

INSTRUKCJA OBSŁUGI

OSTRZAŁKA DO WIERTEŁ

MR-13A



SPIS TREŚCI

1	INFORMACJE OGÓLNE I ZASTOSOWANIE.....	3
1.1	Zastosowanie	3
1.2	Dane techniczne.....	3
1.3	Budowa	4
1.4	Zakres dostawy.....	4
2	Zasady bezpieczeństwa	5
2.1	Przed rozpoczęciem pracy	5
3	OBSŁUGA.....	6
3.1	Montaż wiertła w uchwycie z tulejką zaciskową ER	6
3.2	Ustawienie wiertła	6
3.3	Szlifowanie kąta wierzchołkowego	7
3.4	Szlifowanie drugiej powierzchni przyłożenia.....	8
3.5	Wymiana tarczy szlifierskiej.....	9
4	DEKLARACJA ZGODNOŚCI	10

1. INFORMACJE OGÓLNE I ZASTOSOWANIE

1.1 ZASTOSOWANIE

Szlifowanie wiertła przy pomocy ostrzałki MR-13A jest dokładne i szybkie, łatwa obsługa bez umiejętności szlifowania. Urządzenie jest wyposażone w funkcję regulacji rozmiaru punktu (punktu centralnego), który może skutecznie koordynować z materiałem otworu wiertniczego i prędkością obrotową. Może kontrolować precyzję jakości i przedłużyć żywotność wiertła.

1.2 DANE TECHNICZNE

Model	MR-13A
Średnica wiertła	3 – 13 mm
Kąt wierzchołkowy	90° - 140°
Napięcie	220 V, 50 Hz
Moc	120 W
Prędkość obrotowa	4400 min ⁻¹
Wymiary	32 x 18 x 19 cm
Masa	9 kg

Tab. 1. Parametry techniczne



1	włącznik	5	kołki ustalające	9	regulacja kąta wierzchołkowego
2	uchwyt zaciskowy	6	gniazdo kąta natarcia	10	baza do centrowania wiertła
3	rączka	7	tarcza ścierna	11	nastawa średnicy wiertła
4	śruba regulacyjna	8	konsola do ustawienia kąta	12	tulejka zaciskowa

Tab. 2. Wykaz części składowych

1.4 ZAKRES DOSTAWY

Ostrzałka	1 szt.
Ściernica CBN (do HSS)	1 szt.
Tulejki zaciskowe	11 szt.
Uchwyt zaciskowy	1 szt.
Przewód zasilający	1 szt.
Klucz imbusowy (4 mm)	1 szt.

Tab. 3. Spis elementów dostawy

2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Podczas korzystania z narzędzi, maszyn lub urządzeń elektrycznych należy zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa BHP oraz przejść przeszkolenie z obsługi urządzenia.
2. Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości. Nieporządek w miejscu pracy sprzyja urazom.
3. Należy brać pod uwagę warunki panujące w miejscu pracy. Nie używaj maszyn ani elektronarzędzi w miejscach wilgotnych, mokrych lub słabo oświetlonych. Nie wystawiaj sprzętu na działanie deszczu, utrzymuj obszar roboczy dobrze oświetlony. Nie używaj narzędzi w obecności łatwopalnych gazów lub cieczy.
4. Trzymać dzieci z dala od miejsca pracy.
5. Chronić przed porażeniem prądem elektrycznym. Unikać kontaktu ciała z uziemionymi powierzchniami takich jak rury, grzejniki, piece i obudowy lodówek.
6. Zachować czujność. Nigdy nie używaj urządzenia, jeśli jesteś zmęczony.
7. Nie obsługiwać produktu pod wpływem alkoholu lub narkotyków. Należy przeczytać etykiety ostrzegawcze na receptach, aby określić, czy osąd lub reakcja mogą być zaburzone.
8. Nie nosić luźnej odzieży ani biżuterii, ponieważ mogą one zostać wciągnięte przez ruchome części.
9. Nosić restrykcyjne nakrycie włosów, aby ograniczyć długie włosy. Stosować ochronę oczu i uszu.
10. Przez cały czas pracy należy utrzymywać stabilną i poprawną pozycję ciała.
11. Nie należy sięgać ponad lub w poprzek pracujących maszyn.

2.1 PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

1. Przed podłączeniem urządzenia do sieci elektrycznej upewnij się, że włącznik jest wyłączony.
2. Nie próbuj używać nieodpowiednich przystawek. Zatwierdzone akcesoria są dostępne u sprzedawcy lub producenta maszyny.
3. Przed użyciem jakiegokolwiek narzędzia należy dokładnie sprawdzić każdą część, która wydaje się uszkodzona aby upewnić się, że będzie działać prawidłowo i spełniać zamierzoną funkcję.
4. Sprawdzić ustawienie i zamocowanie wszystkich ruchomych części. Każda część, która jest uszkodzona powinna zostać w całości wymieniona przez wykwalifikowanego technika.
5. Nie używaj narzędzia, jeśli którykolwiek z przełączników nie wyłącza się lub nie włącza prawidłowo.

3. OBSŁUGA

3.1 Montaż wiertła w uchwycie z tulejką zaciskową ER

Aby zamocować wiertło w uchwycie (bez dokręcania), należy wykonać czynności opisane w punktach 1 i 2.

1. Określ średnicę wiertła, a następnie wybierz odpowiednią tuleję zaciskową i uchwyt.
2. Włóż tuleję zaciskową do uchwytu pod kątem 45° i lekko dokręć nakrętkę.
3. Włóż wiertło do uchwytu tulei zaciskowej i dokręć nakrętkę. Wsuń wiertło na odległość około 35 mm od czoła tulejki ale nie dokręcaj nakrętki zbyt mocno.



Fot. 2. Tulejka prawidłowo zamocowana uchwycie



Fot. 3. Wiertło umieszczone w uchwycie zaciskowym

3.2 Ustawienie wiertła

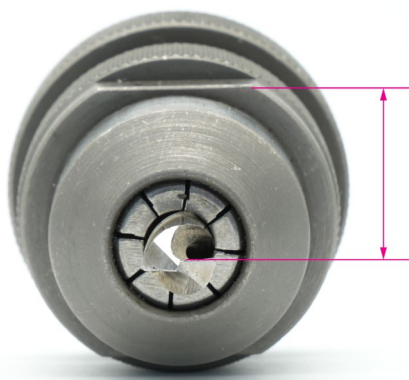
1. Wyzerować pierścień skali średnicy wiertła: obrócić pierścień do końca w prawo, a następnie obrócić go w lewo (w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara) do liczby odpowiadającej rozmiarowi wiertła.
2. Włóż zestaw złożony z uchwytu z wiertłem do bazy nastawczej.
3. Następnie dosuń uchwyt z wiertłem do końca. Obrócić zgodnie z ruchem wskazówek zegara

tak aby krawędź wiertła zaparła się o blok.

4. Dokręć mocna zacisk uchwyty tak aby wiertło było pewnie zamocowane w uchwycie.
5. Przekręć uchwyt w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i delikatnie go wyjmij.

UWAGA

Przed rozpoczęciem szlifowania należy upewnić się, że krawędź tnąca wiertła jest równoległa do spłaszczenia w uchwycie mocującym. Jeśli nie jest równoległa należy wyregulować ją ponownie.

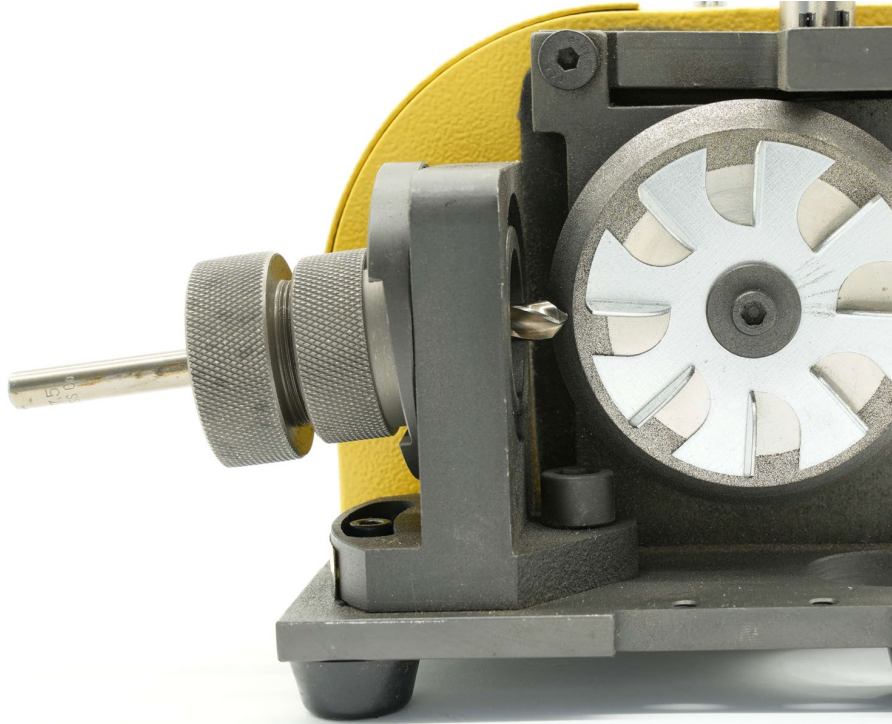


Fot. 4. Krawędź wiertła równolegle ustawiona do spłaszczenia

Jeśli krawędź tnąca jest skierowana w dół, należy zwiększyć na skali średnicę wiertła. Jeśli jest skierowana w górę, należy zmniejszyć na skali średnicę wiertła i ponownie dokonać ustawienia wiertła.

3.3 Szlifowanie kąta wierzchołkowego

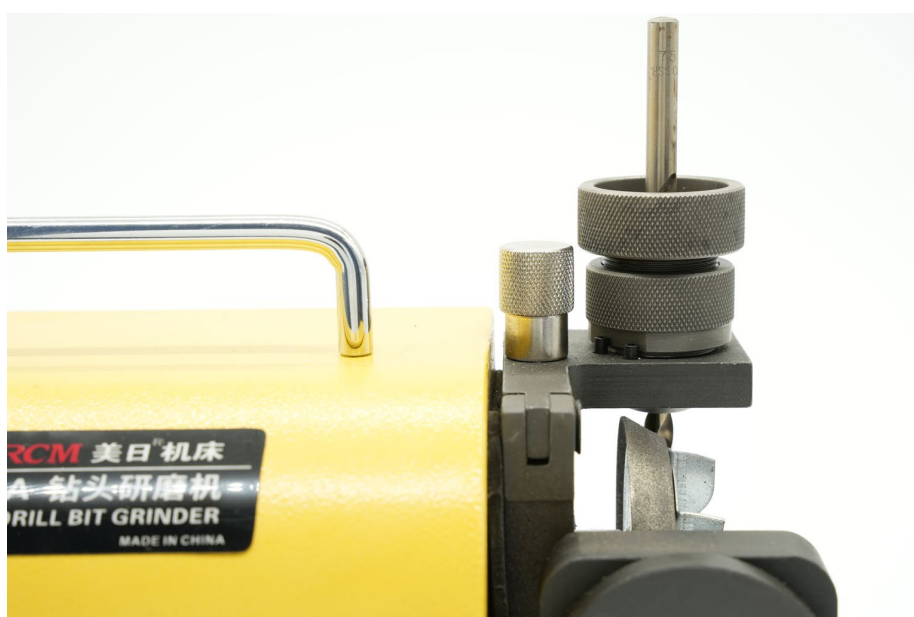
1. Włącz przełącznik zasilania i poczekaj, aż obroty silnika ustabilizują się (około 10 sekund), umieść zestaw uchwyty w konsoli do szlifowania kąta wierzchołkowego.
2. Dwa spłaszczenia w uchwycie mocującym muszą pasować do gniazda półki szlifierskiej. Włóż delikatnie uchwyt z wiertłem do gniazda, aż wierzchołek wiertła dotknie tarczy szlifierskiej.
3. Szlifuj wiertło, obracając uchwytem w lewo i w prawo, aż dźwięk szlifowania zniknie. Następnie wyciągnij uchwyt z gniazda i obróć go o 180° i wykonaj ponownie te same czynności. Podczas szlifowania nie trzymaj trzpienia wiertła, ponieważ wpłynie to na dokładność.



Fot. 5. Uchwyt z wiertłem umieszczony w gnieździe do szlifowania

3.4 Szlifowanie drugiej powierzchni przyłożenia

1. Umieść uchwyt z wiertłem w półce do szlifowania kąta natarcia. Spłaszczenia w uchwycie muszą pasować do kołków ustalających.
2. Delikatnie wsuń wiertło do gniazda aż do momentu styku wiertła z tarczą szlifierską.
3. Szlifuj wiertło, obracając uchwytem w lewo i w prawo, aż dźwięk szlifowania zniknie. Następnie wyciągnij uchwyt z gniazda i obróć go o 180° i wykonaj ponownie te same czynności.



Fot. 6. Uchwyt z wiertłem umieszczony w gnieździe do szlifowania kąta natarcia

3.5 Wymiana tarczy szlifierskiej

1. Odłącz przewód zasilający z sieci elektrycznej.
2. Jeśli właśnie skończyłeś używać urządzenia odczekaj 3 minuty aby spadła temperatura części roboczych.
3. Poluzuj śrubę i otwórz osłonę.
4. Wyczyść wnętrze urządzenia z pyłu szlifierskiego.
5. Przytrzymaj tarczę ręką, a następnie użyj klucza imbusowego 4 mm, aby poluzować śrubę mocującą ściernicę.
6. Wyjmij tarczę szlifierską z urządzenia.
7. Załóż nową ściernicę na wrzeciono i dokręć śrubę oraz pokrywę ściernicy.
8. Następnie podłącz maszynę do sieci elektrycznej i włącz silnik, aby upewnić się, że tarcza obraca się współosiowo z wrzecionem.

4. DEKLARACJA ZGODNOŚCI



Białystok, dnia 09.10.2023

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE
04/DM/2023

Dystrybutor:	Zakład Obróbki Skrawaniem DARMET sp. z o. o. ul. Komunalna 4C, 15-197 Białystok NIP: 966-152-45-55 tel.: 85-653-86-70 e-mail: handel@darmet.com.pl
	

Oświadczam, że wyrób:

Nazwa: Ostrzałka do wiertel

Model: DM-13A

spełnia wymogi następujących norm:

1. Low Voltage Directive 2006/95/EC
2. Machinery Directive 2006/42/EC
3. EN ISO 12100-1:2003
4. EN ISO 12100-2:2003
5. EN ISO 12121-1:2007
6. EN 61029-1:2000
7. EN 61209-1:2009

Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem: .....
(podpis)