

Сверильные машины PROALMAZ серии PRO160/180/200



**Руководство по эксплуатации
и техническому обслуживанию**

Содержание.

1. Общие указания
2. Технические характеристики
3. Комплект поставки
4. Требования по технике безопасности
5. Краткое описание
6. Подготовка к работе
7. Обслуживание
8. Правила хранения и транспортировки
9. Гарантийные обязательства
10. Приложение

ВНИМАНИЕ!
ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВНИМАТЕЛЬНО
ПРОЧТИТЕ ИНСТРУКЦИЮ
по эксплуатации

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Сверлильные машины *серии PRO* являются профессиональным оборудованием и представляют собой машины с электрической силовой установкой на направляющей рейке. В качестве режущего инструмента применяются алмазные коронки, предусмотренные техническими характеристиками оборудования.

1.2. Сверлильные машины предназначены для следующих видов работ:

- сверление для армирования
- сверление для прокладки систем кондиционирования
- сверление для прокладки электрических и инженерных сетей
- сверление для прокладки газо- и водопровода

1.3. Сверлильные машины *серии PRO* соответствуют требованиям по ГОСТ 15150 для работы в атмосфере типа 2 (промышленная), в зонах пожарной опасности классов 2-2а и ниже, при температуре окружающего воздуха 25С.

1.4. Перед эксплуатацией оборудования внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством.

1.5. При нарушении потребителем правил изложенных в настоящем руководстве, а также пунктов указанных в гарантийном талоне, оборудование гарантийному ремонту не подлежит.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	PRO160LED	PRO180LED	PRO200LED
Источник питания	220 В, 50-60 Гц		
Сила тока, А	9,5	12,7	12,7
Мощность номинал/пиковая, кВт	2,1/3	2,8/4,2	2,8/4,2
Частота вращения, Об/мин	850	750	650
Диаметр сверления (макс), мм	160	180	200
Вес, кг	18	19	19

2.1. Технические характеристики указанные выше обеспечиваются только при условии соблюдения требований по эксплуатации определенных настоящей инструкцией.

2.2. Производитель оставляет за собой право на внесение конструктивных изменений для повышения эффективности работы оборудования, а также изменений в комплектации.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. Сверлильная машина (двигатель, станина).

3.2. Инструкция по эксплуатации.

3.3. Упаковка.

3.4. Переходник на шланг

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. К работе на оборудовании допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие инструктаж по охране труда и ознакомленные с настоящим руководством по эксплуатации.

4.2. Запрещается работа сверлильной машины без использования специальных средств индивидуальной защиты.

4.3. Запрещается производить замену алмазной коронки при работе силовой установки.

4.4. Используйте режущий инструмент, рекомендованный производителем.

4.5. Соблюдайте место работы в чистоте и порядке. Не допускайте к месту работы посторонних.

4.6. Предотвращайте попадание воды на двигатель. Попадание воды на двигатель и изоляцию может стать причиной возгорания или поражения током.

4.7. При сверлении сквозного отверстия в полу, керн может выпасть из корпуса сверла и упасть вниз. Примите меры предосторожности!

4.8. По окончании работы отключите оборудование от электросети.

4.9. Оберегайте шнур электропитания от механических повреждений.

4.10. Перед началом работы убедитесь в отсутствии электропроводки в бетонных конструкциях.

Внимание: Заземление обязательно!

5. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

5.1. Силовая установка представляет собой электродвигатель с заданной мощностью и числом оборотов. Запуск двигателя осуществляется при помощи пускателя.

5.2. На питающем проводе электродвигателя имеется устройство защитного отключения при утечке тока PRCD

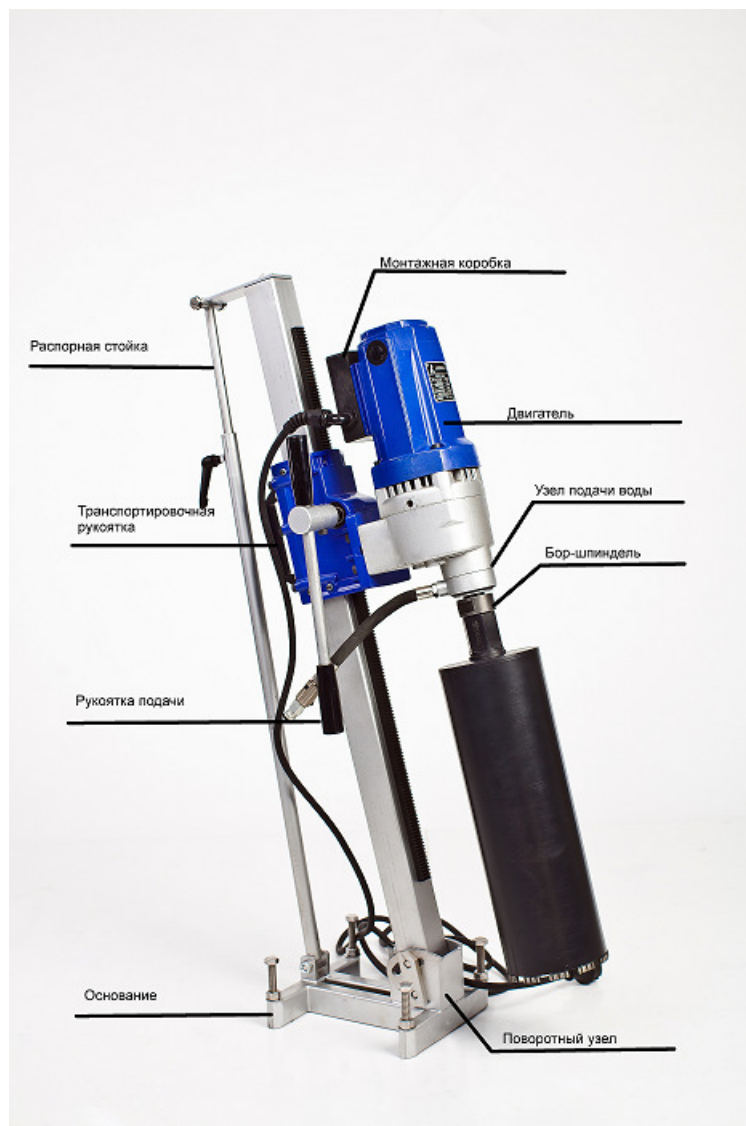
5.3. На крышке монтажной коробки установлены пять светодиодов системы контроля нагрузки.

5.4. Шпиндельный узел имеет резьбу для крепления алмазной коронки.

5.5. Транспортировочная ручка, расположенная на стойке, облегчает перемещение сверлильной машины.

5.6. С помощью рукоятки подачи сверлильной головки производится перемещение алмазной коронки на нужную глубину сверления.

5.7. Основание должно быть зафиксировано на поверхности с помощью анкерного болта.



6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 6.1. Просверлите отверстие под анкер. Удалите шлам из отверстия.
- 6.2. Установите анкер в отверстие. Закрепите болт в анкерном отверстии.
- 6.3. Закрепите с помощью анкерного болта основание сверлильной машины с рабочей поверхностью. Произведите регулировку с помощью болтов, расположенных в углах основания.
- 6.4. Для установок типа А.
 - 6.4.1 Ослабьте ключом два болта поворотного узла основания стойки.
 - 6.4.2 Ослабьте рукой фиксирующий винт на распорной стойке.
 - 6.4.3 Установите необходимый угол наклона стойки
 - 6.4.4 Произведите затяжку в обратном порядке.
- 6.5. Проверьте контакт вилки питающего шнура с розеткой сети.
- 6.6. Убедитесь в наличии заземления.
- 6.7. Путем визуального осмотра убедитесь в отсутствии трещин, сколов и каверн на режущем инструменте.
- 6.8. Проверьте надежность крепления режущего инструмента.
- 6.9. Нажмите кнопку Reset на устройстве защитного отключения, должен загореться индикатор красного цвета. Нажмите кнопку Test, произойдет щелчок, индикатор погаснет. Повторно нажмите кнопку Reset. Произведите пробный пуск.
- 6.10. Соедините узел подачи воды со шлангом подающего устройства (подача воды необходима для охлаждения режущего инструмента во избежание его перегрева).
- 6.11. Осторожно начните процесс сверления, прикладывая минимум усилия для опускания коронки во избежание блуждающих движений. Мягко надавливая на рукоятку подачи сверлильной коронки добейтесь того, чтобы алмазные сегменты полностью вошли в обрабатываемую поверхность.

6.12. Не применяйте чрезмерное усилие. Чрезмерное усилие при подаче сверла приводит к перегреву мотора, уменьшает скорость резки и срок службы инструмента.

6.12. Используйте смазку для резьбовых соединений сверла и удлинителя для облегчения откручивания после работы.

6.13. По окончании процесса сверления остановите подачу воды, машина должна в течение одной минуты отработать в режиме холостого хода для остывания электродвигателя и выдувания пыли и грязи из вентиляционных отверстий электродвигателя.

7. Светодиодная система индикации нагрузки.

Установки Proalmaz *серии PRO* оснащены системой, помогающей выбирать оптимальное усилие при сверлении, что позволяет продлить срок службы оборудования и инструмента.

Светодиоды системы расположены на крышке монтажной коробки.



Оптимальным режимом работы является тот, при котором индикатор показывает **три зеленых огня**, допускается кратковременное загорание **желтого огня**.

При загорании **красного огня**, необходимо немедленно ослабить давление на подающую рукоятку.

8. ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. При каждом включении необходимо:

- очистить электрооборудование,
- проверить надежность питающего кабеля,
- проверить надежность винтовых соединений,
- проверить надежность крепления режущего инструмента,
- проверка угольных щеток (являются расходным материалом).

8.2. Ежемесячно:

- производить влажную чистку,
- производить комплексную проверку питающего кабеля,
- обеспечивать надежную затяжку резьбовых соединений,
- проверять крепление узлов и механизмов,
- проверять точность настройки параметров
- проверка угольных щеток (являются расходным материалом).

8.3. Каждые три месяца:

- производить полную чистку оборудования,
- обеспечивать надежное крепление узлов и механизмов,
- при интенсивной эксплуатации производить смазку подшипниковых узлов, контроль работы и чистка пускателя, электрических соединений и разъемов,
- контроль износа движущихся частей.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

9.1. Транспортировка оборудования должна производиться в оригинальной упаковке производителя, надежно закрепленной в транспортном средстве.

9.2. Не соблюдение требований правил транспортировки указанных в п.9.1. может привести к механическим повреждениям и выходу оборудования из строя.

9.3. Оборудование следует хранить в упаковке или в закрытом от попадания пыли виде в защищенном от дождя и снега помещении при температуре от -40 до +40 С не более года. Относительная влажность воздуха не более 80% при температуре +20 С.

9.4. Не допускается наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных жидкостей.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

10.1. Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течении двенадцати месяцев эксплуатации, если условия эксплуатации соответствовали руководству, корпус станка не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.

10.2. Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранять все неисправности, возникшие не по вине потребителя.

10.3. При покупке оборудования убедитесь в наличие штампа продавца, отметки даты выпуска и / или даты продажи, а также отсутствия внешних повреждений.

10.4. Гарантийный срок в двенадцать месяцев исчисляется от даты изготовления в случае отсутствия штампа продавца с указанием даты продажи.

10.5. Владелец лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания сверлильной машины при наличии дефектов, возникших в результате нарушения правил эксплуатации, самостоятельного ремонта изделия и несвоевременного проведения регламентных работ по техническому обслуживанию. Гарантия не включает оплату Изготовителем или его уполномоченными сервисными центрами транспортных расходов на доставку оборудования в сервисный центр.

10.6. Проведение гарантийного ремонта осуществляется уполномоченным сервисным центром Изготовителя только при предъявлении изделия в полной обязательной комплектации, в чистом состоянии, с Гарантийным талоном, с оформленной в нем отметкой о продаже, и Актом рекламации.

Гарантийный талон

Тип оборудования _____

Серийный номер _____

Организация продавец _____

Дата продажи _____

Особые отметки _____

Подпись продавца _____

м.п.

Положение по оценке гарантийности / негарантийности

Наименование	Причины	Гарантия Да/Нет
Отсутствие фирменного гарантийного талона производителя	Нет документов, подтверждающих покупку товара	Нет
Неправленое или неполное заполнение гарантийного талона	Не подтверждается формальное право потребителя на гарантийное обслуживание	Нет
Истёк срок гарантийного обслуживания		Нет
Несоответствие технических параметров машины паспортным данным	Производственный дефект	Да
Отсутствие, каких либо элементов в конструкции машины предусмотренных комплектацией и условиями поставки машины	Производственный дефект	Да
Износ подшипников и подшипниковых узлов	Производственный дефект В результате проникновения пыли или отсутствия смазки – Не проводилось регулярное тех. обслуживание	Да Нет
Отсутствие питания в электроцепи машины	Производственный дефект Неправильное подключение машины к электропитанию	Да Нет
Не соответствующая параметрам машины работа электросилового аппарата (электродвигатель, магнитный пускатель)	Производственный дефект Несоответствие электросиловых сетей	Да Нет
Претензии, предъявляемые к рабочему инструменту		Нет
Износ щеток	Естественный износ	Нет
Износ движущихся элементов машины	Производственный дефект Не проводилось регулярное тех.обслуживание	Да Нет
Признаки работы в тяжелом режиме, несоответствующем правилам эксплуатации	Неверное использование	Нет
Естественный износ элементов: резиновые манжеты, сальники, замена смазки и т.д.		Нет
Повреждения вследствие воздействия воды или огня	Неправильное хранение	Нет
Повреждения, вызванные механическим способом (трещины, сколы, прогибы и т.п.)	Неверного использования или хранения	Нет
Износ очистных элементов двигателя	Естественный износ либо плохое техническое обслуживание	Нет
Износ двигателя	Не проводилось плановое техническое обслуживание	Нет