ELEMENT 50 AUTO

Magnetická vrtačka s možností závitování

Číslo modelu: ELEMENT50/1AUTO , ELEMENT50/3AUTO

Tento stroj nese označení CE



OSL Cutting Technologies
Burgess Road
Sheffield, South Yorkshire
United Kingdom
S9 3WD

Fax: +44 (0) 114 2212 563
Website: www.rotabroach.co.uk
Tel: +44 (0) 114 2212 510
Email: info@rotabroach.co.uk

Výhradní dovozce do ČR:
Cominvest CZ s.r.o.
Zaoralova 3090/17, 17a
628 00 Brno-Líšeň
+420 548 531 123
stroje@cominvest.cz
www.cominvest.cz

Děkujeme, že jste si zakoupili naši magnetickou vrtačku Element 50 Auto. Velmi by nás zajímala vaše zpětná vazba na tento stroj.

Další produkty od společnosti Rotabroach:












Děkujeme za Vaši důvěru.

OBSAH MANUÁLU

1) Užití	4
2) Obecná bezpečnostní pravidla	4
3) Symboly na identifikačním štítku	5
4) Specifikace	6
5) Pravidla bezpečného užívání	7
6) Návod k použití	8
7) Ovládání kontrolního panelu	9
8) Funkce závitování	10
9) Výběr rychlosti	11
10) Automatická funkce	11
11) Detekce magnetu	12
12) Výběr prodlužovacího panelu	12
13) Instalace vrtáků	13
14) Řešení problémů při vrtání	14
15) Schéma zapojení	15
16) Průřez stroje	17
17) Průřez motoru a převodovky	20
18) Kontrolní panel a seznam dílů	23
19) Trubkový adaptér RD2311	24
20) Instalace sklíčidla	25
21) Údržba	25
22) Řešení potíží	27
23) Výběr vrtáků	28
24) Záruka a CE list	29

P/N	Seznam příslušenství magnetické vrtačky
RDC4082	Stacionární kroužek
RDC4083	Bezpečnostní popruh
RD4152	3mm šestihranný klíč
RDC4084	13mm sklíčidlo
CA120	Montážní trn – vč. 6mm šestihranného klíče
RDC4086	Vyrážecí klín
RDC4087	Výstupní vřeteno morse pro sklíčidlo
RDA3105	Bezpečnostní brýle
RDC4088	Náhradní kartáč 230V
RDC4089	Náhradní kartáč 110V

1) UŽITÍ

Tento magnetický vrták je určen k vrtání otvorů do železných kovů. Magnet slouží k udržení vrtáku na místě, zatímco vrták pracuje. Je určena pro použití ve výrobě, stavebnictví, na železnici, v petrochemii a pro všechny další aplikace při vrtání železných kovů.

Na jakékoli odchylky od zamýšleného použití se nevztahuje záruka.

2) OBECNÁ BEZP. PRAVIDLA

WARNING! Při používání elektrických přístrojů by se mělo vždy dbát základních bezpečnostních opatření, která snižují riziko požáru, elektrického šoku a zranění. Mezi základná opatření patří ta následující:

Předtím, než se pokusíte uvést stroj do provozu, pečlivě si přečtěte instrukce.

Předtím, než provedete jakékoli úpravy, servis nebo údržbu, vždy stroj odpojte z elektrické sítě.

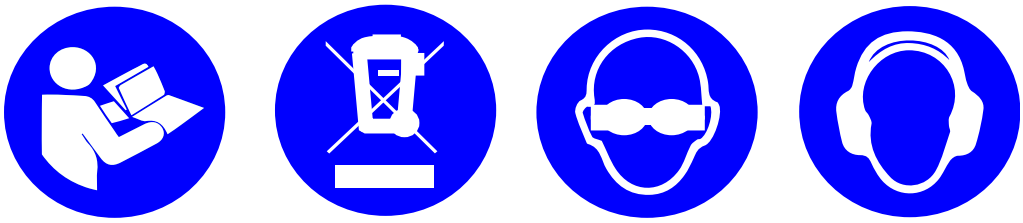
Udržujte pracovní prostředí v čistotě a pořádku. Neuspořádané prostředí snadno vede ke zraněním.
Uvažte, zda je prostředí vhodné pro práci s elektrickým zařízením:
Nevystavujte stroj dešti
Nepoužívejte stroj ve vlhkém nebo mokrém prostředí
Pracovní prostor by měl být dobře osvětlen
Nepoužívejte stroj poblíž hořlavých tekutin nebo plynů
Chraňte se před elektrickým šokem
Vyvarujte se tělesného kontaktu s uzemněnými povrchy (trubkami, radiátory, vařiči, chladicím zařízením).
Zabezpečení proti elektrošoku může být dále zkvalitněno použitím vysoce citlivého proudového chrániče (30 m A/0,1s)
Nenechejte do pracovního prostoru vstoupit další osoby, zejména ne děti. Nedovolte dalším osobám pracovat se zařízením nebo se dotýkat napájecího kabelu.
Pokud není stroj v provozu, uchovávejte jej na suchém uzamčeném místě, mimo dosah dětí.
Stroj nepřepínejte – odvede lepší práci a bude pracovat bezpečněji, pokud jej budete používat na výkony, pro které je určen.
Používejte správné nástroje:
Nesnažte se vykonat náročnou práci velmi malým nástrojem.
Nepoužívejte nástroje k tomu, k čemu nejsou určeny: například nepoužívejte kotoučovou pilu k řezání stromů.
Mějte vhodné oblečení:
Nenoste příliš volné oblečení nebo šperky.
Pokud pracujete venku, mějte neklouzavou obuv.
Mějte pokrývku hlavy nebo něco, čím zajistíte dlouhé vlasy.
Při práci s tímto strojem používejte ochranné pomůcky:
Používejte ochranné brýle.
Používejte ochranu sluchu.
Používejte roušku nebo masku proti prachu, pokud je vrtání provázeno tvorbou prachu.
Používejte ochranné rukavice.

10. Při používání vrtačky udržujte bezpečnou vzdálenost od třísky a nezasahujte do prostoru vrtání.
11. Připojte ke stroji odsávač prachu, pokud je stroj přípojkou vybaven. Ujistěte se, že je odsávací zařízení správně připojeno.
12. Používejte bezpečně přívodní kabel: pokud chcete přístroj odpojit, nikdy za kabel netahejte. Dbejte na to, aby byl nabájecí kabel dostatečně daleko od zdrojů tepla, oleje a ostrých předmětů.
13. Upevněte obráběný materiál: pokud je to možné, použijte příchytky nebo svěrák. Je to bezpečnější než přidržovat obrobek rukou.
14. Dbejte na správné umístění a rovnováhu stroje.
15. Nástroje podrobujte pečlivé údržbě:
    Udržujte vrtáky ostré a čisté, zajistíte tím jejich lepší a bezpečnější výkon.
    Stroj pravidelně kontrolujte, zda nevykazuje stopy opotřebení nebo poškození.
    Před použitím zkontrolujte, zda přístroj není znečistěn kovovými pilinami.
    Nástroje lubrikujte a měňte dle instrukcí výrobce.
    Před jakoukoliv údržbou odpojte stroj ze zdroje.

Kontrolujte stav napájecích kabelů. Pokud je kabel poškozen, nechte jen opravit v autorizovaném servisu. Kontrolujte také stav prodlužovacího kabelu. Pokud je kabel poškozen, nechte jej vyměnit.
Udržujte držadla suchá, čistá a nemastná.

16. Pokud je stroj nepoužíván, odejměte nástroje. Před opravami, údržbou a výměnou nástrojů jako jsou čepele a vrtáky, odpojte stroj z elektrické sítě.
17. Před použitím odstraňte klíče a utahováky, kterými jste stroj nastavovali. Naučte se vždy kontrolovat, zda jsou klíče a podobné nástroje odstraněny.
18. Předcházejte nechtěnému spuštění stroje tím, že před jeho připojením přepnete spínač do pozice OFF.
19. Při práci venku používejte výhradně kabely a prodlužovací kabely, které jsou pro venkovní podmínky určeny a jsou v tomto smyslu označeny.
20. Pozor! Vibrační zátěž během použití se může lišit od deklarované hodnoty v závislosti na tom, jak je stroj používán.
21. Pracujte pozorně, dívejte se, co děláte, používejte zdravý rozum a nepracujte se strojem, pokud jste unaveni.
22. Zkontrolujte, jestli nedošlo k poškození před tím, než započnete další práci. Zařízení by mělo být pravidelně kontrolováno, a na základě toho stanoveno, zda bude bezpečně a správně fungovat.
23. Pozor! Použití jakéhokoliv nástroje nebo příslušenství, které není výslovně doporučeno v tomto provozním manuálu, může vést ke zranění.
24. Nechte svůj stroj opravit kvalifikovanou osobou.
    Toto elektrické zařízení vyhovuje patřičným bezpečnostním normám. Opravy smí provádět pouze autorizovaný servis a smí k tomu používat výhradně originální náhradní díly. V opačném případě může být personál vystaven značnému nebezpečí.
24. Nikdy stroj nepoužívejte, pokud není kompletní nebo je poškozený.
25. Nikdy na stroj nestříkejte vodu nebo hořlavé tekutiny.
26. Obsluha musí být schopna unést hmotnost stroje.
27. Obsluha musí být k použití stroje proškolena.

3) SYMBOLY NA ID. ŠTÍTKU



1 2 3 4

1 Prostudujte si manuál v souvislosti s provozními nebo bezpečnostními záležitostmi.

2 Stroje a jeho komponent se zbavte v souladu s platnou legislativou a ekologickými zásadami.

3 Je nezbytné používat ochranu zraku.

4 Je nezbytné používat ochranu sluchu.

4) SPECIFICATION

Největší průměr otvoru vrtaného do oceli = 50mm dia. x 50mm hloubka

Upínání nástroje = MT2

Motor				
Napětí	110V 50-60Hz		230V 50-60Hz	
Normální zátěž	14.9 A	1500W	6.9 A	1500W
Elektromagnet	0.53 A	56W	0.28 A	61W
Velikost	200mm délka 98mm šíře			
Trakční síla elektromagnetu při 20 stupních Celsia (minimální tloušťka desky 25 mm). Použití na jakémkoli materiálu o tloušťce menší než 25mm výrazně sníží elektromagnetickou sílu. Je-li to možné, podložte pod elektromagnet a obráběný kus ještě doplňkový kus materiálu tak, abyste dosáhli alespoň minimální tloušťky. Není-li takové řešení možné, JE NUTNO použít k zajištění vrtačky nějakou alternativní metodu.	13500N			
Celková zátěž (magnet + motor)	1556W		1561W	
Rozměry				
Výška - max. vysunutí	586mm			
Výška - min.	450 mm			
Šířka (vč. vratidla)	255 mm			
Délka (včetně vodítka)	395 mm			
Čistá hmotnost	18,5 kg		18,5 kg	
	Element 50/1AUTO		**Element 50/3AUTO**	
Vibrace v souladu s EN61029-1:	Hodnota:(a_h): 3.562m/s^2 Odchylka (K):1.5m/s^2		Hodnota(a_h): 3.527 m/s^2 Odchylka(K):1.5m/s^2	
Hladina hluku v souladu s EN61029-1:	*Tlak zvuku (LpA)*: 87.0 dB(A) *Akustická síla(LwA)*: 100.0 dB(A) Odchylka(K)：3dB(A)		*Tlak zvuku(LpA)*: 86.0 dB(A) *Akustická síla(LwA)*: 99.0 dB(A) Odchylka(K)：3dB(A)	

Během provozu stroje musí obsluha nosit ochranu zraku a sluchu. Noste ochranné rukavice.

Vibrace a hluk

Deklarovaná celková hodnota (hodnoty) vibrací a deklarovaná hodnota (hodnoty) emisí hluku byly změřeny v souladu se standardní zkušební metodou a mohou být použity pro porovnání jednoho nástroje s jiným.

Deklarovaná(é) celková(é) hodnota(y) vibrací a deklarovaná(é) hodnota(y) emisí hluku mohou být rovněž použity při předběžném posouzení expozice.

Emise vibrací a hluku při skutečném používání elektrického nářadí se mohou lišit od deklarované celkové hodnoty v závislosti na způsobech používání nářadí a zejména na tom, jaký druh obrobku se zpracovává.

Potřeba určit bezpečnostní opatření na ochranu obsluhy, která jsou založena na odhadu expozice za skutečných podmínek používání (s přihlédnutím ke všem částem pracovního cyklu, jako jsou doby, kdy je nářadí vypnuto a kdy běží naprázdno, kromě doby spouštění).

Při práci s tímto strojem je nutné používat chrániče sluchu a očí. Při práci se strojem používejte rukavice na ochranu rukou.

Toto nářadí je navrženo a vyrobeno ve Velké Británii s celosvětově dodávanými součástmi a splňuje požadavky dokumentu EEC HD.400.1 a BS.2769/84.

Vhodný pouze pro 50-60Hz jednofázový střídavý proud.

STROJ NESMÍ BÝT PŘIPOJEN NA STEJNOSMĚRNOU NAPÁJECÍ SÍŤ!

Magnetická vrtačka nesmí být v žádném případě použita na ocelové konstrukci, kde by současně probíhalo svařování elektrickým obloukem. V takovém případě by stejnosměrný proud procházel elektromagnetem na zem a tím způsobil jeho neopravitelné poškození!

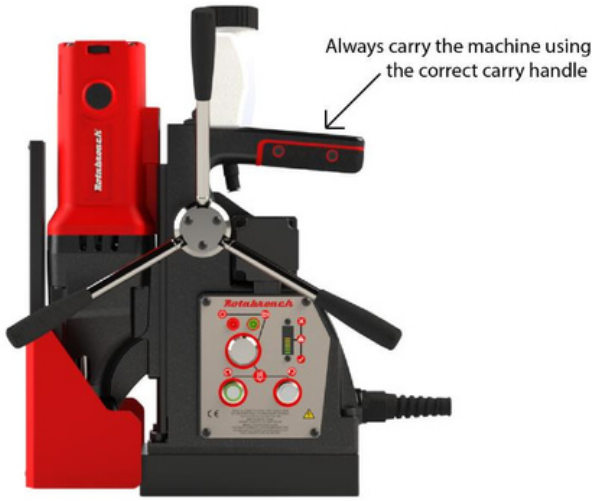
Toto zařízení musí být uzemněno!

Při provádění jakýchkoliv zásahů do stroje je záruka neplatná!

5) PRAVIDLA BEZP. UŽÍVÁNÍ

Pečlivě přečtěte před zahájením práce

- Při zvedání a přepravě tohoto stroje buďte vždy opatrní. Maximální zvedací hmotnost pro jednu osobu je 25 kg. Viz obr. 1
- Při používání elektrického nářadí je třeba vždy dodržovat základní bezpečnostní opatření, aby se snížilo riziko úrazu elektrickým proudem, požáru a zranění osob.
- Před zapojením stroje do sítě se ujistěte, že je magnet vypnutý.
- NEPOUŽÍVEJTE v mokrých nebo vlhkých podmínkách. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
- NEPOUŽÍVEJTE v přítomnosti hořlavých kapalin, plynů nebo ve vysoce rizikovém prostředí. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
- PŘED uvedením stroje do provozu zkontrolujte všechny elektrické přívodní kabely (včetně prodlužovacích kabelů) a v případě poškození je vyměňte. NEPOUŽÍVEJTE, pokud jsou
jakékoliv známky poškození.
- Používejte pouze prodlužovací kabely schválené pro podmínky pracoviště.
- PŘED uvedením stroje do provozu VŽDY zkontrolujte správnou funkci všech provozních systémů, spínačů, magnetu atd.
- PŘED uvedením do provozu MUSÍ být stroj bezpečně připevněn k pevnému nezávislému prvku (pomocí bezpečnostního pásu RD4329B nebo jiným způsobem), aby se snížil možný volný pohyb, pokud by se magnet oddělil od obrobku. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
- Při práci se strojem VŽDY používejte schválené ochranné brýle, chrániče sluchu a doporučené osobní ochranné pomůcky.
- Při výměně fréz nebo práci na stroji se odpojte od zdroje napájení.
- Frézy a třísky jsou ostré, při výměně fréz nebo odstraňování třísek VŽDY dbejte na to, abyste měli dostatečně chráněné ruce. V případě potřeby použijte k odstranění třísek nebo frézy z trnu nástroj nebo kartáč.
- Před zahájením práce se strojem se VŽDY ujistěte, že jsou šrouby pro upevnění frézy pevně zajištěny.
- Pravidelně čistěte pracovní prostor a stroj od pilin a nečistot, zvláštní pozornost věnujte spodní straně magnetické základny.
- Před zahájením práce VŽDY odstraňte kravaty, prsteny, hodinky a jakékoli volné ozdoby, které by se mohly zamotat do rotujícího stroje.
- VŽDY se ujistěte, že jsou dlouhé vlasy před zahájením práce se strojem bezpečně uzavřeny schváleným zádržným prostředkem.
- Pokud se fréza zasekne v obrobku, okamžitě zastavte motor, aby nedošlo ke zranění osob. Odpojte se od zdroje napájení a otočte trn tam a zpět. NEPOKOUŠEJTE SE UVOLNIT FRÉZU ZAPÍNÁNÍM A VYPÍNÁNÍM MOTORU. Při vyjímání frézy z trnu používejte ochranné rukavice.
- Při náhodném pádu stroje VŽDY důkladně prohlédněte stroj, zda nejeví známky poškození, a zkontrolujte, zda správně funguje, NEŽ budete pokračovat ve vrtání.
- Pravidelně stroj kontrolujte a zjišťujte, zda nejsou poškozené nebo uvolněné díly.
- Při používání stroje v obrácené poloze VŽDY dbejte na to, aby bylo použito pouze minimální množství chladicí kapaliny a abyste dbali na to, abyste aby se chladicí kapalina nedostala do motorové jednotky.
- Řezné nástroje se mohou roztříštit, VŽDY před uvedením stroje do provozu umístěte ochranný kryt nad řezný nástroj. Pokud tak neučiníte, může dojít ke zranění osob. - Po dokončení řezu dojde k vyhození šneku. NESMÍTE se strojem pracovat, protože vymrštěný šnek může způsobit zranění.
- Pokud stroj nepoužíváte, VŽDY jej uložte na bezpečném místě.
- VŽDY zajistěte, aby opravy prováděli schválení pracovníci společnosti ROTABROACH™.



Obr. 1
Stroj přesouvejte pouze za pomoci vhodných úchytných částí

NÁVOD K POUŽITÍ

Udržujte vnitřek frézy čistý od pilin. Omezuje to pracovní hloubku vrtáku.
- Dbejte na to, aby láhev s chladicí kapalinou obsahovala dostatečné množství řezného oleje pro dokončení požadované doby provozu. Podle potřeby jej doplňujte.
- Občas stlačte středící jehlu, abyste se ujistili, že je řezná kapalina správně dávkována.
- Chcete-li stroj spustit, postupujte podle pokynů pro obsluhu na ovládacím panelu.
- VŽDY vypněte motor stisknutím tlačítka MOTOR stop. NEVYPÍNEJTE motor stisknutím spínače MAGNET.
- Při zahájení řezání otvoru vyvíjejte mírný tlak na středící jehlu, dokud není fréza zavedena do pracovní plochy. Poté lze tlak dostatečně zvýšit, aby došlo k zatížení motoru. Nadměrný tlak je nežádoucí, nezvyšuje rychlost pronikání a způsobí, že se bezpečnost přetížení zastaví motor (motor lze znovu spustit stisknutím tlačítka pro spuštění motoru) a může způsobit nadměrné zahřátí, které může mít za následek nedůsledné vyhození špony.
- Před zahájením řezání dalšího otvoru se vždy ujistěte, že byla špona z předchozího otvoru vyhozena.
- Pokud se špona zasekne v řezačce, přesuňte stroj na rovný povrch, zapněte magnet a jemně přitáhněte vrták dolů, aby se dotkla povrchu. Tím se obvykle zaseknutý projektil narovná a umožní se normálně vysunout.
- Pravidelně nanášejte malé množství lehkého olejového maziva na kluznou desku a ložisko vedení hřídele
- Zlomení frézy je obvykle způsobeno nejistým ukotvením, volně uloženým skluzem nebo opotřebovaným ložiskem v opěrném trnu. (Viz pokyny k běžné údržbě).
- Používejte pouze schválenou řeznou kapalinu, nikdy nepoužívejte vodou ředěný řezný olej.
Řezná kapalina Rotabroach byla speciálně vyvinuta tak, aby maximalizovala výkonnost frézy. Je k dispozici 1 litr (RD208) a 5 litrů (RD229).



Obr.2
1. Odšroubujte víčko
2. Nalijte čistý olej do chladící lahve
3. Našroubujte víčko zpět a pořádně utáhněte.
4. Otevřete kohout

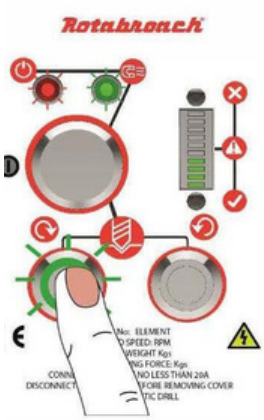
7) OVLÁDÁNÍ KONTROL. PANELU



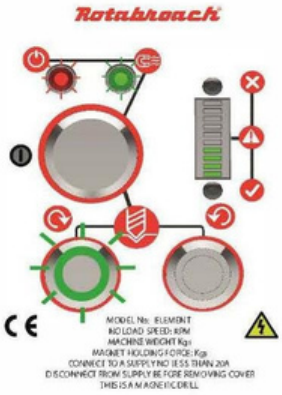
1) Pohotovostní režim
Když je vrtačka připojena ke zdroji elektrického napětí, rozsvítí se červená LED kontrolka.



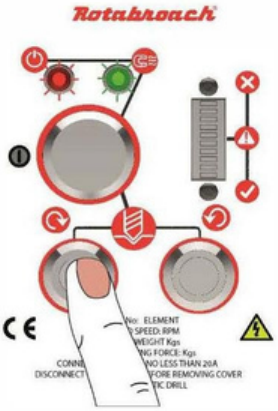
2) Zapnutí magnetu
Pro zapnutí a vypnutí magnetu stiskněte velké tlačítko na kontrolním panelu. Pokud se rozsvítí zelená LED kontrolka, je magnet zapnutý.



3) Zapnutí motoru
Pro zapnutí motoru stiskněte zeleně svítící tlačítko START. Přistupte k vrtání.



4) Vrtání
Tlačítko STOP svítí.
Indikátory zatížení Cutsmart2™ jsou popsány níže.



5) Vypnutí motoru
Pro vypnutí motoru stlačte červené tlačítko STOP. Motor se zastaví, ale magnet zůstane aktivní. Tlačítko START se rozsvítí zeleně.
Pro další vrtání pokračujte od bodu 3.

CUTSMART ™ TECHNOLOGIE

Navrženo tak, abyste ze svého stroje a vrtáků vytěžili maximum. CutSmart má snadno čitelný panel, který indikuje, kdy vrtáte příliš velkou silou, což by poškodilo stroj a frézy.
Nechte řezačku pracovat a zjistíte, že dosáhnete mnohem hladšího otvoru a rychlejšího času vrtání.



ZELENÁ ZÓNA

Perfektní, snažte se držet v zelené zóně pro nejlepší střih a optimální výkon stroje.



ŽLUTÁ ZÓNA

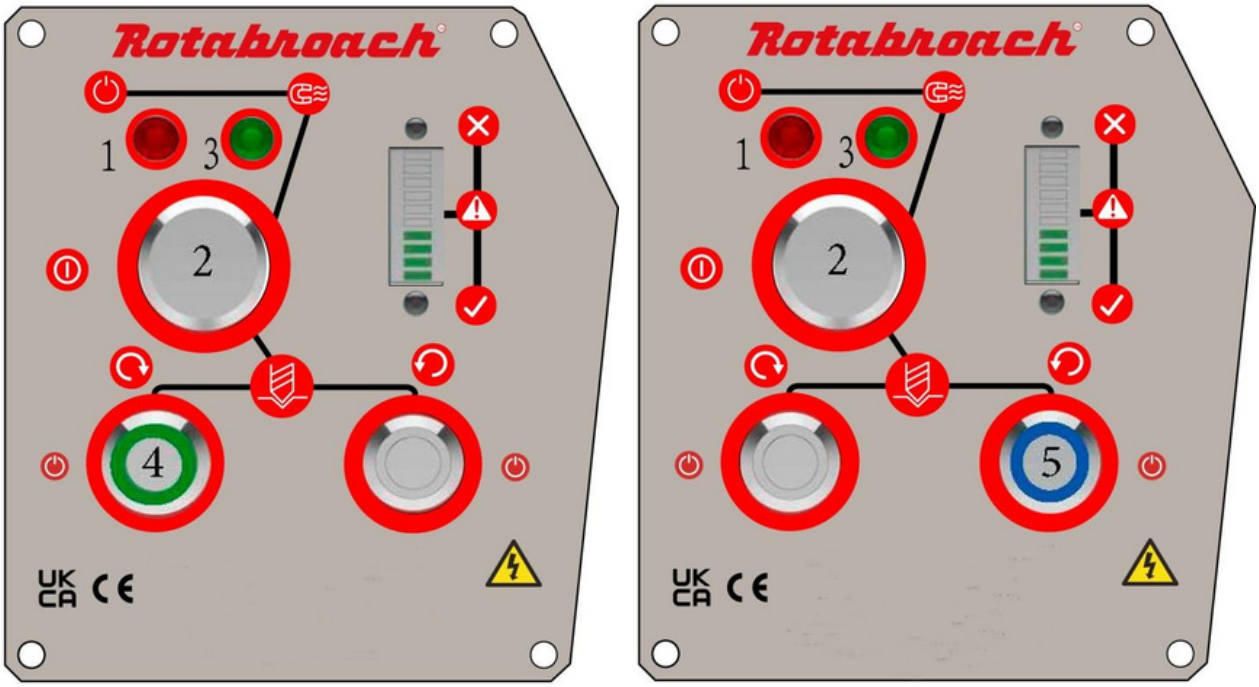
Příliš velký tlak na vrták, povolte abyste se dostali zpátky do zelené zóny.



ČERVENÁ ZÓNA

Přetížení: Okamžitě ustupte, protože přílišná síla způsobí vypnutí motoru, budete-li pokračovat.

8) FUNKCE ZÁVITOVÁNÍ



Funkci klepnutí lze použít pouze v manuálním režimu

1. Zajistěte napájení přístroje, rozsvítí se červená kontrolka (1).
2. Stiskněte spínač magnetu (2), aby se magnet zapnul. LED dioda se rozsvítí buď zeleně, nebo červeně (3).

V závislosti na tloušťce materiálu a magnetické přilnavosti. Zelená kontrolka magnetu signalizuje dosažení optimální přilnavosti. K dispozici je operace vrtání.

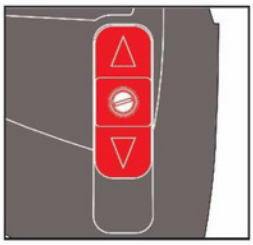
Varování: Pokud svítí červená LED dioda magnetu, znamená to, že nebylo dosaženo optimální přilnavosti. Vrtání je stále k dispozici.

3. Pomocí regulátoru otáček na krytu horního víčka určujte otáčky, vždy používejte otáčky, které jsou doporučené pro používanou velikost vrtáku.
4. Zapněte motor směrem dopředu (4).
5. Vyvrtejte otvor s doporučenou velikostí závitu pro řezaný závit.
6. Bez vypnutí magnetu vyměňte vrták za závitník.
7. Nastavte otáčky vřetene na požadovanou požadovanou rychlost vrtání.
8. Spusťte vřeteno vrtačky směrem dopředu (4) a zavádějte závitník do otvoru, dokud nezačne řezat. Po prořízntutí se závitník sám posune, měl by být nutný pouze mírný tlak na rukojeti posuvu.
9. Jakmile závitník prořízne otvor, měla by se vrtačka okamžitě zastavit (4).
10. Vřeteno vrtačky by pak mělo být přepnuto do zpětného chodu (5) a závitník může být veden zpět ven z díry. To umožňuje bezpečné vytažení závitníku z otvoru při snížených otáčkách.

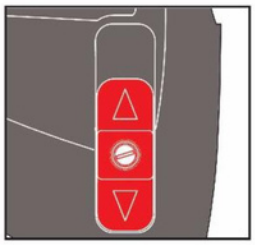
9) VÝBĚR PŘEVODU

Magnetická vrtačka Element 50 je vybavena dvourychlostní převodovkou. Pomocí změny převodů se nastavuje počet otáček vřetene pro vrtání děr různých průměrů.

Ovládání výběru rychlosti	Nastavení rychlosti	
	Stupeň 1	Stupeň 6
/\	200/min	500/min
\/	100/min	265/min



Ovládání výběru rychlosti nahoře

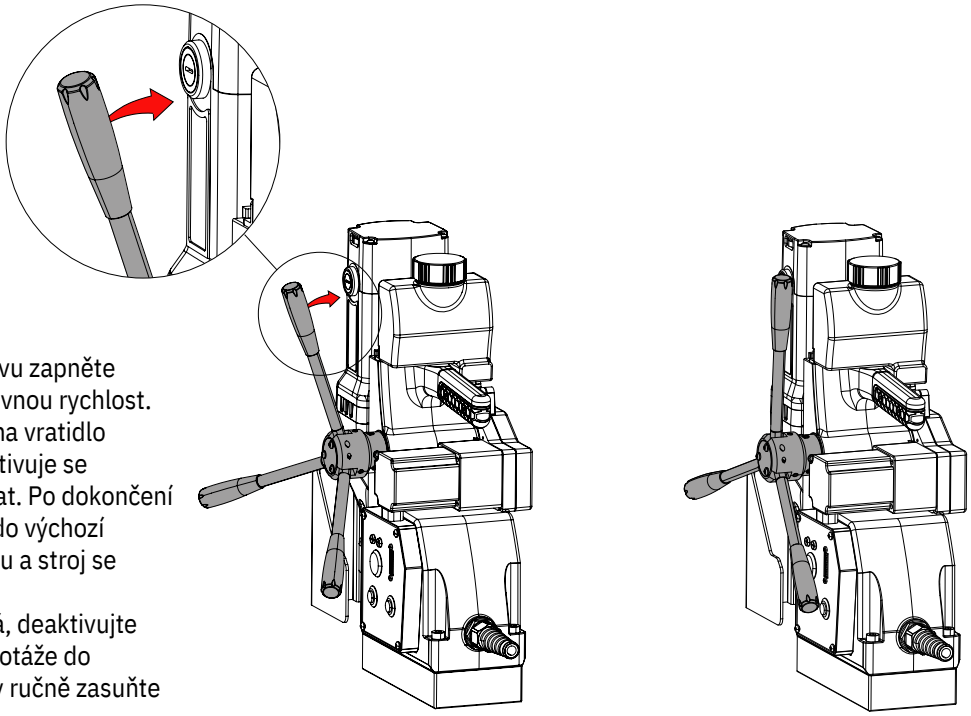


Ovládání výběru rychlosti dole

10) AUTOMATICKÁ FUNKCE

Funkce automatického plnění je účinný způsob vrtání, který umožňuje, aby bylo provozováno více jednotek najednou, jedním provozovatelem. Element 50 Auto lze ovládat jak ručně, tak s funkcí automatického napájení. Funkce automatického posuvu může být použita pro rozřezání jádra až na 50mm x 50mm i pro vrtání na zákruty (pouze 6mm-25mm).
Při práci s vrtačkou v režimu automatického přikládání musí být nastavena na jednu ze dvou následujících rychlostí v závislosti na průměru použité řezačky. Před startem stroje vyžaduje elektronický regulátor rychlosti nastavení, pokud je elektronický regulátor rychlosti nastaven po spuštění stroje, automatická funkce nebude fungovat správně.

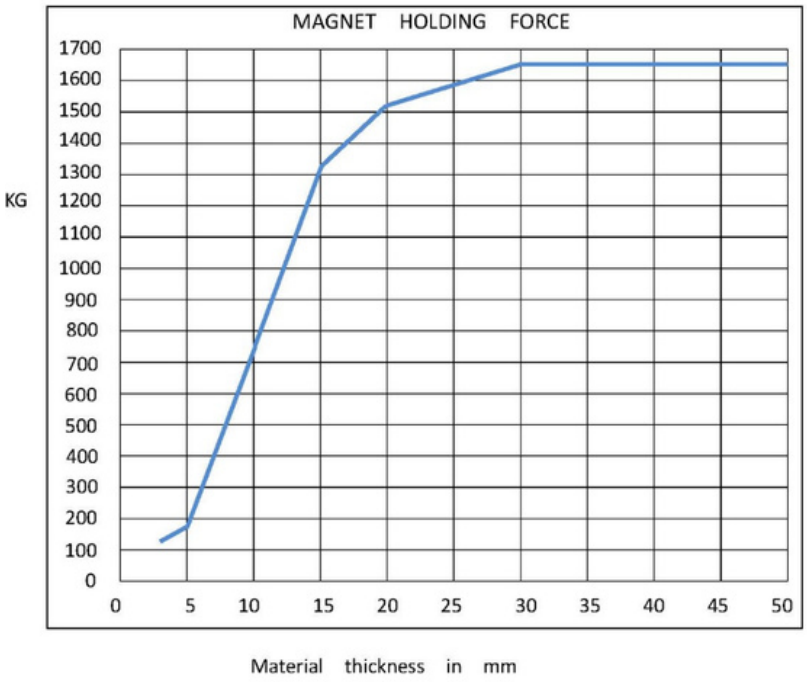
Velikost vrtáku	Nastavení převodovky	Nastavení rychlosti
<25mm	Vysoké	6
>25mm	Nízké	6



Pro ovládání funkce automatického posuvu zapněte vrták a ujistěte se, že je nastaven na správnou rychlost. Když je jednotka zapnutá, zatlačte páku na vratidlo směrem ke stroji. Jakmile je na místě, aktivuje se automatický posuv a vřeteno začne klesat. Po dokončení vrtání se vřeteno automaticky vrátí zpět do výchozí polohy, dokud se vrták neuvolní z obrobku a stroj se nevypne.
V případě, že se vřeteno úplně nezasouvá, deaktivujte automatické napájení zatažením pák kapotáže do manuální polohy a před vypnutím vrtačky ručně zasuňte řezák.
Upozornění: Nepoužívejte funkci automatického posuvu při vrtání s příklepem.

11) DETEKCE MAGNETU

Při práci s tenkým materiálem se doporučuje použít podložku, aby se zvětšila tloušťka materiálu pod magnetem. Při práci s tenkým materiálem bez podložky se sníží přídržná síla magnetu.
Doporučuje se, aby se vrtačka používala na železný materiál o tloušťce 12 mm a více. Poškození základny magnetu, například důlky, ovlivní přídržnou sílu magnetu.



Síla magnetu

Tloušťka materiálu v mm

12) VÝBĚR PROD. KABELU

Vrtačky jsou dodávány s přívodním kabelem o délce 3 metry, který obsahuje 3 vodiče o průřezu 1,5 mm² fázový, nulový a zemnící. Budete-li potřebovat delší přívodní kabel, použijte pouze kabel odpovídajícího průřezu. Nedostatečná kapacita kabelu by mohla způsobit ztrátu trakce elektromagnetu a nižší výkon motoru.

Za předpokladu běžného napájení správným střídavým napětím doporučujeme použít prodlužovací kabel do maximální délky:

napájení 110 V: 3,5 m se 3 vodiči 1,5 mm²
napájení 230 V: 26 m se 3 vodiči 1,5 mm²

PŘED VÝMĚNOU NÁSTROJE VŽDY ODPOJTE STROJ ZE SÍTĚ.

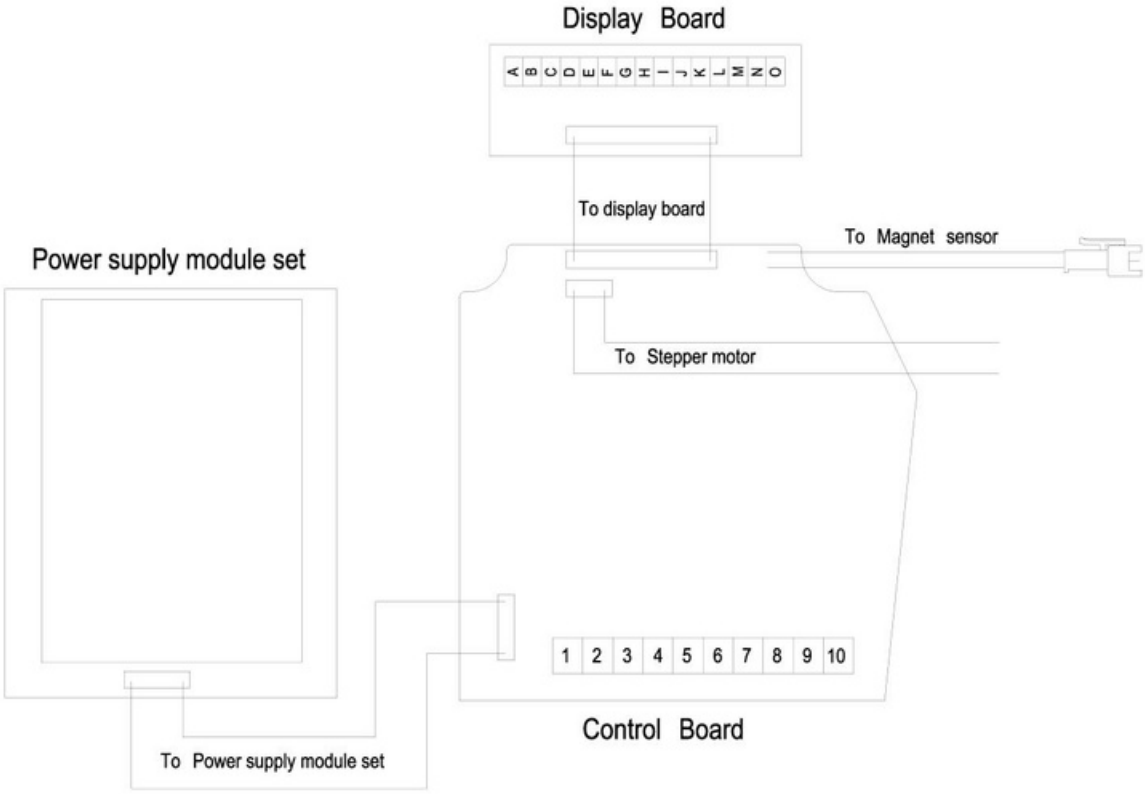
13) INSTALACE VRTÁKŮ

- Stroj je vyroben pro frézy o průměru 19,05 mm (3/4"). Weldon adaptéry.
- Položte stroj na bok s posuvnými rukojeťmi nahoře a zajistěte, aby bylo výstupní vřeteno v nejnižším bodě, aby byl umožněn přístup k nástrčným šroubům RD4066.
- Vezměte vhodnou středící jehlu a umístěte ji do otvoru ve stopce vrtáku.
- Zasuňte vrták do výstupního vřetene tak, aby byly dvě plošky v jedné rovině s nástrčnými šrouby.
- Oba šrouby utáhněte pomocí šestihranného klíče.

14) Řešení potíží při vrtání

Problém	*Příčina*	*Řešení*
1., Elektromagnetický blok řádně nepřidržuje.	Vrtaný materiál je pro řádnou funkci elektromagnetu příliš tenký.	Pod materiál (pod vrtané místo) umístěte další kus kovu nebo blok elektromagnetu připevněte k materiálu mechanicky.
	Pod elektromagnetem je nečistota nebo piliny.	Elektromagnet očistěte.
	Nerovnosti na povrchu obrobku nebo elektromagnetu.	S nejvyšší opatrností opilujte z povrchu vystupující nerovnosti.
	Při vrtání prochází elektromagnetem nedostatečný proud.	Zkontrolujte přívod proudu a jeho parametru.
2., Jádrový vrták při zahájení vrtání vyskakuje z důlčíkem označeného bodu.	Elektromagnet dostatečně nedrží.	Viz. „Příčiny“ a „Řešení“ výše
	Opotřebený vyhazovač nebo ložisko hřídele.	Vyměňte!! Přijatelné opotřebení pouze několik tisícin.
	Příliš velký přítlak při zahájení vrtání.	Než se vyvrtá mezikruží, tlačte jen zlehka. Později mezikruží slouží jak stabilizátor.
	Jádrový vrták je tupý, olámaný nebo nesprávně nabroušený.	Nabruste jej nebo vyměňte. Nabroušení je možno objednat.
	Slabě vyznačená středová značka, slabá pružina v trnu, trn není přesně na značce.	Vyznačte lépe středovou značku nebo vyměňte opotřebované díly.
	Opotřebovaný nebo ohnutý trn, vychozený otvor pro trn.	Díly vyměňte.
	Povolené šrouby v ložiskové konzole nebo povolené nastavovací šrouby vodící lišty.	Dle potřeby nastavte.
3., Vrtání vyžaduje velký tlak.	Špatně nabroušený, tupý nebo olámaný jádrový vrták.	Nabruste jej nebo vyměňte.
	Na povrchu obrobku jsou pod jádrovým vrtákem piliny.	Dbejte na to, aby jste nezačínali vrtat přes piliny.
	Špatně nastavené vodící vložky nebo nedostatečné mazání.	Promažte vodící vložky nebo seřiďte stavěcí šrouby.
	Uvnitř jádrového vrtáku se nahromadily (natlačily) piliny.	Vrták očistěte
4., Časté poškozování jádrového vrtáku.	Pod vrtákem jsou piliny nebo nečistoty.	Vrták odejměte a plochy důkladně očistěte.
	Špatně nabroušený nebo tupý vrták.	Vždy uschovejte návod k použití jádrového vrtáku a jeden náhradní kus na němž uvidíte správnou geometrii zubů.
	Jádrový vrták vyskakuje.	Viz. „Příčiny“ a „Řešení“ výše.
	Vodítka potřebují nastavit.	Vodítka dotáhněte.
	Jádrový vrták není pevně připevněn k upínacímu trnu.	Dotáhněte.
	Nedostatek řezacího oleje nebo nevhodný typ oleje. Nesprávná rychlost	Upínací trn naplňte olejem s nízkou viskozitou a zkontrolujte, dochází-li při stlačení trnu k jeho dávkování. Jestliže ne, zkontrolujte drážku v trnu i upínacím trnu, není-li zanesena nečistotami, nebo dodávejte olej zvenčí. (I malé množství oleje je velmi účinné.)
5., Rychlé opotřebování jádrového vrtáku.	Viz „Příčiny“ a „Řešení“ výše.	
	Špatně nabroušený vrták.	Dle návodu k použití jádrového vrtáku a dle nového vrtáku správně nabruste.
	Nedostatečný nebo nestejnosměrný přítlak.	Aplikujte dostatečný a neměnný přítlak, který poznáte podle optimální rychlosti vrtání a optimální třísky.

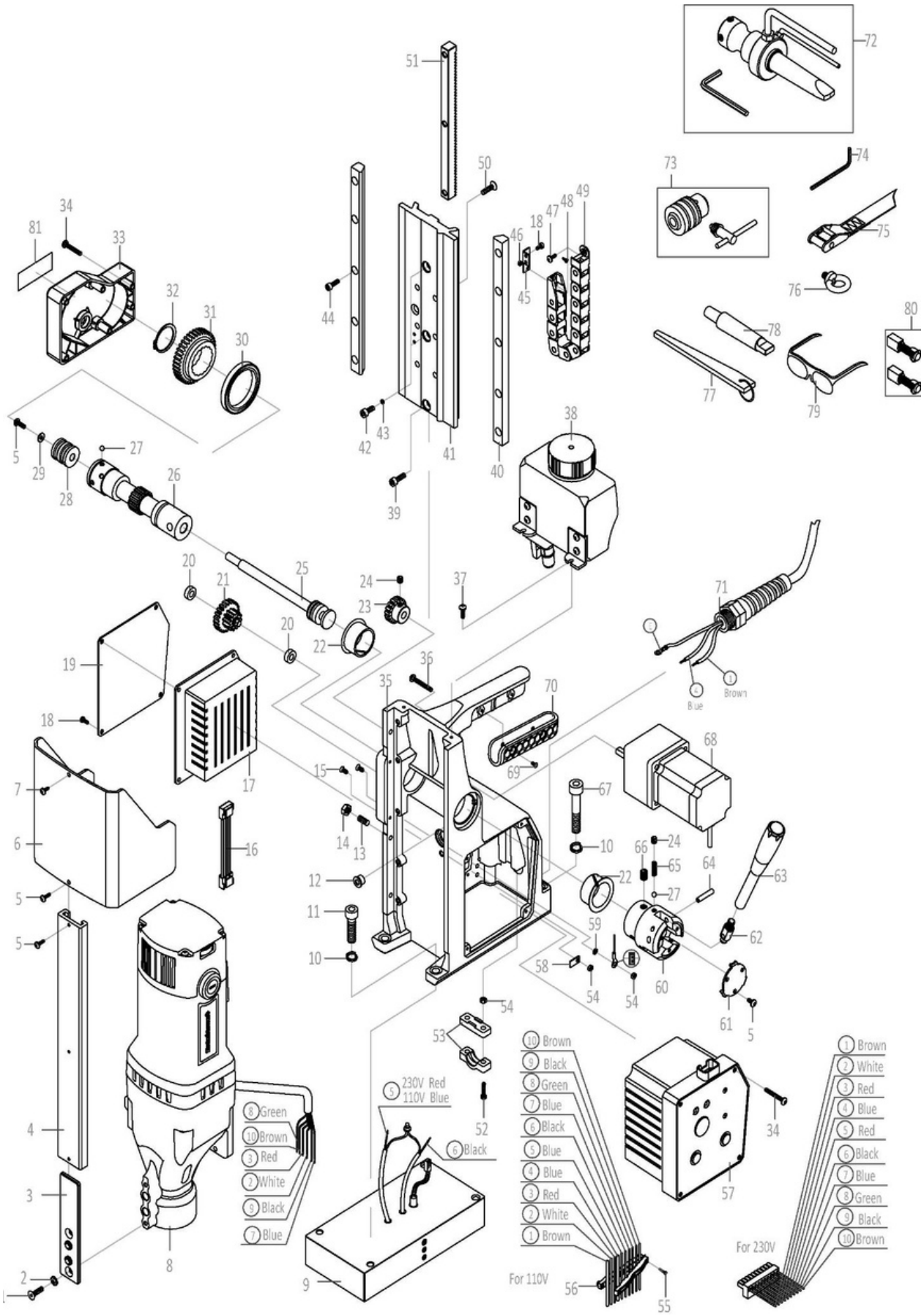
15) SCHÉMA ZAPOJENÍ



č.	Fukce	Barva drátu
1	Hlavní síť	Hnědá
2	Modul regulátoru otáček hlavní vodič	Bílá
3	Modul regulátoru otáček hlavní vodič	Rudá
4	Síťový neutrální vstup	Modrá
5	Kladný výstup magnetu	230V Rudá，110V Modrá
6	Záporný výstup mahnetu	Černá
7	Polní cívka Olověný drát	Modrá
8	Polní cívka Olověný drát	Zelená
9	Uhlíkový kartáč Olověný drát	Černá
10	Uhlíkový kartáč Olověný drát	Hnědá

č.	Function	Wire Colour
A	Motor 'Reverse' Switch 0V	White
B	Motor 'Reverse' Switch +5V	White
C	Motor 'Forward' Switch 0V	White
D	Motor 'Forward' Switch +5V	White
E	Magnet Switch 0V	White
F	Magnet Switch +5V	White
G	Magnet 'ON' LED +5V	White + Green
H	Magnet 'ON' LED +5V	White + Red
I	Magnet 'ON' LED 0V	White + Brown
J	Power 'ON' LED 0V	White + Black
K	Power 'ON' LED +5V	White + Brown
L M	Motor 'Reverse' LED 0V (BLUE)	White
N	Motor 'Reverse' LED +12V (BLUE)	White
O	Motor 'Forward' LED 0V (Green)	White
	Motor 'Forward' LED +12V (Green)	White

16) PRŮŘEZ STROJE

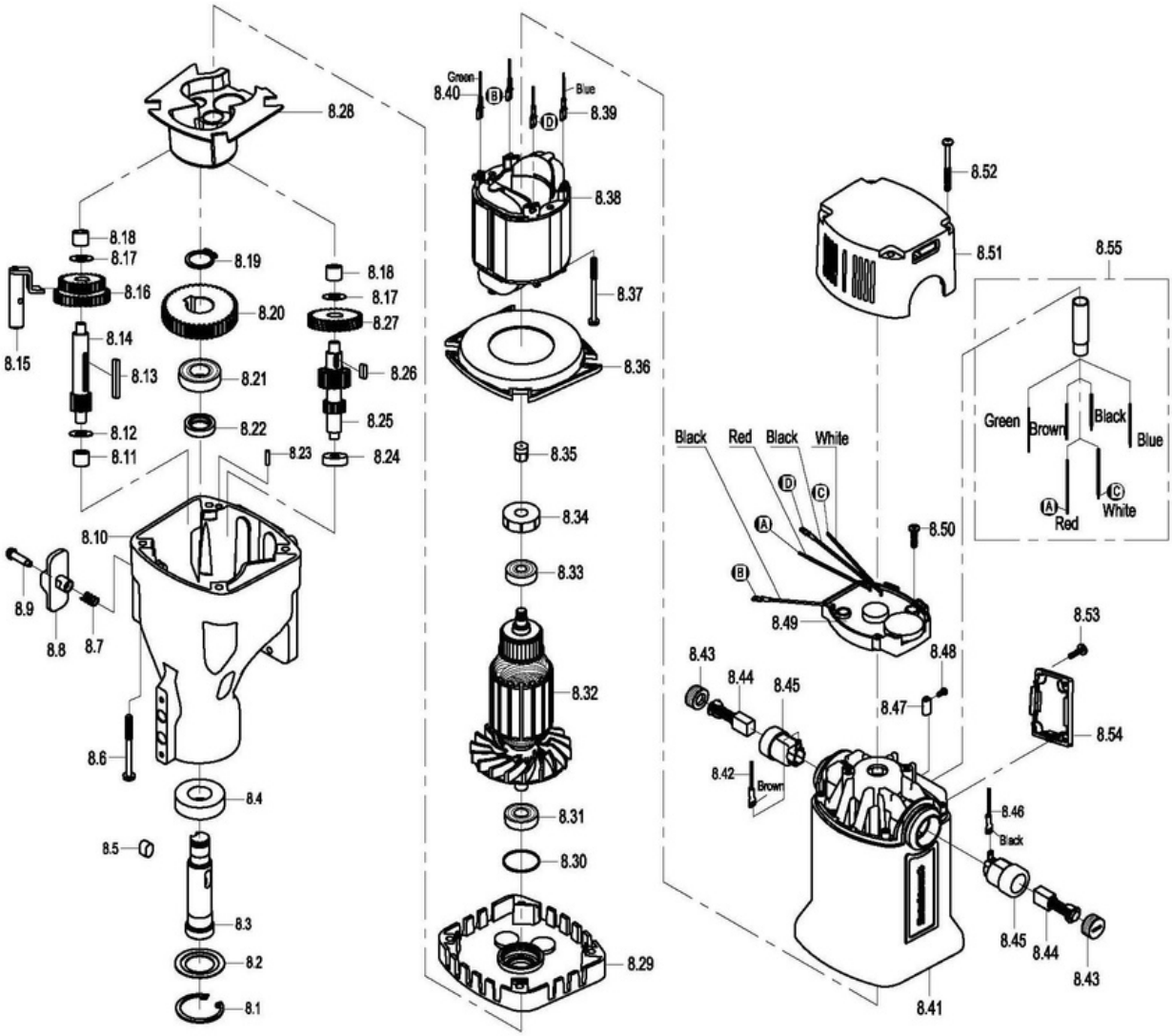


SEZNAM DÍLŮ

Item	Rotabroach P/N	Description	Qty/pcs
1	RDC4001	Screw (Anti-loose)	2
2	RD45607	M5 CSK Washer	2
3	RDC4002	Guard Support	1
4	RDC4003	Slide Channel	1
5	RDA4201	Screw M4×14 BTTN HD	6
6	RDB3037	Element E40 Guard	1
7	RDC4004	Screw M4×8 BTTN HD	1
8	RDG2001	Motor Assembly （230V）	1
	RDG2002	Motor Assembly （110V）	1
9	RDC4053	Magnet(230V)	1
	RDC4054	Magnet(110V)	1
10	RD4079	Spring Washer	4
11	RDC4055	Screw	2
12	RDA4005	Cable Bush	1
13	RDC4056	Screw	3
14	RDC4057	Nut	3
15	RDC4068	Screw	2
16	RDG3028	Arraying cable	1
17	RDG3029	Power supply module set	1
18	RDA4021	Screw M4×8 BTTN HD	6
19	RDG3001	Side Plate	1
20	RDG4000	Rolling Bearing 687	2
21	RDG3007	Gear Units	1
22	RDD4092	Bush	2
23	RDG3008	Motor gear	1
24	RDG4001	Screw	4
25	RDG3009	Clutch shaft	1
26	RDG3010 RDG3011	Capstan Spindle	1
27	RDG3012	Steel ball	11
28	RDG4002	Clutch shaft sleeve	1
29	RDG4003	Flat washer	1
30	RDG4004	Rolling Bearing 6809	1
31	RDG3013 RDG4005	Clutch gear	1
32	RDG4006	Circlip	1
33	RDG3014 RDG4007	End cap	1
34	RDG3015	Screw M4×32 BTTN HD	10
35	RDG3016	Housing	1
36	RDG4008	Screw M4×22 BTTN HD	4
37	RDD4118	Screw M4×12 BTTN HD	2
38	RDC4067	Coolant Bottle Assembly	1
39	RD4098	Screw	1
40	RDC4060	Guide Bar	2

Item#	Rotabroach P/N	Description	Qty/pcs
41	RDC4061	Slide	1
42	RDA4029	Screw	2
43	RDC4104	Spring Washer	2
44	RDF4000	Screw	10
45	RDC4065	Chain	1
46	RDA4205	Nut	2
47	RDC4066	Screw M5×12 BTTN HD	1
48	RDA4204	Screw	2
49	RDG3016	Chain	1
50	RDC4063	Screw (Auti-loose)	6
51	RDG3017	Rack	1
52	RDG4008	Screw	2
53	RDA4070	Cable Clamp	1
54	RD4068	M4 Nut	4
55	RDC4080	Tapping screw (using 110V)	3
56	RDC4081	Clamp (using 110V)	1
57	RDG2004	Control Panel Assembly(230V)	1
	RDG2005	Control Panel Assembly(110V)	1
58	RD45604	Earth Lable	1
59	RD4069	Washer	1
60	RDG3018	Capstan base	1
61	RDG3019	Cover plate	1
62	RDG3020	Capstan arbor	3
63	RDG3021	Capstan Arm	3
64	RDG3022	Flexible straight pin	3
65	RDG3023	Spring	3
66	RDG4009	Screw	3
67	RDC4073	Screw	2
68	RDG3024	Stepper motor	1
69	RDD4315	Screw	4
70	RDD4108	Handle Insert	1
71	RDC4074	Cable Plug Assembly (230V)	1
	RDC4075	Cable Plug Assembly (110V)	1
72	CA120	Arbor Assembly	1
73	RDC408 4	13mm Chuck	1
74	RD4152	3mm Hexagonal Spanner	1
75	RDC408 3	Safety Belt	1
76	RDC408 2	Stationary Ring	2
77	RDC408 6	Drift	1
78	RDC408 7	Arbor Shank	1
79	RDA310 5	Goggle	1
80	RDC408 8	Spare Brush(230V)	1pair
	RDC408 9	Spare Brush(110V)	1pair
81	PL2023	Speed label	1

17) PRŮŘEZ MOTORU A PŘEVODOVKY

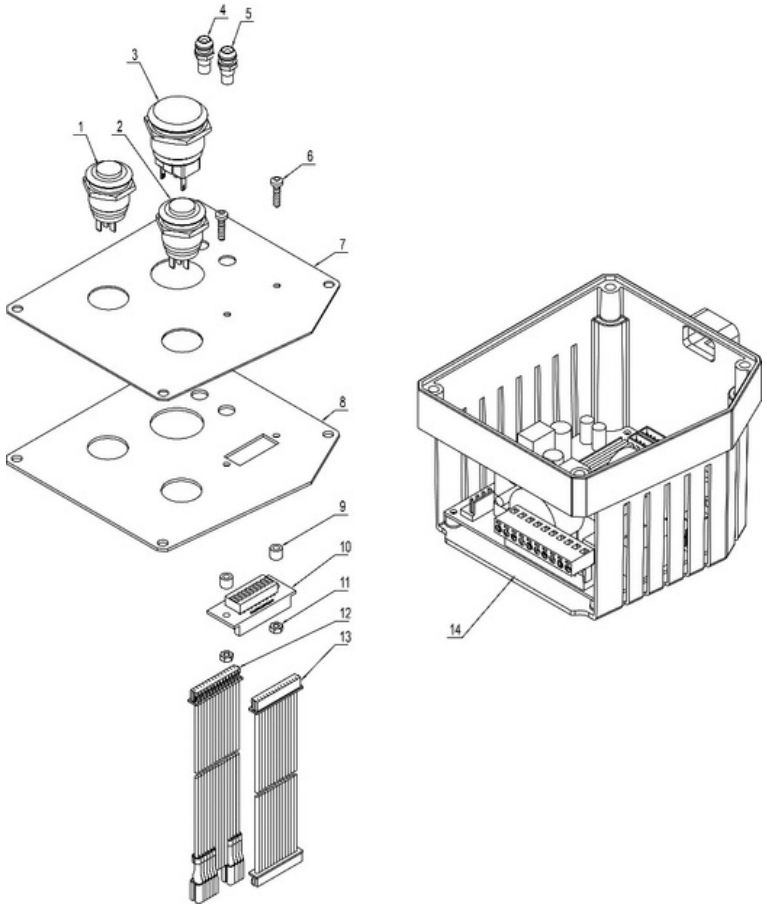


SEZNAM DÍLŮ

Item#	Rotabroach P/N	Description	Qty/pcs
8.1	RDC4007	Circlip	1
8.2	RDC4008	Oil Seal Washer	1
8.3	RDC4009	Arbor Spindle	1
8.4	RDC4010	Roll Bearing	1
8.5	RDC4011	Flat Key	1
8.6	RDC4012	Tapping Screw	4
8.7	RDB4008	Spring	1
8.8	RDB3030	Gear Lever	1
8.9	RDC4013	Screw	1
8.10	RDC4014	Gear Box	1
8.11	RDC4015	Needle Bearing	1
8.12	RDB4004	Gear Shaft Washer 10mm ID	1
8.13	RDB3048	Key Steel	1
8.14	RDB3046	Gear Axel	1
8.15	RDB2010	Gear Lever Shaft	1
8.16	RDB2022	Dual Gear	1
8.17	RDB4002	Washer	2
8.18	RDC4016	Needle Bearing	2
8.19	RDC4017	Circlip	1
8.20	RDC4018	Big Gear	1
8.21	RDC4019	Roll Bearing	1
8.22	RDC4020	Oil Seal	1
8.23	RD45614	Straight Pin	1
8.24	RM17134	Rolling Bearing 608	1
8.25	RDC4021	Shaft Gear	1
8.26	RDC4022	Flat Key	1
8.27	RDC4023	Gear	1
8.28	RDC4024	Oil Baffle Plate	1
8.29	RDC4025	Inner Gear Plate	1
8.30	RDC4026	Seal Washer	1
8.31	RD45522	Rolling Bearing 6001	1
8.32	RDC4027(230V)	Armature(230V)	1
	RDC4028(110V)	Armature(110V)	1
8.33	RD43603	Rolling Bearing 629	1
8.34	RDB3069	Bearing Sleeve	1
8.35	RDC4029	Inductor	1
8.36	RDC4030	Baffle Plate	1
8.37	RDC4031	Tapping Screw	2
8.38	RDC4032(230V)	Field Coil(230V)	1
	RDC4033(110V)	Field Coil(110V)	1
8.39	RDC4034	Lead Wire	1
8.40	RDC4035	Lead Wire	1

Item#	Rotabroach P/N	Description	Qty/pcs
8.41	RDC4036	Motor Casing	1
8.42	RDC4037	Lead Wire	1
8.43	RD33616	Brush Cap	2
8.44	RDC4038(230V)	Carbon Brush(230V)	2
	RDC4039(110V)	Carbon Brush(110V)	2
8.45	RD33614	Brush Holder	2
8.46	RDC4040	Lead Wire	1
8.47	RD35617	Terminal	6
8.48	RD45613	Screw M3×6 BTTN HD	12
8.49	RDC4041(230V)	Speed Controller Module(230V)	1
	RDC4042(110V)	Speed Controller Module(110V)	1
8.50	RDA4035	Tapping Screw	2
8.51	RDC4043	Top Cap	1
8.52	RDC4044	Tapping Screw	4
8.53	RDA4034	Tapping Screw ST2.9×8	4
8.54	RDC4045	Outlet Clamp	1
8.55	RDC4174	Lead wire subassembly	1

18) KONTROLNÍ PANEL A SEZ. DÍLŮ



Item#	Rotabroach P/N	Description	Qty/pcs
1	RDA4051	Green Motor Switch	1
2	RDC4090	Blue Motor Switch	1
3	RDC4091	Magnet Switch	1
4	RDC4092	Red LED	1
5	RDC4093	Green LED	1
6	RDA4036	Screw M3×12 BTTN HD	2
7	RDG3025	Control Panel Cover	1
8	RDG3002	Control Plate-230V	1
	RDG3000	Control Plate-110V	1
9	RDC4019	Nylon Spacer	2
10	RDC4099	Array Board	1
11	RDA4205	M3 Nut	2
12	RDC4100	Connection line	1
13	RDC4101	Connection line PCBA-230V	1
14	RDG3026		1
	RDG3027	PCBA-110V	1

19) TRUBKOVÝ ADAPTÉR RD2311

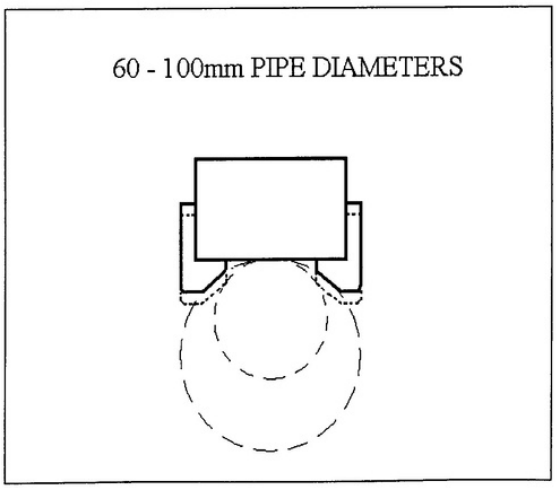
MONTÁŽNÍ INSTRUKCE

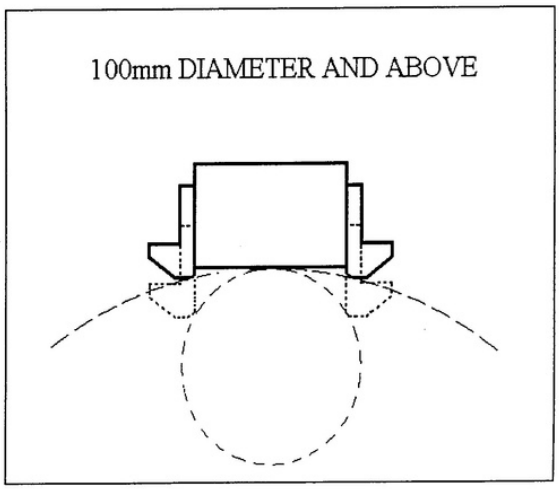
- V závislosti na velikosti potrubí, které budete vrtat (viz obrázek), připojte nastavitelné úhlové podložky RD3328 se šroubovacím uzávěrem RD4325 a podložkou RD4205 (4 ks) ke stranám magnetu. Neutahujte.

- Stroj umístěte na střed vrtané díry. Dejte pozor, aby byl magnet v jedné linii s podélnými osami potrubí.

- Zapněte magnet a posuňte posuvné desky dolů k venkovnímu průměru trubky. Ručně utáhněte šrouby po obou stranách a poté ještě jednou zkontrolujte , že celková délka posuvných desek se dotýká trubky zepředu i zezadu. Opatrně připevněte desku. Posuňte bezpečnostní popruh prostřednictvím třmenů na přední část krytu, podél trubky a pevně utáhněte.

- Při vrtání nevytvářejte nadměrný tlak, ale spíše nechte vrták lehce přejít na vrtaný povrch





20) INSTALACE SKLÍČIDLA

- Stroj je dodáván s RDC4087 (stopkou) & RDC4084 (13mm sklíčidlem).
- Vložte RDC4087 do RDC4009 (vřetena), ujistěte se správném a pevném uchycení.
- Vložte RD4084 do RDC4087, ujistěte se správném a pevném uchycení.
- Nahrazení sklíčidla provádějte v opačném pořadí s využitím RDC4086 (průbojník).

21) ÚDRŽBA

Chcete-li, aby vrtačka pracovala co nejlépe, je nutno dodržovat základní požadavky na údržbu.
Provádějte pravidelnou kontrolu stroje.
Před zahájením práce s vrtačkou se vždy ujistěte, že je stroj v pořádku a že žádná z jeho součástí není poškozená ani uvolněná.
Dříve než zahájíte jakoukoliv údržbu, musí být přívodní kabel vytažen ze zásuvky.

Popis	Při každém použití	1x týdně	1x měsíčně
Vizuální kontrola stroje	X		
Kontrola funcí stroje	X		
Kontrola opotřebení kartáčů		X	
Kontrola magnetické desky	X		
Kontrola seřízení stroje			X
Kontrola maziva			X
K. kotvy elektromagnetu			X

Vizuální kontrola možného poškození stroje
Před začátkem používání stroje je třeba zkontrolovat, zda nevykazuje známky poškození. Zvláštní pozornost je třeba věnovat přívodnímu kabelu. Pokud objevíte známky poškození, stroj nesmí být používán - používání poškozeného stroje může způsobit zranění či smrt.

Kontrola funkcí stroje
Je nutné kontrolovat, zda fukce stroje fungují správně.

Kontrola uhlíků
Pravidelně - jednou týdně kontrolujte, zda uhlíkové kartáče nejsou opotřebné. Uhlíky, které jsou výrazně opotřebené (více než z 2/3), musí být vyměněny. Výrazně opotřebené uhlíků může vést k poškození stroje.

Kontrola dosedací plochy magnetu

Sledujte, jestli na dosedací ploše magnetu nejsou nerovnosti. Pokřivená dosedací plocha magnetu nemusí držet dostatečně pevně a tím může dojít ke zranění operátora.

Nastavení posuvného lože magnetické vrtačky

Posuvné lože se má pohybovat hladce, kontrolovaně, bez bočních výkyvů nebo vibrací.

Správné nastavení posuvného lože vyžaduje pravidelné seřízení. Pro seřízení postupujte dle níže uvedeného postupu:

1. Vrtačku postavte do vzpřímené pozice, pomocí vratidla vysuňte posuvné lože do nejvyšší pozice. Očistěte mosazné vodicí vložky a naneste několik kapek lehkého strojního oleje.
2. Stáhněte posuvné lože zpět do nejnižší polohy. Posuvné lože přesuňte do zdvihu a povolte šrouby, tím umožníte volný pohyb posuvného lože.
3. Začněte se středními seřizovacími šrouby vložek a postupně všechny šrouby lehce dotahujte, až ucítíte mírný odpor.
4. Posuvné lože několikrát přesuňte nahoru a dolů, čímž zkontrolujete jeho pohyb, případně proveďte další nezbytná nastavení. Snažte se, aby všechny šrouby odshora až dolů tlačily na desku stejně. Perfektně seřízené posuvné lože se bude ve svislém směru pohybovat volně a v příčném směru nebude vykazovat žádnou vůli.

5. Nyní zvedněte kluznou desku do nejvyšší polohy. Lehce uvolněte konzolu ložiska a pouze pomocí prstů dotáhněte šrouby.
6. Umístěte stroj na ocelovou desku, připojte jej k napájení a zapněte magnet.

Spusťte motor. Pokud je výstupní vřeteno špatně seřízeno, bude vidět že konzola ložiska kmitá. Proveďte případné další nastavení konzoly ložiska, abyste zajistili správné vyrovnání vřetene a utáhněte šrouby pomocí klíče. Nakonec utáhněte nosnou konzolu.

Kontrola maziva

Promazání převodovky musí kontrolováno měsíčně, zajistíte tak zachování ochranné vrstvy na všech pohybujících se částech stroje. Pro zajištění nejlepšího výkonu je třeba provádět výměnu plastického maziva jednou ročně.

Kontrola kotvy

Kontrola kotvy by měla být prováděna měsíčně-zkontrolujte, zda kotva nebo komutátor nevykazují vizuální stopy poškození. Užíváním stroje dochází k opotřebení komutátoru v důsledku kontaktu této části s uhlíky. Takové opotřebení je běžné. Pokud zjistíte abnormální opotřebení, je nutné provést výměnu.

22) ŘEŠENÍ POTÍŽÍ

Magnet ani motor nefunguje	- Spínač magnetu není připojen ke zdroji - Závadné nebo poškozené vedení - Závadná pojistka - Závada na spínání magnetu - Závada na ovládací jednotce - Závada na zdroji napájení
Magnet funguje, ale motor ne	- Závadné nebo poškozené vedení - Uhlíkové kartáče jsou poškozené nebo opotřebené - Závada na spínání magnetu - Závadné spínací tlačítko - Závada na ovládací jednotce - Závada na hřídeli nebo na cívce - Závada na spínači ochrany magnetu
Motor nefunguje, magnet ano	- Závadný magnet - Závada na ovládací jednotce
Vrtáky se rychle lámou, vyvrtaná díra je větší než průměr vrtáku	- Vůle na vodítku - Ohnutá kotva - Vadný magnet, způsobující pohyb stroje - Hřídel vystupující z motoru je ohnutá - Nerovný povrch způsobující nepřiilnavost magnetu - Ohnutý čep
Motor jde ztěžka nebo se zadrhává	- Ohnutá hřídel - Hřídel vystupující z motoru je ohnutá - Trojúhelníkové vodítko není dobře upevněné - Mezí hřídelí a vodítkem je nečistota
Motor dělá chrastivý zvuk	- Ozubení převodovky (na spodu kotvy) je opotřebené - Převodovka je opotřebená - Převodovka není promazaná
Motor hučí, jiskří a nemá sílu	- Kotva je spálená - Cívka je spálená - Opotřebené uhlíkové kartáče
Motor nenastartuje nebo hned zhasne	- Závadné nebo poškozené vedení - Sensor kontroly otáček je zašpiněný - Vadná jednotka kontroly otáček - Vadná kontrola otáček nebo její vedení - Vadný nebo volný magnet na vrchu kotvy - Poškozené nebo vadné kartáče
Vedení je velmi namáhavé	- Vodítko je příliš těsné - Vodítko je suché - Vodítko nebo převodovka je špinavá nebo poškozená
Nedostatečná magnetická síla	- Závadné nebo poškozené vedení - Spodek magnetu není čistý a suchý - Spodek magnetu není rovný - Obrobek není z magnetického kovu - Obrobek není rovný - Obrobek je příliš tenký – méně než 10 mm - Vada na ovládací jednotce - Vadný magnet
Motor funguje jen na maximální otáčky	- Vadné ovládání otáček - Závadné nebo poškozené vedení - Vadná ovládací jednotka
Stojan probíjí	- Závadné nebo poškozené vedení - Vadný magnet - Motor je velmi špinavý
Když se sepne magnet, vypadne pojistka	- Závadné nebo poškozené vedení - Špatná pojistka - Vadný spínač magnetu - Závada na ovládací jednotce - Vadný magnet
Když se zapne motor, vypadne pojistka	- Závadné nebo poškozené vedení - Vadná pojistka - Motor jde příliš ztěžka - Vadná kotva nebo cívka - Opotřebené uhlíky - Závada na ovládací jednotce

23) VÝBĚR VRTÁKU

Material	Material Hardness	Cutter
Mild and free cutting steels	<900N/mm²	RAP or RAPL
Mild and free cutting steels	<900N/mm²	SRCV or SRCVL
Steel angle and joists	<900N/mm²	RAP or RAPL
Steel angle and joists	<900N/mm²	SRCV or SRCVL
Plate and sheet steel	<900N/mm²	RAP or RAPL
Plate and sheet steel	<900N/mm²	SRCV or SRCVL
Aluminium	<900Nmm²	RAP or RAPL
Aluminium	<900N/mm²	SRCV or SRCVL
Brass	<900N/mm²	RAP or RAPL
Brass	<900N/mm²	SRCV or SRCVL
Cast iron	<900N/mm²	RAP or RAPL
Cast iron	<900N/mm²	SRCV or SRCVL
Stainless steel	<900N/mm²	RAP or RAPL
Stainless steel	<900N/mm²	SRCV or SRCVL
Stainless steel	>1400N/mm²	CWC to CWCX
Rail track	>1400N/mm²	SCRWC or SCRWCL
Tool steel	>1400N/mm²	CWC to CWCX
Die Steel	>1400N/mm²	CWC to CWCX
Cast Iron	>1800N/mm²	CTCT
Inox	>1800N/mm²	CTCT
Inconel	>1800N/mm²	CTCT
Fine Grain Steel	>1800N/mm²	CTCT
Hardox	>1800N/mm²	CTCT

24) ZÁRUKA A CE PROHLÁŠENÍ

Společnost Rotabroach™ poskytuje na své stroje záruku na bezporuchovost dílů při běžném používání strojů po dobu 12 měsíců od data zakoupení. Na všechny ostatní díly (s výjimkou vrtáků) se vztahuje záruka 90 dní za předpokladu, že byl vyplněn záruční registrační list (nebo online registrace) a vrácen společnosti Rotabroach™ nebo jejímu určenému distributorovi ve lhůtě (30) dnů od data nákupu. Pokud tak neučiníte, záruka zaniká. Pokud je uvedené dodrženo, společnost Rotabroach™ bezplatně opraví nebo vymění (podle svého uvážení) všechny vrácené vadné položky.

Tato záruka se nevztahuje na:

1. Součásti, které podléhají přirozenému opotřebení způsobenému používáním, které není v souladu s pokyny provozovatele.
2. Závady na nářadí způsobené nedodržením návodu k obsluze, nesprávným používáním, abnormálními podmínkami prostředí, nevhodnými provozními podmínkami přetížením nebo nedostatečným servisem či údržbou.
3. Závady způsobené použitím jiného příslušenství, součástí nebo náhradních dílů než originálních dílů Rotabroach™.
4. Nářadí, na kterém byly provedeny změny nebo doplňky.
5. Na elektrické součásti se vztahuje záruka výrobce.

Vaši online registraci můžete provést na adrese www.rotabroach.co.uk.

Záruční reklamace musí být zaevidována v záruční době. To vyžaduje předložení nebo zaslání kompletního nářadí spolu s originálem prodejního dokladu, na kterém musí být uvedeno datum nákupu výrobku.
Před vrácením výrobku musí být rovněž předložen reklamační formulář.
Ten naleznete na internetové adrese www.rotabroach.co.uk.
Nevyplnění tohoto formuláře bude mít za následek zpoždění vaší reklamace.

Veškeré vrácené vadné zboží musí být společnosti Rotabroach™ vráceno předem zaplacené, přičemž společnost Rotabroach™ v žádném případě nenese odpovědnost za následné přímé nebo nepřímé ztráty nebo škody.

TATO ZÁRUKA NAHRAZUJE JAKOUKOLI JINOU ZÁRUKU (VÝSLOVNOU NEBO PŘEDPOKLÁDANOU), VČETNĚ ZÁRUKY NA OBCHODOVATELNOSTI NEBO VHODNOSTI PRO URČITÝ ÚČEL. SPOLEČNOST ROTABROACH™ SI VYHRAZUJE PRÁVO PROVÉST VYLEPŠENÍ A ÚPRAVY KONSTRUKCE BEZ PŘEDCHOZÍHO UPOZORNĚNÍ

Celosvětově známá pro důvěryhodnost, kvalitu, výkon a spolehlivost.

EC prohlášení o shodě

Na základě odkazovaných zkušebních protokolů bylo zjištěno, že níže uvedený výrobek je ve shodě s příslušnými harmonizovanými normami.
normě (normám) podle směrnice (směrnic) uvedené (uvedených) v tomto ověření v době, kdy byly zkoušky provedeny.
Název a adresa výrobce: Rotabroach Ltd.
Burgess Road, Sheffield Road, Sheffield
S9 3WD, United Kingdom

Product tested: ELEMENT 50/1 AUTO
ELEMENT 50/3 AUTO
Application of product: Hole drilling metal

Relevant standards/directives EN12717：2001+A1：2009
The EMC Directive 2014/30/EU
The Machinery Directive 2006/42/EC – Annex I
EN 62841-1:2015 +AC:15
EN IEC55014-1:2021
EN IEC55014-2:2021
EN IEC61000-3-2: 2019+A1:2021
EN61000-3-3:2013+A1:2019+A2:2021

Name and Address of
Responsible person.
Mr Mathew Grey
Managing Director
Burgess Road,
Sheffield
S9 3WD
United Kingdom
Date: Signature:

28th July 2020

