580-3200 obr./min (bez obciążenia)
Pojemność uchwytu	1/32" - 5/8" (Φ16mm)
Udar	3-1/8" (80 mm)
Świń G	12" (300 mm)
Pojemność (od uchwytu do podstawy)	23"(595mm)
Stożek uchwytu	JT3
Stożek wrzeciona	MT2
Ścięcie stołu	od 0 do 45 ° w lewo i w prawo
Laser	Klasa III, zasilana transformatorowo, 650 nm, <2,5 mW
Waga produktu	78,5 funta (północna część: 35,75 kg)
Wymiary produktu	21-1/4 cala x 13-1/2 cala x 37-1/2 cala (340*540*950mm)

Machine Translated by Google

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

⚠ OSTRZEŻENIE! Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i wszystkie instrukcje. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia.

Bezpieczeństwo to połączenie zdrowego rozsądku, zachowania czujności i wiedzy, jak działa Twój przedmiot. Termin „narzędzie elektryczne" w ostrzeżeniach odnosi się do zasilanego sieciowo (przewodowego) narzędzia elektrycznego lub zasilanego bateryjnie (bezprzewodowego) narzędzia elektrycznego.

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA.

BEZPIECZEŃSTWO W MIEJSCU PRACY

1. Utrzymuj miejsce pracy w czystości i dobrym oświetleniu. Zagracone lub ciemne obszary sprzyjają wypadkom.

2. Nie używaj elektronarzędzi w atmosferze wybuchowej. kule, takie jak w obecności łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów. Narzędzia elektryczne wytwarzają iskry, które mogą ig - noc, kurz i opary.

3. Trzymaj dzieci i osoby postronne z dala od siebie podczas obsługi elektronarzędzia. Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE

1. Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazdek. Nigdy nie modyfikuj - w żaden sposób nie podłączaj wtyczki. Nie używaj żadnych adapterów z uziemionymi elektronarzędziami. Niezmodyfikowane wtyczki i pasujące do nich gniazdka zmniejszają ryzyko porażenia prądem.

2. Unikaj kontaktu ciała z uziemioną lub uziemioną powierzchnią. takich jak rury, grzejniki, kuchenki i lodówki. Ryzyko porażenia prądem elektrycznym jest większe, jeśli ciało jest uziemione.

3. Nie wystawiaj elektronarzędzi na działanie deszczu lub wilgoci. Dostanie się wody do elektronarzędzia zwiększa ryzyko porażenia prądem. szok nerwowy.

4. Nie nadużywaj przewodu. Nigdy nie używaj przewodu do samochodu - ciągnięcie, ciągnięcie lub odłączanie elektronarzędzia. Trzymaj przewód z dala od ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części. Uszkodzone lub splątane przewody zwiększają ryzyko porażenia prądem.

5. Podczas używania elektronarzędzi na zewnątrz należy używać ex - linka napinająca odpowiednia do użytku na zewnątrz. Użycie linki odpowiedniej do użytku na zewnątrz zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

6. W przypadku korzystania z elektronarzędzia w wilgotnym miejscu nie jest możliwe: można tego uniknąć, należy użyć wyłącznika różnicowoprądowego (GFCI) zabezpieczającego zasilanie. Użycie wyłącznika GFCI zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

BEZPIECZEŃSTWO OSOBISTE

1. Bądź czujny, uważaj na to, co robisz i korzystaj z com - mon sense podczas obsługi elektronarzędzia. Nie używaj elektronarzędzia, gdy jesteś zmęczony lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas obsługi elektronarzędzi może spowodować poważne obrażenia ciała.

2. Używaj osobistego sprzętu ochronnego. Zawsze noś okulary ochronne. Sprzęt ochronny, taki jak maska oddechowa, antypoślizgowe obuwie robocze i ochrona słuchu, stosowany w odpowiednich warunkach, zmniejszy ryzyko obrażeń ciała.

3. Zapobiegaj przypadkowemu uruchomieniu. Upewnij się, że przełącznik jest w pozycji wyłączonej przed podłączeniem do źródła zasilania i/lub akumulatora, podniesieniem lub przenoszeniem narzędzia. Przenoszenie elektronarzędzi z palcem na włączniku lub podłączanie do prądu elektronarzędzi z włączonym włącznikiem stwarza ryzyko wypadków.

4. Przed włączeniem elektronarzędzia usuń klucz regulacyjny lub klucz nastawczy. Klucz lub klucz pozostawiony na obracającej się części elektronarzędzia może spowodować obrażenia ciała.

5. Nie wychylaj się za bardzo. Zawsze utrzymuj odpowiednią równowagę i równowagę. Umożliwia to lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w nieoczekiwanych sytuacjach.

6. Ubierz się odpowiednio. Nie noś luźnego ubrania ani żydowskiego - elry. Trzymaj włosy i ubrania z dala od ruchomych części. Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte w ruchome części.

Machine Translated by Google

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

⚠ OSTRZEŻENIE! Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i wszystkie instrukcje. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia.

Bezpieczeństwo to połączenie zdrowego rozsądku, zachowania czujności i wiedzy, jak działa Twój przedmiot. Termin „narzędzie elektryczne" w ostrzeżeniach odnosi się do zasilanego sieciowo (przewodowego) narzędzia elektrycznego lub zasilanego bateryjnie (bezprzewodowego) narzędzia elektrycznego.

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA.

7. Jeśli zapewniono urządzenia do podłączenia urządzeń do odsysania i zbierania pyłu, należy upewnić się, że są one podłączone i prawidłowo używane. Korzystanie z odsysania pyłu może zmniejszyć zagrożenia związane z pyłem.

UŻYTKOWANIE I KONSERWACJA ELEKTRONARZĘDZI

1. Nie używaj elektronarzędzia na siłę. Używaj właściwego elektronarzędzia do swojego zastosowania. Właściwe elektronarzędzie wykona zadanie lepiej i bezpieczniej w tempie, do którego zostało zaprojektowane.

2. Nie używaj elektronarzędzia, jeśli przełącznik nie włącza i nie wyłącza go. Każde elektronarzędzie, którego nie można kontrolować za pomocą przełącznika, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.

3. Odłącz wtyczkę od źródła zasilania i/lub akumulator od elektronarzędzia przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, wymianą akcesoriów lub przechowywaniem elektronarzędzi. Takie środki zapobiegawcze zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia elektronarzędzia.

4. Przechowuj nieużywane elektronarzędzia w miejscu niedostępnym dla dzieci i nie pozwalaj osobom niezaznajomionym z elektronarzędziem lub niniejszą instrukcją na korzystanie z elektronarzędzia.
Narzędzia elektryczne są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników. ludzie.

5. Konserwuj elektronarzędzia. Sprawdź, czy ruchome części nie są źle ustawione lub nie są zablokowane, czy nie ma pęknięć części i czy nie występują inne warunki, które mogą mieć wpływ na działanie elektronarzędzia. W przypadku uszkodzenia należy oddać elektronarzędzie do naprawy przed użyciem. Wiele wypadków jest spowodowanych przez źle konserwowane elektronarzędzia.

6. Utrzymuj narzędzia tnące ostre i czyste. Prawidłowo konserwowane narzędzia tnące z ostrymi krawędziami tnącymi rzadziej się zacinają i są łatwiejsze do kontrolowania.

7. Używaj elektronarzędzia, akcesoriów, końcówek narzędziowych itp. zgodnie z niniejszą instrukcją, biorąc pod uwagę:
policz warunki pracy i pracę, którą należy wykonać -
Utworzone. Użycie elektronarzędzia do operacji innych niż zamierzone może spowodować niebezpieczną sytuację.

8. Użyj zacisków, aby zabezpieczyć obrabiany przedmiot na stabilnej powierzchni. Trzymanie obrabianego przedmiotu ręką lub podtrzymywanie go ciałem może prowadzić do utraty kontroli.

9. UTRZYMUJ OSŁONY NA MIEJSCU i w dobrym stanie technicznym.

PRACA

1. Oddaj swoje elektronarzędzie do serwisu przez wykwalifikowanego pracownika, używającego wyłącznie identycznych części zamiennych. Zapewni to bezpieczeństwo elektronarzędzia.
zatrzymany.

OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE PROPOZYCJI 65 W KALIFORNII

Niektóre pyły powstające podczas szlifowania, piłowania, szlifowania, wiercenia i innych prac budowlanych mogą zawierać substancje chemiczne, w tym ołów, o którym stan Kalifornia wie, że powoduje raka, wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne. Umyj ręce po kontakcie z substancją. Oto kilka przykładów takich substancji chemicznych:

- Ołów z farb ołowiowych.
- Krystaliczna krzemionka z cegieł, cementu i innych wyroby murarskie.
- Arsen i chrom z chemicznie przetworzonych graty.

Ryzyko związane z tymi ekspozycjami różni się w zależności od tego, jak często wykonujesz tego typu pracę. Aby zmniejszyć swoje ex -
W przypadku narażenia na działanie tych substancji chemicznych należy pracować w dobrze wentylowanym pomieszczeniu i używać zatwierdzonego sprzętu ochronnego, takiego jak maski przeciwpyłowe specjalnie zaprojektowane do filtrowania mikroskopijnych cząstek.

Machine Translated by Google

SZCZEGÓŁOWE ZASADY DLA WIERTARKI

⚠ OSTRZEŻENIE: Nie pozwól, aby wygoda lub znajomość produktu zastąpiły ścisłe przestrzeganie zasad bezpieczeństwa produktu. Nieprzestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa może skutkować poważnymi obrażeniami ciała.

1. PRZEZNACZENIE NARZĘDZIA. Wiertarka stołowa jest przeznaczona do wiercenia w metalu i drewnie. Wiercenie w innych materiałach może spowodować pożar, obrażenia lub uszkodzenie przedmiotu obrabianego. Używanie maszyny do innych celów, do których nie jest przeznaczona, może spowodować poważne obrażenia, uszkodzenie maszyny i unieważnienie gwarancji.

2. MONTAŻ MASZYNY. Ze względów bezpieczeństwa wiertarka musi być solidnie zamontowana na płaskiej i stabilnej powierzchni lub stojaku.

3. BEZPIECZEŃSTWO OSOBISTE.

• Zawsze należy nosić okulary z osłonami bocznymi, ochronniki słuchu i maskę przeciwpyłową, które spełniają wymagania normy ANSI Z87.1.

• Nie zakładaj luźnej odzieży ani biżuterii, ponieważ mogą zostać wciągnięte przez narzędzie. Zwiąż długie włosy. • NIE zakładaj rękawiczek podczas obsługi tej maszyny.

4. Przewody elektryczne. Trzymaj przewody z dala od ciepła, oleju, ostrych krawędzi i ruchomych części narzędzia. Natychmiast zleć elektrykowi wymianę lub naprawę uszkodzonych lub zużytych przewodów.

5. KONTROLA NARZĘDZI I AKCESORIÓW. Przed rozpoczęciem pracy sprawdź, czy narzędzie i akcesoria nie są uszkodzone lub czy nie brakuje części. Nie używaj narzędzia, jeśli brakuje jakiejkolwiek części lub jest ona uszkodzona. Upewnij się, że wszystkie regulacje są prawidłowe, a wszystkie połączenia są szczelne. Utrzymuj wszystkie osłony na miejscu.

6. AKCESORIA DO WIERCENIA. • Przed użyciem należy upewnić się, że wiertło nie jest uszkodzone; należy używać wyłącznie wierteł nieuszkodzonych.

• Przed włączeniem upewnij się, że wiertło jest pewnie zamocowane w uchwycie.

• Przed włączeniem upewnij się, że klucz uchwytu jest wyjęty z uchwytu.

• Użyj zacisków lub imadła (brak w zestawie), aby zamocować obrabiany przedmiot do stołu. Zapobiegnie to obracaniu się przedmiotu obrabianego wraz z wiertłem.

7. Przed uruchomieniem wiertarki upewnij się, że blokada stołu jest dobrze dokręcona.

8. WYMAGANIA DOTYCZĄCE PRZEDMIOTU OBRABIANEGO.

• Podnoś wyłącznie przedmioty obrabiane, które są wystarczająco wytrzymałe, aby wytrzymać siłę wiertła.

• Przed wierceniem sprawdź, czy obrabiany przedmiot nie ma niedoskonałości, gwoździ, zszywek itp. Nigdy nie wierc materiału, który ma wątpliwe niedoskonałości lub osadzone ciała obce.

• Nie wiercić w materiałach, które nie mają płaskiej powierzchni, chyba że zostanie użyte odpowiednie podparcie (zacisk lub imadło).

9. ZAPOBIEGANIE PRZYPADKOWEMU URUCHOMIENIU. Przed podłączeniem urządzenia upewnij się, że wyłącznik zasilania jest w pozycji WYŁĄCZONY. Zawsze upewnij się, że wyłącznik zasilania jest w pozycji WYŁĄCZONY, a urządzenie jest odłączone od zasilania podczas wykonywania jakichkolwiek czynności związanych z czyszczeniem, montażem, konfiguracją lub gdy nie jest używane.

10. Nie używaj narzędzia, dopóki nie zostanie ono całkowicie zmontowane i zainstalowane zgodnie z instrukcją.

11. Przed włączeniem wiertarki usuń ze stołu resztki materiału i inne przedmioty.

Machine Translated by Google

SZCZEGÓŁOWE ZASADY DLA WIERTARKI

12. WIERCENIE PRZEDMIOTU OBRABIANEGO.

• Przed rozpoczęciem wiercenia przedmiotu obrabianego należy pozwolić wrzecionu osiągnąć pełną prędkość. • Nigdy nie uruchamiaj maszyny, gdy wiertło jest dociśnięte do przedmiotu obrabianego. • Wyreguluj stół lub ogranicznik głębokości, aby uniknąć wiercenia w stole.

• Ustaw wiertarkę stołową na prędkość odpowiednią do wierconego materiału.

13. Nie dotykaj ruchomych części. Trzymaj ręce z dala od wiertła podczas pracy. Jeśli czyszczenie jest konieczne, wyłącz maszynę i użyj szczotki do usuwania trocin i wiórów zamiast rąk.

14. Nigdy nie wykonuj prac związanych z układaniem, montażem lub konfiguracją na stole, gdy maszyna jest WŁĄCZONA.

15. Po wyłączeniu wiertarki należy odczekać, aż wrzeciono całkowicie się zatrzyma, zanim dotknie się przedmiotu obrabianego.
Zawsze wyłączaj wiertarkę przed usuwaniem odpadów ze stołu.

16. Przed opuszczeniem maszyny należy ją zawsze wyłączyć, odłączyć od zasilania, wyjąć wiertło i wyczyścić stół.
Wyłącz i odłącz maszynę przed czyszczeniem, dokonywaniem regulacji lub wymianą wierteł. Przypadkowe uruchomienie może nastąpić, jeśli narzędzie zostanie podłączone podczas zmiany lub regulacji akcesoriów.

17. CZYSZCZENIE. Nigdy nie używaj rozpuszczalników do czyszczenia części plastikowych. Rozpuszczalniki mogą rozpuścić lub w inny sposób uszkodzić materiał.

Do czyszczenia części plastikowych należy używać wyłącznie miękkiej, wilgotnej ściereczki.

18. WYMIANY. Jeśli jakikolwiek element wiertarki stołowej jest brakujący/uszkodzony lub w jakikolwiek sposób zawiedzie, wyłącz przełącznik i wyjmij wtyczkę z gniazdka zasilania. Wymień brakujące, uszkodzone lub uszkodzone części, używając wyłącznie identycznych części zamiennych przed wznowieniem pracy.

OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE PROPOZYCJI 65 W KALIFORNII

Niektóre pyły powstające podczas szlifowania, piłowania, szlifowania, wiercenia i innych prac budowlanych mogą zawierać substancje chemiczne, w tym ołów, o którym stan Kalifornia wie, że powoduje raka, wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne. Umyj ręce po kontakcie z substancją. Oto kilka przykładów takich substancji chemicznych:

- Ołów z farb ołowiowych.
- Krystaliczna krzemionka pochodząca z cegieł, cementu i innych produktów murarskich.
- Arsen i chrom z drewna poddanego obróbce chemicznej.

Ryzyko związane z tymi ekspozycjami różni się w zależności od tego, jak często wykonujesz tego typu pracę. Aby zmniejszyć narażenie na te substancje chemiczne, pracuj w dobrze wentylowanym pomieszczeniu z zatwierdzonym sprzętem bezpieczeństwa, takim jak maski przeciwpyłowe specjalnie zaprojektowane do filtrowania mikroskopijnych cząstek.

Niniejsze instrukcje bezpieczeństwa nie są w stanie ostrzec przed każdym scenariuszem, jaki może wystąpić w przypadku korzystania z tego narzędzia, dlatego zawsze należy zachować czujność i kierować się zdrowym rozsądkiem podczas obsługi urządzenia.

Machine Translated by Google

INFORMACJE ELEKTRYCZNE

INSTRUKCJA UZIEMIENIA

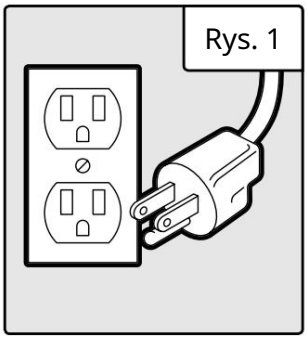
W przypadku awarii lub uszkodzenia uziemienie zapewnia ścieżkę najmniejszego oporu dla prądu elektrycznego i zmniejsza ryzyko porażenia prądem. To narzędzie jest wyposażone w przewód elektryczny z przewodem uziemiającym sprzęt i wtyczką uziemiającą. Wtyczka MUSI być podłączona do odpowiedniego gniazdka, które jest prawidłowo zainstalowane i uziemione zgodnie ze WSZYSTKIMI lokalnymi kodeksami i rozporządzeniami.

1. Nie modyfikuj dostarczonej wtyczki. Jeśli nie pasuje do gniazdka, zleć instalację właściwego gniazdka licencjonowanemu elektrykowi.

2. Nieprawidłowe podłączenie przewodu uziemiającego urządzenia może spowodować porażenie prądem. Przewód z zieloną izolacją (z żółtymi paskami lub bez) jest przewodem uziemiającym urządzenia. Jeśli konieczna jest naprawa lub wymiana przewodu elektrycznego lub wtyczki, NIE podłączaj przewodu uziemiającego urządzenia do zacisku pod napięciem.

3. Jeśli nie do końca rozumiesz instrukcje dotyczące uziemienia lub nie wiesz, czy narzędzie jest prawidłowo uziemione, skonsultuj się z uprawnionym elektrykiem lub pracownikiem serwisu.

4. Używaj wyłącznie przedłużaczy trójżyłowych , które mają wtyczki i gniazda trójbolcowe, które akceptują wtyczkę narzędzia (INSERT CR). Natychmiast napraw lub wymień uszkodzony lub zużyty przewód.



UWAGA! W każdym przypadku upewnij się, że dane gniazdko jest prawidłowo uziemione. Jeśli nie masz pewności, poproś licencjonowanego elektryka o sprawdzenie gniazdka.

WYTYCZNE I ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZEDŁUŻACZY

Używając przedłużacza, upewnij się, że jest on wystarczająco mocny, aby przenosić prąd pobierany przez produkt. zmniejszony rozmiar przewodu spowoduje spadek napięcia sieciowego, co spowoduje utratę mocy i przegrzanie. Poniższa tabela przedstawia prawidłowy rozmiar, który należy stosować w zależności od długości przewodu i natężenia prądu. W razie wątpliwości należy użyć grubszego przewodu. Im mniejszy numer kalibru, tym cięższy przewód.

NATĘŻENIE W AMPERACH	WYMAGANY PRZEKRÓJ PRZEWODÓW PRZEDŁUŻAJĄCYCH			
	25 stóp.	50 stóp.	100 stóp.	150 stóp.
5A	kaliber 18	kaliber 16	kaliber 16	kaliber 14

1. Przed użyciem sprawdź przedłużacz. Upewnij się, że przedłużacz jest prawidłowo podłączony i w dobrym stanie.
W przypadku uszkodzenia przedłużacza należy go wymienić lub oddać do naprawy przez wykwalifikowaną osobę, przed ponownym użyciem.

2. Nie nadużywaj przedłużacza. Nie ciągnij za przewód, aby odłączyć go od gniazdka; zawsze odłączaj, ciągnąc za wtyczkę. Odłącz przedłużacz od gniazdka przed odłączeniem produktu od przedłużacza. Chroń przedłużacze przed ostrymi przedmiotami, nadmiernym ciepłem i wilgotnymi/ mokrymi miejscami.

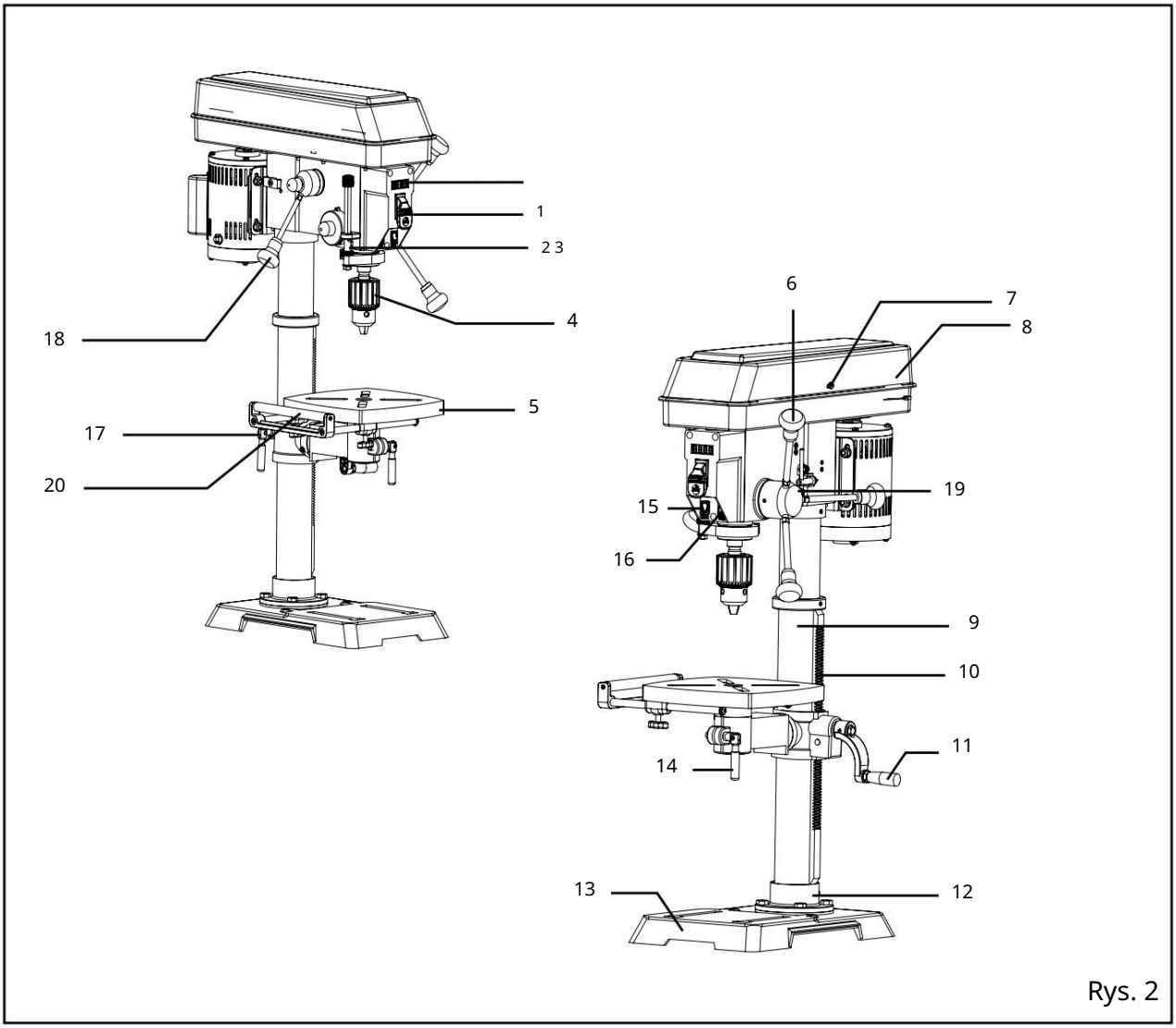
3. Użyj oddzielnego obwodu elektrycznego dla swojego narzędzia. Obwód ten nie może być węższy niż 12-milimetrowy przewód i powinien być zabezpieczony 15-amperowym bezpiecznikiem zwłocznym. Przed podłączeniem silnika do linii zasilającej upewnij się, że przełącznik jest w pozycji WYŁĄCZONY, a natężenie prądu elektrycznego jest takie samo, jak natężenie podane na tabliczce znamionowej silnika. Praca przy niższym napięciu uszkodzi silnik.

Machine Translated by Google

POZNAJ SWOJĄ WIERTARKĘ STOŁOWĄ

PRZEZNACZENIE NARZĘDZIA

Wiertarki stołowe są używane głównie do wiercenia czystych, precyzyjnych otworów cylindrycznych w przedmiotach obrabianych lub powiększania istniejących otworów. Możesz również znaleźć inne zastosowania dla swojej wiertarki stołowej, takie jak rozwiercanie, pogłębianie stożkowe, pogłębianie walcowe itp. Zapoznaj się z poniższym schematem i stroną 10, aby zapoznać się z częściami i elementami sterowania swojej wiertarki stołowej.



Rys. 2

1. Cyfrowy odczyt prędkości
2. Przełącznik WŁ./WYŁ.
3. Skala głębokości
4. Cmokanie
5. Tabela
6. Uchwyty do podawania
7. Śruba pokrywy obudowy
8. Pokrywa obudowy
9. Kolumna
10. Stojak
11. Korba
12. Podpora kolumny
13. Opierać
14. Uchwyt blokady stołu
15. Przełącznik włączania/wyłączania lasera
16. Przełącznik oświetlenia roboczego LED
17. Uchwyt blokady podpory
18. Dźwignia regulacji prędkości
19. Przechowywanie kluczy

Chuck 20. Skrzydło przedłużające

Machine Translated by Google

MONTAŻ I REGULACJE

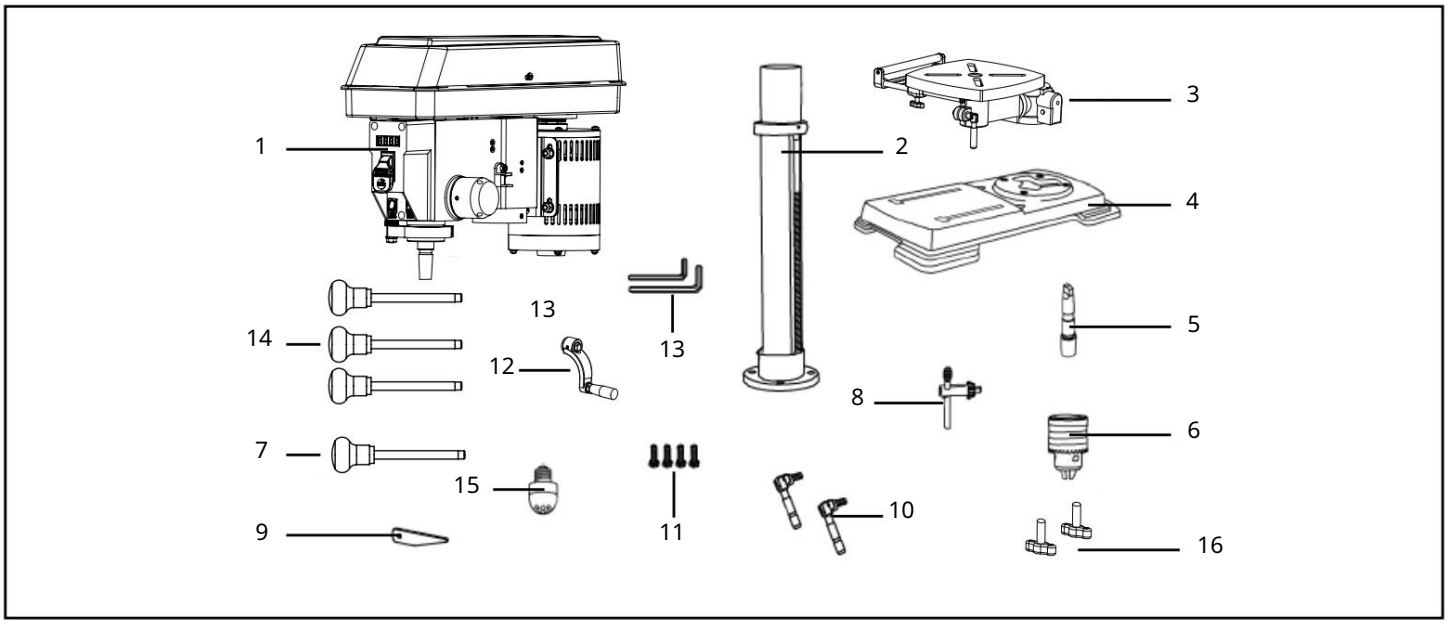
ROZPAKOWYWANIE

Z pomocą przyjaciela lub zaufanego wroga ostrożnie wyjmij wiertarkę stołową z opakowania. Upewnij się, że wyjąłeś całą zawartość i akcesoria. Nie wyrzucaj opakowania, dopóki wiertarka stołowa nie zostanie całkowicie zmontowana.

Przed użyciem wiertarki stołowej należy zmontować urządzenie zgodnie z instrukcjami w tej sekcji. Sprawdź listę pakowania na poniższym schemacie.

CZYSZCZENIE POWIERZCHNI STOŁU ROBOCZEGO Wiertarka

stołowa jest zabezpieczona warstwą powłoki antykorozyjnej na odsłoniętych (niepomalowanych) powierzchniach metalowych. Wyczyść powierzchnie zabezpieczone przed rdzą miękką szmatką zwilżoną naftą. Nie używaj benzyny ani rozpuszczalników na bazie celulozy, takich jak rozcieńczalnik do farb lub lakierów, ponieważ mogą one uszkodzić pomalowane powierzchnie.
Po czyszczeniu nałóż cienką warstwę dobrej jakości pasty woskowej na stół i kolumnę, aby zapobiec rdzewieniu. Dokładnie wytrzyj wszystkie części czystą, suchą szmatką.



1. Zespół głowicy/silnika (1)
2. Zespół kolumny (1)
3. Tabela (1)
4. Podstawa (1)
5. Arbor Chucka (1)
6. Chwytak(1)
7. Uchwyt prędkości (1)
8. Klucz wiertarski (1)
9. Klin (1)
10. Uchwyty blokady stołu (2)
11. Śruby z łbem sześciokątnym (4)
12. Korba stołu (1)
13. Klucze imbusowe (3 mm i 4 mm)
14. Uchwyty do podawania (3)
15. Żarówka LED (1)
16. Gałki skrzydełkowe (2)

Machine Translated by Google

MONTAŻ I REGULACJE

⚠OSTRZEŻENIE: Jeśli jakakolwiek część brakuje lub jest uszkodzona, nie podłączaj wiertarki stołowej do momentu naprawy lub wymiany brakującej lub uszkodzonej części.

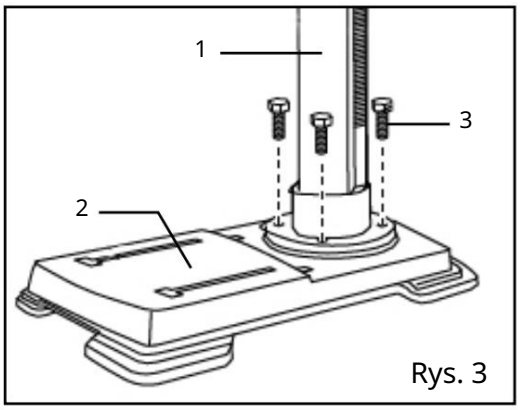
Zespół kolumny (kolumna, wspornik kolumny, stojak, kołnierz stojaka i wspornik stołu) musi być przymocowany do podstawy. Stół i uchwyty wspornika stołu muszą być przymocowane do wspornika stołu. Głowica musi być przymocowana do kolumny.

Narzędzia potrzebne do montażu (brak w zestawie):
• Klucz nastawny
• Młotek i klocek drewniany LUB młotek bezodrzutowy LUB gumowy młotek
• Śrubokręt

MOCOWANIE KOLUMNY DO PODSTAWY (RYC. 3)

1. Umieść zespół kolumn (rys. 3 - 1) na podstawie (rys. 3 - 2), dopasowując otwory podporowe kolumn do otworów w podstawie.

2. Włóż śrubę z łbem sześciokątnym (rys. 3 - 3) do każdego otworu wspornika kolumny i dokręć śruby za pomocą klucza nastawnego (brak w zestawie).



Rys. 3

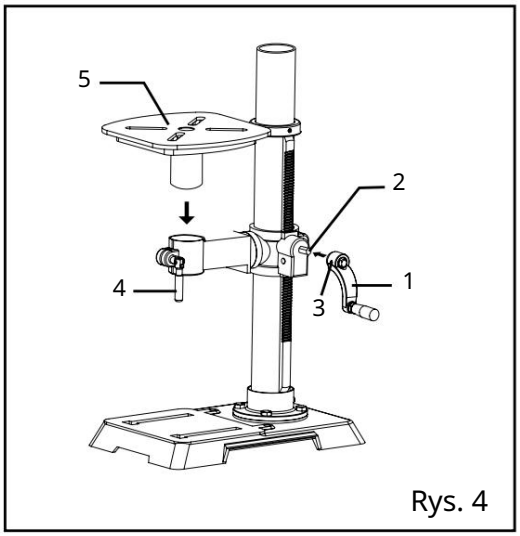
WSPORNIK PODPORY STOŁU DO STOŁU (RYC. 4)

1. Umieść korbę (rys. 4 - 1) na wale (rys. 4 - 2) wspornika stołu tak, aby płaska część wału znajdowała się pod śrubą ustalającą (rys. 4 - 3). Dokręć śrubę ustalającą.

2. Włóż uchwyt blokady stołu (rys. 4 - 4) w przednią część wspornika stołu.

3. Włóż uchwyt blokady podpory stołu w tylną część wspornika podpory stołu (nie pokazano).

4. Ustaw stół (rys. 4 - 5) w tym samym kierunku co podstawa. Zamontuj stół i dokręć uchwyt blokujący stół (rys. 4 - 4) oraz uchwyt blokujący podporę.



Rys. 4

Machine Translated by Google

MONTAŻ I REGULACJE

GŁOWICA WIERTARKI PRASY DO KOLUMNY (RYC. 5)

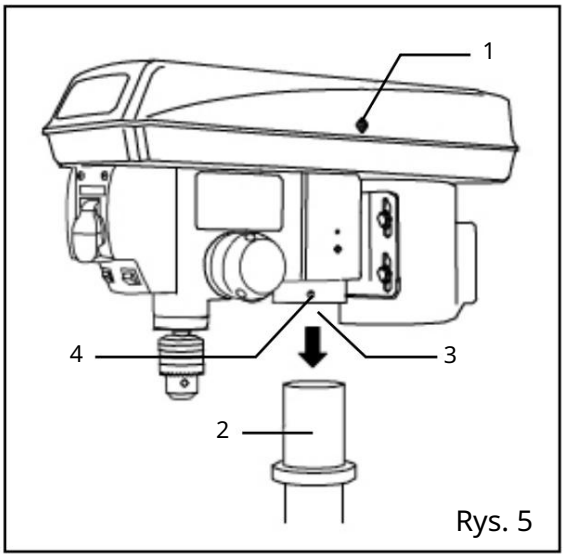
⚠ OSTRZEŻENIE: Głowica wiertarki stołowej jest ciężka. Aby uniknąć obrażeń, dwie osoby powinny ją podnieść i ustawić w odpowiedniej pozycji.

1. Ostrożnie podnieś głowicę wiertarki stołowej (rys. 5 - 1) i umieść ją nad kolumną (rys. 5 - 2).

2. Umieść otwór montażowy (rys. 5 - 3) na głowicy wiertarki nad górną częścią kolumny. Upewnij się, że głowica wiertarki jest prawidłowo osadzona na kolumnie.

3. Wyrównaj kierunek głowicy wiertarki stołowej z kierunkiem podstawy i stołu.

4. Dokręć śrubę ustalającą (rys. 5 - 4) za pomocą dołączonego klucza imbusowego.

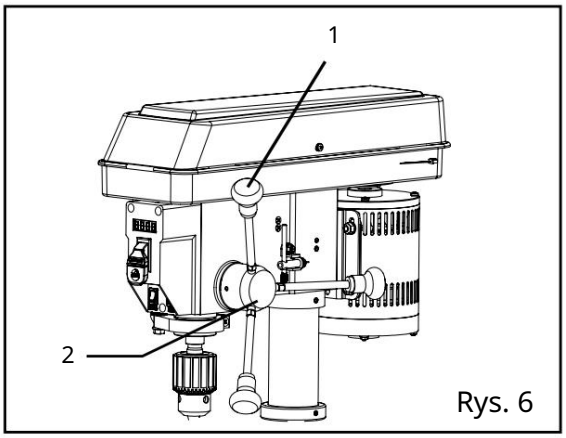


Rys. 5

UCHWYTY DO PODAWANIA (RYC. 6)

1. Włóż trzy uchwyty podajnika (rys. 6 - 1) w otwory gwintowane w piaście podajnika (rys. 6 - 2).

2. Ręcznie dokręć uchwyty w otworach. Użyj klucza nastawnego (brak w zestawie), aby chwycić płaskie powierzchnie uchwytów i dokręć je całkowicie.



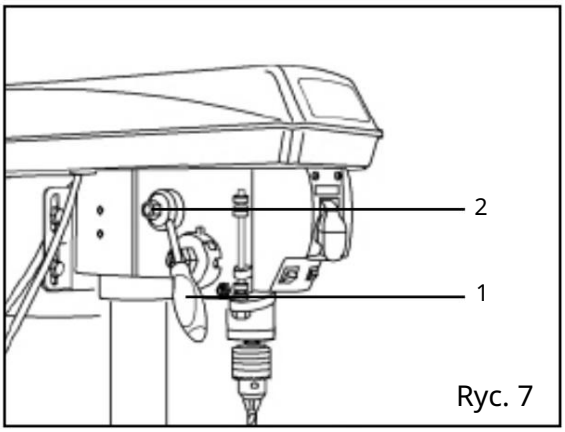
Rys. 6

UWAGA: Podczas używania wiertarki stołowej można zdemontować jeden lub dwa uchwyty posuwu, jeśli obrabiany przedmiot o nietypowym kształcie przeszkadza w obracaniu się uchwytu.

UCHWYT PRĘDKOŚCI (RYC. 7)

1. Włóż uchwyt prędkości (rys. 7 - 1) do otworu gwintowanego w piaście prędkości (rys. 7 - 2).

2. Ręcznie dokręć uchwyt w otworach. Użyj klucza nastawnego (brak w zestawie), aby chwycić płaskie powierzchnie uchwytów i dokręć je całkowicie.



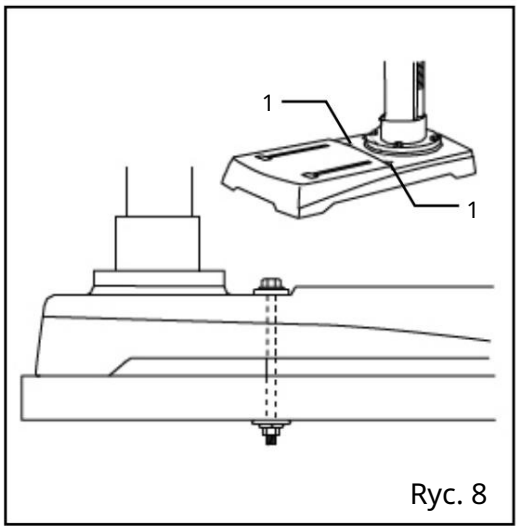
Ryc. 7

Machine Translated by Google

MONTAŻ WIERTARKI STOŁOWEJ (RYC. 8)

Wiertarka stołowa musi być solidnie przymocowana przez otwory montażowe (rys. 8 - 1) do stojaka lub stołu warsztatowego za pomocą wytrzymałych elementów złącznych (brak w zestawie). Zapobiegnie to przewróceniu się, przesuwaniu lub chodzeniu wiertarki stołowej podczas pracy.

WAŻNE: Jeżeli stojak lub stół warsztatowy ma tendencję do przesuwania się podczas pracy, należy solidnie przymocować stół warsztatowy do podłogi.



Ryc. 8

ŻARÓWKA LED

W gnieździe głowicy zamontowano żarówkę LED.

⚠ OSTRZEŻENIE: Aby zmniejszyć ryzyko pożaru, NIE używaj żarówki o mocy większej niż 40 W. Podczas wymiany żarówki zawsze sprawdzaj, czy wyłącznik zasilania jest w pozycji OFF, a wtyczka jest odłączona od źródła zasilania.

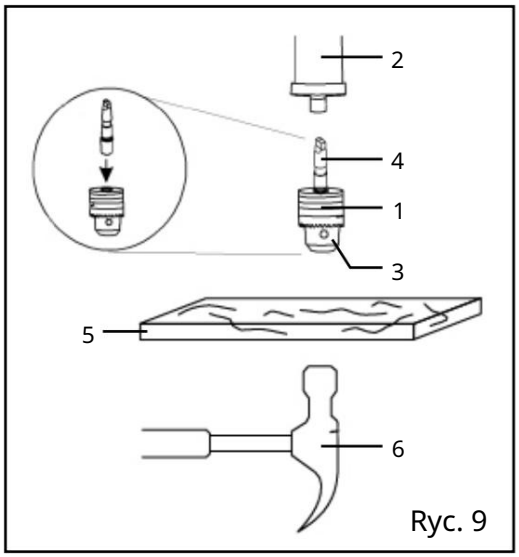
ZAMONTUJ UCHWYT (RYC. 9)

1. Sprawdź i wyczyść otwór stożkowy w uchwycie (rys. 9 - 1) i wrzeciono (rys. 9 - 2). Usuń cały smar, powłoki i cząstki z powierzchni uchwytu i wrzeciona czystą szmatką.

2. Otwórz szczęki uchwytu (rys. 9 - 3) ręcznie obracając lufę uchwytu zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Upewnij się, że szczęki są całkowicie zagłębione wewnątrz uchwytu.

3. Włóż trzpień uchwytu (rys. 9 - 4) do otworu w górnej części uchwytu.

4. Włóż trzpień do wrzeciona. Obróć go, aż trzpień trzpienia (płaskie powierzchnie na końcu) będzie wyrównany z rowkiem wrzeciona, a uchwyt i trzpień będzie można przesunąć do góry. Osadź uchwyt, umieszczając klocek drewna (rys. 9-5, brak w zestawie) pod uchwytem i mocno uderzając w drewno raz młotkiem. Alternatywnie, mocno uderz w uchwyt raz gumowym młotkiem lub młotkiem bezodrzutowym (brak w zestawie).



Ryc. 9

⚠ UWAGA: Aby uniknąć uszkodzenia uchwytu, upewnij się, że szczęki są całkowicie zagłębione w uchwycie. Nie używaj metalowego młotka do wbijania uchwytu na trzpień lub wrzeciono.

5. Jeśli uchwyt lub trzpień nie osadzają się prawidłowo, mogą nie być wystarczająco czyste. Wyjmij je i dokładnie wyczyść powierzchnie styku, a następnie spróbuj ponownie. Upewnij się, że cały kurz, zanieczyszczenia i płyny zostały usunięte z powierzchni i że żadna z powierzchni nie jest uszkodzona.

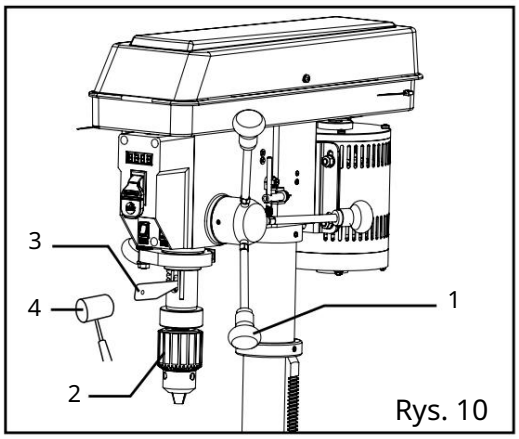
Machine Translated by Google

ZDEJMIJ UCHWYT (RYC. 10)

1. Obróć uchwyty podajnika (1), aby obniżyć uchwyt (2) do najniższej pozycji.

2. Włóż klin (3) do otworu w tulei. Delikatnie uderz w klin gumowym młotkiem (4) (brak w zestawie). Uchwyt i trzpień wypadną.

UWAGA: Aby uniknąć uszkodzenia wiertła lub uchwytu, należy być przygotowanym na złapanie uchwytu w razie upadku.



Rys. 10

PODNOSZENIE LUB OPUSZCZANIE STOŁU (RYC. 11)

1. Odkręć uchwyt blokady podpory (rys. 11 - 1) i przekręć korbę (rys. 11 - 2), aż stół znajdzie się na żądanej wysokości.

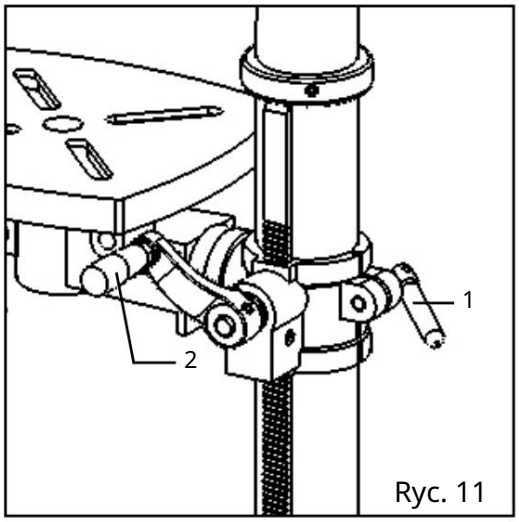
2. Przed wierceniem dokręć uchwyt blokady podpory.

OBRÓĆ STÓŁ (RYC. 11)

1. Odkręć uchwyt blokady podpory (rys. 11 - 1) i obróć stół wokół kolumny do żądanej pozycji.

UWAGA: Stojak powinien obracać się wokół kolumny z uchwytem podtrzymującym stół. Jeśli stojak blokuje się i nie obraca, lekko poluzuj śrubę ustalającą w kołnierzu stojaka.

2. Przed wierceniem dokręć blokadę podpory.



Ryc. 11

POCHYL STÓŁ (RYC. 12A)

1. Odkręć śrubę blokującą kąt skosu (rys. 12A - 1) obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara za pomocą klucza nastawnego (nie wchodzi w skład zestawu).

2. Pochyl stół pod żądanym kątem, korzystając ze skali kąta nachylenia (rys. 12A - 2) jako podstawowego przewodnika.

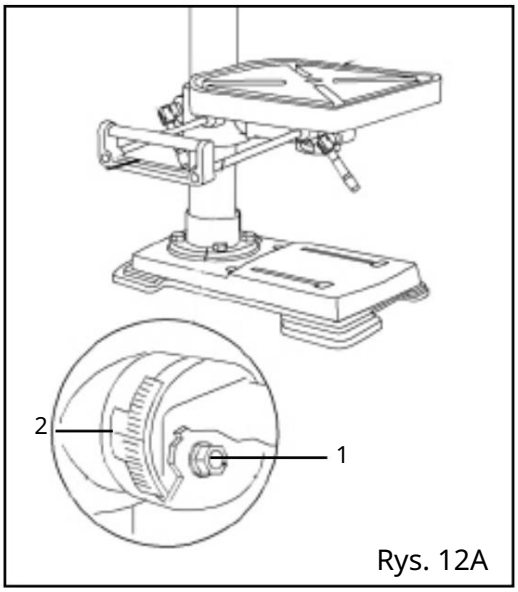
3. Ponownie dokręć śrubę blokującą kąt skosu.

USTAWIĆ STÓŁ W POZYCJI POZIOMEJ (RYC. 12A)

1. Odkręć śrubę blokującą kąt skosu (rys. 12A - 1).

2. Ponownie ustaw stół tak, aby wskazywał kąt 0° na skali kąta skosu (rys. 12A - 2).

3. Dokręć śrubę blokady kątowej za pomocą klucza regulacyjnego.



Rys. 12A

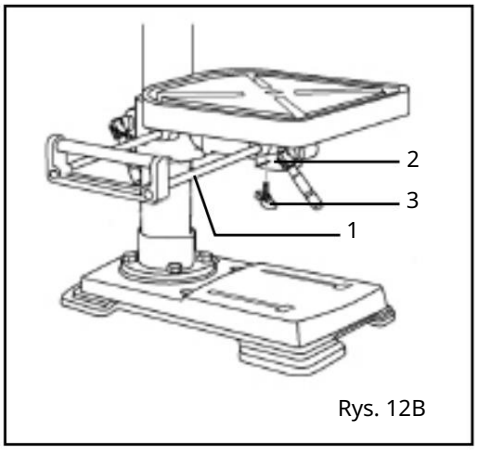
⚠ OSTRZEŻENIE: Aby uniknąć obrażeń, przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że klucz uchwytu jest wyjęty z uchwytu. jakiejkolwiek operacji wiertniczej.

Machine Translated by Google

ZAMONTUJ PRZEDŁUŻENIE STOŁU (RYC. 12B)

1. Włóż dwa pręty (rys. 12B - 1) przedłużenia stołu do dwóch kanałów (rys. 12B - 2) z boku stołu.
2. Umieść pokrętło motylkowe (rys. 12B - 3) w otworze u dołu każdego kanału i dokręć, aby zamocować przedłużenie do stołu.

⚠ OSTRZEŻENIE: Aby uniknąć obrażeń, przed rozpoczęciem wiercenia należy upewnić się, że klucz uchwytu wiertarskiego jest wyjęty z uchwytu.



Rys. 12B

INSTALOWANIE WIERTŁA (RYC. 13)

1. Umieść klucz uchwytu (rys. 13 - 1) w bocznym otworze uchwytu (rys. 13 - 2), tak aby klucz zazębiał się z zębami koła zębatego.

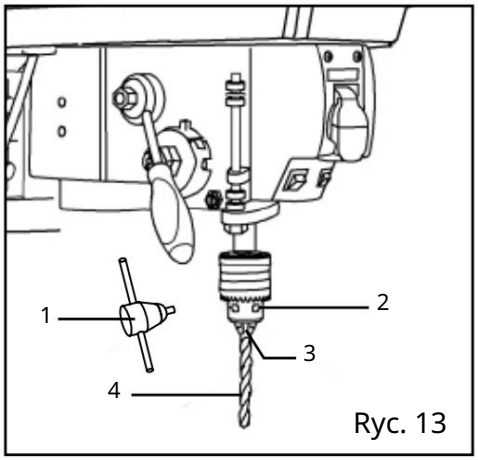
2. Obróć klucz uchwytu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby otworzyć szczęki uchwytu (rys. 13 - 3).

3. Włóż wiertło (rys. 13 - 4) do uchwytu na tyle głęboko, aby uzyskać maksymalną przyczepność szczęk uchwytu do trzonka wiertła.

4. Przed ostatecznym dokręceniem uchwytu należy wyśrodkować wiertło w szczękach uchwytu.

5. Dokręć szczęki uchwytu za pomocą klucza uchwytu, aby mieć pewność, że wiertło nie będzie się ślizgać podczas wiercenia. Dokręć wszystkie trzy otwory na klucz w uchwycie.

6. Wyjmij klucz uchwytu i umieść go z powrotem w schowku pokładowym.



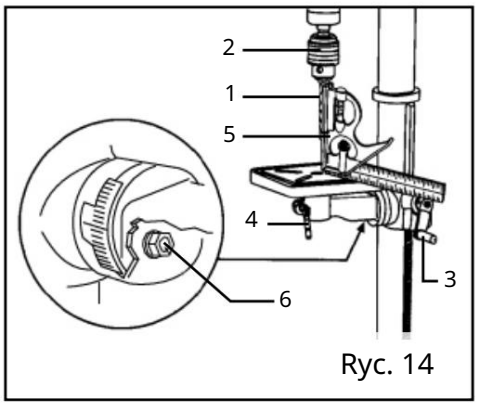
Ryc. 13

STÓŁ KWADRATOWY DO WIERTŁA (RYC. 14)

1. Włóż wiertło o długości 3" (rys. 14 - 1) do uchwytu wiertarskiego (rys. 14 - 2) i dokręć szczęki kluczem do uchwytu.

2. Podnieś stół za pomocą korby (rys. 14 - 3). Zablokuj stół (rys. 14 - 4) około 1" poniżej wiertła.

3. Umieść kątownik kombinowany (rys. 15 - 5) (nie jest dołączony) na stole, jak pokazano, umieszczając długą prostą krawędź kątownika kombinowanego naprzeciwko wiertła. Upewnij się, że wiertło jest równoległe / dokładnie wyrównane z prostą krawędzią kątownika.



Ryc. 14

Machine Translated by Google

4. Jeśli konieczna jest regulacja, należy poluzować śrubę blokującą kąt skosu (rys. 14 - 6) za pomocą klucza.

5. Lekko przechyl stół, aż prosta krawędź będzie idealnie wyrównana z wiertłem.

6. Po ustawieniu kąta prostego dokręć blokadę kąta skośnego.

REGULACJA LASERA (RYC. 15 I 16)

⚠ OSTRZEŻENIE: Nie patrz bezpośrednio na wiązkę lasera. Przestrzegaj wszystkich zasad bezpieczeństwa.

• Nigdy nie kieruj wiązki lasera na osobę lub obiekt inny niż obrabiany przedmiot. •
Zawsze upewnij się, że wiązka lasera jest skierowana na obrabiany przedmiot, który nie ma odblaskowych powierzchni, ponieważ wiązka lasera może odbić się w twoich oczach lub oczach innych osób.

1. Połóż przedmiot obrabiany na stole.

2. Ustaw przełącznik lasera (rys. 15 - 1) w pozycji włączonej.

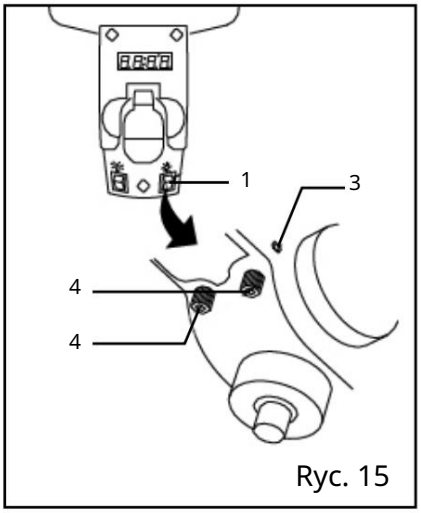
3. Opuść wiertło tak, aby stykało się z przedmiotem obrabianym (rys. 16 - 2). Dwie linie laserowe powinny przecinać się w miejscu, w którym wiertło styka się z przedmiotem obrabianym.

4. Jeśli laser wymaga regulacji:

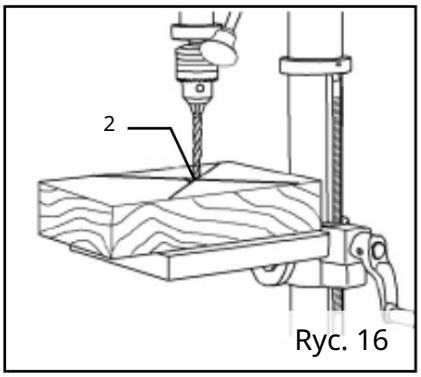
a. Za pomocą dołączonego klucza imbusowego 3 mm przekręć śruby regulacyjne lasera (rys. 15 - 3) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Po jednej z każdej strony głowicy.

b. Obróć obudowę światła laserowego (rys. 15 - 4), aż dwie linie laserowe przetną się w miejscu, w którym wiertło zetknie się z przedmiotem obrabianym.

5. Ponownie dokręć śruby regulacyjne (rys. 15 - 3).



Ryc. 15

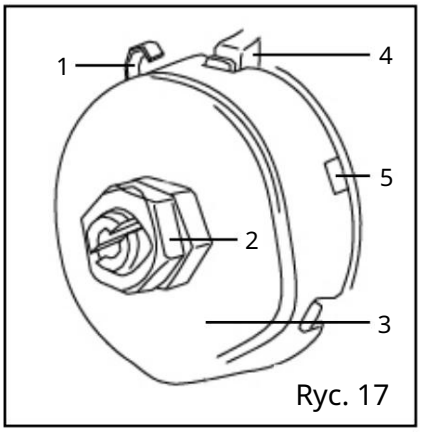


Ryc. 16

Machine Translated by Google

SPRĘŻYNA POWROTNA WRZECIONA (RYC. 17)

Wrzeciono jest wyposażone w mechanizm automatycznego powrotu. Głównymi komponentami są sprężyna i karbowana obudowa. Sprężyna została prawidłowo wyregulowana w fabryce i nie należy jej ponownie regulować, chyba że jest to absolutnie konieczne.



Ryc. 17

1. Odłącz wiertarkę stołową od zasilania.

2. Umieść śrubokręt w pętli (rys. 17 - 1), aby przytrzymać sprężynę na miejscu.

3. Odkręć dwie nakrętki obudowy (rys. 17 - 2) o około 1/4" (6 mm).
Nie odkręcaj nakrętek z wału gwintowanego. Nie pozwól, aby sprężyna lub obudowa sprężyny wymknęły się spod kontroli.

4. Mocno trzymając obudowę sprężyny (rys. 17 - 3), ostrożnie wyciągnij obudowę sprężyny, aż przekroczy ona podniesiony ogranicznik (rys. 17 - 4).

5. Obrócić obudowę tak, aby kolejne wycięcie (rys. 17 - 5) zetknęło się z podniesionym ogranicznikiem (rys. 17 - 4).

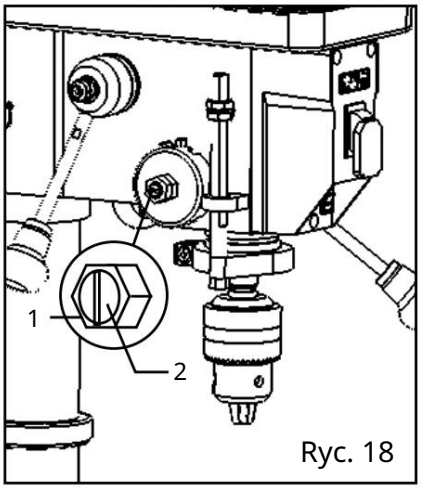
- Aby zwiększyć naciąg powrotny wrzeciona, należy obrócić obudowę sprężyny w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Aby zmniejszyć napięcie, należy obrócić obudowę sprężyny zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

6. Dokręć dwie nakrętki obudowy. Nie dokręcaj ich zbyt mocno. Jeśli nakrętki zostaną dokręcone zbyt mocno, ruch wrzeciona i uchwytów posuwu stanie się powolny.

UWAGA: Regulacja sprężyny powrotnej wiertarki stołowej została wykonana przez fabrykę w celu zapewnienia prawidłowego działania. Prosimy nie modyfikować jej. Jednak długotrwałe użytkowanie wiertarki stołowej może wymagać pewnych regulacji.

KĄTOWY „LUZ” WRZECIONA (RYC. 18)

Przesuń wrzeciono do najniższej pozycji w dół i przytrzymaj w miejscu. Spróbuj sprawić, aby wrzeciono obracało się wokół swojej osi, a jednocześnie poruszało się ruchem bocznym. Jeśli jest zbyt dużo „luzu”, postępuj w następujący sposób:



Ryc. 18

1. Odkręć nakrętkę zewnętrzną (rys. 18 - 1) o około 1/8 cala.

2. Nie blokując ruchu wrzeciona w górę i w dół, obróć śrubę (rys. 18 - 2) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby wyeliminować „luz”.
UWAGA: Lekka „luzówka” jest normalna.

3. Dokręć nakrętkę zabezpieczającą (rys. 18 - 1).

Machine Translated by Google

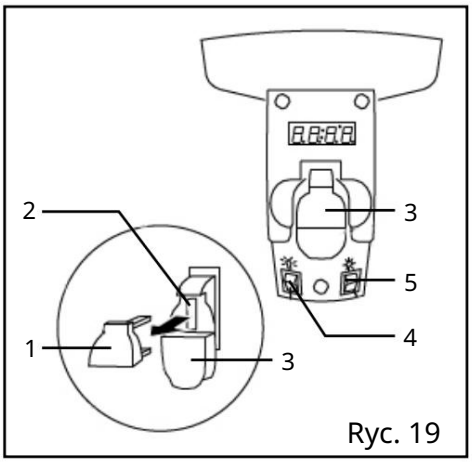
PRZEŁĄCZNIK WŁĄCZANIA/WYŁĄCZANIA PRASY WIERTARSKIEJ (RYC. 19)

1. Aby włączyć wiertarkę stołową, włóż żółty klucz bezpieczeństwa (rys. 19 - 1) do obudowy przełącznika (rys. 19 - 2). Ze względów bezpieczeństwa przełącznika nie można włączyć bez klucza bezpieczeństwa.

2. Przesuń przełącznik w górę, do pozycji ON.

3. Aby wyłączyć wiertarkę, przesuń przełącznik w dół.

4. Aby zablokować przełącznik w pozycji OFF, wyjmij klucz bezpieczeństwa (rys. 19 - 1) z przełącznika. Przechowuj klucz bezpieczeństwa w bezpiecznym miejscu, poza zasięgiem dzieci.



Ryc. 19

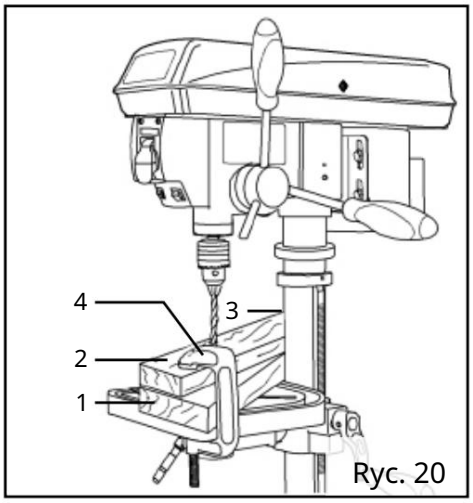
PRZEŁĄCZNIKI WŁĄCZANIA/WYŁĄCZANIA LINII ŚWIATŁA I LASERU (RYC. 19)

Wyłącznik światła (rys. 19 - 3) znajduje się na obudowie lampy.
Przełącznik laserowy (rys. 19 - 4) znajduje się pod przełącznikiem WŁ./WYŁ. po prawej stronie.

POZYCJA STOŁU I OBRABIANEGO PRZEDMIOTU (RYC. 20)

Zawsze umieszczaj kawałek materiału zapasowego (Rys. 20 - 1) (drewno, sklejka itp.) na stole pod przedmiotem obrabianym (Rys. 20 - 2). Zapobiegnie to rozszczepianiu się spodu przedmiotu obrabianego, gdy wiertło przebije się przez niego. Aby zapobiec niekontrolowanemu obracaniu się materiału, musi on stykać się z lewą stroną (Rys. 20 - 3) kolumny, jak pokazano na ilustracji, lub być zaciśnięty (Rys. 20 - 4; nie dołączono) do stołu.

UWAGA: W przypadku małych elementów obrabianych, których nie można zamocować na stole, należy użyć imadła wiertarskiego (brak w zestawie). Imadło musi być zamocowane lub przykręcone do stołu, aby uniknąć obrażeń.



Ryc. 20

Machine Translated by Google

DZIAŁANIE

OGÓLNE WYTYCZNE DOTYCZĄCE WIERCENIA - WIERCENIE OTWORU

⚠ OSTRZEŻENIE: Aby zapobiec wyślizgnięciu się przedmiotu obrabianego i materiału zapasowego z ręki podczas wiercenia, umieść przedmiot obrabiany i materiał zapasowy po lewej stronie kolumny. Jeśli przedmiot obrabiany i materiał zapasowy nie są wystarczająco długie, aby dosięgnąć kolumny, zaciśnij przedmiot obrabiany i materiał zapasowy na stole. Niewykonanie tego może spowodować obrażenia ciała.

1. Zaznacz miejsce, w którym chcesz wywiercić otwór w obrabianym przedmiocie, używając punktaka lub ostrego gwoździa, ewentualnie włącz laser, aby oznaczyć punkt wiercenia.

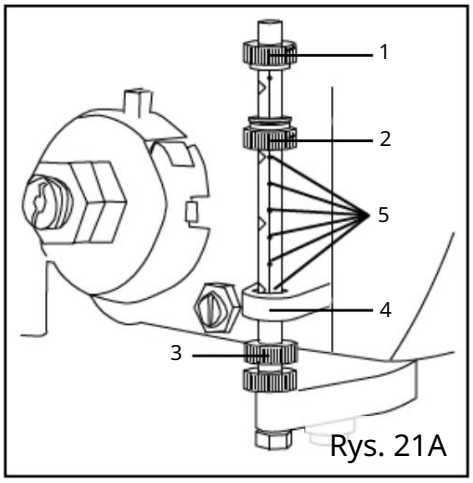
2. Przed włączeniem wiertarki stołowej należy przekręcić uchwyty posuwu, aby obniżyć wiertło. Wyrównać końcówkę wiertła ze znakiem. Zacisnąć obrabiany przedmiot na miejscu.

3. Włącz wiertarkę stołową i pociągnij za uchwyty posuwu z odpowiednią siłą, aby wiertło mogło wywiercić otwór w materiale.

UWAGA: Podawanie zbyt wolno może spowodować obrót wiertła w uchwycie. Podawanie zbyt szybko może zatrzymać silnik, spowodować poślizg paska, poluzować obrabiany przedmiot lub złamać wiertło. Ćwicz na odpadach, aby poczuć maszynę przed próbą wykonania jakiejkolwiek operacji wiercenia.

REGULACJA GŁĘBOKOŚCI WIERCENIA (RYC. 21A)

Ogranicznik głębokości kontroluje maksymalną odległość, na jaką wiertło może się przesunąć w górę lub w dół.



Rys. 21A

ABY ZATRZYMAĆ WIERTŁO NA WCZEŚNIEJ ZMIERZONEJ GŁĘBOKOŚCI:

1. Obróć pokrętło dolnej skali głębokości (rys. 21A - 2), aż dolna część pokrętła zostanie wyrównana z żądanym znacznikiem głębokości (rys. 21A - 5) na skali wskaźnika.

2. Obróć pokrętło blokady skali głębokości (rys. 21A - 1), aż zetknie się z dolnym pokrętłem skali głębokości (rys. 21A - 2). Uchwyt zatrzyma się po przesunięciu w dół na wybraną odległość.

ABY WYREGULOWAĆ WYSOKOŚĆ PIŁY (POWROTU):

Aby wyregulować odległość w górę, jaką może przesunąć pióro (wałek, który porusza się w górę i w dół):

1. Obróć uchwyty podawania, aż pióro znajdzie się na żądanej wysokości i przytrzymaj je w tej pozycji.

2. Obróć dolne pokrętło głębokości (rys. 21A - 3), aż oprze się o dolną część metalowego wspornika wskaźnika (rys. 21A - 4).

Wiercenie niemierzalnego otworu nieprzelotowego (nie przechodzącego przez cały przedmiot obrabiany) na zadaną głębokość można wykonać na dwa sposoby: stosując metodę skali głębokości lub metodę przedmiotu obrabianego.

Machine Translated by Google

METODA SKALI GŁĘBOKOŚCI (RYC. 21B)

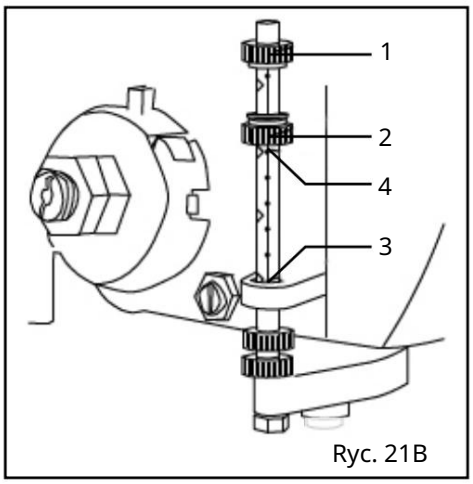
1. Upewnij się, że oznaczenie 0 (cale lub mm) na wskaźniku głębokości znajduje się na górnej krawędzi metalowej podpory (rys. 21B - 4), gdy pióro jest całkowicie schowane.

2. Połóż obrabiany przedmiot na stole i podnieś stół, aż czubek wiertła dotknie górnej części obrabianego przedmiotu. Zablokuj stół na miejscu.

3. Określ głębokość wiercenia dla tego przedmiotu obrabianego.

4. Obróć pokrętło głębokości (rys. 21B - 2), aż będzie ustawione na żądanym znaczniku głębokości (rys. 21B - 3) (na przykład 1") na skali wskaźnika.

5. Uchwyt zatrzyma się w odległości wybranej na skali głębokości.



Ryc. 21B

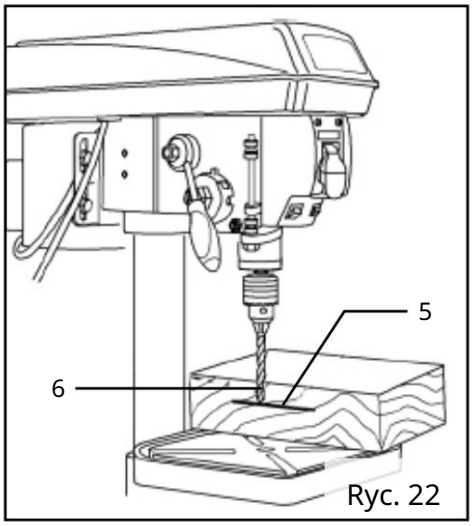
METODA OBRABIANIA PRZEDMIOTU (RYC. 21 I 22)

1. Zaznacz żądaną głębokość (rys. 22 - 5) otworu wiertniczego na boku przedmiotu obrabianego.

2. Przy wiertarce stołowej ustawionej w pozycji WYŁĄCZONEJ, należy obniżyć wiertło (rys. 22 - 6) do momentu, aż jego końcówka znajdzie się na równi ze znakiem.

3. Trzymając uchwyty podawania w tej pozycji, obracaj pokrętło głębokości (rys. 21 - 2), aż zetknie się z metalową podporą.

4. Uchwyt i wiertło zatrzymają się teraz w odległości wybranej na skali głębokości.



Ryc. 22

PRĘDKOŚCI WIERCENIA

Przy określaniu optymalnej prędkości wiercenia należy wziąć pod uwagę kilka ważnych czynników:

- Typ materiału
- Rozmiar otworu
- Typ wiertła lub frezu
- Pożądana jakość

Mniejsze wiertła wymagają większej prędkości niż większe wiertła. Materiały miękkie wymagają większej prędkości niż materiały twardsze. Zalecane prędkości dla poszczególnych materiałów znajdują się na stronie 22.

Machine Translated by Google

DZIAŁANIE

WIERCENIE METALU

- Używaj wierteł krętych do przebijania metalu.
- Aby zapobiec przegrzaniu się wiertła, należy zawsze smarować końcówkę wiertła olejem.
- Wszystkie metalowe elementy obrabiane powinny być solidnie zamocowane. Każde przechylenie, skręcenie lub przesunięcie powoduje nierówny otwór wiertniczy i zwiększa ryzyko złamania wiertła.
- Nigdy nie trzymaj metalowego przedmiotu obrabianego gołymi rękami. Ostrze wiertła może chwycić przedmiot obrabiany i wyrzucić go, powodując poważne obrażenia. Wiertło pęknie, jeśli metalowy przedmiot nagle uderzy w kolumnę.

- Jeśli metal jest płaski, podłóż pod niego kawałek drewna, aby zapobiec obracaniu. Jeśli nie można go położyć płasko na stole, należy go zablokować i zacisnąć.

WIERCENIE DREWNA

- Preferowane są bity Brad Point. Do drewna można używać bitów skręcanych do przekłuwania metalu.
- Nie używaj wierteł świdrowych. Wiertła świdrowe obracają się tak szybko, że mogą unieść obrabiany przedmiot ze stołu i zawirować. wokół.
- Zawsze zabezpieczaj wiertło, ustawiając stół tak, aby wiertło mogło wejść w otwór centralny podczas wiercenia przedmiotu obrabianego.

- Aby zapobiec powstawaniu odprysków, wiertło należy przesuwać powoli, tuż przed przecięciem materiału, aż do tylnej strony obrabianego przedmiotu.
- Aby zmniejszyć ryzyko powstawania drzazg i zabezpieczyć czubek wiertła, należy użyć odpadów drewnianych jako podkładki lub bloku bazowego pod obrabianym przedmiotem.

PODAWANIE WIERTŁA

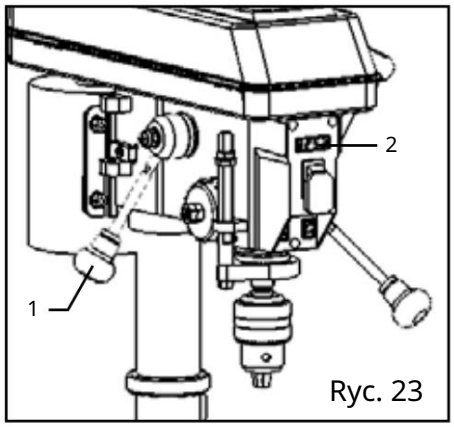
- Pociągnij za uchwyty podajnika z taką siłą, aby umożliwić wiertłu cięcie.
- Zbyt szybkie podawanie może spowodować zatrzymanie silnika, poślizg paska, uszkodzenie przedmiotu obrabianego lub złamanie wiertła.

fragment.

- Zbyt wolne podawanie materiału może spowodować nagrzanie się wiertła i spalenie obrabianego przedmiotu.

ZMIENNA PRĘDKOŚĆ MECHANICZNA (RYC. 23)

To jest mechaniczna wiertarka stołowa o zmiennej prędkości. Aby zwiększyć lub zmniejszyć prędkość podczas pracy, podnieś lub opuść uchwyt prędkości (rys. 23 - 1). Użyj poniższej tabeli, aby określić zalecaną prędkość dla rozmiaru wiertła, którego używasz, i rodzaju materiału, który będziesz wiercić. Podczas wiercenia sprawdź prędkość na cyfrowym wskaźniku prędkości (rys. 23 - 2) znajdującym się z przodu wiertarki stołowej.



Ryc. 23

⚠ OSTRZEŻENIE: Nie zmieniaj prędkości za pomocą pokrętła regulacji prędkości, jeśli nie włączyłeś urządzenia.

Machine Translated by Google

DZIAŁANIE

ZALECENIA DOTYCZĄCE ROZMIARU WIERTŁA						
Obroty na minutę	Drewno		Aluminium, Cynk, Mosiądz 7/32		Żelazo, Stal	
2000 do 3200	3/8 cala.	9,5 mm	cala 5,6 mm		3/32 cala 2,4 mm	
1400 do 2000	5/8 cala	16mm	11/32 cala	8,75mm	5/32 cala	4mm
1000 do 1400	7/8 cala	22mm	15/32 cala	12mm	1/4 cala	6,4 mm
800 do 1000	1-1/4 cala.	31,75 mm	11/16 cala.	17,5 mm	3/8 cala.	9,5 mm
580 do 800	1-5/8 cala.	41,4 mm	3/4 cala.	19 mm	5/8 cala.	16 mm

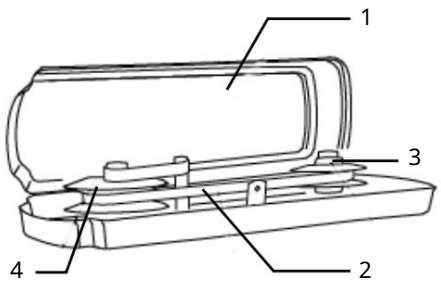
Zalecana prędkość dla rozmiaru wiertła i materiałów

WYMIANA PASKA (RYC. 24)

⚠OSTRZEŻENIE: Przed wymianą paska należy odłączyć wiertarkę od źródła zasilania.

Napięcie pasa i prędkość wiertarki są kontrolowane automatycznie poprzez regulację średnicy przedniego wrzeciona podczas przesuwania uchwytu prędkości.

UWAGA: Informacje dotyczące funkcji regulacji prędkości tej wiertarki stołowej znajdują się na stronie 21.



Ryc. 24

OSTRZEŻENIE: Nie należy zmieniać prędkości napędu, gdy wiertarka jest wyłączona.

1. Podłącz wiertarkę stołową i włącz ją. Ustaw najwyższą prędkość, a następnie wyłącz wiertarkę stołową i odłącz ją od zasilania.

2. Otwórz osłonę paska (wykręć śrubę krzyżakową z prawej strony, a następnie otwórz pokrywę).

3. Naciśnij dolną stronę koła pasowego silnika. To poluzuje naciąg paska. Zdejmij pasek z kół pasowych.

4. Umieść nowy pasek na kole pasowym silnika, a następnie naciśnij dolną stronę koła pasowego jak poprzednio i ustaw pasek tak blisko wału silnika, jak to możliwe. Upewnij się, że dolna strona koła pasowego jest całkowicie dociśnięta w dół.

5. Przeciągnij pasek wokół koła pasowego wrzeciona. Pasek nie będzie napięty, ale później sam się ułoży.

6. Zamknij i zabezpiecz osłonę paska.

7. Podłącz i włącz wiertarkę stołową. Pasek sam się ułoży i osiągnie odpowiednie napięcie.

Machine Translated by Google

KONSERWACJA

⚠ OSTRZEŻENIE: Aby uniknąć wypadków, WYŁĄCZ narzędzie i odłącz je od gniazdka elektrycznego przed czyszczenia, regulacji lub wykonywania jakichkolwiek prac konserwacyjnych lub smarowniczych .

⚠ OSTRZEŻENIE: Wszelkie próby naprawy lub wymiany części elektrycznych tego narzędzia mogą być niebezpieczne. Serwisowanie narzędzia musi być wykonywane przez wykwalifikowanego technika. Podczas serwisowania należy używać wyłącznie identycznych części zamiennych. Użycie innych części może być niebezpieczne lub spowodować awarię produktu.

RUTYNOWA INSPEKCJA

Przed każdym użyciem sprawdź ogólny stan narzędzia. Jeśli występuje którykolwiek z poniższych warunków, nie używaj narzędzia, dopóki części nie zostaną wymienione.

SPRAWDŹ:

• Luźne elementy montażowe lub nieprawidłowy montaż,
• Niewspółosiowość •
Uszkodzony przewód/okablowanie elektryczne,
• Pęknięte lub uszkodzone części oraz
• Wszelkie inne warunki mogące mieć wpływ na bezpieczne działanie

UWAGA: Większość tworzyw sztucznych jest podatna na uszkodzenia spowodowane różnymi rodzajami rozpuszczalników komercyjnych. Nie należy używać żadnych rozpuszczalników ani środków czyszczących, które mogłyby uszkodzić części plastikowe. Niektóre z nich obejmują, ale nie ograniczają się do: benzyny, czterochlorku węgla, chlorowanych rozpuszczalników czyszczących i detergentów domowych zawierających amoniak.

CZYSZCZENIE I PRZECHOWYWANIE

1. Po każdej operacji użyj odkurzacza, aby usunąć trociny lub wióry metalowe z powierzchni narzędzi, obudowy silnika i obszaru roboczego. Utrzymuj otwory wentylacyjne wolne od kurzu i zanieczyszczeń, aby zapobiec przegrzaniu silnika.

2. Wytrzyj powierzchnię narzędzia miękką szmatką lub szczotką. Upewnij się, że woda nie dostanie się do narzędzia.
3. Nałóż cienką warstwę wosku pastowego na kolumnę i stół, aby utrzymać te powierzchnie w czystości i zapobiec rdzewieniu.
4. Przechowuj narzędzie w czystym i suchym miejscu, niedostępnym dla dzieci.

SMAROWANIE

Łożyska kulkowe w wrzecionie i zespole koła pasowego paska klinowego są nasmarowane i trwale uszczelnione, nie wymagają smarowania. Pociągnij wrzeciono w dół i umiarkowanie nasmaruj tuleję co trzy miesiące.

Jeśli uchwyt stołu i pokrętła blokujące okażą się trudne w użyciu, należy je nasmarować.

UTYLIZACJA PRODUKTU

Zużytych elektronarzędzi nie należy wyrzucać razem z odpadami domowymi. Ten produkt zawiera elementy elektroniczne, które należy poddać recyklingowi. Prosimy o dostarczenie tego produktu do lokalnego punktu recyklingu w celu odpowiedzialnej utylizacji i zminimalizowania jego wpływu na środowisko.

Machine Translated by Google

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

⚠ OSTRZEŻENIE: Natychmiast zaprzestań używania narzędzia, jeśli wystąpi którykolwiek z następujących problemów. Naprawy a wymiany powinny być wykonywane wyłącznie przez autoryzowanego technika.

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Hałaśliwa praca lub nadmierna wibracja	1) Nieprawidłowe naprężenie paska 2) Wrzeciono suche 3) Luźne koło pasowe wrzeciona 4) Luźne koło pasowe silnika 5) Zatarte koło pasowe silnika	1) Wyreguluj napięcie paska. (Zobacz sekcję WYMIANA PASKA) 2) Nasmaruj wrzeciono. 3) Dokręć śruby ustalające znajdujące się z boku koła pasowego wrzeciona. 4) Dokręć śruby ustalające znajdujące się z boku koła pasowego silnika. 5) Nasmaruj koło pasowe silnika i wał silnika; upewnij się, że koło pasowe otwiera się i zamyka, gdy maszyna jest włączona, a prędkość jest wyregulowana.
Wiertło się pali lub pali	1) Wiercenie z nieprawidłową prędkością 2) Z otworu nie wychodzą wióry drzewne 3) Tępe wiertło 4) Zbyt wolne podawanie przedmiotu obrabianego 5) Nie smarowane	1) Zmień prędkość. 2) Często wycofuj wiertło, aby usunąć wióry. 3) Naostrz lub wymień wiertło. 4) Podawaj wystarczająco szybko, aby przeciąć przedmiot obrabiany. 5) Nasmaruj wiertło olejem chłodząco-smarującym lub olejem silnikowym.
Nadmierne wiercenie wyczerpać się lub chwiać się; wywiercony otwór nie jest okrągły	1) Wygięte wiertło 2) Bit nieprawidłowo zamontowany w uchwycie 3) Zużyte łożyska wrzeciona 4) Długości ostrzy lub kąty cięcia nie są odpowiednie do twardości słojów drewna 5) Uchwyt nie został prawidłowo zainstalowany	1) Wymień wiertło. 2) Zainstaluj bit ponownie. 3) Łożyska mogą wymagać wymiany. 4) Naostrz wiertło prawidłowo lub wymień je na odpowiedni typ. 5) Ponownie zamontuj uchwyt.

Machine Translated by Google

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW Z MONTAŻEM

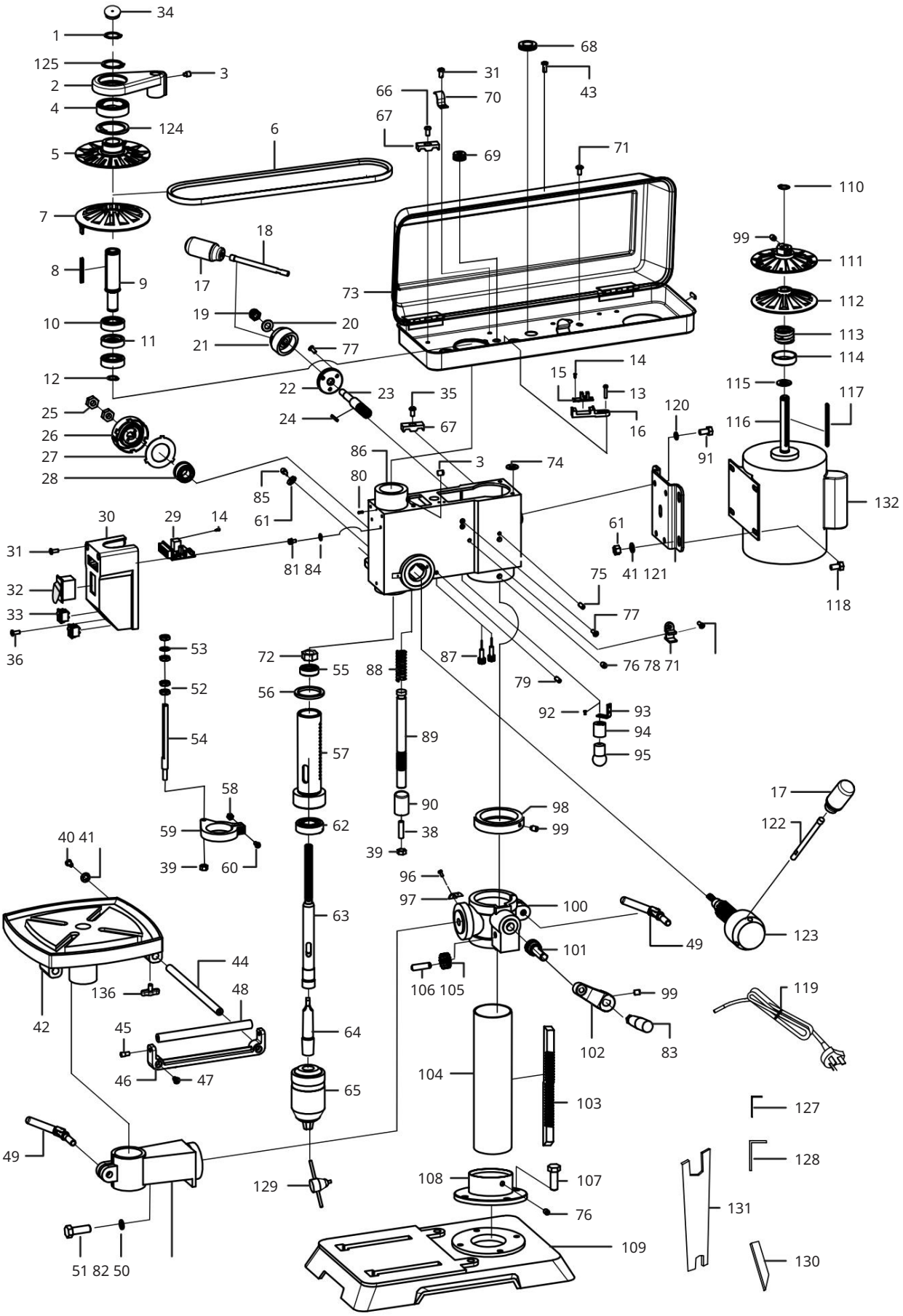
⚠ OSTRZEŻENIE: Natychmiast zaprzestań używania narzędzia, jeśli wystąpi którykolwiek z następujących problemów. Naprawy a wymiany powinny być wykonywane wyłącznie przez autoryzowanego technika.

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Wiertło zacina się przedmiot obrabiany	1) Przedmiot obrabiany ściska wiertło 2) Nadmierne ciśnienie podawania	1) Podeprzyj lub zamocuj przedmiot obrabiany. 2) Karm wolniej.
Wrzeciono powraca zbyt wolno lub zbyt szybko	Sprężyna śrubowa ma niewłaściwe napięcie	Wyreguluj napięcie sprężyny śrubowej. Zobacz „Sprężyna powrotna wrzeciona” na str. 17
Chuck spada wrzeciono	Brud, smar lub olej na stożkowej powierzchni wrzeciona lub w uchwycie	Wyczyść stożkową powierzchnię uchwytu i wrzeciona domowym środkiem czyszczącym.
Zatrzymanie silnika	1) Nieprawidłowe bezpieczniki lub wyłączniki obwodowe 2) Przeciążony obwód 3) Niskie napięcie	1) Wymień bezpiecznik lub wyłącznik na właściwy dla danego obwodu. 2) Wyłącz pozostałe komputery i spróbuj ponownie. 3) Sprawdź, czy linia energetyczna ma właściwe napięcie. Użyj innego obwodu lub poproś wykwalifikowanego elektryka o ulepszenie usługi.

Machine Translated by Google

WIDOK ROZŁOŻONY I LISTA CZĘŚCI

MONTAŻ I OBSŁUGA



Machine Translated by Google

WIDOK ROZŁOŻONY I LISTA CZĘŚCI

UWAGA: Części mogą być dostępne wyłącznie w odpowiadających im podzespołach.
Nie wszystkie części są dostępne w sprzedaży.

NR.	OPIS	ILOŚĆ
	Pierścień osadczy wału Ø24	1
1 2	Krzywka	1
3	Śruba ustalająca, M8x12	2
4	Łożysko, 61907	1
5	Wrzeciono Ruchomy Krążek Bloczkowy	1
6	Zębaty pasek klinowy	1
7	Stałe koło pasowe wrzeciona	1
8	Klucz, Typ A, 4x4x64	1
9	Rękaw wrzeciona	1
10	Łożysko, 6203RZ	2
11	Wynajęcie	1
12	Pierścień osadczy wału Ø17	1
13	Śruba, M4x20	2
14	Śruba ST2.9x6.5	4
15	Czujnik prędkości	1
16	Podstawa czujnika prędkości	1
17	Gałka uchwytu	4
18	Uchwyt o zmiennej prędkości	1
19	Nakrętka zabezpieczająca, M10	1
20	Podkładka płaska Ø10	1
21	Uchwyt Siedzisko	1
22	Podstawa regulacji prędkości	1
23	Wał przekładni	1
24	Klucz, Typ A, 3x3x25	1
25	Nakrętka sześciokątna, M12	2
26	Zespół sprężyn śrubowych	1
27	Przesłona sprężynowa	1
28	Tuleja	1
29	Cyfrowy wyświetlacz PCB	1
30	Skrzynka rozdzielcza	1
31	Śruba z łbem krzyżakowym, M5X12	3
32	Wyłącznik główny	1
33	Przełącznik lampy/lasera	2
34	Pokrywa wału	1
35	Śruba z łbem krzyżakowym, M6x8	1
36	Śruba z łbem krzyżakowym, M5X10	1
37	Pokrętło	2
38	Śruba sześciokątna wewnętrzna, M8x6	1
39	Nakrętka sześciokątna, M8	1
40	Śruba z łbem krzyżakowym, M6x8	1

NR.	OPIS	ILOŚĆ
41	Podkładka płaska, Ø8	4
42	Stół roboczy	1
43	Śruba, M5x12	1
44	Pręt prowadzący	2
45	Śruba rolkowa	2
46	Podpora rolkowa	1
47	Śruba z łbem krzyżakowym, M6x12	2
48	Wałek	1
49	Zacisk kolumny	1
50	Ramię stołu	1
51	Śruba sześciokątna, M12x35	1
52	Nakrętka regulacyjna	4
53	Specjalna podkładka	1
54	Skala	1
55	Łożysko, 6201RZ	1
56	Podkładka gumowa	1
57	Lotka	1
58	Nakrętka M6	1
59	Kołnierz wagowy	1
60	Śruba M6x16	1
61	Nakrętka sześciokątna, M8	5
62	Łożysko, 6204RZ	1
63	Wrzeciono, MT2	1
64	Uchwyt Arbor, MT2-JT3	1
65	Chuck, JT3	1
66	Śruba, M5x16	1
67	Płytka zaciskowa przewodu	2
68	Tuleja gumowa	2
69	Tuleja kablowa	1
70	Hak zaciskowy do przewodu	1
71	Śruba sześciokątna	5
72	Nakrętka sześciokątna, M14	1
73	Zespół obudowy paska	1
74	Podkładka tłumiąca	4
75	Kołek sprężysty, 6x15	2
76	Śruba ustalająca, M8x8	3
77	Śruba z łbem krzyżakowym, M5x10	5
78	Klips na klucz	1
79	Śruba M6x8	2
80	Szpilka	1

Machine Translated by Google

WIDOK ROZŁOŻONY I LISTA CZĘŚCI

MONTAŻ I OBSŁUGA

NR.	OPIS	ILOŚĆ
81	Śruba z łbem krzyżakowym, M5x8,	2
82	wSi pthrinSgpWrinags&heFr,laMt W12ashers	1
83	Uchwyt	1
84	Podkładka gwiazdkowa Ø5	2
85	Śruba ustalająca pióro	1
86	Głowa	1
87	Laser	2
88	Sprężyna ściskająca zębatkę	1
89	Wał zębaty	1
90	Tuleja zębata	1
91	Śruba sześciokątna M8*12	3
92	Śruba z łbem krzyżakowym, M4x12	1
93	Uchwyt oprawki lampy	1
94	Gniazdo lampy	1
95	Lampa LED	1
96	Śruba z łbem krzyżakowym, M4x8	2
97	Wskaźnik skosu	1
98	Obroża typu rack	1
99	Śruba M6x10	3
100	Wsparcie stołu	1
101	Przekładnia ślimakowa	1
102	Korba	1
103	Stojak	1
104	Kolumna	1
105	Przekładnia wewnętrzna	1
106	Wał przekładni wewnętrznej	1
107	Śruba sześciokątna, M10x30	4

NR.	OPIS	ILOŚĆ
108	Podstawa kolumny	1
109	Opierać	1
110	Pierścień osadczy wału Ø14	1
111	Stałe koło pasowe silnika	1
112	Ruchomy krążek silnika	1
113	Sprężyna ściskająca silnika	1
114	Podstawa sprężynowa	1
115	Podkładka sprężysta	1
116	Montaż silnika	1
117	Klucz, Typ A, 4x4x80	1
118	Śruba sześciokątna, M8x16	4
119	Przewód zasilający	1
120	Podkładka sprężysta Ø8	3
121	Płyta silnika	1
122	Uchwyt	3
123	Uchwyt Hub	1
124	Pierścień elastyczny, typ A, Ø55	1
125	Pierścień osadczy wału Ø35	1
126	Taśma uszczelniająca gumowa	4
127	Klucz imbusowy, M3	1
128	Klucz imbusowy, M4	1
129	Klucz wiertniczy	1
130	Blok klinowy	1
131	Klucz	1
132	Pokrywa kondensatora	1
136	Gałka podpory stołu	2
NP	Kondensator	1

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

WYTRZYMAŁE NARZĘDZIA, POŁOWA CENY

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Boormachine voor op de werkbank

Gebruiksaanwijzing

Model:DP12VL

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven slechts een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken. Dit betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, hieronder vallen. Wij willen u erop attenderen dat u bij het plaatsen van een bestelling zorgvuldig moet controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken.

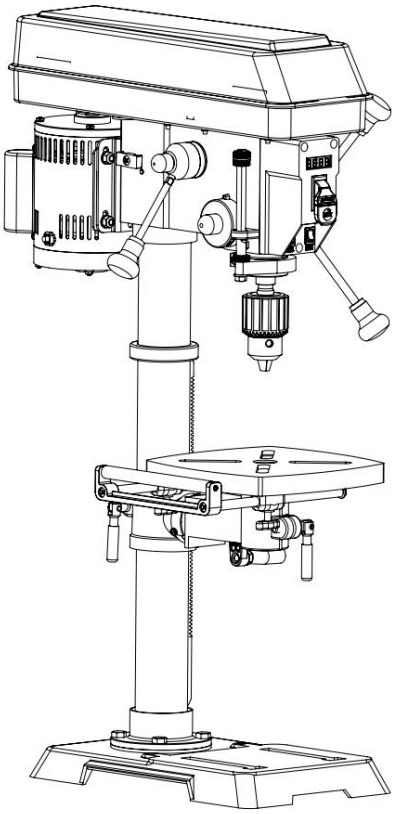
Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Boormachine voor op de werkbank

Model:DP12VL



BELANGRIJK: Uwnieuwegereedschapisontworpenengefabriceerdvolgensdehoogstenormenvoorbetrouwbaarheid,gebruiksgema enveiligheidvandebediener. Bij een goede verzorging zal dit product u jarenlang robuuste, probleemloze prestaties leveren. Let goed op de regels voor veilig gebruik, waarschuwingen en voorzorgsmaatregelen. Als u uw gereedschap op de juiste manier en voor het beoogde doel gebruikt, zult u jarenlang veilig en betrouwbaar gebruik kunnen maken.

HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Dit zijn de originele instructies. Lees deze handleiding zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de instructies te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen.
Wij vragen u om uw excuses aan te bieden, want wij zullen u niet meer op de hoogte stellen als er technologische of software-updates voor ons product beschikbaar zijn.

Machine Translated by Google

INHOUD

WELKOM 3

Inleiding .....

3 Specificaties..... 3

VEILIGHEID 4

Algemene veiligheidsregels.....

4 Specifieke veiligheidsregels voor de boormachine.....

6 Elektrische informatie..... 8

Ken uw boormachine..... 9

VOOR GEBRUIK 10

Montage en afstellingen..... 10

BEDIENING & ONDERHOUD 19

Bediening..... 19

Onderhoud..... 23

Problemen oplossen..... 24

Explosietekening en onderdelenlijst..... 26

Machine Translated by Google

INVOERING

Bedankt voor de aankoop van de Drill Press. We weten dat u staat te popelen om uw gereedschap aan het werk te zetten, maar neem eerst even de tijd om de handleiding door te lezen. Veilig gebruik van dit gereedschap vereist dat u deze gebruikershandleiding en alle labels die op het gereedschap zijn aangebracht, leest en begrijpt. Deze handleiding biedt informatie over mogelijke veiligheidsproblemen, evenals nuttige montage- en bedieningsinstructies voor uw gereedschap.

⚠ **Geeft gevaar, waarschuwing of voorzichtigheid aan. De veiligheidssymbolen en de uitleg daarbij verdienen uw zorgvuldige aandacht en begrip. Volg altijd de veiligheidsmaatregelen om het risico op brand, elektrische schokken of persoonlijk letsel te verminderen. Houd er echter rekening mee dat deze instructies en waarschuwingen geen vervanging zijn voor een juiste ac - maatregelen ter voorkoming van incidenten.**

OPMERKING: De volgende veiligheidsinformatie is niet bedoeld om alle mogelijke omstandigheden en situaties te dekken die zich kunnen voordoen.

Houd deze handleiding gedurende de gehele levensduur van het gereedschap beschikbaar voor alle gebruikers en lees deze regelmatig door om de prestaties ervan te maximaliseren.

veiligheid voor uzelf en anderen.

SPECIFICATIES

Motor	120V, 60Hz, 5A
Snelheid	580-3200 RPM (geen belasting)
Capaciteit van de klauwplaat	1/32" - 5/8" (ÿ16 mm)
Hartinfarct	3-1/8"(80mm)
Zwijn G	12"(300mm)
Capaciteit (klauw tot basis)	23"(595mm)
Klauw taps toelopend	JT3
Spilconus	MT2
Tafel Afschuining	0 tot 45 ° links en rechts
Laser	Klasse III, transformator gevoed, 650 nm, <2,5 mW
Productgewicht	78,5 lbs (NW: 35,75 kg)
Productafmetingen	Afmetingen: 21-1/4 inch x 13-1/2 inch x 37 -1/2 inch. (340*540*950mm)

Machine Translated by Google

ALGEMENE VEILIGHEIDSREGELS

⚠ **WAARSCHUWING! Lees alle veiligheidswaarschuwingen en alle instructies. Het niet opvolgen van de waarschuwingen en instructies kan leiden tot een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel.**

Veiligheid is een combinatie van gezond verstand, alert blijven en weten hoe uw artikel werkt. De term "elektrisch gereedschap" in de waarschuwingen verwijst naar uw op het lichtnet (met snoer) werkende elektrisch gereedschap of op batterijen (snoerloos) werkend elektrisch gereedschap.

BEWAAR DEZE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES.

VEILIGHEID OP DE WERKPLEK

1. Zorg dat de werkplek schoon en goed verlicht is. Rommelige of donkere plekken zijn een uitnodiging tot ongelukken.

2. Gebruik geen elektrisch gereedschap in een explosieve atmosfeer. sferen, zoals in de aanwezigheid van ontvlambare vloeistoffen, gassen of stof. Elektrisch gereedschap creëert vonken die kunnen ontsteken - Verwijder het stof en de dampen.

3. Houd kinderen en omstanders uit de buurt tijdens het bedienen van een elektrisch gereedschap. Afleidingen kunnen ervoor zorgen dat u de controle verliest.

ELEKTRISCHE VEILIGHEID

1. Stekkers van elektrisch gereedschap moeten in het stopcontact passen. Nooit mod. Maak de stekker op geen enkele manier los. Gebruik geen adapterstekkers met geaarde elektrische gereedschappen. Ongewijzigde stekkers en bijpassende stopcontacten verminderen het risico op een elektrische schok.

2. Vermijd lichamelijk contact met geaarde oppervlakken. zoals leidingen, radiatoren, fornuizen en koelkasten. Er is een verhoogd risico op een elektrische schok als uw lichaam geaard is.

3. Stel elektrisch gereedschap niet bloot aan regen of natte omstandigheden. Water dat in een elektrisch gereedschap komt, vergroot het risico op elek - trilschok.

4. Misbruik het snoer niet. Gebruik het snoer nooit voor auto's - het elektrisch gereedschap uittrekken of loskoppelen. Houd het snoer uit de buurt van hitte, olie, scherpe randen of bewegende onderdelen. Beschadigde of in de knoop geraakte snoeren vergroten het risico op een elektrische schok.

5. Gebruik bij het gebruik van elektrisch gereedschap buitenshuis een ex- spankoord geschikt voor buitengebruik. Gebruik van een koord geschikt voor buitengebruik vermindert het risico op elektrische schokken.

6. Als het gebruik van elektrisch gereedschap op een vochtige locatie onveilig is, vermijdbaar, gebruik een aardlekschakelaar (GFCI) beschermde voeding. Het gebruik van een GFCI vermindert het risico op elektrische schokken.

PERSOONLIJKE VEILIGHEID

1. Blijf alert, let op wat je doet en gebruik com - Wees verstandig bij het bedienen van een elektrisch gereedschap. Gebruik geen elektrisch gereedschap als u moe bent of onder invloed van drugs, alcohol of medicijnen. Een moment van onoplettendheid tijdens het bedienen van elektrisch gereedschap kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel.

2. Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen. Draag altijd oogbescherming. Beschermingsmiddelen zoals een ademhalingsmasker, antislip veiligheidsschoenen en gehoorbescherming die worden gebruikt voor geschikte omstandigheden, verminderen het risico op persoonlijk letsel.

3. Voorkom onbedoeld starten. Zorg ervoor dat de schakelaar in de uit- stand staat voordat u de stroombron en/of accu aansluit, het gereedschap oppakt of draagt. Als u elektrisch gereedschap draagt met uw vinger op de schakelaar of als u elektrisch gereedschap onder spanning zet terwijl de schakelaar aan staat, is dat een risico op ongelukken.

4. Verwijder alle afstelsleutels of moersleutels voordat u het elektrische gereedschap inschakelt. Een moersleutel of sleutel die aan een draaiend onderdeel van het elektrische gereedschap blijft zitten, kan leiden tot persoonlijk letsel.

5. Reik niet te ver. Zorg dat u altijd de juiste voet en balans hebt. Dit zorgt voor een betere controle over het elektrische gereedschap in onverwachte situaties.

6. Kleed je netjes. Draag geen losse kleding of joods - elry. Houd uw haar en kleding uit de buurt van bewegende delen. Losse kleding, sieraden of lang haar kunnen vast komen te zitten in bewegende delen.

Machine Translated by Google

ALGEMENE VEILIGHEIDSREGELS

⚠ **WAARSCHUWING! Lees alle veiligheidswaarschuwingen en alle instructies. Het niet opvolgen van de waarschuwingen en instructies kan leiden tot een elektrische schok, brand en/of ernstig letsel.**

Veiligheid is een combinatie van gezond verstand, alert blijven en weten hoe uw artikel werkt. De term "elektrisch gereedschap" in de waarschuwingen verwijst naar uw op het lichtnet (met snoer) werkende elektrisch gereedschap of op batterijen (snoerloos) werkend elektrisch gereedschap.

BEWAAR DEZE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES.

7. Als er apparaten worden geleverd voor de aansluiting van stofafzuig- en opvangfaciliteiten, zorg er dan voor dat deze zijn aangesloten en correct worden gebruikt. Het gebruik van stofafzuiging kan stofgerelateerde gevaren verminderen.

GEBRUIK EN ONDERHOUD VAN ELEKTRISCH GEREEDSCHAP

1. Forceer het elektrische gereedschap niet. Gebruik het juiste elektrische gereedschap voor uw toepassing. Het juiste elektrische gereedschap zal de klus beter en veiliger klaren op het tempo waarvoor het is ontworpen.

2. Gebruik het elektrische gereedschap niet als de schakelaar het niet aan en uit zet. Elk elektrisch gereedschap dat niet met de schakelaar kan worden bediend, is gevaarlijk en moet worden gerepareerd.

3. Haal de stekker uit het stopcontact en/of de accu uit het elektrische gereedschap voordat u aanpassingen doet, accessoires verwisselt of elektrisch gereedschap opbergt. Dergelijke preventieve veiligheidsmaatregelen verkleinen het risico dat het elektrische gereedschap per ongeluk start.

4. Berg elektrisch gereedschap dat niet in gebruik is op buiten het bereik van kinderen. Laat het gereedschap niet bedienen door personen die niet bekend zijn met het gereedschap of deze instructies.
Elektrisch gereedschap is gevaarlijk in de handen van ongetrainde gebruikers. ers.

5. Onderhoud elektrisch gereedschap. Controleer op verkeerde uitlijning of vastlopen van bewegende onderdelen, breuk van onderdelen en andere omstandigheden die de werking van het elektrisch gereedschap kunnen beïnvloeden. tion. Als het elektrisch gereedschap beschadigd is, laat het dan repareren voordat u het gebruikt. Veel ongelukken worden veroorzaakt door slecht onderhouden elektrisch gereedschap.

6. Houd snijgereedschappen scherp en schoon. Goed onderhouden snijgereedschappen met scherpe snijkanten zullen minder snel vastlopen en zijn gemakkelijker te controleren.

7. Gebruik het elektrische gereedschap, de accessoires en de gereedschapsbits, enz. overeenkomstig deze instructies, rekening houdend met de volgen de arbeidsomstandigheden en het uit te voeren werk tellen -
gevormd. Het gebruik van het elektrische gereedschap voor andere handelingen dan waarvoor het bedoeld is, kan leiden tot een gevaarlijke situatie.

8. Gebruik klemmen om uw werkstuk op een stabiel oppervlak te bevestigen. Een werkstuk met de hand vasthouden of uw lichaam gebruiken om het te ondersteunen kan leiden tot verlies van controle.

9. ZORG ERVOOR DAT DE BESCHERMINGEN OP ZIJN PLAATS ZIJN EN IN GOEDDUNKE STAAT ZIJN.

DIENST

1. Laat uw elektrisch gereedschap onderhouden door een gekwalificeerde reparateur die uitsluitend identieke vervangende onderdelen gebruikt. Dit zorgt ervoor dat de veiligheid van het elektrisch gereedschap voorop staat. vastgehouden.

WAARSCHUWING VOOR CALIFORNIË PROPOSITIE 65

Sommige stof die ontstaat door elektrisch schuren, zagen, slijpen, boren en andere bouwactiviteiten kan chemicaliën bevatten, waaronder lood, waarvan de staat Californië weet dat ze kanker, geboorteafwijkingen of andere reproductieve schade veroorzaken. Was uw handen na het hanteren.
Enkele voorbeelden van deze chemicaliën zijn:

- **Lood uit loodhoudende verf.**
- **Kristallijne silica uit bakstenen, cement en andere metselwerkproducten.**
- **Arseen en chroom uit chemisch behandelde timmerhout.**

Uw risico op deze blootstellingen varieert afhankelijk van hoe vaak u dit soort werk doet. Om uw ex-
Om in contact te komen met deze chemicaliën, moet u in een goed geventileerde ruimte werken met goedgekeurde veiligheidsuitrusting, zoals stofmaskers die speciaal zijn ontworpen om microscopisch kleine deeltjes te filteren.

Machine Translated by Google

SPECIFIEKE REGELS VOOR DE BOORMACHINE

⚠ **WAARSCHUWING: Laat comfort of vertrouwdheid met het product niet in de plaats komen van strikte naleving van de regels voor productveiligheid. Het niet naleven van de veiligheidsinstructies kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel.**

1. DOEL VAN HET GEREEDSCHAP. Deze boormachine is ontworpen om door metaal en hout te boren. Boren door andere materialen kan leiden tot brand, letsel of schade aan het werkstuk. Het gebruiken van de machine voor een ander doel dan waarvoor deze niet is ontworpen, kan leiden tot ernstig letsel, schade aan de machine en het ongeldig worden van de garantie.

2. MACHINE MONTAGE. Voor een veilige werking moet de boormachine stevig op een vlak en stabiel oppervlak of standaard worden gemonteerd.

3. PERSOONLIJKE VEILIGHEID.

• Draag altijd een ANSI Z87.1-goedgekeurde bril met zijschermen, gehoorbescherming en een stofmasker.

• Draag geen losse kleding of sieraden, omdat deze door het gereedschap kunnen worden aangetrokken. Bind lang haar vast. • Draag GEEN handschoenen tijdens het bedienen van deze machine.

4. Elektrische snoeren. Houd snoeren uit de buurt van hitte, olie, scherpe randen en bewegende delen van het gereedschap. Laat een elektricien beschadigde of versleten snoeren onmiddellijk vervangen of repareren.

5. GEREEDSCHAP & ACCESSOIRES INSPECTIE. Controleer het gereedschap en de accessoires voor gebruik op schade of ontbrekende onderdelen. Gebruik het gereedschap niet als er een onderdeel ontbreekt of beschadigd is. Zorg ervoor dat alle afstellingen correct zijn en alle verbindingen goed vastzitten. Houd alle beschermingen op hun plaats.

6. BOORACCESSOIRES. •

Controleer voor gebruik of de boor niet beschadigd is; gebruik alleen onbeschadigde boortjes.

• Zorg ervoor dat de boor goed vastzit in de boorkop voordat u het apparaat AAN zet.

• Zorg ervoor dat de klauwsleutel uit de klauw is verwijderd voordat u het apparaat AAN zet.

• Gebruik klemmen of een bankschroef (niet meegeleverd) om een werkstuk aan de tafel vast te zetten. Dit voorkomt dat het werkstuk met de boor meedraait.

7. Zorg ervoor dat de tafelvergrendeling goed vastzit voordat u de boormachine start.

8. WERKSTUKVEREISTEN.

• Plaats alleen werkstukken die stevig genoeg zijn om de kracht van de boor te weerstaan.

• Controleer het werkstuk op onvolkomenheden, spijkers, nietjes, enz. voordat u gaat boren. Boor nooit in materiaal met twijfelachtige onvolkomenheden of ingesloten vreemde voorwerpen.

• Boor niet in materialen zonder een vlak oppervlak, tenzij u een geschikte ondersteuning gebruikt (klem of bankschroef).

9. VOORKOM PER ONGELUKKIGE START. Zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar in de UIT-stand staat voordat u de machine aansluit. Zorg er altijd voor dat de aan/uit-schakelaar in de UIT-stand staat en dat de machine losgekoppeld is wanneer u schoonmaakt, monteert, instelt of wanneer u de machine niet gebruikt.

10. Gebruik dit gereedschap niet voordat het volledig is gemonteerd en geïnstalleerd volgens de instructies.

11. Verwijder reststukken en andere voorwerpen van de tafel voordat u de boormachine AAN zet.

Machine Translated by Google

SPECIFIEKE REGELS VOOR DE BOORMACHINE

12. BOREN VAN HET WERKSTUK.

• Laat de spindel op volle snelheid draaien voordat u het werkstuk boort. • Start de machine nooit met de boor tegen het werkstuk gedrukt. • Stel de tafel of dieptestop zo in dat u niet in de tafel boort.

• Stel de boormachine in op de snelheid die geschikt is voor het te boren materiaal.

13. Raak geen bewegende onderdelen aan. Houd uw handen uit de buurt van de boor tijdens het gebruik. Als schoonmaken nodig is, zet u de machine uit en gebruikt u een borstel om zaagsel en snippers te verwijderen in plaats van uw handen.

14. Voer nooit lay-out-, montage- of instelwerkzaamheden uit op de tafel terwijl de machine AAN staat.

15. Wacht na het uitschakelen van de boormachine totdat de spindel volledig tot stilstand is gekomen voordat u het werkstuk aanraakt. Schakel de boormachine altijd UIT voordat u het zaagsel van de tafel verwijdert.

16. Voordat u de machine verlaat, moet u deze altijd UIT zetten en loskoppelen, de boor verwijderen en de tafel schoonmaken. Schakel de machine uit en haal de stekker uit het stopcontact voordat u deze schoonmaakt, afstelt of boorbits verwisselt. Onbedoelde opstartpogingen kunnen voorkomen als het gereedschap is aangesloten tijdens een accessoirewissel of -afstelling.

17. REINIGING. Gebruik nooit oplosmiddelen om kunststof onderdelen te reinigen. Oplosmiddelen kunnen het materiaal oplossen of anderszins beschadigen. Gebruik alleen een zachte, vochtige doek om kunststof onderdelen schoon te maken.

18. VERVANGINGEN. Mocht een onderdeel van uw boormachine ontbreken/beschadigd zijn of op enigerlei wijze defect raken, zet dan de schakelaar UIT en haal de stekker uit het stopcontact. Vervang de ontbrekende, beschadigde of defecte onderdelen uitsluitend met identieke vervangende onderdelen voordat u de werkzaamheden hervat.

WAARSCHUWING VOOR CALIFORNIË PROPOSITIE 65

Sommige stof die ontstaat door elektrisch schuren, zagen, slijpen, boren en andere bouwactiviteiten kan chemicaliën bevatten, waaronder lood, waarvan de staat Californië weet dat ze kanker, geboorteafwijkingen of andere reproductieve schade veroorzaken. Was uw handen na het hanteren. Enkele voorbeelden van deze chemicaliën zijn:

- **Lood uit loodhoudende verf.**
- **Kristallijn silica uit bakstenen, cement en andere metselproducten.**
- **Arseen en chroom uit chemisch behandeld hout.**

Uw risico op deze blootstellingen varieert afhankelijk van hoe vaak u dit soort werk doet. Om uw blootstelling aan deze chemicaliën te verminderen, werkt u in een goed geventileerde ruimte met goedgekeurde veiligheidsuitrusting zoals stofmaskers die speciaal zijn ontworpen om microscopische deeltjes te filteren.

Deze veiligheidsinstructies kunnen onmogelijk waarschuwen voor alle scenario's die zich bij het gebruik van dit gereedschap kunnen voordoen. Zorg er daarom altijd voor dat u alert blijft en uw gezonde verstand gebruikt tijdens het gebruik.

Machine Translated by Google

ELEKTRISCHE INFORMATIE

AARDING INSTRUCTIES

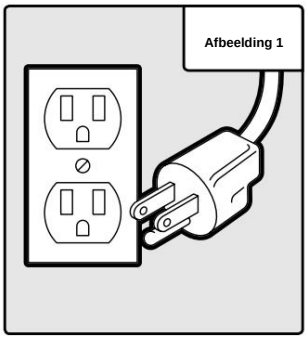
In het geval van een storing of defect , biedt aarding de weg van de minste weerstand voor een elektrische stroom en vermindert het het risico op een elektrische schok. Dit gereedschap is uitgerust met een elektrisch snoer met een aardingsgeleider en een aardingsstekker. De stekker MOET worden aangesloten op een passend stopcontact dat correct is geïnstalleerd en geaard in overeenstemming met ALLE lokale codes en verordeningen.

1. Wijzig de meegeleverde stekker niet. Als deze niet in het stopcontact past, laat dan een erkend elektricien het juiste stopcontact installeren.

2. Onjuiste aansluiting van de aardingsgeleider van de apparatuur kan leiden tot een elektrische schok. De geleider met de groene isolatie (met of zonder gele strepen) is de aardingsgeleider van de apparatuur. Als reparatie of vervanging van het elektrische snoer of de stekker nodig is, VERBIND de aardingsgeleider van de apparatuur NIET met een spanningvoerende aansluiting.

3. Raadpleeg een erkende elektricien of onderhoudstechnicus als u de aardingsinstructies niet volledig begrijpt of als u niet zeker weet of het gereedschap goed geaard is.

4. Gebruik alleen verlengsnoeren met drie draden met stekkers met drie pinnen en stopcontacten die de stekker van het gereedschap accepteren (INSERT CR). Repareer of vervang een beschadigd of versleten snoer onmiddellijk.



LET OP! Zorg er in alle gevallen voor dat het stopcontact in kwestie goed geaard is. Als u het niet zeker weet, laat dan een erkende elektricien het stopcontact controleren.

RICHTLIJNEN EN AANBEVELINGEN VOOR VERLENGSNOEREN

Wanneer u een verlengsnoer gebruikt, zorg er dan voor dat u er een gebruikt die zwaar genoeg is om de stroom te dragen die uw product zal trekken. Een on - een te kleine kabel zal een daling van de netspanning veroorzaken, wat resulteert in vermogensverlies en oververhitting. De onderstaande tabel toont de juiste maat die moet worden gebruikt op basis van de kabellengte en ampère-classificatie. Gebruik bij twijfel een zwaardere kabel. Hoe kleiner het gauge-nummer, hoe zwaarder de kabel.

STROOMVERHOUDING	VEREISTE MAAT VOOR VERLENGSNOEREN			
	25 voet.	15 meter	100 voet.	45 meter
5A	18-gauge	16-gauge	16-gauge	14-gauge

1. Controleer het verlengsnoer voor gebruik. Zorg ervoor dat uw verlengsnoer goed is aangesloten en in goede staat verkeert. Vervang een beschadigd verlengsnoer altijd of laat het repareren door een gekwalificeerd persoon voordat u het gebruikt.

2. Misbruik verlengsnoeren niet. Trek niet aan het snoer om los te koppelen van het stopcontact; koppel altijd los door aan de stekker te trekken. Koppel het verlengsnoer los van het stopcontact voordat u het product loskoppelt van het verlengsnoer. Bescherm uw verlengsnoeren tegen scherpe voorwerpen, extreme hitte en vochtige/natte gebieden.

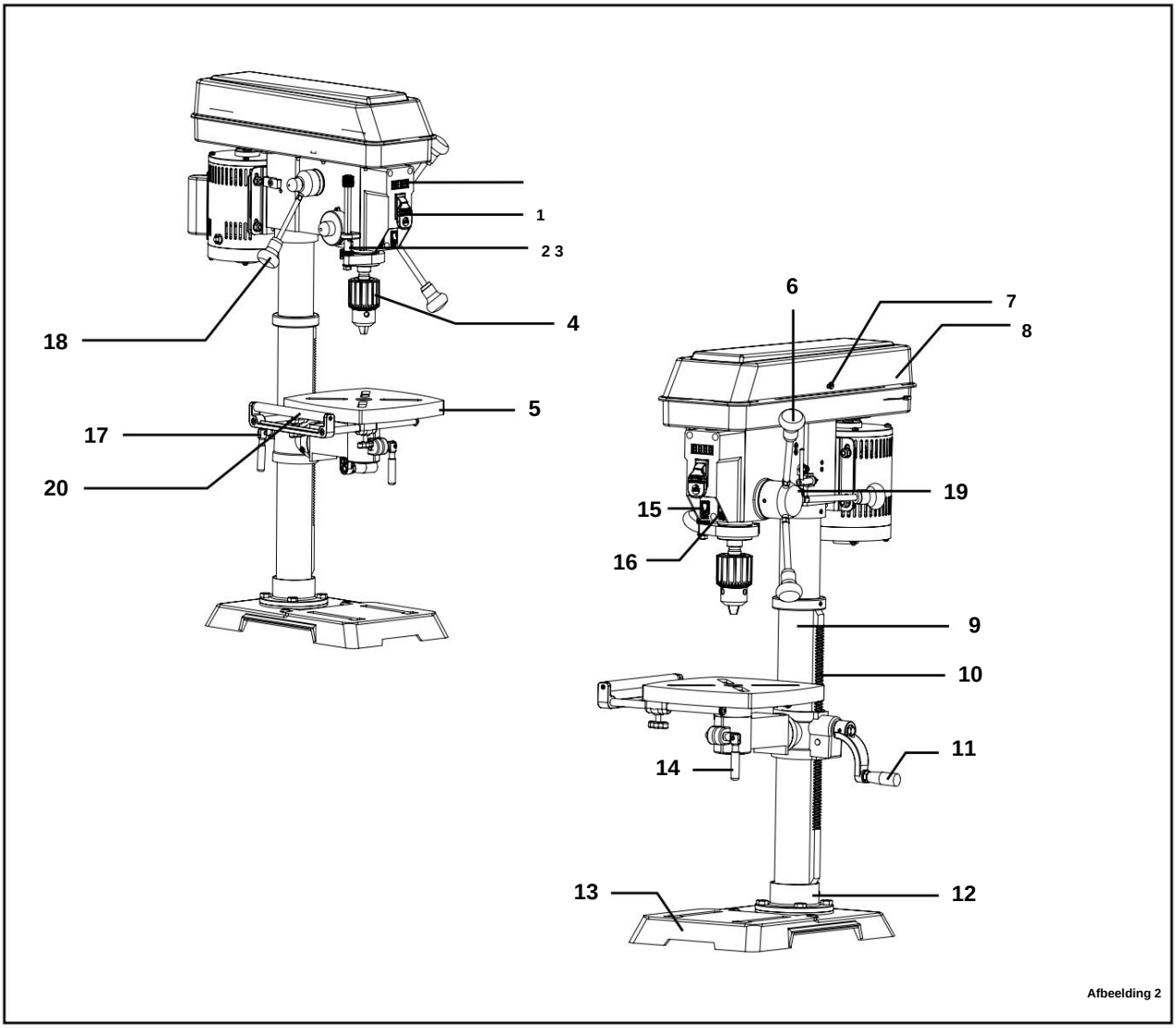
3. Gebruik een apart elektrisch circuit voor uw gereedschap. Dit circuit mag niet dunner zijn dan een 12-gauge draad en moet worden beschermd met een 15A tijdvertraagde zekering. Voordat u de motor op de stroomlijn aansluit, moet u ervoor zorgen dat de schakelaar in de UIT-stand staat en dat de elektrische stroomsterkte gelijk is aan de stroomsterkte die op het typeplaatje van de motor staat. Als u op een lagere spanning draait, raakt de motor beschadigd.

Machine Translated by Google

KEN UW BOORMACHINE

DOEL VAN HET

GEREEDSCHAP Boormachines worden voornamelijk gebruikt om schone, precieze cilindrische gaten in werkstukken te boren of bestaande gaten te vergroten. U kunt ook andere toepassingen voor uw boormachine vinden, zoals ruimen, verzinken, verzinken, enz. Raadpleeg het onderstaande diagram en op pagina 10 om vertrouwd te raken met de onderdelen en bedieningselementen van



Afbeelding 2

1. Digitale snelheidsuitlezing
2. AAN/UIT-schakelaar
3. Diepte schaal
4. Klauw
5. Tafel
6. Voerhendels
7. Behuizingsdeksel Schroef
8. Behuizingsdeksel
9. Kolom
10. Rek
11. Krukhendel
12. Kolomondersteuning
13. Baseren
14. Tafelvergrendelingshendel
15. Laser AAN/UIT schakelaar
16. LED-werklampschakelaar
17. Steunvergrendelingshendel
18. Snelheidsregelhendel 19. Chuck Key Storage
20. Verlengvleugel

Machine Translated by Google

MONTAGE & AANPASSINGEN

UITPAKKEN Haal

de boormachine voorzichtig uit de verpakking met behulp van een vriend of betrouwbare vijand. Zorg ervoor dat u alle inhoud en accessoires eruit haalt. Gooi de verpakking pas weg als de boormachine volledig in elkaar is gezet.

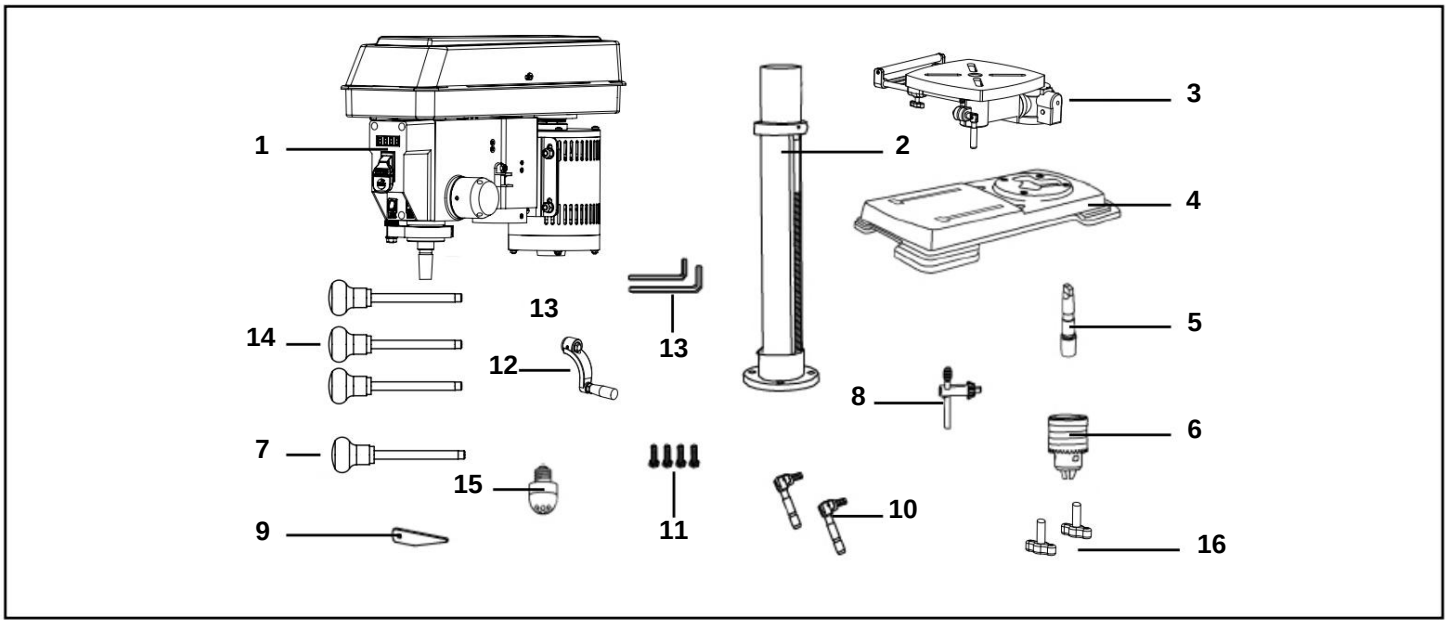
Voordat u de boormachine gebruikt, moet u de unit monteren met behulp van de instructies in deze sectie. Controleer uw paklijst aan de hand van het onderstaande diagram.

SCHOONMAKEN VAN HET OPPERVLAK VAN DE

WERKTAFEL Uw boormachine wordt geleverd met een antiroestlaag op de blootgestelde (niet-geverfde) metalen oppervl Reinig de roestbeschermde oppervlakken met een zachte doek, bevochtigd met kerosine. Gebruik geen benzine of oplosmiddelen op basis van cellulose, zoals verfverdunner of lakverdunner, omdat deze de geverfde oppervlakken besc

Breng na het schoonmaken een lichte laag pastawas van goede kwaliteit aan op de tafel en de kolom om roest te voorkomen.

Veeg alle onderdelen grondig af met een schone, droge doek.



1. Kop-/motormontage (1)
2. Kolommontage (1)
3. Tabel (1)
4. Basis (1)
5. Chuck Arbor (1)
6. Klauw(1)
7. Snelheidshendel (1)
8. Chuck-sleutel (1)
9. Wig (1)
10. Tafelvergrendelingshandgrepen (2)
11. Zeskantbouten (4)
12. Tafelkrukhendel (1)
13. Inbussleutels (3mm & 4mm)
14. Voerhendels (3)
15. LED-lamp (1)
16. Vleugelknoppen (2)

Machine Translated by Google

MONTAGE & AANPASSINGEN

⚠ **WAARSCHUWING: Als een onderdeel ontbreekt of beschadigd is, mag u de boormachine pas weer aansluiten als het ontbrekende of beschadigde onderdeel is gerepareerd of vervangen.**

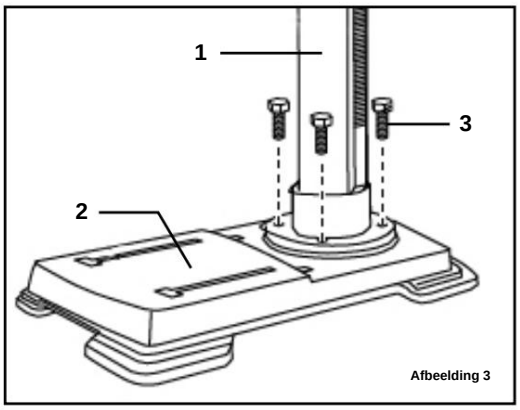
De kolommontage (kolom, kolomondersteuning, rek, rekkraag en tafelondersteuningsbeugel) moet aan de basis worden bevestigd. De tafel en tafelondersteuningshandgrepen moeten aan de tafelondersteuningsbeugel worden bevestigd. De kop moet aan de kolom worden bevestigd.

Benodigd gereedschap voor montage (niet inbegrepen):
- **Verstelbare sleutel**
- **Hamer en blok hout, OF een doodlopende hamer, OF een rubberen hamer**
- **Schroevendraaier**

KOLOM AAN BASIS BEVESTIGEN (FIG. 3)

1. Plaats de kolomconstructie (Fig. 3 - 1) op de basis (Fig. 3 - 2) en zorg dat de gaten in de kolomsteun op één lijn liggen met de gaten in de basis.

2. Plaats een zeskantbout (fig. 3 - 3) in elk gat voor de kolomsteun en draai de bouten vast met de verstelbare sleutel (niet meegeleverd).



Afbeelding 3

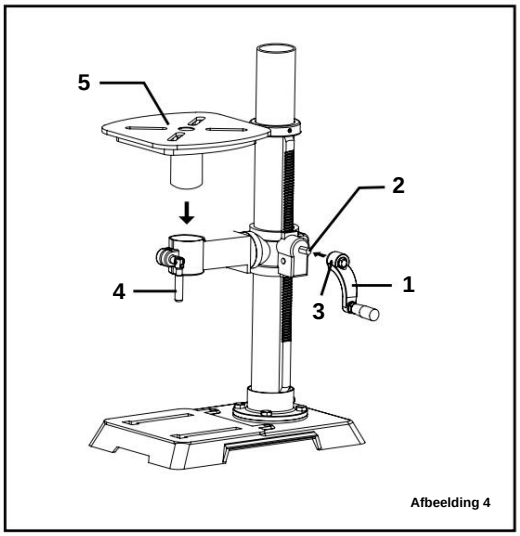
TAFEL-AAN-TAFEL STEUNBEUGEL (FIG. 4)

1. Plaats de kruk (Fig. 4 - 1) op de as (Fig. 4 - 2) van de tafelbeugel, zodat de vlakke kant van de as onder de stelschroef (Fig. 4 - 3) zit. Draai de stelschroef vast.

2. Draai de tafelvergrendelingshendel (fig. 4 - 4) in de voorkant van de tafelondersteuningsbeugel.

3. Draai de vergrendelingshendel van de tafelsteun in de achterkant van de tafelsteunbeugel (niet afgebeeld).

4. Plaats de tafel (fig. 4 - 5) in dezelfde richting als het onderstel. Plaats de tafel en draai de tafelvergrendelingshendel (fig. 4 - 4) en de steunvergrendelingshendel vast.



Afbeelding 4

Machine Translated by Google

MONTAGE & AANPASSINGEN

BOORPERSKOP AAN KOLOM (FIG. 5)

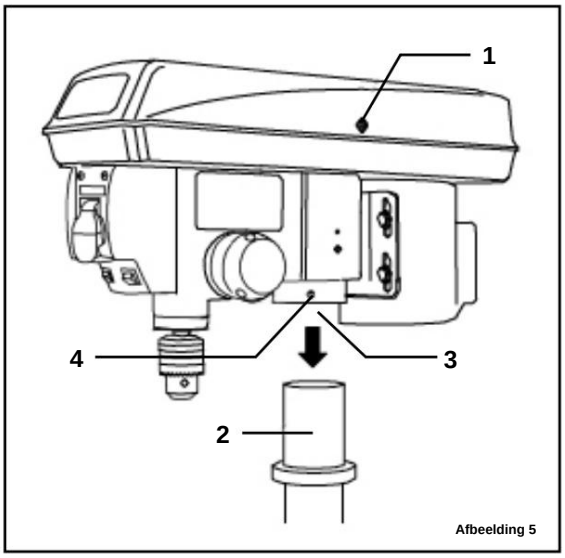
⚠ **WAARSCHUWING: De boorkop is zwaar. Om letsel te voorkomen, moeten twee personen deze op zijn plaats tillen.**

1. Til de boormachinekop voorzichtig op (Fig. 5 - 1) en plaats deze boven de kolom (Fig. 5 - 2).

2. Plaats de montageopening (Fig. 5 - 3) op de boormachinekop over de bovenkant van de kolom. Zorg ervoor dat de boormachinekop goed op de kolom zit.

3. Lijn de richting van de boorkop uit met de richting van de basis en de tafel.

4. Draai de stelschroef (fig. 5 - 4) vast met de meegeleverde inbussleutel.



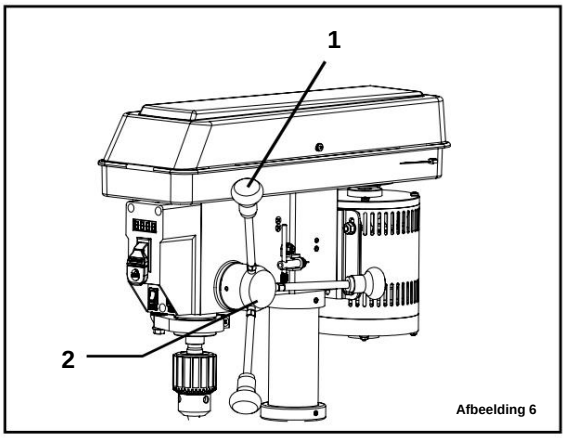
Afbeelding 5

INVOERHANDGREPEN (FIG. 6)

1. Steek de drie invoerhendels (Fig. 6 - 1) in de schroefdraadopeningen op de invoernaaf (Fig. 6 - 2).

2. Draai de handgrepen handmatig vast in de openingen. Gebruik een verstelbare sleutel (niet meegeleverd) om de vlakken op de handgrepen vast te pakken en ze volledig vast te draaien.

OPMERKING: Wanneer u de boormachine gebruikt, kunt u een of twee invoerhendels verwijderen als een werkstuk met een ongebruikelijke vorm de rotatie van de hendel hindert.

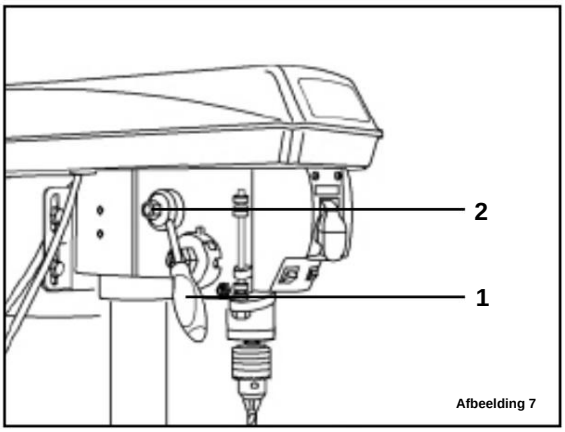


Afbeelding 6

SNELHEIDSGREEP (FIG. 7)

1. Steek de snelheidshendel (fig. 7 - 1) in de schroefdraadopening op de snelheidsnaaf (fig. 7 - 2).

2. Draai de hendel handmatig vast in de openingen. Gebruik een verstelbare sleutel (niet meegeleverd) om de vlakken op de hendels vast te pakken en ze volledig vast te draaien.



Afbeelding 7

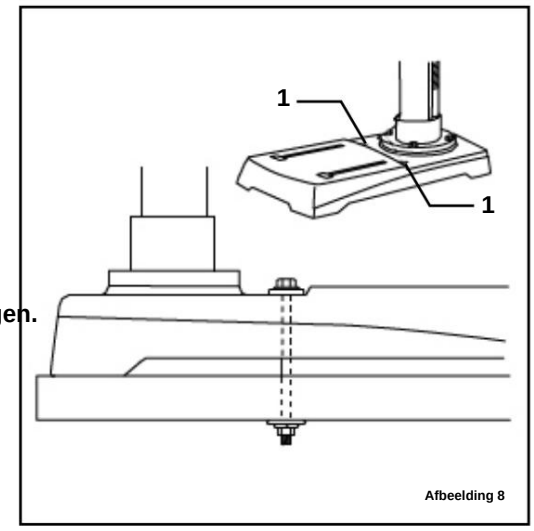
Machine Translated by Google

MONTAGE & AANPASSINGEN

MONTAGE VAN DE BOORMACHINE (FIG. 8)

De boormachine moet stevig worden vastgemaakt via de bevestigingsgaten (Fig. 8 - 1) aan een standaard of werkbank met stevige bevestigingsmiddelen (niet meegeleverd). Dit voorkomt dat de boormachine omvalt, wegglijdt of loopt tijdens het gebruik.

BELANGRIJK: Als de standaard of werkbank tijdens het gebruik de neiging heeft om te bewegen, moet u de werkbank stevig aan de vloer bevestigen.



Afbeelding 8

LED-LAMP

In de fitting van de kop is een LED-lamp gemonteerd.

⚠ WAARSCHUWING: Om het risico op brand te verminderen, mag u GEEN gloeilamp gebruiken die sterker is dan 40 watt. Controleer bij het vervangen van de gloeilamp altijd of de schakelaar op UIT staat en de stekker uit het stopcontact is gehaald.

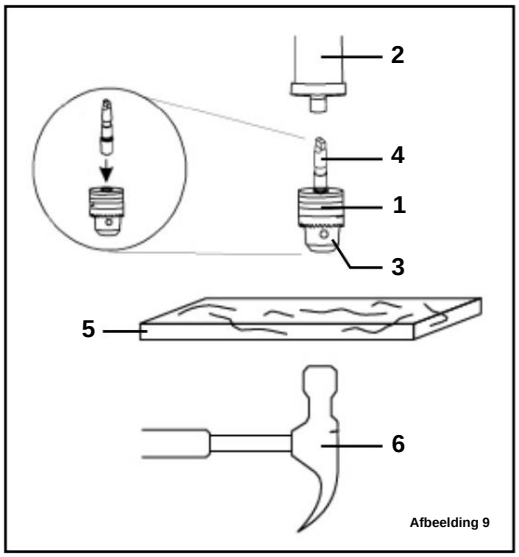
INSTALLEER DE KLEM (FIG. 9)

1. Inspecteer en reinig het taps toelopende gat in de klauwplaat (Fig. 9 - 1) en de spindel (Fig. 9 - 2). Verwijder alle vet, coatings en deeltjes van de klauwplaat en spindeloppervlakken met een schone doek.

2. Open de klauwbekken (Fig. 9 - 3) door de klauwcilinder handmatig met de klok mee te draaien. Zorg ervoor dat de klauwen volledig in de klauw zijn verzonken.

3. Plaats de spandoorn (fig. 9 - 4) in de opening aan de bovenkant van de spankop.

4. Plaats de spil in de spindel. Draai deze totdat de tang van de spil (de vlakken aan het uiteinde) uitgelijnd is met de gleuf in de spindel en de klauw en spil omhoog geduwd kunnen worden. Plaats de klauw door een blok hout (Fig. 9 - 5, niet inbegrepen) onder de klauw te plaatsen en het hout één keer stevig aan te tikken met een hamer. U kunt ook één keer stevig aantikken met een rubberen hamer of een dode slaghamer (niet inbegrepen).



Afbeelding 9

⚠ LET OP: Om schade aan de klauw te voorkomen, moet u ervoor zorgen dat de kaken volledig in de klauw zijn verzonken. Gebruik geen metalen hamer om de klauw op de as of in de spindel te slaan.

5. Als de klauwplaat of as niet goed vastzit, zijn ze mogelijk niet schoon genoeg. Verwijder ze en maak de contactoppervlakken grondig schoon, probeer het dan opnieuw. Zorg ervoor dat alle stof, vuil en vloeistoffen van de oppervlakken zijn verwijderd en dat geen van beide oppervlakken is beschadigd.

Machine Translated by Google

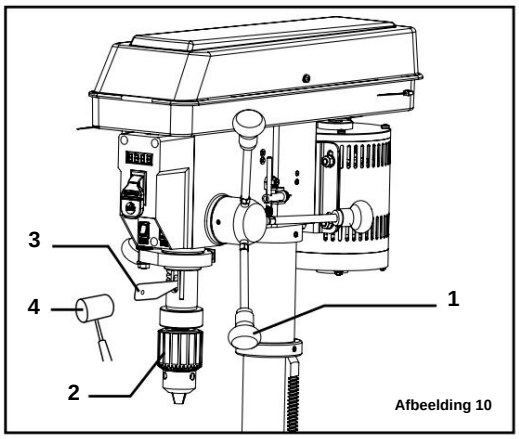
MONTAGE & AANPASSINGEN

VERWIJDER DE KLEM (FIG. 10)

1. Draai de invoerhendels (1) om de klauwplaat (2) naar de laagste positie te laten zakken.

2. Plaats de wig (3) in de opening in de pen. Tik zachtjes op de wig met een rubberen hamer (4) (niet meegeleverd). De boorkop en de as vallen eruit.

OPMERKING: Om mogelijke schade aan de boor of boorkop te voorkomen, moet u erop voorbereid zijn om de boorkop op te vangen als deze valt.



Afbeelding 10

DE TAFEL VERHOGEN OF VERLATEN (FIG. 11)

1. Draai de vergrendelingshendel van de steun (Fig. 11 - 1) los en draai aan de slinger (Fig. 11 - 2) totdat de tafel op de gewenste hoogte staat.

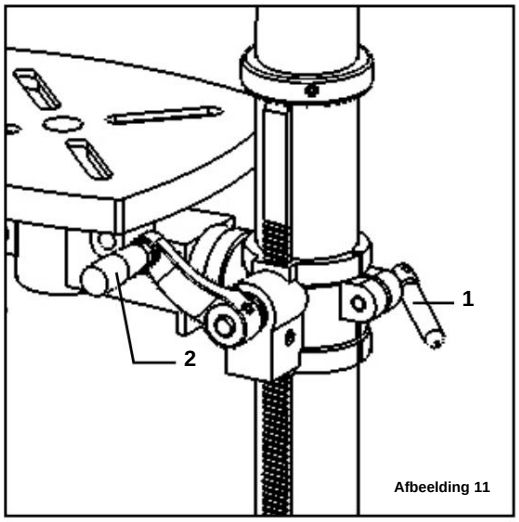
2. Draai de vergrendelingshendel van de steun vast voordat u gaat boren.

DRAAIEN VAN DE TAFEL (FIG. 11)

1. Maak de vergrendelingshendel van de steun los (Fig. 11 - 1) en draai de tafel rond de kolom tot de gewenste positie.

OPMERKING: Het rek moet rond de kolom draaien met de tafelsteunbeugel. Als het rek vastloopt en niet draait, draai dan de stelschroef in de rekkraag iets los.

2. Draai de steunvergrendeling vast voordat u gaat boren.



Afbeelding 11

KANTEL DE TAFEL (FIG. 12A)

1. Draai de bout van de schuine vergrendeling (fig. 12A - 1) los door deze tegen de klok in te draaien met een verstelbare sleutel (niet meegeleverd).

2. Kantel de tafel naar de gewenste hoek en gebruik daarbij de afschuiningsschaal (fig. 12A - 2) als basisrichtlijn.

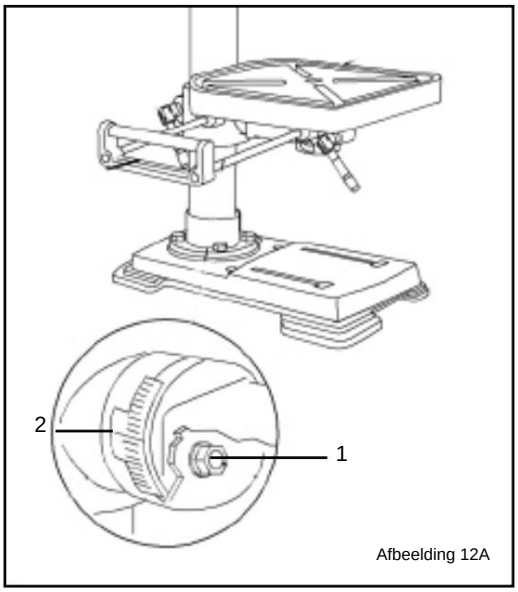
3. Draai de schuine borgbout weer vast.

DE TAFEL HORIZONTAAL VERSTELLEN (FIG. 12A)

1. Draai de borgbout van de schuine kant los (Fig. 12A - 1).

2. Lijn de tafel opnieuw uit op de 0°-instelling op de afschuiningsschaal (Fig. 12A - 2).

3. Draai de schuine borgbout vast met de afstelsleutel.



Afbeelding 12A

⚠ WAARSCHUWING: Om letsel te voorkomen, moet u ervoor zorgen dat de sleutel uit de boorkop is verwijderd voordat u begint. elke booroperatie.

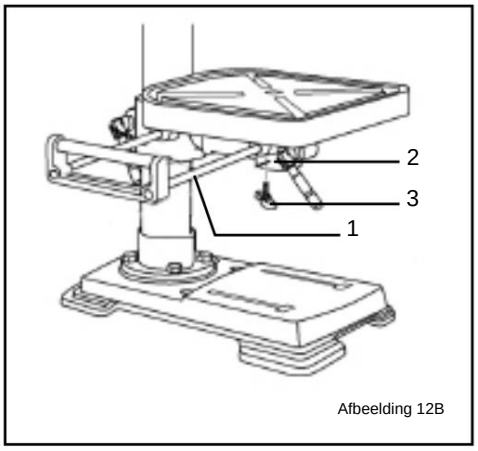
Machine Translated by Google

MONTAGE & AANPASSINGEN

INSTALLEER DE TAFELVERLENGING (FIG. 12B)

1. Steek de twee stangen (Fig. 12B - 1) van de tafelverlenging in de twee kanalen (Fig. 12B - 2) aan de zijkant van de tafel.

2. Plaats een vleugelknop (Fig. 12B - 3) in de opening aan de onderkant van elk kanaal en draai deze vast om de verlenging aan de tafel te bevestigen.



Afbeelding 12B

⚠ **WAARSCHUWING: Om letsel te voorkomen, dient u ervoor te zorgen dat de boorkopsleutel uit de boorkop is verwijderd voordat u met een boorbewerking begint.**

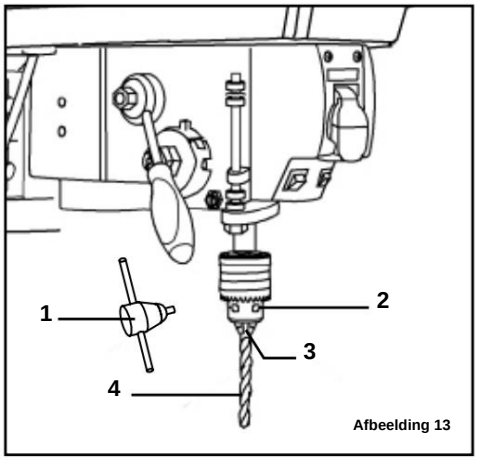
EEN BOOR INSTALLEREN (FIG. 13)

1. Plaats de sleutel van de klauwplaat (Fig. 13 - 1) in het sleutelgat aan de zijkant van de klauwplaat (Fig. 13 - 2) en zorg dat de sleutel in de tanden van het tandwiel grijpt.

2. Draai de sleutel van de boorkop tegen de klok in om de klauwen te openen (Fig. 13 - 3).

3. Plaats een boor (fig. 13 - 4) ver genoeg in de boorkop om een maximale grip van de boorkop op de boorschacht te verkrijgen.

4. Centreer de boor in de klauwen van de boorkop voordat u de boorkop definitief vastdraait.



Afbeelding 13

5. Draai de klauwen van de boorkop vast met de boorkopsleutel om ervoor te zorgen dat de boor niet wegglijdt tijdens het boren. Draai alle drie de sleutelgaten op de boorkop vast.

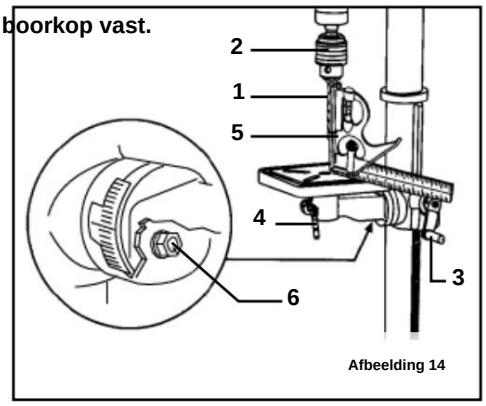
6. Verwijder de boorkopsleutel en plaats deze terug in de opbergruimte aan boord.

TAFELKANT OP DE BOOR AFSTELLEN (FIG. 14)

1. Plaats een boor van 3 inch (Fig. 14 - 1) in de boorkop (Fig. 14 - 2) en draai de bekken vast met de boorkopsleutel.

2. Til de tafel op met de slinger (Fig. 14 - 3). Vergrendel de tafel (Fig. 14 - 4) ongeveer 1" onder de boor.

3. Plaats een combinatievierkant (Fig. 15 - 5) (niet meegeleverd) op de tafel zoals afgebeeld, waarbij u de lange rechte rand van de combinatievierkant tegen de boor plaatst. Zorg ervoor dat de boor parallel/exact uitgelijnd is met de rechte rand van de vierkant.



Afbeelding 14

Machine Translated by Google

4. Indien een aanpassing nodig is, draai dan de bout van de schuine vergrendeling (Fig. 14 - 6) los met een sleutel.

5. Kantel de tafel lichtjes, totdat de combinatieliniaal perfect uitgelijnd is met de boor.

6. Draai de schuine vergrendeling vast wanneer het haaks staat.

DE LASER AFSTELLEN (FIG. 15 & 16)

⚠ WAARSCHUWING: Kijk niet rechtstreeks in de laserstraal. Neem alle veiligheidsregels in acht.

• Richt de laserstraal nooit op een persoon of een ander object dan het werkstuk. • Zorg er altijd voor dat de laserstraal op een werkstuk wordt gericht dat geen reflecterende oppervlakken heeft, omdat de laserstraal anders in uw ogen of de ogen van anderen kan worden weerkaatst.

1. Leg een werkstuk op de tafel.

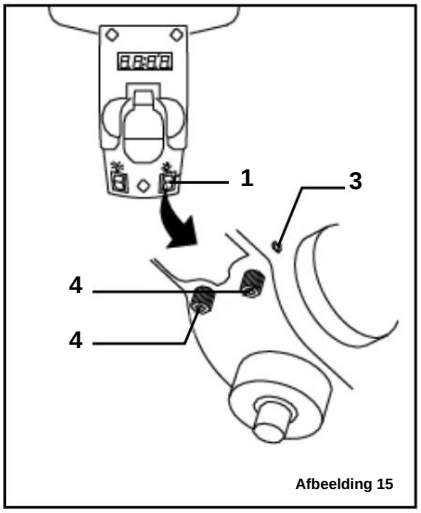
2. Zet de laserschakelaar (fig. 15 - 1) op AAN.

3. Laat de boor zakken tot hij het werkstuk raakt (fig. 16 - 2). De twee laserlijnen moeten elkaar kruisen waar de boor het werkstuk raakt.

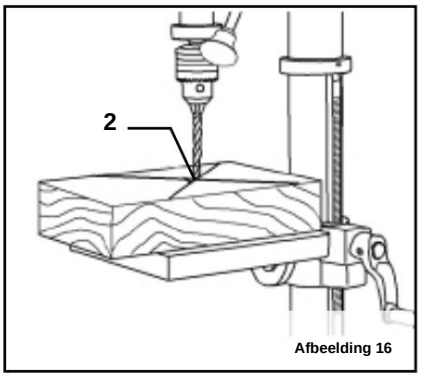
4. Als de laser moet worden afgesteld:
a. Draai de laserafstellingsschroeven (Fig. 15 - 3) met de meegeleverde 3 mm inbussleutel tegen de klok in. Er is er één van elke kant van de kop.

b. Draai de behuizing van het laserlicht (fig. 15 - 4) totdat de twee laserlijnen elkaar kruisen op de plaats waar de boor het werkstuk raakt.

5. Draai de afstelschroeven weer vast (Fig. 15 - 3).



Afbeelding 15

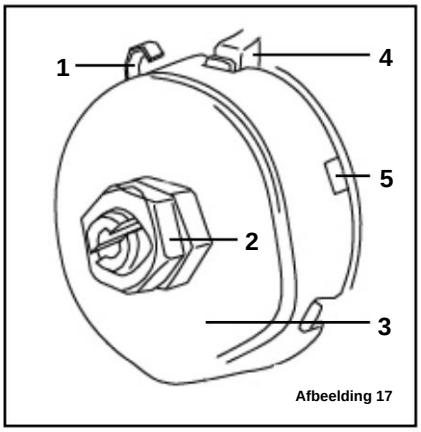


Afbeelding 16

Machine Translated by Google

SPINDEL RETOURVEER (FIG. 17)

De spindel is uitgerust met een auto-return mechanisme. De belangrijkste componenten zijn een veer en een gekerfde behuizing. De veer is correct afgesteld in de fabriek en mag niet opnieuw worden afgesteld, tenzij absoluut noodzakelijk.



Afbeelding 17

1. Haal de stekker van de boormachine uit het stopcontact.

2. Plaats een schroevendraaier in de lus (fig. 17 - 1) om de veer op zijn plaats te houden.

3. Draai de twee behuizingsmoeren (fig. 17 - 2) ongeveer 1/4" (6 mm) los. Verwijder de moeren niet van de schroefdraadas. Laat de veer of veerbehuizing niet ongecontroleerd slippen.

4. Houd de veerbehuizing stevig vast (Fig. 17 - 3) en trek de veerbehuizing voorzichtig naar buiten totdat deze de verhoogde aanslag passeert (Fig. 17 - 4).

5. Draai de behuizing zo dat de volgende inkeping (Fig. 17 - 5) in de verhoogde aanslag (Fig. 17 - 4) grijpt.

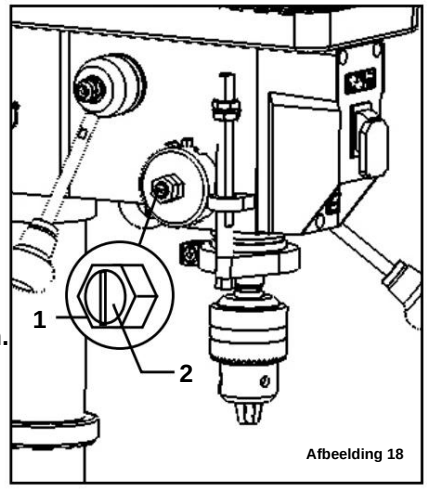
- **Om de spindelretourspanning te vergroten, draait u de veerbehuizing tegen de klok in.**
- **Om de spanning te verlagen, draait u de veerbehuizing met de klok mee.**

6. Draai de twee behuizingsmoeren vast. Draai de twee moeren niet te vast. Als de moeren te vast worden gedraaid, worden de bewegingen van de spindel en de invoerhendels trager.

OPMERKING:
Aanpassingen voor de juiste werking van de terugstelveer van uw boormachine zijn door de fabriek gedaan. Wijzig deze niet. Echter, langdurig gebruik van de boormachine kan het nodig maken dat er e

HOEKSPEL VAN DE SPINDEL (FIG. 18)

Beweeg de spindel naar de laagste neerwaartse positie en houd hem op zijn plaats. Probeer de spindel rond zijn as te laten draaien terwijl u hem ook met een zijwaartse beweging beweegt. Als er te veel "speling" is, ga dan als volgt te werk:



Afbeelding 18

1. Draai de buitenste moer (fig. 18 - 1) ongeveer 1/8 inch los.

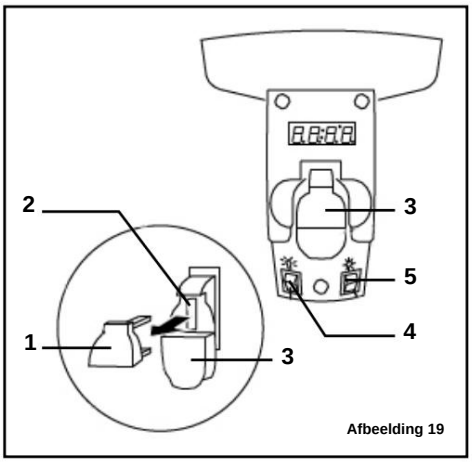
2. Draai de schroef (Fig. 18 - 2) met de klok mee, zonder de opwaartse en neerwaartse beweging van de spindel te belemmeren, om de “speling” te elimineren. LET OP: Een beetje “speling” is normaal.

3. Draai de borgmoer vast (Fig. 18 - 1).

Machine Translated by Google

MONTAGE & AANPASSINGEN

AAN/UIT-SCHAKELAAR BOORMACHINE (FIG. 19)



Afbeelding 19

1. Om de boormachine AAN te zetten, steekt u de gele veiligheidssleutel (Fig. 19 - 1) in de schakelaarbehuizing (Fig. 19 - 2). Als veiligheidsvoorziening kan de schakelaar niet AAN worden gezet zonder de veiligheidssleutel.

2. Zet de schakelaar omhoog naar de AAN-positie.

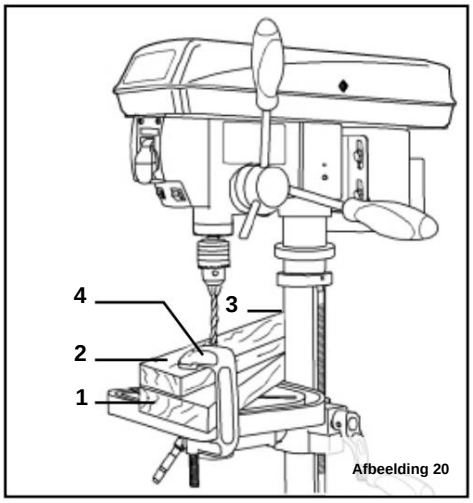
3. Om de boormachine UIT te zetten, zet u de schakelaar naar beneden.

4. Om de schakelaar in de UIT-stand te vergrendelen, verwijdert u de veiligheidssleutel (Fig. 19 - 1) uit de schakelaar. Bewaar de veiligheidssleutel op een veilige plaats, buiten bereik van kinderen.

LICHT- EN LASERLIJN AAN/UIT-SCHAKELAARS (FIG. 19)

De lichtschakelaar (fig. 19 - 3) bevindt zich op het lampenkapje.
De laserschakelaar (fig. 19 - 4) bevindt zich onder de AAN/UIT-schakelaar aan de rechterkant.

PLAATS DE TAFEL EN HET WERKSTUK (FIG. 20)



Afbeelding 20

Plaats altijd een stuk reservemateriaal (Fig. 20 - 1) (hout, multiplex, etc.) op de tafel onder het werkstuk (Fig. 20 - 2). Dit voorkomt splintervorming aan de onderkant van het werkstuk wanneer de boor erdoorheen breekt. Om te voorkomen dat het materiaal ongecontroleerd gaat draaien, moet het de linkerkant (Fig. 20 - 3) van de kolom raken zoals afgebeeld, of vastgeklemd zijn (Fig. 20 - 4; niet inbegrepen) aan de tafel.

OPMERKING: Voor kleine werkstukken die niet aan de tafel kunnen worden vastgeklemd, gebruikt u een boormachineklem (niet meegeleverd). De klem moet aan de tafel worden vastgeklemd of vastgeschroefd om letsel te voorkomen.

Machine Translated by Google

WERKING

ALGEMENE BOORRICHTLIJNEN - EEN GAT BOREN

⚠ **WAARSCHUWING: Om te voorkomen dat het werkstuk en het back-upmateriaal uit uw hand glijden tijdens het boren, plaatst u het werkstuk en het back-upmateriaal aan de linkerkant van de kolom. Als het werkstuk en het back-upmateriaal niet lang genoeg zijn om de kolom te bereiken, klemt u het werkstuk en het back-upmateriaal vast aan de tafel. Als u dit niet doet, kan dit leiden tot persoonlijk letsel.**

1. Markeer de plek waar u wilt boren in het werkstuk met een centerpons of een scherpe spijker. U kunt ook de laser AAN zetten om het boorpunt te markeren.

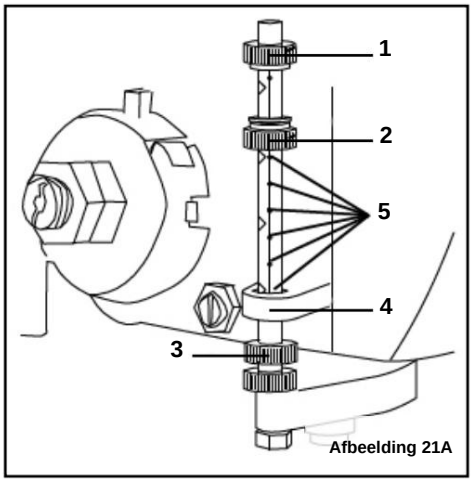
2. Draai de invoerhendels om de boor omlaag te brengen voordat u de boormachine AAN zet. Lijn de boorpunt uit met de markering. Klem het werkstuk vast.

3. Zet de boormachine AAN en trek de invoerhendels naar beneden met de kracht die nodig is om de boor in het materiaal te laten boren.

OPMERKING: Te langzaam voeden kan ervoor zorgen dat de boor in de boorkop draait. Te snel voeden kan de motor doen stoppen, de riem laten slippen, het werkstuk losmaken of de boorkop breken. Oefen met afvalmateriaal om gevoel voor de machine te krijgen voordat u begint met boren.

DE BOORDIEPTE AANPASSEN (FIG. 21A)

De dieptemeter bepaalt de maximale afstand die de boor omhoog of omlaag kan bewegen.



Afbeelding 21A

OM DE BOOR OP EEN VOORAF AFGEMETEN DIEPTE TE STOPPEN:

1. Draai aan de onderste diepteschaalknop (Fig. 21A - 2) totdat de onderkant van de knop is uitgelijnd met de gewenste dieptemarkering (Fig. 21A - 5) op de schaal.

2. Draai de vergrendelingsknop van de diepteschaal (Fig. 21A - 1) totdat deze de onderste diepteschaalknop raakt (Fig. 21A - 2). De boorkop stopt nadat deze de geselecteerde afstand naar beneden heeft afgelegd.

OM DE PEN (RETOUR) HOOGTE AAN TE PASSEN:

Om de opwaartse afstand van de pen (de schacht die op en neer beweegt) aan te passen:

1. Draai aan de invoerhendels totdat de pen op de gewenste hoogte is en houd deze daar vast.

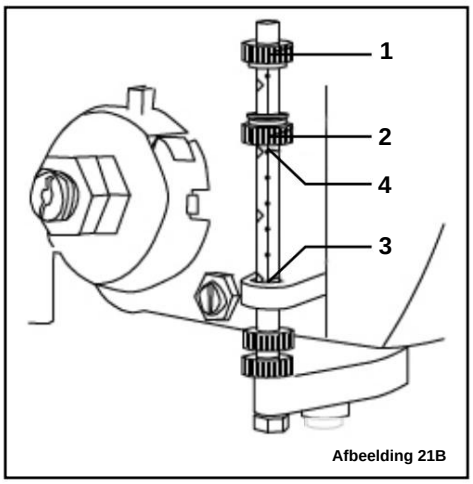
2. Draai de onderste diepteknop (Fig. 21A - 3) totdat deze tegen de onderkant van de metalen metersteun rust (Fig. 21A - 4).

Het boren van een ongemeten blind gat (niet helemaal door het werkstuk) tot een bepaalde diepte kan op twee manieren worden gedaan: met behulp van de diepteschaalmethode of de werkstukmethode.

Machine Translated by Google

WERKING

DIEPTESCHAALMETHODE (FIG. 21B)



Afbeelding 21B

1. Zorg ervoor dat de 0 (in of mm) markering op de dieptemeter op de bovenrand van de metalen steun rust (Fig. 21B - 4) wanneer de pen volledig is ingetrokken.

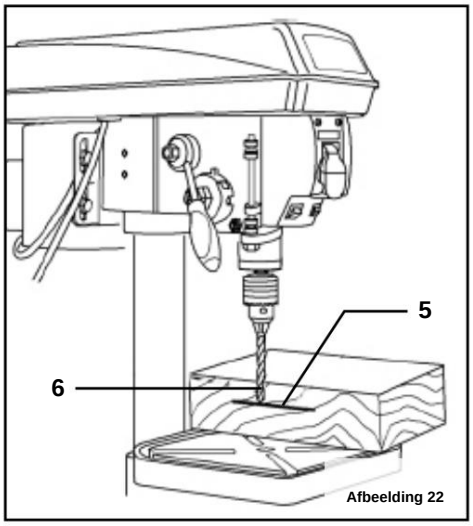
2. Leg het werkstuk op de tafel en til de tafel op totdat de punt van de boor net de bovenkant van het werkstuk raakt. Vergrendel de tafel op zijn plaats.

3. Bepaal de boordiepte voor dit werkstuk.

4. Draai de diepteknop (Fig. 21B - 2) totdat deze is uitgelijnd met de gewenste dieptemarkering (Fig. 21B - 3) (bijvoorbeeld 1") op de schaal.

5. De klauwplaat stopt op de afstand die op de diepteschaal is geselecteerd.

WERKSTUKMETHODE (FIG. 21 & 22)



Afbeelding 22

1. Markeer de gewenste diepte (fig. 22 - 5) van het boorgat aan de zijkant van het werkstuk.

2. Zet de boormachine in de UIT-stand en breng de boor (fig. 22 - 6) omlaag totdat de punt gelijk is met de markering.

3. Houd de invoerhendels in deze positie en draai aan de diepteknop (fig. 21 - 2) totdat deze de metalen steun raakt.

4. De boorkop en de boor worden nu gestopt op de afstand die op de diepteschaal is geselecteerd.

BOORSNELHEDEN

Er zijn een paar belangrijke factoren waarmee u rekening moet houden bij het bepalen van de beste boorsnelheid:

- **Materiaalsoort**
- **Gatgrootte**
- **Boor- of freestype**
- **Gewenste kwaliteit**

Kleinere boortjes vereisen een hogere snelheid dan grotere boortjes. Zachtere materialen vereisen een hogere snelheid dan hardere materialen. Zie pagina 22 voor aanbevolen snelheden voor specifieke materialen.

Machine Translated by Google

WERKING

BOREN IN METAAL

- Gebruik metaaldoorborende spiraalboren.
- Het is altijd nodig om de punt van de boor te smeren met olie om oververhitting van de boor te voorkomen.
- Alle metalen werkstukken moeten stevig worden vastgeklemd. Elk kantelen, draaien of verschuiven veroorzaakt een ruw boorgat en verhoogt de kans op het breken van de boor.
- Houd nooit een metalen werkstuk vast met uw blote handen. De snijkant van de boor kan het werkstuk vastgrijpen en wegslingeren, wat ernstig letsel kan veroorzaken. De boor zal breken als het metalen stuk plotseling de kolom raakt.

- Als het metaal plat is, klem er dan een stuk hout onder om te voorkomen dat het gaat draaien. Als het niet plat op de tafel kan worden gelegd, moet het worden geblokkeerd en vastgeklemd.

BOREN IN HOUT

- Brad point bits hebben de voorkeur. Metal piercing twist bits kunnen op hout worden gebruikt.
- Gebruik geen boorbits. Boorbits draaien zo snel dat ze het werkstuk van de tafel kunnen tillen en ronddraaien. het rond.
- Bescherm de boor altijd door de tafel zo te positioneren dat de boor het middelste gat ingaat wanneer u door het werkstuk boort.
- Om splinteren te voorkomen, moet u de boor langzaam invoeren zodra deze door de achterkant van het werkstuk gaat.

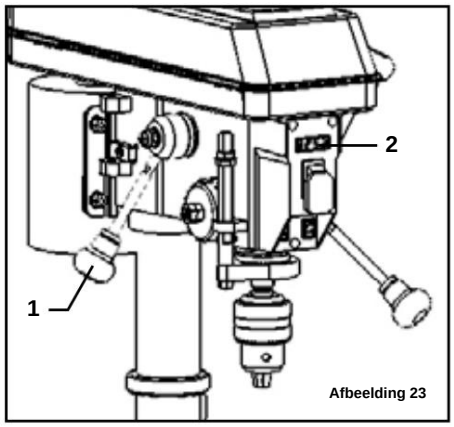
- Om splinteren te voorkomen en de punt van de boor te beschermen, kunt u afvalhout als ondergrond of als basisblok onder het werkstuk gebruiken.

HET VOEDEN VAN DE BOOR

- Trek de invoerhendels naar beneden met net zoveel kracht dat de boor kan snijden.
- Als u te snel invoert, kan de motor vastlopen, kan de band slippen, kan het werkstuk beschadigd raken of kan de boor breken. beetje.
- Als u te langzaam boort, kan de boor oververhit raken en kan het werkstuk verbranden.

MECHANISCHE VARIABELE SNELHEID (FIG. 23)

Dit is een mechanische boormachine met variabele snelheid. Om de snelheid te verhogen of te verlagen tijdens het gebruik, verhoogt of verlaagt u de snelheidshendel (Fig. 23 - 1). Gebruik de volgende tabel om de aanbevolen snelheid te bepalen voor de boormaat die u gebruikt en het type materiaal dat u wilt boren. Controleer tijdens het boren de snelheid op de digitale snelheidsweergave (Fig. 23 - 2) aan de voorkant van de boormachine.



Afbeelding 23

⚠ WAARSCHUWING: Wijzig de snelheid niet met de variabele snelheidshendel zonder de machine aan te zetten.

Machine Translated by Google

WERKING

AANBEVELINGEN VOOR DE MAAT VAN DE BOOR						
Toerental	Hout		Aluminium, zink, messing		IJzer, staal	
2000 tot 3200	3/8 inch	9,5mm	7/32 inch 5,6 mm		3/32 inch 2,4 mm	
1400 tot 2000	5/8 inch.	16mm	11/32 inch.	8,75mm	5/32 inch.	4mm
1000 tot 1400	7/8 inch.	22mm	15/32 inch.	12mm	1/4 inch.	6,4mm
800 tot 1000	1-1/4 inch.	31,75mm	11/16 inch.	17,5mm	3/8 inch	9,5mm
580 tot 800	1-5/8 inch.	41,4mm	3/4 inch	19mm	5/8 inch	16mm

Aanbevolen snelheid voor boormaat en materialen

VERVANGEN VAN DE RIEM (FIG. 24)

⚠WAARSCHUWING: Koppel de boormachine los van de stroombron voordat u de riem vervangt.

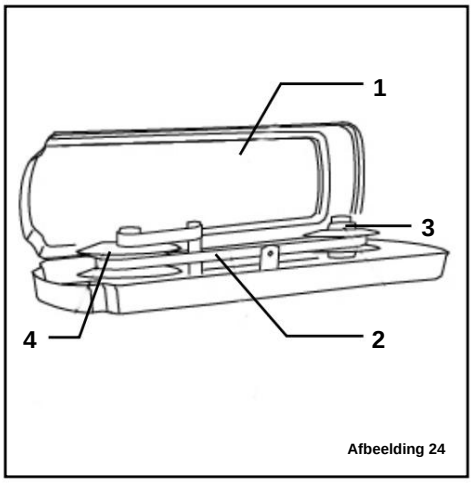
De riemspanning en de snelheid van de boormachine worden geregeld door automatische aanpassingen aan de diameter van de voorste spindel wanneer de snelheidshendel wordt verplaatst.

OPMERKING: Zie pagina 21 voor informatie over de variabele snelheidsfunctie van deze boormachine.

1. Sluit de boormachine aan en zet hem AAN. Stel de snelheid in op de hoogste stand, zet de boormachine UIT en haal de stekker eruit.

2. Open het riemdeksel (verwijder de kruiskopschroef aan de rechterkant en open vervolgens het deksel).

3. Druk op de onderkant van de motorpoelie. Hierdoor wordt de riemspanning losser. Werk de riem van de poelies.



Afbeelding 24

WAARSCHUWING: Wijzig de aandrijfsnelheid niet als de boormachine is uitgeschakeld.

4. Plaats de nieuwe riem op de motorpoelie, druk vervolgens de onderkant van de poelie naar beneden zoals eerder en zorg dat de riem zo dicht mogelijk bij de motoras komt. Zorg ervoor dat de onderkant van de poelie volledig naar beneden is geduwd.

5. Werk de riem rond de spindelpoelie. De riem zal niet strak staan, maar zal later vanzelf vastzitten.

6. Sluit en vergrendel de riemafdekking.

7. Sluit de boormachine aan en zet hem AAN. De riem zal zichzelf vastzetten en de juiste spanning bereiken.

Machine Translated by Google

ONDERHOUD

⚠ **WAARSCHUWING: Om ongelukken te voorkomen, schakelt u het gereedschap UIT en haalt u de stekker uit het stopcontact voordat u het gebruikt.**
het reinigen, afstellen of uitvoeren van onderhouds- of smeerwerkzaamheden .

⚠ **WAARSCHUWING: Elke poging om elektrische onderdelen van dit gereedschap te repareren of te vervangen, kan gevaarlijk zijn. Onderhoud van het gereedschap moet worden uitgevoerd door een gekwalificeerde technicus. Gebruik bij onderhoud alleen identieke vervangende onderdelen. Gebruik van andere onderdelen kan gevaarlijk zijn of leiden tot productfalen.**

ROUTINEMATIGE INSPECTIE

Controleer voor elk gebruik de algemene staat van het gereedschap. Als een van de volgende condities aanwezig is, gebruik het gereedschap dan niet totdat de onderdelen zijn vervangen.

CONTROLEER OP:

- **Losse hardware of onjuiste montage,**
- **Verkeerde uitlijning**
- **Beschadigde kabel/elektrische bedrading,**
- **Gebarsten of gebroken onderdelen, en**
- **Elke andere omstandigheid die de veilige werking ervan kan beïnvloeden**

LET OP: De meeste kunststoffen zijn gevoelig voor schade door verschillende soorten commerciële oplosmiddelen. Gebruik geen oplosmiddelen of schoonmaakmiddelen die de kunststof onderdelen kunnen beschadigen. Enkele hiervan zijn onder andere: benzine, koolstoftetrachloride, gechloreerde schoonmaakmiddelen en huishoudelijke schoonmaakmiddelen die ammoniak bevatten.

REINIGING & OPSLAG

1. Gebruik na elke bewerking een stofzuiger om zaagsel of metaalschaafsel van de oppervlakken van het gereedschap, de motorbehuizing en het werkgebied te verwijderen. Houd de ventilatieopeningen vrij van stof en vuil om te voorkomen dat de motor oververhit raakt.

2. Veeg de oppervlakken van het gereedschap schoon met een zachte doek of borstel. Zorg ervoor dat er geen water in het gereedschap komt.
3. Breng een dunne laag pastawas aan op de kolom en de tafel om deze oppervlakken schoon en roestvrij te houden.
4. Bewaar het gereedschap op een schone en droge plaats, buiten het bereik van kinderen.

SMERING

De kogellagers in de spindel en de V-snaarpoelie-assemblage zijn gesmeerd en permanent afgedicht, en vereisen geen smering. Trek de spindel naar beneden en olie de pen matig elke drie maanden.

Smeer de tafelbeugel en de vergrendelingsknoppen indien deze moeilijk te gebruiken zijn.

PRODUCTVERWIJDERING

Gebruikte elektrische gereedschappen mogen niet met het huishoudelijk afval worden weggegooid. Dit product bevat elektronische componenten die gerecycled moeten worden. Breng dit product naar uw lokale recyclingbedrijf voor verantwoorde verwijdering en om de impact op het milieu te minimaliseren.

Machine Translated by Google

PROBLEEMOPLOSSING

⚠ **WAARSCHUWING: Stop onmiddellijk met het gebruik van het gereedschap als een van de volgende problemen optreedt. Reparaties en vervangingen mogen alleen door een erkende technicus worden uitgevoerd.**

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
Luidruchtige werking of overmatig trilling	1) Onjuiste riemspanning 2) Droge spindel 3) Losse spindelpoelie 4) Losse motorpoelie 5) Vastgelopen motorpoelie	1) Pas de riemspanning aan. (Zie het gedeelte VERVANG DE RIEM) 2) Smeer de spindel. 3) Draai de stelschroeven aan de zijkant van de spindelpoelie vast. 4) Draai de stelschroeven aan de zijkant van de motorpoelie vast. 5) Smeer de motorpoelie en de motoras; zorg ervoor dat de poelie open en dicht kan wanneer de machine AAN staat en de snelheid wordt aangepast.
De boor brandt of rookt	1) Boren met de verkeerde snelheid 2) De houtsnippers komen niet uit het gat 3) Botte boor 4) Het werkstuk te langzaam invoeren 5) Niet gesmeerd	1) Verander de snelheid. 2) Trek de boor regelmatig terug om de spanen te verwijderen. 3) Slijp of vervang de boor. 4) Voer de zaag snel genoeg door om het werkstuk te kunnen zagen. 5) Smeer de boor met snijolie of motorolie.
Overmatig boren opraken of wiebelen; geboord gat is niet rond	1) Gebogen boor 2) Bit niet goed in de boorkop geplaatst 3) Versleten spindellagers 4) Lengtes van snijgroeven of hoeken die niet geschikt zijn voor de hardheid van de houtnerf 5) Chuck niet goed geïnstalleerd	1) Vervang de boor. 2) Plaats het bitje terug. 3) Lagers moeten mogelijk vervangen worden. 4) Slijp de boor op de juiste manier of vervang deze door een boor van het juiste type. 5) Plaats de boorkop terug.

Machine Translated by Google

ASSEMPROBLEEMOPLOSSINGEN

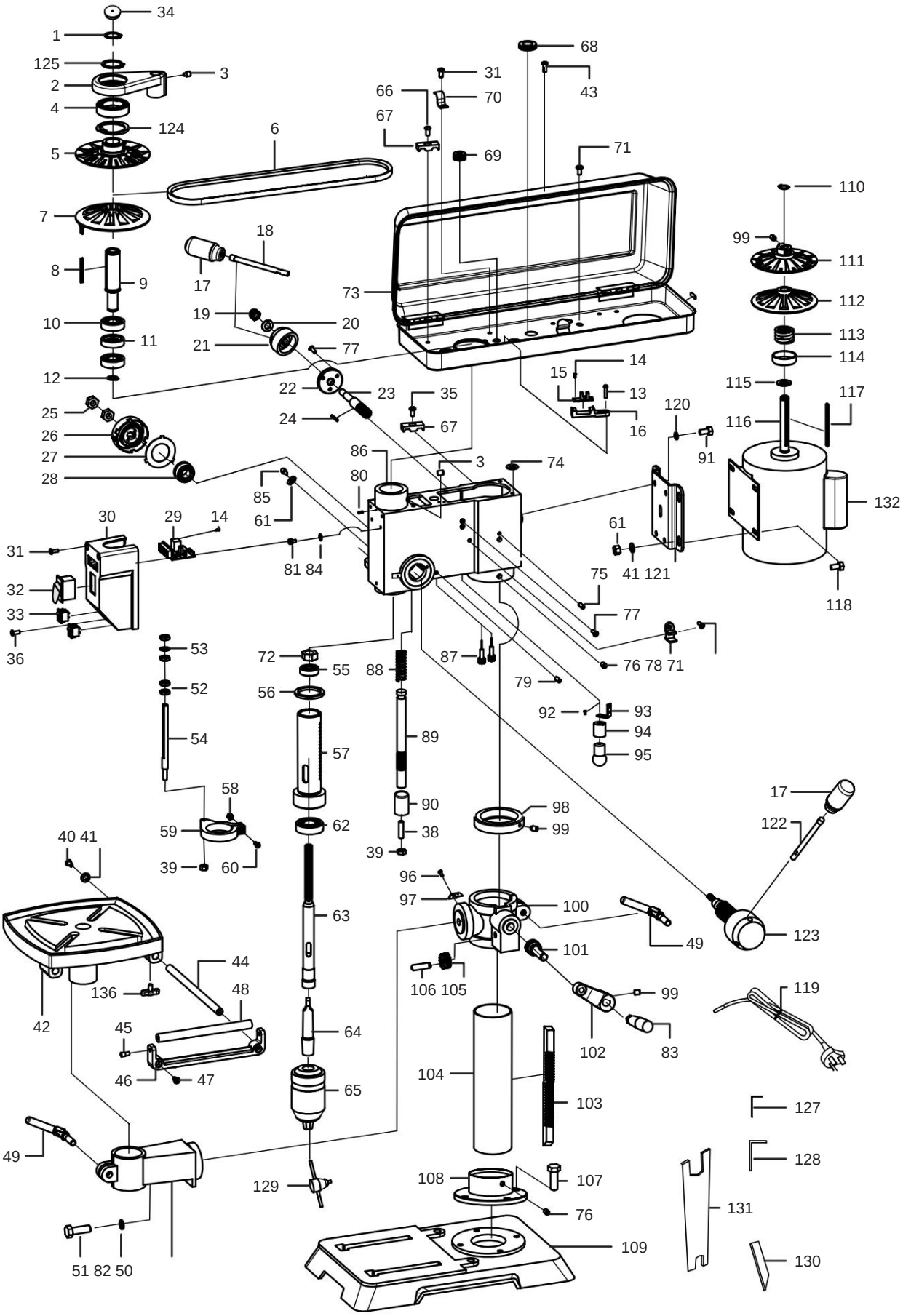
⚠ **WAARSCHUWING: Stop onmiddellijk met het gebruik van het gereedschap als een van de volgende problemen optreedt. Reparaties en vervangingen mogen alleen door een erkende technicus worden uitgevoerd.**

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
Boortje klemt vast het werkstuk	1) Het werkstuk klemt de boor vast 2) Te hoge toevoerdruk	1) Ondersteun of klem het werkstuk vast. 2) Voer langzamer.
Spil keert te langzaam of te snel terug	Schroefveer heeft onjuiste spanning	Pas de spanning van de schroefveer aan. Zie "Spindelretourveer" op p. 17
Chuck valt eraf spindel	Vuil, vet of olie op het taps toelopende oppervlak op de spindel of in de klauwplaat	Reinig het taps toelopende oppervlak van zowel de klauwplaat als de spindel met een huishoudelijk schoonmaakmiddel.
Motor stallen	1) Verkeerde zekeringen of stroomonderbrekers 2) Overbelast circuit 3) Lage spanning	1) Vervang de zekering of stroomonderbreker door een zekering of stroomonderbreker die geschikt is voor het circuit. 2) Schakel de andere apparaten uit en probeer het opnieuw. 3) Controleer de stroomlijn op de juiste spanning. Gebruik een ander circuit of laat een gekwalificeerde elektricien de service upgraden.

Machine Translated by Google

EEMONTAGE EN AANPASSINGEN

MONTAGE & AANPASSINGEN



Machine Translated by Google

MONTAGE & AANPASSINGEN

OPMERKING: Onderdelen zijn mogelijk alleen verkrijgbaar in de bijbehorende subassemblages.

Mogelijk zijn niet alle onderdelen te koop.

NR.	BESCHRIJVING	Hoeveelheid
	Borgring voor as, Ø24	1
1 2	Nok	1
3	Stelschroef, M8x12	2
4	Lager, 61907	1
5	Spindel Beweegbare Katrol	1
6	Getande V-riem	1
7	Spindel vaste katrol	1
8	Sleutel, Type A, 4x4x64	1
9	Spindelhuls	1
10	Lager, 6203RZ	2
11	Houder	1
12	Borgring voor as, Ø17	1
13	Schroef, M4x20	2
14	Schroef, ST2.9x6.5	4
15	Snelheidssensor	1
16	Snelheidssensor basis	1
17	Handgreepknop	4
18	Variabele snelheidshendel	1
19	Borgmoer, M10	1
20	Vlakke sluitring, Ø10	1
21	Handvat Zitting	1
22	Snelheidsaanpassingsbasis	1
23	Tandwielas	1
24	Sleutel, Type A, 3x3x25	1
25	Zeskantmoer, M12	2
26	Schroefveer montage	1
27	Lente-Baffle	1
28	Bus	1
29	Digitaal display PCB	1
30	Schakelkast	1
31	Kruiskopschroef, M5X12	3
32	Hoofdschakelaar	1
33	Lamp/Laserschakelaar	2
34	Schachtdeksel	1
35	Kruiskopschroef, M6x8	1
36	Kruiskopschroef, M5X10	1
37	Knop	2
38	Binnenzeskantbout, M8x6	1
39	Zeskantmoer, M8	1
40	Kruiskopschroef, M6x8	1

NR.	BESCHRIJVING	Hoeveelheid
41	Vlakke sluitring, Ø8	4
42	Werktafel	1
43	Schroef, M5x12	1
44	Geleidestang	2
45	Rolschroef	2
46	Rolondersteuning	1
47	Kruiskopschroef, M6x12	2
48	Rol	1
49	Kolomklem	1
50	Tafelarm	1
51	Zeskantbout, M12x35	1
52	Afstelmoer	4
53	Speciale ring	1
54	Schaal	1
55	Lager, 6201RZ	1
56	Rubberen ring	1
57	Schacht	1
58	Moer M6	1
59	Schaalkraag	1
60	Schroef M6x16	1
61	Zeskantmoer, M8	5
62	Lager, 6204RZ	1
63	Spindel, MT2	1
64	Klauwplaat, MT2-JT3	1
65	Chuck, JT3	1
66	Schroef, M5x16	1
67	Koordklemplaat	2
68	Rubberen bus	2
69	Snoerdoorvoer	1
70	Koordklemhaak	1
71	Zeskantbout	5
72	Zeskantmoer, M14	1
73	Riembehuizingsmontage	1
74	Dempingspad	4
75	Veerspeld, 6x15	2
76	Stelschroef, M8x8	3
77	Kruiskopschroef, M5x10	5
78	Sleutelclip	1
79	Schroef M6x8	2
80	Pin	1

Machine Translated by Google

NR.	BESCHRIJVING	Hoeveelheid
81	Kruiskopschroef, M5x8,	2
82	wSi pthrinSgpWrinags&heFr,laMt W12ashers	1
83	Hendel	1
84	Sterring Ø5	2
85	Pen-stelschroef	1
86	Hoofd	1
87	Laser	2
88	Rek-drukveer	1
89	Tandheugel as	1
90	Rekbus	1
91	Zeskantbout M8*12	3
92	Kruiskopschroef, M4x12	1
93	Lampfittingbeugel	1
94	Fitting	1
95	LED-lamp	1
96	Kruiskopschroef, M4x8	2
97	Afschuiningsindicator	1
98	Rekkraag	1
99	Schroef M6x10	3
100	Tafelondersteuning	1
101	Wormwiel	1
102	Krukhendel	1
103	Rek	1
104	Kolom	1
105	Innerlijke versnelling	1
106	Binnenste tandwielas	1
107	Zeskantbout, M10x30	4

NR.	BESCHRIJVING	Hoeveelheid
108	Kolom basis	1
109	Baseren	1
110	Borgring voor as, Ø14	1
111	Motor vaste katrol	1
112	Motor Beweegbare Katrol	1
113	Motor compressieveer	1
114	Lente basis	1
115	Veerring	1
116	Motormontage	1
117	Sleutel, Type A, 4x4x80	1
118	Zeskantschroef, M8x16	4
119	Stroomkabel	1
120	Veerring, Ø8	3
121	Motorplaat	1
122	Hendel	3
123	Handvatnaaf	1
124	Elastische ring, type A, Ø55	1
125	Borgring voor as, Ø35	1
126	Afdichtende rubberen strip	4
127	Inbussleutel, M3	1
128	Inbussleutel, M4	1
129	Chuck-sleutel	1
130	Wigvormig blok	1
131	Moersleutel	1
132	Condensator afdekking	1
136	Tafelsteunknop	2
BIJV	Condensator	1

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

ROBUUSTE GEREEDSCHAPPEN, HALVE PRIJS

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Bänkborrpress
Instruktionsmanual

Modell: DP12VL

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.
"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

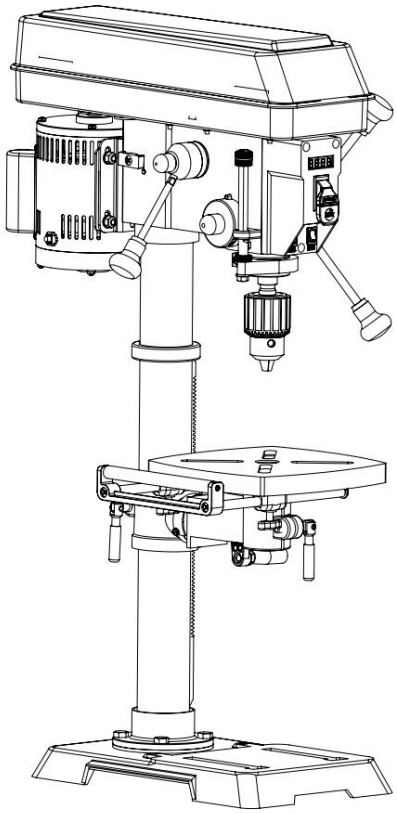
Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Bänkborrpress

Modell: DP12VL



VIKTIGT: Ditt nya verktyg har konstruerats och tillverkats enligt högsta standard för tillförlitlighet, användarvänlighet och förarsäkerhet. När den sköts på rätt sätt kommer den här produkten att ge dig år av robust, problemfri prestanda. Var noga uppmärksam på reglerna för säker användning, varningar och försiktighetsåtgärder. Om du använder ditt verktyg på rätt sätt och för det avsedda syftet, kommer du att få många år av

BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, vänligen läs denna bruksanvisning noggrant före användning.VEVOR förbehåller sig rätten att tolka instruktionerna. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du mottagit. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

Machine Translated by Google

INNEHÅLL

VÄLKOMNA 3

Introduktion ....

3 Specifikationer..... 3

SÄKERHET 4

Allmänna säkerhetsregler 4

Specifika säkerhetsregler för borrpressen 6

Elektrisk information..... 8

Lär känna din borrpress 9

INNAN ANVÄNDNING 10

Montering och justeringar..... 10

DRIFT OCH UNDERHÅLL 19

Drift 19

Underhåll..... 23

Felsökningsguide..... 24

Sprängvy & reservdelslista 26

Machine Translated by Google

INTRODUKTION

Tack för att du köpte borrpressen. Vi vet att du är glad över att få ditt verktyg att fungera, men först, vänligen ta en stund att läsa igenom manualen. Säker användning av detta verktyg kräver att du läser och förstår denna bruksanvisning och alla etiketter som är fästa på verktyget. Den här handboken ger information om potentiella säkerhetsproblem, samt användbara monterings- och driftsinstruktioner för ditt verktyg.

⚠ **Indikerar fara, varning eller försiktighet. Säkerhetssymbolerna och förklaringarna med dem förtjänar din noggranna uppmärksamhet och förståelse. Följ alltid säkerhetsföreskrifterna för att minska risken för brand, elektriska stötar eller personskador. Observera dock att dessa instruktioner och varningar inte ersätter korrekt olycksförebyggande åtgärder.**

OBS: Följande säkerhetsinformation är inte avsedd att täcka alla möjliga tillstånd och situationer som kan uppstå.

Håll denna handbok tillgänglig för alla användare under verktygets hela livslängd och granska den ofta för att maximera säkerhet för både dig själv och andra.

SPECIFIKATIONER

Motor	120V, 60 Hz, 5A
Hastighet	580-3200 RPM (ingen belastning)
Chuckkapacitet	1/32" - 5/8"(ÿ16mm))
Stroke	3-1/8" (80 mm)
Swin g	12" (300 mm)
Kapacitet (chuck till bas)	23" (595 mm)
Chuck Taper	JT3
Spindel avsmalnande	MT2
Bord Fasad	0 till 45 ° vänster och höger
Laser	Klass III, transformatordriven, 650 nm, <2,5 mW
Produktens vikt	78,5 lbs (NW: 35,75 kg)
Produktens mått	21-1/4 tum x 13-1/2 tum x 37 -1/2 tum. (340*540*950 mm)

Machine Translated by Google

ALLMÄNNA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

⚠ **VARNING! Läs alla säkerhetsvarningar och alla instruktioner. Underlåtenhet att följa varningarna och instruktionerna kan resultera i elektriska stötar, brand och/eller allvarliga skador.**

Säkerhet är en kombination av sunt förnuft, att vara alert och veta hur ditt föremål fungerar. Termen "elverktyg" i varningarna syftar på ditt nätdrivna (sladd) elverktyg eller batteridrivna (sladdlösa) elverktyg.

SPARA DESSA SÄKERHETSINSTRUKTIONER.

SÄKERHET FÖR ARBETSOMRÅDE

1. Håll arbetsområdet rent och väl upplyst. Röriga eller mörka områden leder till olyckor.

2. Använd inte elverktyg i explosiv atmosfär - sfärer, till exempel i närvaro av brandfarliga vätskor, gaser eller damm. Elverktyg skapar gnistor som kan ig - kväva damm eller ångor.

3. Håll barn och åskådare borta när du använder ett elverktyg. Distraktioner kan få dig att tappa kontrollen.

ELEKTRISK SÄKERHET

1. Elverktygskontakter måste matcha uttaget. Aldrig modd - fixera kontakten på något sätt. Använd inte några adapterkontakter med jordade (jordade) elverktyg. Omodifierade kontakter och matchande uttag minskar risken för elektriska stötar.

2. Undvik kroppskontakt med jordad eller jordad yta - som rör, radiatorer, spisar och kylskåp. Det finns en ökad risk för elektriska stötar om din kropp är jordad eller jordad.

3. Utsätt inte elverktyg för regn eller våta förhållanden. Vatten som kommer in i ett elverktyg ökar risken för el trisk chock.

4. Missbruk inte sladden. Använd aldrig sladden till bil - rycka, dra eller koppla ur elverktyget. Håll sladden borta från värme, olja, vassa kanter eller rörliga delar. Skadade eller trasslade sladdar ökar risken för elektriska stötar.

5. När du använder ett elverktyg utomhus, använd en ex - spännsnöre lämplig för utomhusbruk. Användning av en sladd som är lämplig för utomhusbruk minskar risken för elektriska stötar.

6. Om det inte går att använda ett elverktyg på en fuktig plats - kan undvikas, använd en jordfelsbrytare (GFCI) skyddad matning. Användning av en GFCI minskar risken för elektrisk chock.

PERSONLIG SÄKERHET

1. Var uppmärksam, titta på vad du gör och använd com - vettigt när du använder ett elverktyg. Använd inte ett elverktyg när du är trött eller påverkad av droger, alkohol eller medicin. Ett ögonblick av ouppmärksamhet när du använder elverktyg kan resultera i allvarliga personskador.

2. Använd personlig skyddsutrustning. Använd alltid ögonskydd. Skyddsutrustning som en andningsmask, halkfria skyddsskor och hörselskydd som används för lämpliga förhållanden minskar risken för personskador.

3. Förhindra oavsiktlig start. Se till att strömbrytaren är i avstängt läge innan du ansluter till strömkällan och/eller batteripaketet, plockar upp eller bär verktyget. Att bära elverktyg med fingret på strömbrytaren eller att strömsätta elverktyg som har strömbrytaren på leder till olyckor.

4. Ta bort eventuella justeringsnycklar eller skiftnyckel innan du slår på elverktyget. En skiftnyckel eller en nyckel som sitter kvar på en roterande del av elverktyget kan leda till personskada.

5. Räck inte för mycket. Håll alltid rätt fotfäste och balans. Detta möjliggör bättre kontroll över elverktyget i oväntade situationer.

6. Klä dig ordentligt. Bär inte löst sittande kläder eller judar - elry. Håll ditt hår och kläder borta från rörliga delar. Lösa kläder, smycken eller långt hår kan fastna i rörliga delar.

Machine Translated by Google

ALLMÄNNA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

⚠ **VARNING! Läs alla säkerhetsvarningar och alla instruktioner. Underlåtenhet att följa varningarna och instruktionerna kan resultera i elektriska stötar, brand och/eller allvarliga skador.**

Säkerhet är en kombination av sunt förnuft, att vara alert och veta hur ditt föremål fungerar. Termen "elverktyg" i varningarna syftar på ditt nätdrivna (sladd) elverktyg eller batteridrivna (sladdlösa) elverktyg.

SPARA DESSA SÄKERHETSINSTRUKTIONER.

7. Om anordningar tillhandahålls för anslutning av dammavsugnings- och uppsamlingsanläggningar, se till att dessa är anslutna och korrekt använda. Användning av dammuppsamling kan minska dammrelaterade faror.

ANVÄNDNING OCH SKÖTSEL AV ELVERKTYG

1. Tvinga inte elverktyget. Använd rätt elverktyg för din applikation. Rätt elverktyg kommer att göra jobbet bättre och säkrare i den takt som det är designat för.

2. Använd inte elverktyget om strömbrytaren inte slår på och av det. Alla elverktyg som inte kan styras med strömbrytaren är farliga och måste repareras.

3. Koppla bort kontakten från strömkällan och/eller batteripaketet från elverktyget innan du gör några justeringar, byter tillbehör eller förvarar elverktyg. Sådana förebyggande säkerhetsåtgärder minskar risken för att elverktyget startas av misstag.

4. Förvara inaktiva elverktyg utom räckhåll för barn och låt inte personer som inte är bekanta med elverktyget eller dessa instruktioner använda elverktyget.
Elverktyg är farliga i händerna på outbildade oss-ers.

5. Underhåll elverktyg. Kontrollera om rörliga delar är felinriktade eller fastnar, delar som går sönder och andra tillstånd som kan påverka elverktygets funktion - tion. Om det är skadat, låt det elverktyg repareras före användning. Många olyckor orsakas av dåligt underhållna elverktyg.

6. Håll skärverktyg vassa och rena. Korrekt underhållna skärverktyg med vassa skäreggar är mindre benägna att binda och är lättare att kontrollera.

7. Använd elverktyget, tillbehören och verktygsbitar etc. i enlighet med dessa instruktioner, med hänsyn till ac - räkna arbetsförhållandena och det arbete som ska vara per - bildas. Användning av elverktyget för andra operationer än de avsedda kan resultera i en farlig situation.

8. Använd klämmor för att fästa ditt arbetsstycke på en stabil yta. Att hålla ett arbetsstycke för hand eller använda kroppen för att stödja det kan leda till att du förlorar kontrollen.

9. HÅLL SKYDD PÅ PLATS och i fungerande skick.

SERVICE

1. Låt en kvalificerad reparatör serva ditt elverktyg som endast använder identiska reservdelar. Detta kommer att säkerställa att säkerheten för elverktyget är huvudsaklig - besläktad.

KALIFORNIEN PROPOSITION 65 VARNING

En del damm som skapas av kraftslipning, sågning, slipning, borrning och andra byggnadsaktiviteter kan innehålla kemikalier, inklusive bly, som i delstaten Kalifornien är kända för att orsaka cancer, fosterskador eller andra reproduktionsskador. Tvätta händerna efter hantering. Några exempel på dessa kemikalier är:

- **Bly från blybaserade färger.**
- **Kristallin kiseldioxid från tegel, cement och annat murverksprodukter.**
- **Arsenik och krom från kemiskt behandlade virke.**

Din risk från dessa exponeringar varierar beroende på hur ofta du utför den här typen av arbete. För att minska ditt ex - utsätts för dessa kemikalier, arbeta i ett välventilerat utrymme med godkänd säkerhetsutrustning såsom dammmasker speciellt utformade för att filtrera bort mikroskopiska partiklar.

Machine Translated by Google

SÄRSKILDA REGLER FÖR BORPRESSEN

⚠ VARNING: Låt inte komfort eller förtrogenhet med produkten ersätta strikt efterlevnad av produktsäkerhetsreglerna. Underlåtenhet att följa säkerhetsinstruktionerna kan leda till allvarliga personskador.

1. VERKTYTSSYFTE. Denna borrpress är designad för att borra genom metall och trä. Borrning genom andra material kan resultera i brand, skador eller skador på arbetsstycket. Att använda maskinen för något annat ändamål som den inte är avsedd för kan leda till allvarliga skador, maskinskada och upphävande av garantin.

2. MASKINMONTERING. För driftsäkerhet måste borrpressen vara säkert monterad på en plan och stabil yta eller stativ.

3. PERSONLIG SÄKERHET.

- **Bär alltid ANSI Z87.1-godkända glasögon med sidoskydd, hörselskydd och dammmask.**
- **Bär inte löst sittande kläder eller smycken, eftersom de kan dras in av verktyget. Bind tillbaka långt hår. •**

BÄR INTE handskar när du använder maskinen.

4. Elsladdar. Håll sladdar borta från värme, olja, vassa kanter och rörliga delar av verktyget. Låt en elektriker byta ut eller reparera skadade eller slitna sladdar omedelbart.

5. INSPEKTION AV VERKTYG OCH TILLBEHÖR. Före användning, kontrollera verktyget och tillbehören för eventuella skador eller saknade delar. Använd inte verktyget om någon del saknas eller är skadad. Se till att alla justeringar är korrekta och att alla anslutningar är täta. Håll alla skydd på plats.

6. BORRNINGSTILLBEHÖR. • Se till

att borren inte är skadad före användning; använd endast oskadade borr

- **Se till att borren är ordentligt låst i chucken innan du slår PÅ.**
- **Se till att chucknyckeln är borttagen från chucken innan du slår PÅ.**
- **Använd klämmor eller ett skruvstäd (ingår ej) för att fästa ett arbetsstycke på bordet. Detta kommer att förhindra att arbetsstycket roterar med borrkronan.**

7. Se till att bordslåset är åtdraget innan borrpressen startas.

8. KRAV PÅ ARBETSDEL.

- **Stå endast arbetsstycken som är tillräckligt robusta för att motstå kraften från borrkronan.**
- **Inspektera arbetsstycket för defekter, spikar, häftklamrar etc. innan du borrar. Borra aldrig material som har tvivelaktiga defekter eller inbäddade främmande föremål.**
- **Borra inte material utan en plan yta om inte ett lämpligt stöd används (klämma eller skruvstäd).**

9. FÖRHINDRA OAVSIKTLIG START. Se till att strömbrytaren är i OFF-läget innan du ansluter maskinen. Se alltid till att strömbrytaren är i läget AV och att maskinen är urkopplad när du gör någon rengöring, montering, installation eller när den inte används.

10. Använd inte detta verktyg förrän det är helt monterat och installerat enligt instruktionerna.

11. Ta bort rester och andra föremål från bordet innan du slår PÅ borrpressen.

Machine Translated by Google

SÄRSKILDA REGLER FÖR BORPRESSEN

12. BORRNING AV ARBETSDELEN.

• Låt spindeln nå full hastighet innan du borrar arbetsstycket. • Starta aldrig maskinen med borren pressad mot arbetsstycket. • Justera bordet eller djupstoppet för att undvika borrning i bordet.

• Ställ in borrpressen på den hastighet som är lämplig för materialet som borras.

13. Rör inte rörliga delar. Håll händerna borta från borrkronan under drift. Om rengöring är nödvändig, stäng av maskinen och använd en borste för att ta bort sågspån och spån istället för händerna.

14. Utför aldrig layout, montering eller uppställningsarbete på bordet medan maskinen är PÅ.

15. Efter att ha stängt av borrpressen, vänta tills spindeln stannar helt innan du rör vid arbetsstycket. Stäng alltid AV borren innan du tar bort skrot från bordet.

16. Innan du lämnar maskinen, stäng alltid AV och koppla ur maskinen, ta bort borrspetsen och rengör bordet. Stäng av och koppla ur maskinen innan du rengör, gör justeringar eller byter borr. Oavsiktlig start kan inträffa om verktyget kopplas in under ett tillbehörsbyte eller justering.

17. RENGÖRING. Använd aldrig lösningsmedel för att rengöra plastdelar. Lösningsmedel kan lösa upp eller på annat sätt skada materialet. Använd endast en mjuk fuktig trasa för att rengöra plastdelar.

18. ERSÄTTNINGAR. Om någon komponent i din borrmaskin saknas/skadas eller går sönder på något sätt, stäng AV strömbrytaren och dra ut kontakten ur eluttaget. Byt ut de saknade, skadade eller trasiga delarna med endast identiska reservdelar innan du återupptar driften.

KALIFORNIEN PROPOSITION 65 VARNING

En del damm som skapas av kraftslipning, sågning, slipning, borrning och andra byggnadsaktiviteter kan innehålla kemikalier, inklusive bly, som staten Kalifornien känner till orsakar cancer, fosterskador eller andra reproduktionsskador. Tvätta händerna efter hantering. Några exempel på dessa kemikalier är:

- **Bly från blybaserade färger.**
- **Kristallin kiseldioxid från tegel, cement och andra murverksprodukter.**
- **Arsenik och krom från kemiskt behandlat virke.**

Din risk från dessa exponeringar varierar beroende på hur ofta du utför den här typen av arbete. För att minska din exponering för dessa kemikalier, arbeta i ett välventilerat utrymme med godkänd säkerhetsutrustning såsom dammmasker speciellt utformade för att filtrera bort mikroskopiska partiklar.

Dessa säkerhetsinstruktioner kan omöjligen varna för varje scenario som kan uppstå med detta verktyg, så se alltid till att vara uppmärksam och använda sunt förnuft under drift.

Machine Translated by Google

ELEKTRISK INFORMATION

JORDNINGSINSTRUKTIONER

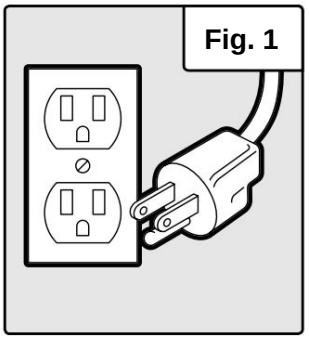
I händelse av ett fel eller haveri ger jordning vägen för minsta motstånd för en elektrisk ström och minskar risken för elektriska stötar. Detta verktyg är utrustat med en elektrisk sladd som har en utrustningsjordledare och en jordad kontakt. Kontakten MÅSTE anslutas till ett matchande uttag som är korrekt installerat och jordat i enlighet med ALLA lokala bestämmelser och förordningar.

1. Modifiera inte den medföljande kontakten. Om det inte passar i uttaget, låt en behörig elektriker installera rätt uttag.

2. Felaktig anslutning av utrustningens jordledare kan resultera i elektriska stötar. Ledaren med den gröna isoleringen (med eller utan gula ränder) är utrustningens jordledare. Om reparation eller byte av elkabeln eller kontakten är nödvändig, anslut INTE utrustningens jordledare till en strömförande terminal.

3. Kontrollera med en auktoriserad elektriker eller servicepersonal om du inte helt förstår jordningsinstruktionerna eller om verktyget är ordentligt jordat.

4. Använd endast tretrådiga förlängningssladdar som har tre-uttag och uttag som accepterar verktygets kontakt (INSERT CR). Reparera eller byt ut en skadad eller sliten sladd omedelbart.



FÖRSIKTIGHET! Kontrollera i alla fall att uttaget i fråga är ordentligt jordat. Om du är osäker, låt en legitimerad elektriker kontrollera uttaget.

RIKTLINJER OCH REKOMMENDATIONER FÖR FÖRLÄNGNINGSSLADD

När du använder en förlängningssladd, se till att använda en som är tillräckligt tung för att bära den ström som din produkt drar. En ur förstorad sladd kommer att orsaka ett fall i nätspänningen vilket resulterar i strömförlust och överhettning. Tabellen nedan visar den korrekta storleken som ska användas enligt sladdlängd och strömstyrka. Om du är osäker, använd en tyngre sladd. Ju mindre mätartal, desto tyngre sladd.

AMPERAGE	OBLIGATORISK MÄTARE FÖR FÖRLÄNGNINGSSLADAR			
	25 fot	50 fot	100 fot	150 fot
5A	18 gauge	16 gauge	16 gauge	14 gauge

1. Undersök förlängningssladden före användning. Se till att din förlängningssladd är ordentligt ansluten och i gott skick. Byt alltid ut en skadad förlängningssladd eller låt en kvalificerad person reparera den innan du använder den.

2. Missbruk inte förlängningssladden. Dra inte i sladden för att koppla bort från uttaget; koppla alltid ur genom att dra i kontakten. Koppla bort förlängningssladden från uttaget innan du kopplar bort produkten från förlängningssladden. Skydda dina förlängningssladdar från vassa föremål, överdriven värme och fuktiga/våta områden.

3. Använd en separat elektrisk krets för ditt verktyg. Denna krets får inte vara mindre än en 12-gauge ledning och bör skyddas med en 15A tidsfördröjd säkring. Innan du ansluter motorn till kraftledningen, se till att strömbrytaren är i läge OFF och att den elektriska strömmen är märkt på samma nivå som strömmen som är stämplad på motorns märkskylt. Körning med lägre spänning kommer att skada motorn.

Machine Translated by Google

KÄNNA DIN BORPRESS

VERKTYGSSYFTE

Borrpressar används främst för att borra rena, exakta cylindriska hål i arbetsstycken eller för att förstora befintliga hål. Du kan också hitta andra användningsområden för din borrpress såsom brotschning, försänkning, försänkning, etc. Se diagrammet nedan och på sidan 10 för att bli bekant med borrpressens delar och

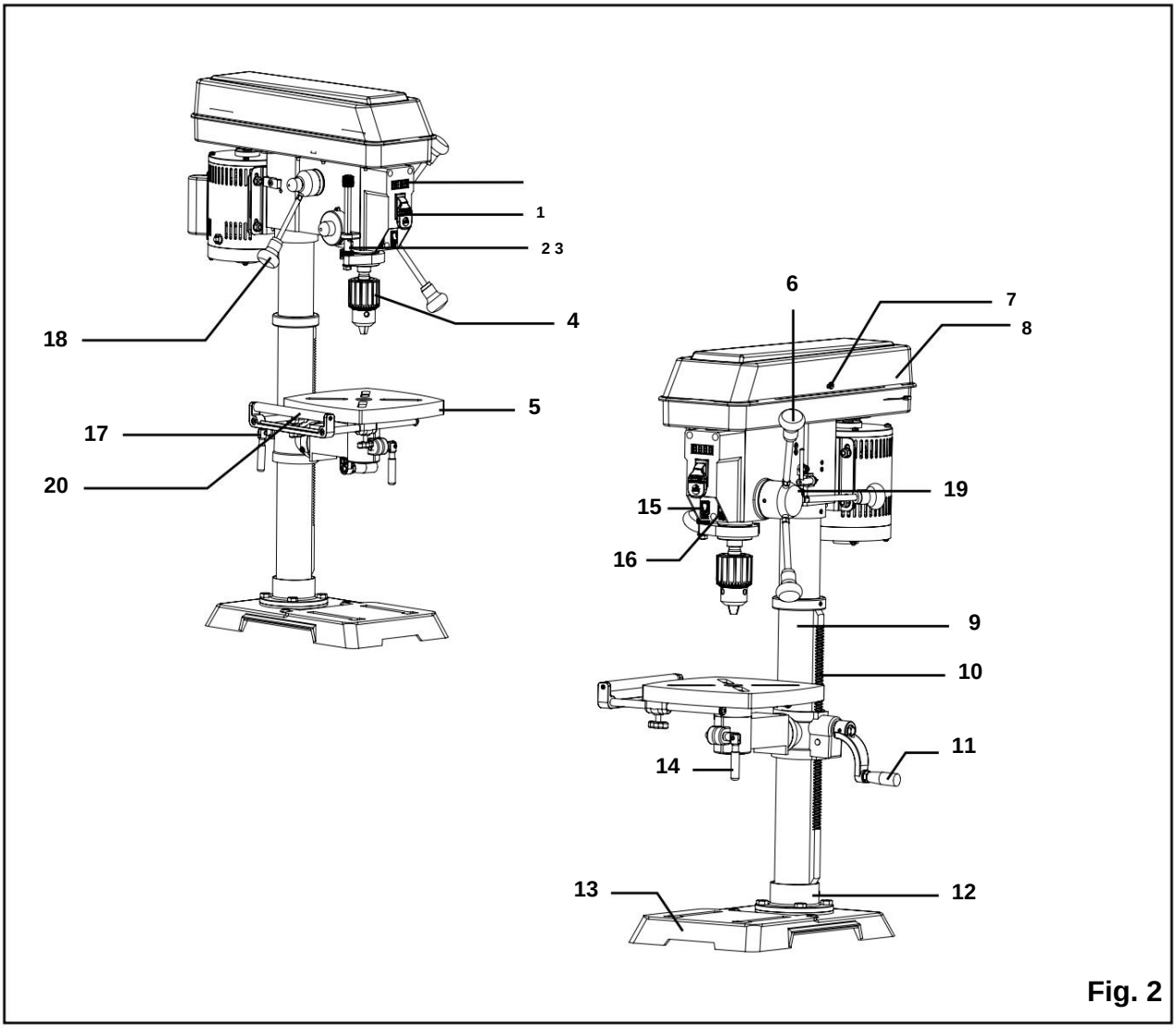


Fig. 2

1. Digital hastighetsavläsning
2. ON / OFF-brytare
3. Djupskala
4. Chuck
5. Tabell
6. Matningshandtag
7. Kåpa skruv
8. Bostadsskydd
9. Kolumn
10. Kuggstång
11. Vevhandtag
12. Kolumnstöd
13. Bas
14. Bordslåshandtag
15. Laser ON / OFF-brytare
16. LED arbetsljusbrytare
17. Stödlåshandtag 18. Hastighetshandtag 19. Chuck Key Storage
20. Förlängningsvinge

Machine Translated by Google

MONTERING & JUSTERINGAR

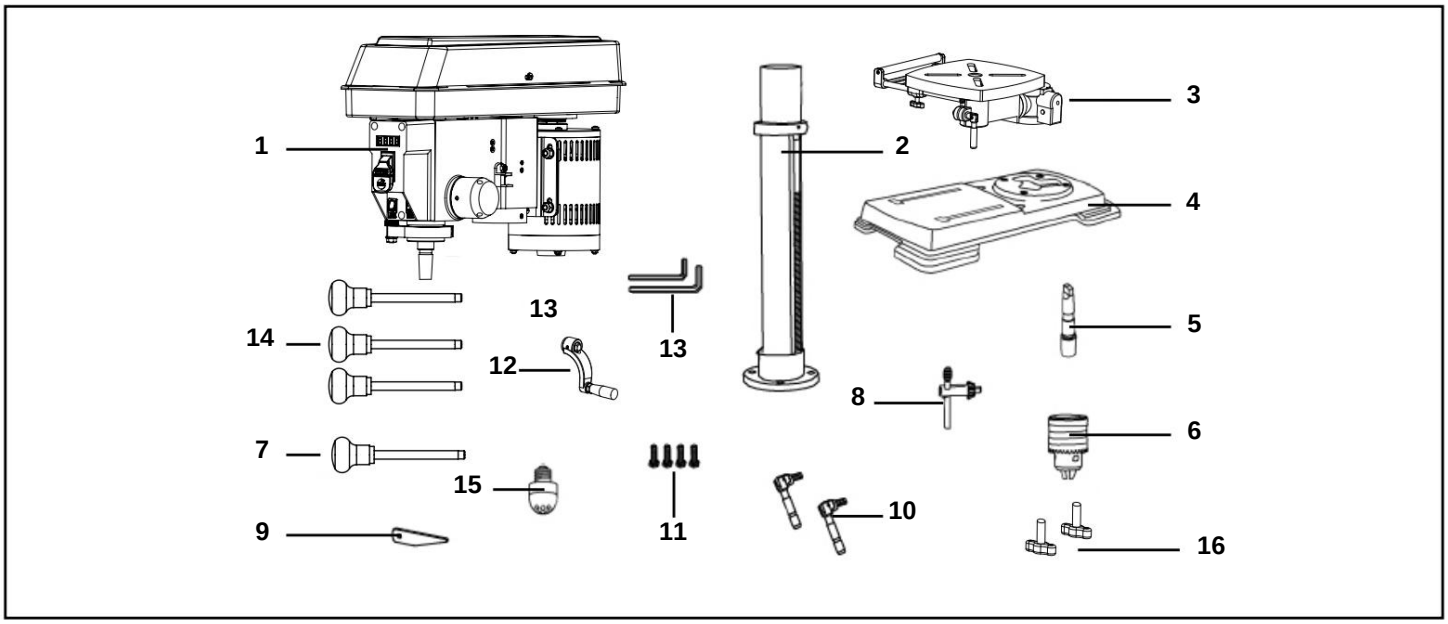
UPPACKNING Ta

försiktigt bort borrpressen ur förpackningen med hjälp av en vän eller pålitlig fiende. Se till att ta ut allt innehåll och tillbehör. Kasta inte förpackningen förrän borrpressen är helt monterad.

Innan du använder borrpressen måste du montera enheten enligt instruktionerna i detta avsnitt. Kontrollera din packlista mot diagrammet nedan.

RENGÖRING AV ARBETSBORDENS YTA Din borrpress

levereras skyddad med ett lager av rostskyddsbeläggning på dess exponerade (icke-målade) metallytor. Rengör de rostskyddade ytorna med en mjuk trasa fuktad med fotogen. Använd inte bensin eller cellulosabaserade lösningsmedel som lackförtunning eller lackförtunning, eftersom dessa skadar de målade ytorna.
Efter rengöring, applicera ett lätt lager av högkvalitativt pastavax på bordet och kolonnen för att förhindra rost. Torka av alla delar noggrant med en ren, torr trasa.



1. Huvud/motorenhet(1)
2. Kolumnmontering(1)
3. Tabell(1)
4. Bas(1)
5. Chuck Arbor(1)
6. Chuck(1)
7. Hastighetshandtag (1)
8. Chuck Key(1)
9. Kil(1)
10. Bordslåshandtag (2)
11. Sexkantsbultar (4)
12. Bordsvev (1)
13. Sexkantsnycklar (3 mm och 4 mm)
14. Matarhandtag (3)
15. LED-lampa(1)
16. Vingknoppar (2)

Machine Translated by Google

MONTERING & JUSTERINGAR

⚠**VARNING: Om någon del saknas eller är skadad, anslut inte borrpressen förrän den saknade eller skadade delen har reparerats eller ersatts.**

Kolonnenheten (pelare, pelarstöd, rack, rackkrage och bordsstödsfäste) måste fästas på basen. Bords- och bordsstödshandtagen måste fästas på bordsstödsfästet. Huvudet måste fästas på kolonnen.

Verktyg som behövs för montering (ingår ej):
- **Justerbar skiftnyckel**
- **Hammare och träblock, ELLER dödslagshammare, ELLER gummiklubba**
- **Skruvmejsel**

ATT FÄSTA KOLONNEN PÅ BASSEN (FIG. 3)

1. Placera pelarmonteringen (fig. 3 - 1) på basen (fig. 3 - 2) och rikta in pelarstödshålen mot bottenhålen.

2. Installera en sexkantskruv (fig. 3 - 3) i varje pelarstödshål och dra åt bultarna med den justerbara skiftnyckeln (ingår ej).

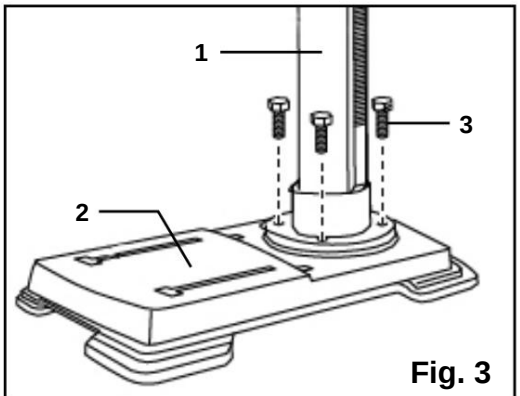


Fig. 3

TABELL TILL TABELL STÖDFÄSTE (FIG. 4)

1. Placera vevhandtaget (fig 4 - 1) på axeln (fig 4 - 2) på bordsfästet så att axelns platta är under ställskruven (fig. 4 - 3). Dra åt ställskruven.

2. Trä in bordslåshandtaget (fig. 4 - 4) i framsidan av bordsfästet.

3. Trä in bordsstödets låshandtag i baksidan av bordsstödsfästet (ej visat).

4. Placera bordet (fig. 4 - 5) i samma riktning som basen. Montera bordet och dra åt bordslåshandtaget (fig. 4 - 4) och stödlåshandtaget.

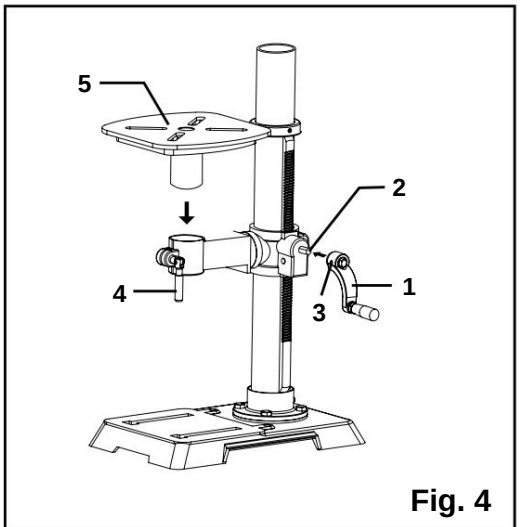


Fig. 4

Machine Translated by Google

MONTERING & JUSTERINGAR

BORRPRESSHUVUD TILL KOLONN (FIG. 5)

⚠ **VARNING: Borrpresshuvudet är tungt. För att undvika skador bör två personer lyfta den på plats.**

1. Lyft försiktigt upp borrpresshuvudet (fig. 5 - 1) och placera det över pelaren (fig. 5 - 2).

2. Placera monteringsöppningen (fig. 5 - 3) på borrpresshuvudet över toppen av kolonnen. Se till att borrpresshuvudet sitter ordentligt på pelaren.

3. Rikta in borrpresshuvudets riktning med basens och bordets riktning.

4. Dra åt ställskruven (fig. 5 - 4) med den medföljande insexnyckeln.

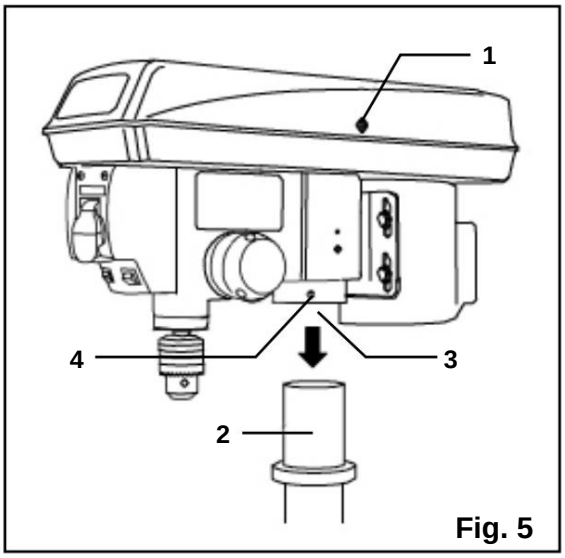


Fig. 5

MATNINGSHANDTAG (FIG. 6)

1. Sätt in de tre matarhandtagen (fig. 6 - 1) i de gängade öppningarna på matningsnavet (fig. 6 - 2).

2. Dra åt handtagen manuellt i öppningarna. Använd en justerbar skiftnyckel (ingår ej) för att greppa plattorna på handtagen och dra åt dem helt.

OBS: När du använder borrpressen kan ett eller två av matarhandtagen tas bort om ett ovanligt format arbetsstycke stör handtagets rotation.

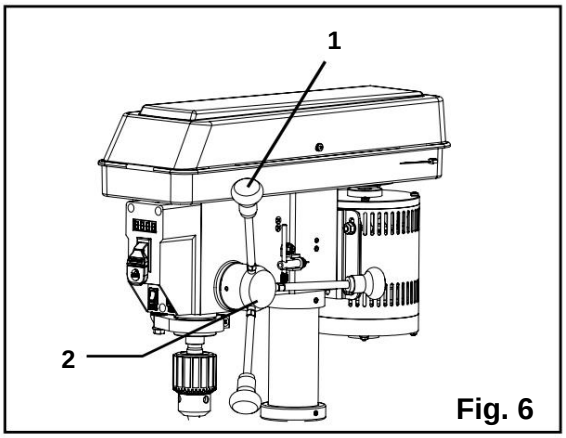


Fig. 6

HASTIGHETSHANDTAG (FIG. 7)

1. Sätt in hastighetshandtaget (fig. 7 - 1) i den gängade öppningen på hastighetsnavet (fig. 7 - 2).

2. Dra åt handtaget manuellt i öppningarna. Använd en justerbar skiftnyckel (ingår ej) för att greppa plattorna på handtagen och dra åt dem helt.

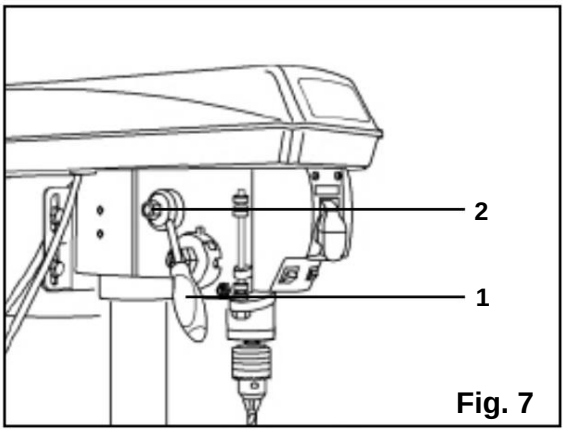


Fig. 7

Machine Translated by Google

MONTERING & JUSTERINGAR

MONTERING AV BORPRESSEN (FIG. 8)

Borrpressen måste fästas ordentligt genom monteringshålen (fig. 8 - 1) till ett stativ eller arbetsbänk med kraftiga fästelement (ingår ej). Detta förhindrar att borrpressen välter, glider eller går under drift.

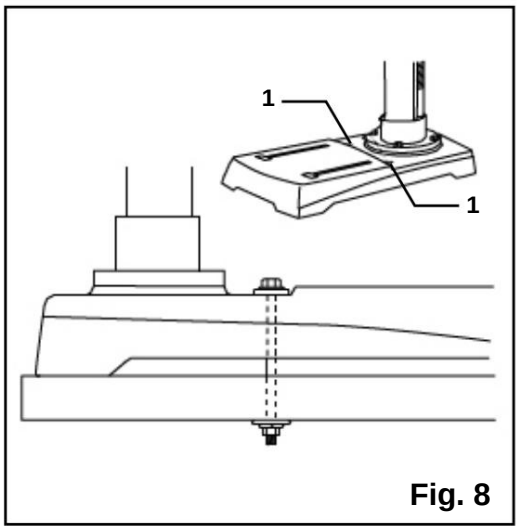


Fig. 8

VIKTIGT: Om stativet eller arbetsbänken har en tendens att röra sig under drift, fäst arbetsbänken ordentligt i golvet.

LED-lampa

En LED-lampa har monterats i sockeln på huvudet.

⚠ VARNING: För att minska risken för brand, ANVÄND INTE en glödlampa på mer än 40 watt. När du byter glödlampa, kontrollera alltid att strömbrytaren är i läge OFF och att kontakten är urkopplad från strömkällan.

INSTALLERA CHUCKEN (FIG. 9)

1. Inspektera och rengör det koniska hålet i chucken (fig. 9 - 1) och spindeln (fig. 9 - 2). Ta bort allt fett, beläggningar och partiklar från chuck- och spindelytorna med en ren trasa.

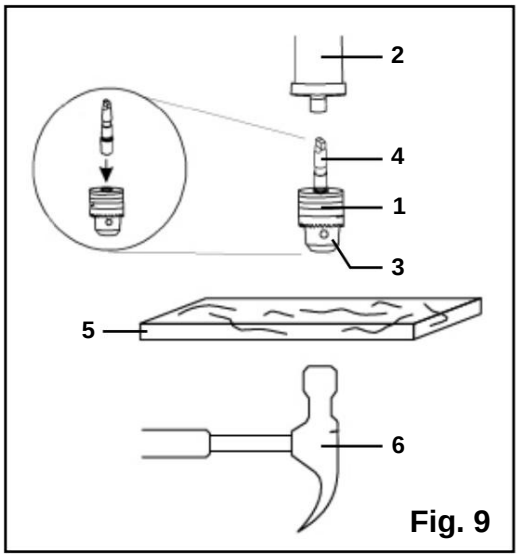


Fig. 9

2. Öppna chuckbackarna (fig. 9 - 3) genom att manuellt vrida chuckcylindern medurs. Se till att käftarna är helt försänkta inuti chucken.

3. Sätt in chuckaxeln (fig. 9 - 4) i öppningen överst på chucken.

⚠ FÖRSIKTIGHET: För att undvika att skada chucken, se till att käftarna är helt försänkta i chucken. Använd inte en metallhammare för att driva chucken på axeln eller in i spindeln.

4. Sätt in spindeln i spindeln. Vrid den tills spindelns tapp (plattorna på änden) är i linje med spåret i spindeln och chucken och axeln kan skjutas uppåt. Sätt fast chucken genom att placera ett träblock (fig. 9 - 5, medföljer ej) under chucken och knacka ordentligt på träet en gång med en hammare. Alternativt kan du knacka ordentligt på chucken en gång med en gummiklubba eller slaghammare (ingår ej).

5. Om chucken eller axeln inte sitter ordentligt, kanske de inte är tillräckligt rena. Ta bort dem och rengör de passande ytorna noggrant, försök sedan igen. Se till att allt damm, skräp och vätskor avlägsnas från ytorna och att ingen av ytorna är skadade.

Machine Translated by Google

MONTERING & JUSTERINGAR

TA BORT CHUCKEN (FIG. 10)

1. Vrid matarhandtagen (1) för att sänka chucken (2) till det lägsta läget.

2. Sätt in kilen (3) i öppningen i pennan. Knacka försiktigt på kilen med en gummiklubba (4) (ingår ej). Chucken och arbor kommer att falla ut.

OBS: För att undvika eventuell skada på borren eller chucken, var beredd att fånga chucken när den faller.

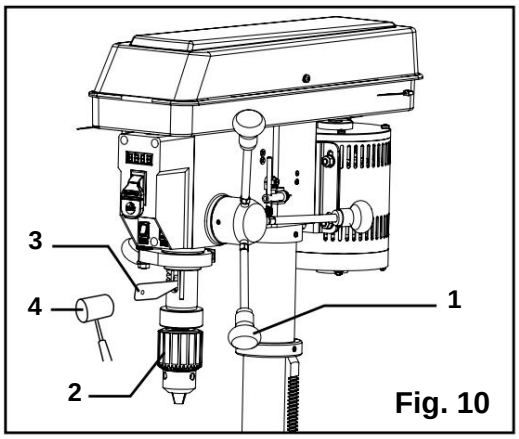


Fig. 10

HÖJ ELLER SÄNK BORDET (FIG. 11)

1. Lossa stödlåshandtaget (fig. 11 - 1) och vrid vevhandtaget (fig. 11 - 2) tills bordet är i önskad höjd.

2. Dra åt stödlåshandtaget innan du borrar.

ROTERA BORDET (FIG. 11)

1. Lossa stödlåshandtaget (fig. 11 - 1) och vrid bordet runt pelaren till önskat läge.

OBS: Stället ska rotera runt kolonnen med bordsfästet. Om stativet binder sig och inte roterar, lossa lite på ställskruven i stativkragen.

2. Dra åt stödlåset före borrning.

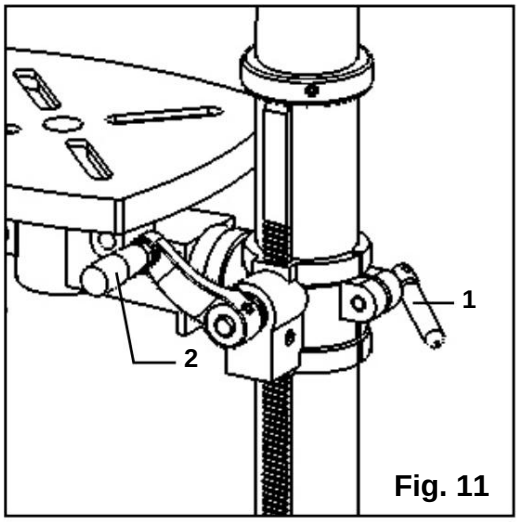


Fig. 11

LUTA BORDET (FIG. 12A)

1. Lossa den avfasade låsbulten (fig. 12A - 1) genom att vrida den moturs med en justerbar skiftnyckel (ingår ej).

2. Luta bordet till önskad vinkel med hjälp av fasskalan (fig. 12A - 2) som en grundläggande guide.

3. Dra åt den avfasade låsbulten igen.

JUSTERA TABELLEN ATT VARA HORISONTAL (FIG. 12A)

1. Lossa den avfasade låsbulten (fig. 12A - 1).

2. Justera bordet till 0°-inställningen på avfasningsskalan (fig. 12A - 2).

3. Dra åt den avfasade låsbulten med justeringsnyckeln.

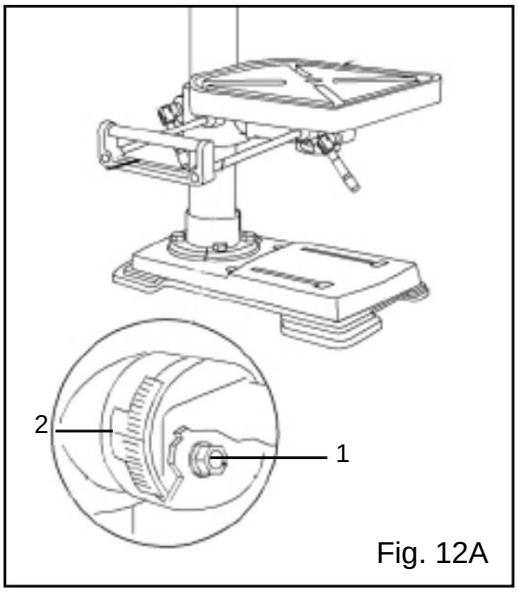


Fig. 12A

⚠ **VARNING: För att undvika skador, se till att chucknyckeln är borttagen från chucken innan du startar någon borrning.**

Machine Translated by Google

MONTERING & JUSTERINGAR

INSTALLERA BORDSFÖLJNING (FIG. 12B)

1. Sätt in de två stängerna (fig. 12B - 1) på bordsförlängningen i de två kanalerna (fig. 12B - 2) på sidan av bordet.
2. Placera en vingknopp (fig. 12B - 3) i öppningen på botten av varje kanal och dra åt för att säkra förlängningen vid bordet.

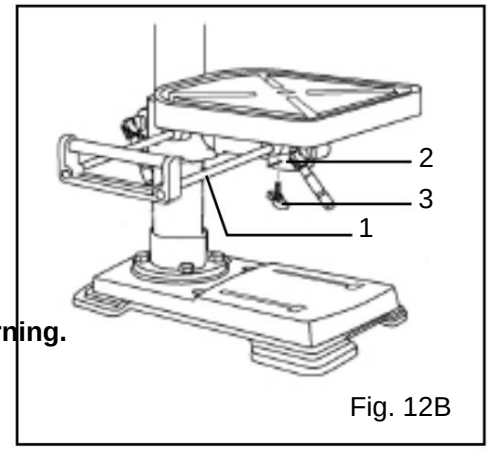


Fig. 12B

⚠ **VARNING: För att undvika skador, se till att chucknyckeln är borttagen från chucken innan du påbörjar någon borrning.**

INSTALLERA EN BORR (FIG. 13)

1. Placera chucknyckeln (fig. 13 - 1) i sidonyckelhålet på chucken (fig. 13 - 2), i ingrepp med nyckeln med kugghjulens tänder.

2. Vrid chucknyckeln moturs för att öppna chuckbackarna (fig. 13 - 3).

3. Sätt in en borrkrona (fig. 13 - 4) i chucken tillräckligt långt för att få maximalt grepp av chuckbackarna på bitskaftet.

4. Centrera borrkronan i chuckbackarna innan den sista åtdragningen av chucken.

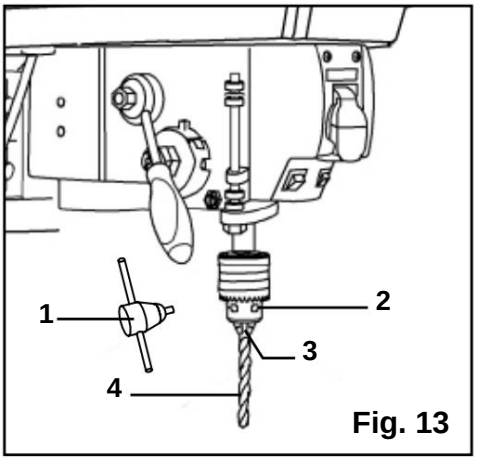


Fig. 13

5. Dra åt chuckbackarna med chucknyckeln för att säkerställa att borrkronan inte glider under borrning. Dra åt alla tre nyckelhålen på chucken.

6. Ta bort chucknyckeln och placera den tillbaka på förvaringen ombord.

KVADRERINGSBORD TILL BORREN (FIG. 14)

1. Sätt in en 3" lång borrkrona (fig. 14 - 1) i chucken (fig. 14 - 2) och dra åt käftarna med chucknyckeln.

2. Lyft bordet med vevhandtaget (fig. 14 - 3). Lås bordet (fig. 14 - 4) ungefär 1" under borrkronan.

3. Placera en kombinationsruta (fig. 15 - 5) (ingår ej) på bordet enligt bilden, och placera den långa raka kanten av kombinationsrutan mot borrkronan. Se till att borrkronan är parallell/inriktad exakt mot kvadratens raka kant.

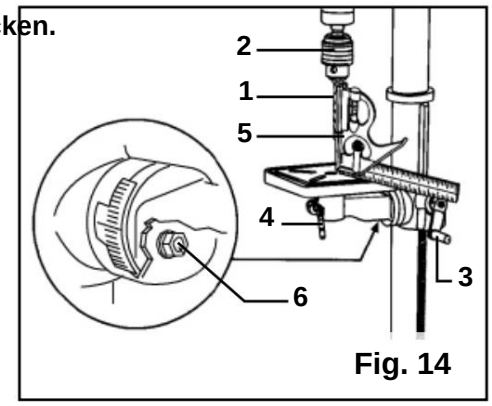


Fig. 14

Machine Translated by Google

4. Om en justering behövs, lossa den avfasade låsbulten (fig. 14 - 6) med en skiftnyckel.

5. Luta bordet något, tills kombinationens raka kant är perfekt i linje med borrkronan.

6. Dra åt avfasningslåset när det är fyrkantigt.

JUSTERING AV LASERN (FIG. 15 & 16)

⚠ **VARNING: Stirra inte direkt på laserstrålen. Följ alla säkerhetsregler.**

• Rikta aldrig strålen mot en person eller ett annat föremål än arbetsstycket. • Se alltid till att laserstrålen är riktad mot ett arbetsstycke som inte har reflekterande ytor, eftersom laserstrålen kan reflekteras i dina eller andras ögon.

1. Lägg ett arbetsstycke på bordet.

2. Vrid laseromkopplaren (fig. 15 - 1) till läget ON.

3. Sänk borrkronan så att den möter arbetsstycket (fig. 16 - 2). De två laserlinjerna ska korsa där borren möter arbetsstycket.

4. Om lasern behöver justeras:

a. Använd den medföljande 3 mm insexnyckeln och vrid laserjusteringsskruvarna (fig. 15 - 3) moturs. Det finns en på varje sida av huvudet.

b. Vrid laserljushuset (fig. 15 - 4) tills de två laserlinjerna skär varandra där borren möter arbetsstycket.

5. Dra åt justeringsskruvarna igen (fig. 15 - 3).

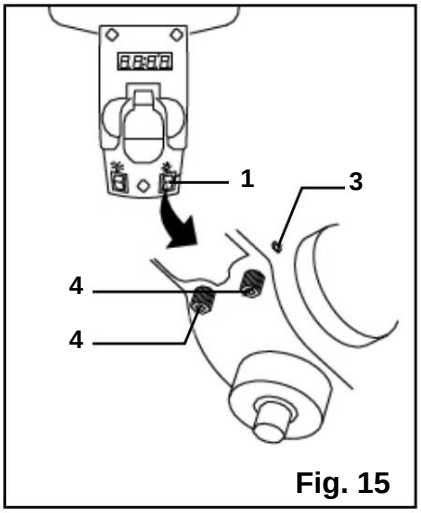


Fig. 15

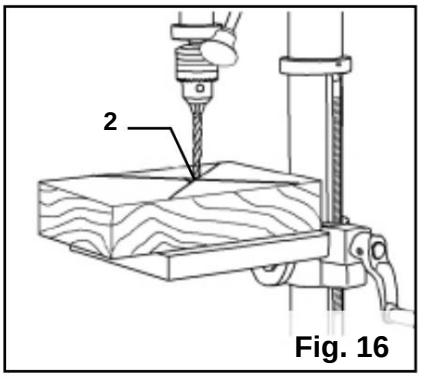


Fig. 16

Machine Translated by Google

MONTERING & JUSTERINGAR

SPINDEL RETURNERINGSFJÄDER (FIG. 17)

Spindeln är utrustad med en automatisk återgångsmekanism. Huvudkomponenterna är en fjäder och ett skårat hölje. Fjädern var korrekt justerad på fabriken och bör inte justeras om det inte är absolut nödvändigt.

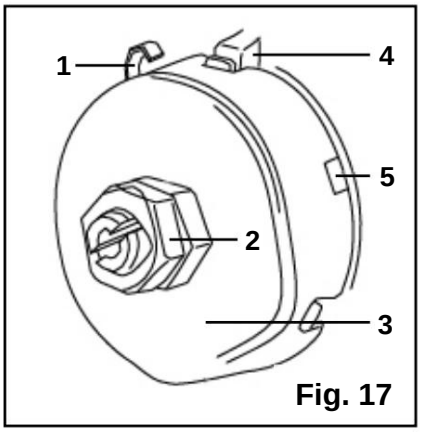


Fig. 17

1. Koppla ur borrpressen.

2. Placera en skruvmejsel i öglan (fig. 17 - 1) för att hålla fjädern på plats.

3. Lossa de två husmuttrarna (fig. 17 - 2) ungefär 6 mm.
Ta inte bort muttrarna från den gängade axeln. Låt inte fjädern eller fjäderhuset glida utom kontroll.

4. Medan du håller i fjäderhuset (fig. 17 - 3), dra försiktigt ut fjäderhuset tills det går ur det upphöjda stoppet (fig. 17 - 4).

5. Vrid huset så att nästa skåra (fig. 17 - 5) griper in i det upphöjda stoppet (fig. 17 - 4).

- **För att öka spindelns returspänning, vrid fjäderhuset moturs.**
- **För att minska spänningen, vrid fjäderhuset medurs.**

6. Dra åt de två husmuttrarna. Dra inte åt de två muttrarna för hårt. Om muttrarna dras åt för mycket kommer spindelns och matarhandtagens rörelser att bli tröga.

OBS: Justeringar för korrekt funktion av din borrpressreturfjäder har gjorts av fabriken. Vänligen ändra dem inte. Men långvarig användning av borrpressen kan göra vissa omjusteringar nödvändiga.

VINKTIG "SPEL" PÅ SPINDELN (FIG. 18)

Flytta spindeln till det lägsta nedåtgående läget och håll på plats. Försök att få spindeln att rotera runt sin axel samtidigt som den flyttas med en sidorörelse. Om det blir för mycket "spel" gör du så här:

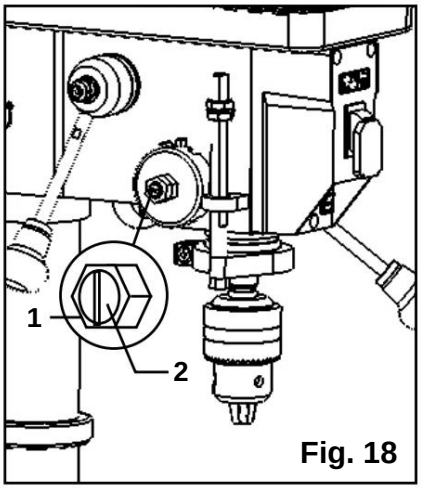


Fig. 18

1. Lossa den yttre muttern (fig. 18 - 1) ca 1/8 tum.

2. Utan att hindra spindelns rörelse uppåt och nedåt, vrid skruven (fig. 18 - 2) medurs för att eliminera "spelet".
OBS: Lite "lek" är normalt.

3. Dra åt låsmuttern (fig. 18 - 1).

Machine Translated by Google

MONTERING & JUSTERINGAR

BORRPRESS PÅ/AV-BRYTARE (FIG. 19)

1. För att slå PÅ borrpressen, sätt in den gula säkerhetsnyckeln (fig. 19 - 1) i strömbrytarhuset (fig. 19 - 2). Som en säkerhetsfunktion kan strömbrytaren inte slås PÅ utan säkerhetsnyckeln.

2. Vänd omkopplaren uppåt till läget ON.

3. För att stänga av borrpressen, fäll strömbrytaren nedåt.

4. För att låsa strömbrytaren i OFF-läget, ta bort säkerhetsnyckeln (fig. 19 - 1) från strömbrytaren. Förvara säkerhetsnyckeln på en säker plats utom räckhåll för barn.

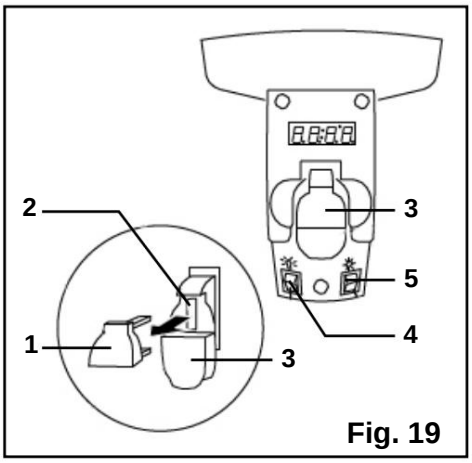


Fig. 19

PÅ/AV-BRYTARE FÖR LJUS OCH LASER LINE (FIG. 19)

Ljusomkopplaren (bild 19 - 3) sitter på lamplocket.
Laseromkopplaren (fig. 19 - 4) är placerad under ON/OFF-omkopplaren till höger.

PLACERA BORDET OCH ARBETSDELEN (FIG. 20)

Lägg alltid en bit stödmaterial (fig. 20 - 1) (trä, plywood, etc.) på bordet under arbetsstycket (fig. 20 - 2). Detta förhindrar splittring på undersidan av arbetsstycket när borrkronan bryter igenom. För att hålla materialet från att snurra utom kontroll måste det komma i kontakt med den vänstra sidan (fig. 20 - 3) av kolonnen som bilden visar, eller klämmas fast (fig. 20 - 4; ingår ej) vid bordet.

OBS: För små arbetsstycken som inte kan spännas fast i bordet, använd ett borrskruvstäd (ingår ej). Skruvskruven måste klämmas fast eller skruvas fast i bordet för att undvika skador.

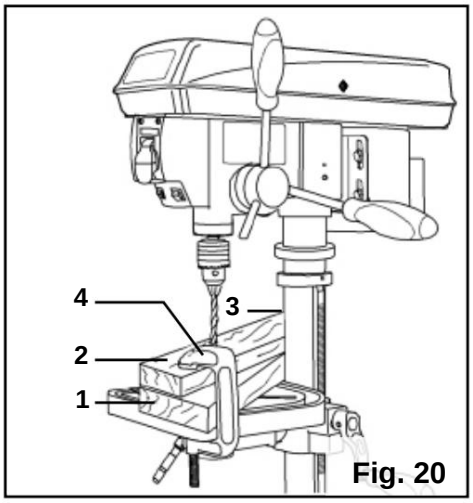


Fig. 20

Machine Translated by Google

DRIFT

ALLMÄNNA RIKTLINJER FÖR BORRNING - BORRNING AV HÅL

⚠ **VARNING: För att förhindra att arbetsstycket och stödmaterialet glider från din hand under borrning, placera arbetsstycket och stödmaterialet på vänster sida av kolonnen. Om arbetsstycket och stödmaterialet inte är tillräckligt långa för att nå kolonnen, klämma fast arbetsstycket och stödmaterialet vid bordet. Underlåtenhet att göra detta kan leda till personskada.**

1. Markera var du vill borra i arbetsstycket med hjälp av en mittstans eller en vass spik eller slå PÅ lasern för att markera din borrpunkt.

2. Innan du slår PÅ borrpressen, vrid på matarhandtagen för att få ner borren. Rikta borrspetsen mot märket. Spänn fast arbetsstycket.

3. Slå PÅ borrpressen och dra ned matningshandtagen med lämplig kraft som behövs för att tillåta borrkronan att borra materialet.

OBS: För långsam matning kan göra att borrkronan vrids i chucken. Matar för snabbt kan stoppa motorn, få remmen att slira, tvinga loss arbetsstycket eller bryta borren. Öva med skrotmaterial för att få känslan av maskinen innan du försöker utföra någon borroperation.

JUSTERA BORRDJUPET (FIG. 21A)

Djupmätaren styr det maximala avståndet som borrkronan rör sig uppåt eller nedåt.

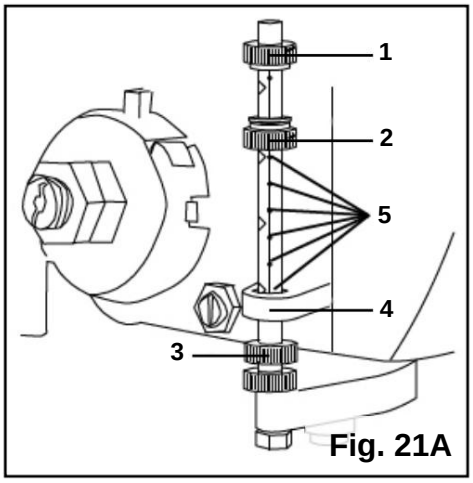


Fig. 21A

FÖR ATT STOPPA BORREN PÅ ETT FÖRMÄTT DJUP:

1. Vrid den nedre djupskalans vredet (fig. 21A - 2) tills botten av vredet är i linje med önskat djupmärke (fig. 21A - 5) på mätskalan.

2. Vrid djupskalans låsknopp (fig. 21A - 1) tills den möter den nedre djupskalans vredet (fig. 21A - 2). Chucken stannar efter att ha körts nedåt till det valda avståndet.

FÖR ATT JUSTERA FJÄRNENS (RETURN) HÖJD:

För att justera avståndet uppåt kan fjäderpennan (skaftet som rör sig upp och ner) förflyttas:

1. Vrid matarhandtagen tills fjäderpennan är på önskad höjd och håll den där.

2. Vrid den nedre djupvredet (fig. 21A - 3) tills den vilar mot botten av metallmätarstödet (fig. 21A - 4).

Att borra ett omättat hål (inte hela vägen genom arbetsstycket) till ett givet djup kan göras på två sätt: med hjälp av djupskalemetoden eller arbetsstyckesmetoden.

Machine Translated by Google

DRIFT

DEPTH SCALE METOD (FIG. 21B)

1. Se till att 0 (in eller mm)-märket på djupmätaren vilar vid den övre kanten av metallstödet (fig. 21B - 4) när fjäderpennan är helt indragen.

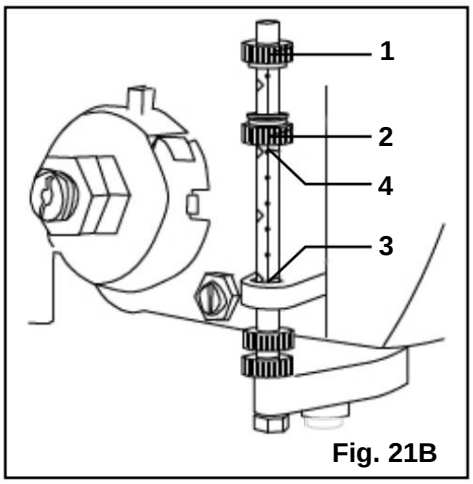


Fig. 21B

2. Lägg arbetsstycket på bordet och höj bordet tills spetsen på borrkronan precis nuddar toppen av arbetsstycket. Lås bordet på plats.

3. Bestäm borrdjupet för detta arbetsstycke.

4. Vrid djupvredet (fig. 21B - 2) tills det är i linje med önskat djupmärke (fig. 21B - 3) (till exempel 1") på mätskalan.

5. Chucken kommer att stoppas på det avstånd som valts på djupskalan.

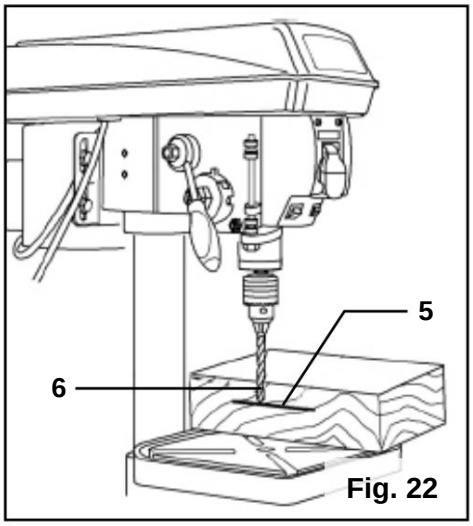


Fig. 22

ARBETSDELSMETOD (FIG. 21 & 22)

1. Markera önskat djup (fig. 22 - 5) för borrhålet på sidan av arbetsstycket.

2. Med borrpressen i läge OFF, för ned borrkronan (fig. 22 - 6) tills spetsen är jämn med markeringen.

3. Håll matarhandtagen i detta läge och vrid på djupvredet (fig. 21 - 2) tills det möter metallstödet.

4. Chucken och borrkronan kommer nu att stoppas på det avstånd som valts på djupskalan.

BORRHASTIGHETER

Det finns några viktiga faktorer att tänka på när du bestämmer den bästa borrhastigheten:

- **Materialtyp**
- **Hålstorlek**
- **Typ av borr eller skär**
- **Önskad kvalitet**

Mindre borrkronor kräver högre hastighet än större borrkronor. Mjukare material kräver högre hastighet än hårdare material. Se sidan 22 för rekommenderade hastigheter för särskilda material.

Machine Translated by Google

DRIFT

BORRNING I METALL

- Använd metallgenomträngande spiralborr.
- Det är alltid nödvändigt att smörja spetsen på borren med olja för att förhindra överhettning av borrkronan.
- Alla metallarbetsstycken ska klämmas fast ordentligt. All lutning, vridning eller förskjutning orsakar ett grovt borrhål och ökar risken för att borrkronan går sönder.
- Håll aldrig ett metallarbetsstycke med bara händerna. Skärkanten på borrkronan kan gripa arbetsstycket och kasta det, vilket kan orsaka allvarliga skador. Borrkronan går sönder om metallbiten plötsligt träffar pelaren.

- Om metallen är platt, klämma fast en träbit under den för att förhindra att den vrids. Om den inte kan läggas platt på bordet, bör den blockeras och klämmas fast.

BORRAR TRÄ

- Brad point-bitar är att föredra. Metallpiercingbits kan användas på trä.
- Använd inte skruvar. Borrskruvar vrids så snabbt att de kan lyfta av arbetsstycket från bordet och virvla det runt.
- Skydda alltid borren genom att placera bordet så att borren kommer in i mitthålet när du borrar genom arbetsstycket.

- För att förhindra splittring, mata borrkronan långsamt till höger när den håller på att skära igenom till arbetsstyckets baksida.
- För att minska splittring och skydda skärets spets, använd skrot som underlag eller basblock under arbetsstycket.

MATNING AV BORREN

- Dra ner matarhandtagen med bara tillräckligt med kraft för att tillåta borren att skära.
- För snabb matning kan stoppa motorn, göra att remmen slirar, skada arbetsstycket eller bryta borren bit.
- För långsam matning gör att borrkronan värms upp och bränner arbetsstycket.

MEKANISK VARIABEL HASTIGHET (FIG. 23)

Detta är en mekanisk borrpress med variabel hastighet. För att öka eller minska hastigheten under drift, höj eller sänk hastighetshandtaget (fig. 23 - 1). Använd följande tabell för att bestämma den rekommenderade hastigheten för den borrstorlek du använder och vilken typ av material du ska borra. Under borrning, kontrollera hastigheten på den digitala hastighetsavläsningen (fig. 23 - 2) som finns på borrpressens framsida.

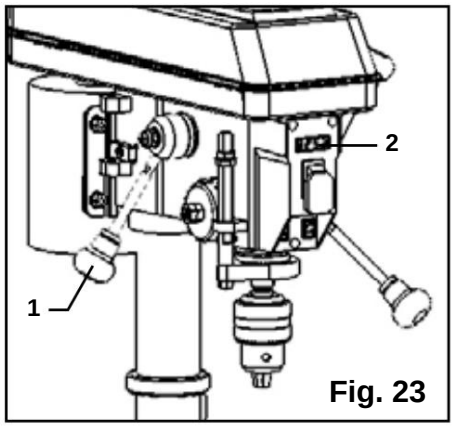


Fig. 23

⚠ VARNING: Ändra inte hastigheten med det variabla hastighetshandtaget utan att slå på maskinen.

Machine Translated by Google

DRIFT

REKOMMENDATIONER FÖR STORLEK FÖR BORR						
RPM	Trä		Aluminium, zink, mässing		Järn, Stål	
2000 till 3200	3/8 tum.	9,5 mm	7/32 tum 5,6 mm		3/32 tum 2,4 mm	
1400 till 2000	5/8 tum	16 mm	11/32 tum	8,75 mm	5/32 tum	4 mm
1000 till 1400	7/8 tum.	22 mm	15/32 tum.	12 mm	1/4 tum.	6,4 mm
800 till 1000	1-1/4 tum.	31,75 mm	11/16 tum.	17,5 mm	3/8 tum.	9,5 mm
580 till 800	1-5/8 tum.	41,4 mm	3/4 tum.	19 mm	5/8 tum.	16 mm

Rekommenderad hastighet för borrstorlek och material

BYTE AV BÄMMEN (FIG. 24)

⚠VARNING: Koppla bort borrpressen från strömkällan innan du byter bälte.

Remspänning och borrpresshastighet styrs av automatiska justeringar som görs av diametern på den främre spindeln när hastighetshandtaget flyttas.

OBS: Se sidan 21 för information om den här borrpressens variabel hastighetsfunktion.

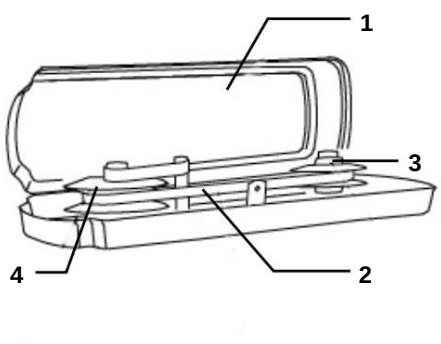


Fig. 24

VARNING: Ändra inte körhastigheten när borrpressen är avstängd.

1. Koppla in borrpressen och slå PÅ den. Justera hastigheten till den högsta inställningen, stäng sedan av borrpressen och koppla ur den.

2. Öppna bälteslocket (ta bort Phillips-skruven från höger sida och öppna sedan locket.

3. Tryck ner på undersidan av motorremskivan. Detta kommer att lossa remspänningen. Arbeta bort remmen från remskivorna.

4. Placera den nya remmen på motorremskivan, tryck sedan ner på undersidan av remskivan som tidigare och få remmen så nära motoraxeln som möjligt. Se till att undersidan av remskivan trycks helt nedåt.

5. Arbeta remmen runt spindelskivan. Bältet kommer inte att vara spänt, men kommer att sitta själv senare.

6. Stäng och säkra bältesskyddet.

7. Koppla in och slå PÅ borrpressen. Bältet sitter själv och uppnår korrekt spänning på egen hand.

Machine Translated by Google

UNDERHÅLL

⚠VARNING: För att undvika olyckor, stäng AV och koppla bort verktyget från eluttaget innan rengöring, justering eller utförandet av underhålls- eller smörjningsarbeten .

⚠VARNING: Alla försök att reparera eller byta ut elektriska delar på detta verktyg kan vara farligt. Service av verktyget måste utföras av en kvalificerad tekniker. Använd endast identiska reservdelar vid service. Användning av andra delar kan vara farligt eller orsaka produktfel.

RUTINBESYN

Inspektera verktygets allmänna skick före varje användning. Om något av följande tillstånd finns, använd inte förrän delar har bytts ut.

KONTROLLERA EFTER:

- Lös hårdvara eller felaktig montering,
- Felinriktning
- Skadad sladd/elektriska ledningar,
- Spruckna eller trasiga delar, och
- Alla andra tillstånd som kan påverka dess säker drift

VARNING: De flesta plaster är känsliga för skador från olika typer av kommersiella lösningsmedel. Använd inga lösningsmedel eller rengöringsmedel som kan skada plastdelarna. Några av dessa inkluderar men är inte begränsade till: bensin, koltetraklorid, klorerade rengöringsmedel och hushållsrengöringsmedel som innehåller ammoniak.

RENGÖRING & FÖRVARING

1. Efter varje operation, använd ett vakuum för att avlägsna sågspån eller metallspån från verktygsytorna, motorhuset och arbetsområdet. Håll ventilationsöppningarna fria från damm och skräp för att förhindra att motorn överhettas.
2. Torka av verktygets ytor med en mjuk trasa eller borste. Se till att vatten inte kommer in i verktyget.
3. Applicera ett lätt skikt av pastavax på kolonnen och bordet för att hålla dessa ytor rena och rostfria.
4. Förvara verktyget på en ren och torr plats utom räckhåll för barn.

SMÖRJNING

Kullagren i spindeln och kilremsremskivan är smorda och permanent tätade och kräver ingen smörjning. Dra ner spindeln och olja in pennan måttligt var tredje månad.

Smörj bordsfästet och låsvreden om de blir svåra att använda.

AVFALLSHANTERING AV PRODUKTEN

Använda elverktyg ska inte slängas tillsammans med hushållsavfallet. Denna produkt innehåller elektroniska komponenter som bör återvinnas. Vänligen ta denna produkt till din lokala återvinningsanläggning för ansvarsfull kassering och för att minimera dess miljöpåverkan.

Machine Translated by Google

FELSÖKNING

⚠VARNING: Sluta använda verktyget omedelbart om något av följande problem uppstår. Reparationer och byten bör endast utföras av en auktoriserad tekniker.

PROBLEM	ORSAKA	LÖSNING
Bullrig drift eller överdriven vibration	1) Felaktig remspänning 2) Torr spindel 3) Lös spindelremskiva 4) Lös motorremskiva 5) Fast motorremskiva	1) Justera remspänningen. (Se avsnittet BYTA BÄLT) 2) Smörj spindeln. 3) Dra åt ställskruvarna på sidan av spindelskivan. 4) Dra åt ställskruvarna på sidan av motorremskivan. 5) Smörj motorremskivan och motoraxeln; se till att remskivan öppnar och stänger när maskinen är PÅ och hastigheten är justerad.
Borrkronan brinner eller röker	1) Borrning med felaktig hastighet 2) Träflisen kommer inte ut ur hålet 3) Slö borr 4) Mata arbetsstycket för långsamt 5) Ej smord	1) Ändra hastigheten. 2) Dra tillbaka borrkronan ofta för att rensa spånorna. 3) Slipa om eller byt ut borrkronan. 4) Mata tillräckligt snabbt för att skära av arbetsstycket. 5) Smörj borrkronan med skärolja eller motorolja.
Överdriven borrning ta slut eller vingla; det borrade hålet är inte runt	1) Böjd borr 2) Biten är felaktigt installerad i chucken 3) Slitna spindellager 4) Längder på skärräfflor eller vinklar som inte är lämpliga för träfibrernas hårdhet 5) Chucken är inte korrekt installerad	1) Byt ut borrkronan. 2) Sätt tillbaka biten. 3) Lager kan behöva bytas ut. 4) Slipa om borrkronan på rätt sätt eller byt ut den mot lämplig typ. 5) Sätt tillbaka chucken.

Machine Translated by Google

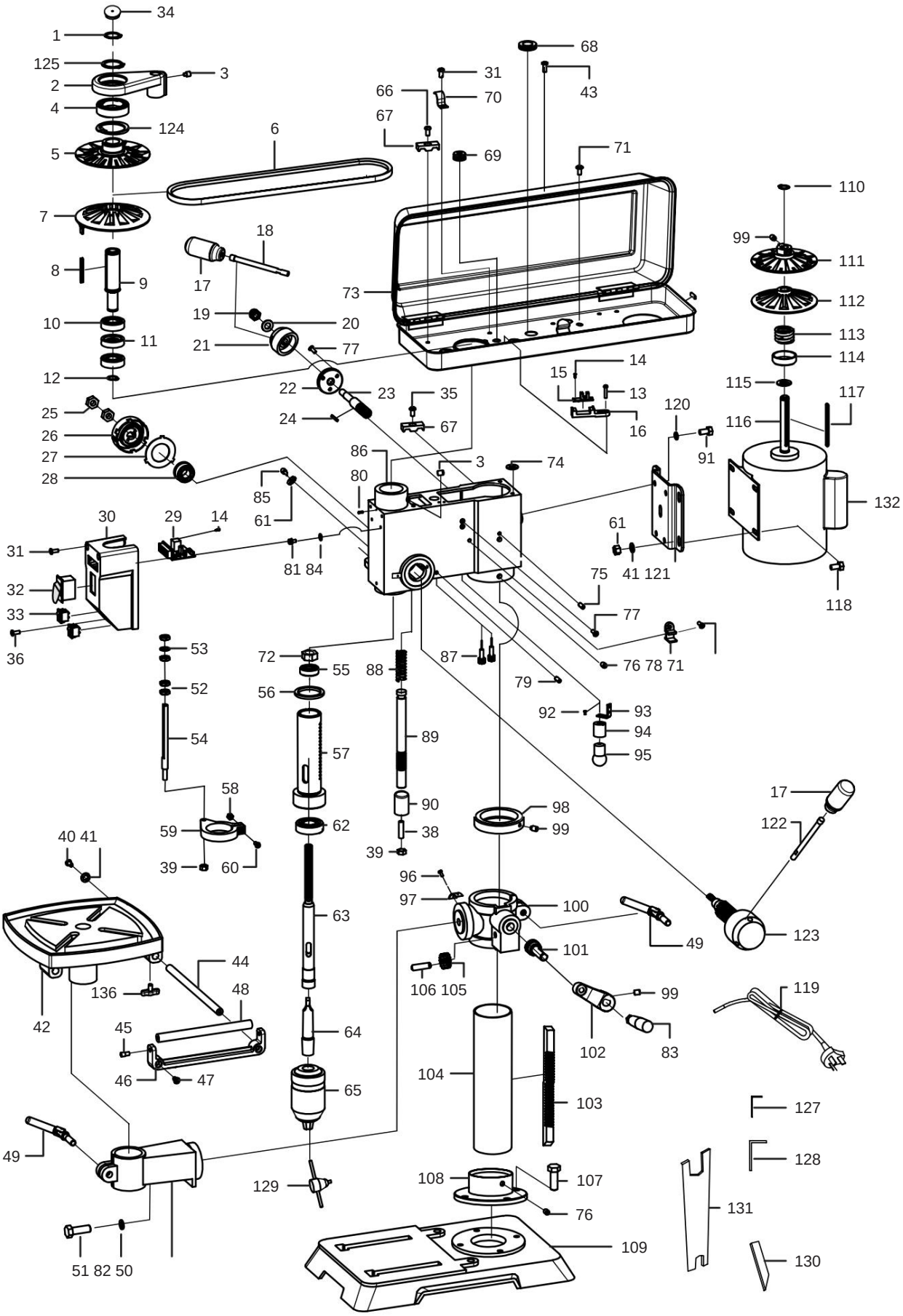
MONTERING FELSÖKNINGAR

⚠VARNING: Sluta använda verktyget omedelbart om något av följande problem uppstår. Reparationer och byten bör endast utföras av en auktoriserad tekniker.

PROBLEM	ORSAKA	LÖSNING
Borrspets binder in arbetsstycket	1) Arbetsstycket klämmer ihop borret 2) För högt matningstryck	1) Stöd eller kläm fast arbetsstycket. 2) Mata långsammare.
Spindeln går tillbaka för långsamt eller för snabbt	Spiralfjädern har felaktig spänning	Justera spiralfjäderspänningen. Se "Spindelreturfjäder" på sid. 17
Chuck ramlar av axel	Smuts, fett eller olja på den avsmalnande ytan på spindeln eller i chucken	Rengör den avsmalnande ytan på både chucken och spindeln med ett hushållsrengöringsmedel.
Motorn stannar	1) Felaktiga säkringar eller brytare 2) Överbelastad krets 3) Låg spänning	1) Byt ut mot rätt säkring eller strömbrytare för kretsen. 2) Stäng av andra maskiner och försök igen. 3) Kontrollera att strömledningen har rätt spänning. Använd en annan krets eller låt en kvalificerad elektriker uppgradera tjänsten.

Machine Translated by Google

ARMONTERINGE & JUSTERINGER



Machine Translated by Google

AVMONTERINGE & JUSTERINGSAR

OBS: Delar kanske bara är tillgängliga i sina respektive underenheter.
Alla delar kanske inte finns att köpa.

INGA.	BESKRIVNING	ANTAL
	Låsring för axel, Ø24	1
1 2	Kam	1
3	Ställskruv, M8x12	2
4	Lager, 61907	1
5	Spindel rörlig remskiva	1
6	Kuggad kilrem	1
7	Spindel fast remskiva	1
8	Nyckel, typ A, 4x4x64	1
9	Spindelhylsa	1
10	Lager, 6203RZ	2
11	Hållare	1
12	Låsring för axel, Ø17	1
13	Skruv, M4x20	2
14	Skruv, ST2,9x6,5	4
15	Hastighetssensor	1
16	Hastighetssensorbas	1
17	Handtag Knopp	4
18	Handtag med variabel hastighet	1
19	Låsmutter, M10	1
20	Platt bricka, Ø10	1
21	Handtag Säte	1
22	Hastighetsjusteringsbas	1
23	Kugghjulsaxel	1
24	Nyckel, typ A, 3x3x25	1
25	Sexkantsmutter, M12	2
26	Spiralfjädermontering	1
27	Spring Baffel	1
28	Bussning	1
29	Digital Display PCB	1
30	Switch Box	1
31	Phillips-huvudskruv, M5X12	3
32	Huvudströmbrytare	1
33	Lampa/laserbrytare	2
34	Skaftkåpa	1
35	Phillips-huvudskruv, M6x8	1
36	Phillips-huvudskruv, M5X10	1
37	Knopp	2
38	Inre sexkantsbult, M8x6	1
39	Sexkantsmutter, M8	1
40	Phillips-huvudskruv, M6x8	1

INGA.	BESKRIVNING	ANTAL
41	Platt bricka, Ø8	4
42	Arbetsbord	1
43	Skruv, M5x12	1
44	Styrstav	2
45	Rullskruv	2
46	Rullstöd	1
47	Phillips-huvudskruv, M6x12	2
48	Roller	1
49	Kolumnklämma	1
50	Bordsarm	1
51	Sexkantsbult, M12x35	1
52	Justeringsmutter	4
53	Specialbricka	1
54	Skala	1
55	Lager, 6201RZ	1
56	Gummibricka	1
57	Gåspenna	1
58	Mutter M6	1
59	Skalkrage	1
60	Skruv M6x16	1
61	Sexkantsmutter, M8	5
62	Lager, 6204RZ	1
63	Spindel, MT2	1
64	Chuck Arbor, MT2-JT3	1
65	Chuck, JT3	1
66	Skruv, M5x16	1
67	Sladdklämplatta	2
68	Gummibussning	2
69	Sladdbussning	1
70	Sladdklämkrok	1
71	Sexkantsbult	5
72	Sexkantsmutter, M14	1
73	Bälteshusenhet	1
74	Dämpningsdyna	4
75	Fjäderstift, 6x15	2
76	Ställskruv, M8x8	3
77	Phillips-huvudskruv, M5x10	5
78	Skiftnyckelklämma	1
79	Skruv M6x8	2
80	Stift	1

Machine Translated by Google

AMONTERINGE & JUSTERINGAR

INGA.	BESKRIVNING	ANTAL
81	Phillips-huvudskruv, M5x8,	2
82	wSi pthrinSgpWrinags&heFr,laMt W12ashers	1
83	Hantera	1
84	Stjärnbricka Ø5	2
85	Quill Set Skruv	1
86	Huvud	1
87	Laser	2
88	Rackkompressionsfjäder	1
89	Rackaxel	1
90	Rackbussning	1
91	Sexkantsbult M8*12	3
92	Phillips-huvudskruv, M4x12	1
93	Lampsockelfäste	1
94	Lampsockel	1
95	LED-lampa	1
96	Phillips-huvudskruv, M4x8	2
97	Fasningsindikator	1
98	Rackkrage	1
99	Skruv M6x10	3
100	Bordsstöd	1
101	Snäckväxel	1
102	Vevhandtag	1
103	Kuggstång	1
104	Kolumn	1
105	Inre växel	1
106	Inre växelaxel	1
107	Sexkantsbult, M10x30	4

INGA.	BESKRIVNING	ANTAL
108	Kolumnbas	1
109	Bas	1
110	Låsring för axel, Ø14	1
111	Motor fast remskiva	1
112	Motor rörlig remskiva	1
113	Motorkompressionsfjäder	1
114	Fjäderbas	1
115	Fjäderbricka	1
116	Motorenhet	1
117	Nyckel, typ A, 4x4x80	1
118	Sexkantsskruv, M8x16	4
119	Nätsladd	1
120	Fjäderbricka, Ø8	3
121	Motorplatta	1
122	Hantera	3
123	Handtagsnav	1
124	Elastisk ring, typ A, Ø55	1
125	Låsring för axel, Ø35	1
126	Tätande gummiremsa	4
127	Insexnyckel, M3	1
128	Insexnyckel, M4	1
129	Chuck Key	1
130	Kilblock	1
131	Rycka	1
132	Kondensatorkåpa	1
136	Bordsstödknopp	2
TILL EXEMPEL	Kondensator	1

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TÅRA VERKTYG, HALVA PRISET

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support