



Magnet-Bohrmaschine

ECO.50+/T

mit 2-Wege-Elektromagnet



Herzlichen Glückwunsch zum Kauf dieser Premium-Magnetbohrmaschine. Bei EUROBOOR sind wir bestrebt, die Erwartungen unserer Kunden zu übertreffen, indem wir hochwertige und innovative tragbare Bohr- und Schneidlösungen entwickeln und anbieten. Wir sind der Meinung, dass sich ein Profi wie Sie auf einen professionellen Lieferanten verlassen können muss. Dies hat dazu geführt, dass wir zu einem wichtigen Akteur in der industriellen Welt geworden sind, mit einer eigenen Fabrik und mehreren Niederlassungen weltweit. Und das alles, weil wir immer auf unsere Kunden und die Anforderungen des Marktes gehört haben.

Unsere Vision ist es, innovative tragbare Werkzeuge zu entwickeln, die unseren Kunden einen Mehrwert bieten und sie bei ihrer täglichen Arbeit erleichtern. Nachhaltigkeit, Zeitersparnis und Kostenersparnis verlieren wir dabei nie aus den Augen.

Viel Spaß mit Ihrer neuen Maschine!

Bevor Sie Ihre neue Magnetbohrmaschine in Betrieb nehmen, lesen Sie bitte zunächst alle Anleitungen. Die Anweisungen finden Sie in diesem Handbuch und auf dem Warnhinweis an Ihrem Gerät. Bei richtiger Nutzung, Pflege und Wartung bietet Ihnen Ihre Maschine jahrelang erstklassige Bohrleistung.

**UM DAS VERLETZUNGSRISIKO ZU VERRINGERN, MUSS DER BENUTZER ALLE ANWEISUNGEN LESEN
UND VERSTEHEN**

Um alle unsere Büros und ihre Kontaktinformationen zu sehen, besuchen Sie bitte:

www.euroboor.com

Das Originalhandbuch wurde in englischer Sprache erstellt. Sollten bei Übersetzungen Unstimmigkeiten auftreten, ist zur Klärung auf die Originalfassung zu verweisen.

Inhaltsverzeichnis

ECO.50+/T	1
Inhaltsverzeichnis.....	3
1. Sicherheit.....	4
1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise.....	4
1.2 Spezifische Sicherheitshinweise	7
2. Beschreibung.....	9
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	9
2.2 Beschreibung und Funktionen.....	9
2.3 Inhalt des Falles.....	10
2.4 Seriennummer.....	10
2.5 Technische Daten	11
2.6 Symbole.....	12
2.7 Umwelt.....	13
3. Vorbereitung & Einstellung	14
3.1 Montage	14
3.2 Vor der Nutzung	15
4. Verwendung der Maschine	17
4.1 Bedienfeld	17
4.2 Morsekegeldorn	17
4.3 2-Wege-Elektromagnet	18
4.4 Zweiganggetriebe.....	21
4.5 Motor ein- und ausschalten	21
4.6 Drehung des Motors.....	22
4.7 Steuerung der Motordrehzahl.....	22
4.8 Drehmomentregelung.....	22
4.9 GYRO-TEC Sicherheit	22
4.10 Schutz der Stromversorgung.....	23
4.11 Überhitzungsschutz.....	24
4.12 Kohlebürsten	24
4.13 Werkzeugschmierung.....	24
5. Arbeiten mit Bohrzubehör	26
5.1 Ringfräser	26
5.2 Spiralbohrer.....	28
5.3 Maschinengewindebohrer	29
5.4 Senker.....	30
6. Wartung.....	31
7. Fehlerbehebung	34
8. Explosionszeichnungen & Ersatzteilliste	36
8.1 Explosionszeichnungen	36
8.2 Ersatzteilliste	39
8.3 Schaltplan	41
8.4 Garantie und Service	42
8.5 Konformitätserklärung	43

1. Sicherheit

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

Verwenden Sie diese Magnetbohrmaschine nicht, bevor Sie dieses Handbuch gründlich gelesen und vollständig verstanden haben, insbesondere die "Allgemeinen Sicherheitshinweise" und "Spezifische Sicherheitsinformationen", einschließlich der Abbildungen, Spezifikationen, Sicherheitsvorschriften und der Schilder, die auf GEFAHR, WARNUNG und VORSICHT hinweisen.



WARNUNG: Bei der Verwendung von Elektrowerkzeugen sollten immer grundlegende Sicherheitsvorkehrungen befolgt werden, um das Risiko von Bränden, Stromschlägen und Verletzungen zu verringern.

Bitte beachten Sie auch die einschlägigen nationalen Arbeitsschutzvorschriften. Die Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann zu einem Stromschlag, Verbrennungen und/oder schweren Verletzungen führen.

Diese Anleitung sollte für den späteren Gebrauch aufbewahrt und der Magnetbohrmaschine beigelegt werden, falls sie weitergegeben oder verkauft werden sollte.

Arbeitsbereich

1. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet. Unübersichtliche und dunkle Arbeitsbereiche erhöhen die Unfallveränderung;
2. Betreiben Sie eine Magnetbohrmaschine nicht in explosionsgefährdeten Bereichen, z. B. in Gegenwart von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub. Eine Magnetbohrmaschine kann Funken erzeugen, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können.
3. Halten Sie Umstehende, Kinder und Besucher fern, während Sie eine Magnetbohrmaschine bedienen. Ablenkungen können dazu führen, dass du die Kontrolle verlierst.

Elektrische Sicherheit

1. Ein Magnetbohrmaschinenstecker muss zur Steckdose passen. Verändern Sie den Stecker in keiner Weise. Verwenden Sie keine Adapterstecker;
2. Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen wie Rohren, Heizkörpern, Herden und Kühlschränken. Es besteht ein erhöhtes Risiko eines Stromschlags, wenn Ihr Körper geerdet ist.
3. Setzen Sie die Magnetbohrmaschine weder Regen noch Nässe aus. Wasser, das in eine Maschine eindringt, erhöht das Risiko eines Stromschlags.
4. Missbrauchen Sie das Kabel nicht. Verwenden Sie niemals das Kabel, um die Magnetbohrmaschine zu tragen, oder ziehen Sie den Stecker aus einer Steckdose. Halten Sie das Kabel von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern. Tauschen Sie beschädigte Kabel sofort aus. Beschädigte Kabel erhöhen das Risiko eines Stromschlags.
5. Verwenden Sie beim Betrieb einer Magnetbohrmaschine ein für den Außenbereich geeignetes Verlängerungskabel, um das Risiko eines Stromschlags zu verringern.
6. Wenn der Betrieb einer Magnetbohrmaschine an einem feuchten Ort unumgänglich ist, verwenden Sie einen Fehlerstromschutzschalter (RCD), dies verringert das Risiko eines Stromschlags.

Persönliche Sicherheit

1. Bleiben Sie wachsam, achten Sie darauf, was Sie tun, und verwenden Sie Ihren gesunden Menschenverstand, wenn Sie eine Magnetbohrmaschine verwenden. Benutzen Sie das Gerät nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein Moment der Unaufmerksamkeit bei der Bedienung einer Magnetbohrmaschine kann zu schweren Verletzungen führen.
2. Kleiden Sie sich richtig. Tragen Sie keine lockere Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Ihre Haare, Kleidung und Handschuhe von beweglichen Teilen fern. Lose Kleidung, Schmuck oder lange Haare können sich in beweglichen Teilen verfangen.
3. Vermeiden Sie ein versehentliches Starten. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter ausgeschaltet ist, bevor Sie das Gerät anschließen. Das Tragen einer Magnetbohrmaschine mit dem Finger am Schalter oder das Anschließen einer Magnetbohrmaschine, bei der der Schalter eingeschaltet ist, erhöht die Unfallveränderung.
4. Legen Sie niemals Hände, Finger, Handschuhe oder Kleidung in die Nähe von Bohrbereichen oder rotierenden Maschinenteilen.
5. Entfernen Sie Einstellschlüssel oder -schalter, bevor Sie das Gerät einschalten. Ein Schraubenschlüssel oder ein Schlüssel, der an einem rotierenden Teil des Geräts befestigt bleibt, kann zu Verletzungen führen.
6. Übertreiben Sie es nicht. Achten Sie jederzeit auf den richtigen Stand und das Gleichgewicht. Der richtige Stand und die richtige Balance ermöglichen eine bessere Kontrolle der Magnetbohrmaschine in unerwarteten Situationen.
7. Verwenden Sie Sicherheitsausrüstung. Tragen Sie immer einen Augenschutz. Für optimale Sicherheit müssen Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm und Gehörschutz verwendet werden.
8. Verwenden Sie bei Arbeiten auf nicht horizontalen Oberflächen immer die mitgelieferte Sicherheitskette. Die Magnetbohrmaschine kann sich von der Oberfläche lösen.



WARNUNG: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Geräts einen Gehör- und Augenschutz.

9.

Maschinenbedienung und -pflege

1. Wenn Sie das Gerät auf nicht horizontalen Flächen verwenden, müssen Sie Schneidpaste verwenden. Verwenden Sie kein Öl, da das Öl in die Motoreinheit tropfen kann.
2. Während des Betriebs der Maschine muss der Ringfräser mit hochwertigen Schneidschmierstoffen gekühlt und geschmiert werden.
3. Entfernen Sie die Butze immer nach jedem Loch aus dem Ringschneider.



WARNUNG: Die Metallschnecke kann scharf und sehr heiß sein!

4. Verwenden Sie Klemmen oder andere praktische Lösungen, um das Werkstück auf einer stabilen Plattform zu sichern und zu stützen. Das Halten des Werkstücks mit der Hand oder am Körper ist instabil und kann zum Verlust der Kontrolle führen.
5. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn der Schalter es nicht ein- oder ausschaltet. Jede Maschine, die nicht mit dem Schalter gesteuert werden kann, ist gefährlich und muss repariert werden.
6. Ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose, bevor Sie Einstellungen vornehmen, Zubehör wechseln oder das Werkzeug aufbewahren. Solche vorbeugenden Sicherheitsmaßnahmen verringern das Risiko eines versehentlichen Startens des Werkzeugs.

7. Bewahren Sie Ihre Magnetbohrmaschine außerhalb der Reichweite von Kindern und anderen ungeschulten Personen auf. Werkzeuge sind in den Händen ungeschulter Benutzer gefährlich.
8. Pflegen Sie Ihre Maschine mit Sorgfalt. Halten Sie die Schneidwerkzeuge scharf und sauber. Ordnungsgemäß gewartete Werkzeuge mit scharfen Schneidkanten sind weniger anfällig für Brüche und leichter zu kontrollieren.
9. Prüfen Sie auf Fehlausrichtung beweglicher Teile, Bruch von Teilen und andere Bedingungen, die den Betrieb der Maschine beeinträchtigen können. Wenn Sie eine Beschädigung feststellen, lassen Sie das Gerät vor dem Gebrauch warten. Viele Unfälle werden durch schlecht gewartete Werkzeuge verursacht;
- 10.** Verwenden Sie nur Zubehör, das von EUROBOOR für Ihr Maschinenmodell empfohlen wird. Zubehör, das für eine Maschine geeignet ist, kann bei der Verwendung auf einer anderen Maschine gefährlich werden.

Dienst

1. Der Werkzeugservice darf nur von qualifiziertem Reparaturpersonal durchgeführt werden. Die Wartung oder Reparatur, die von nicht qualifiziertem Personal durchgeführt wird, kann zu Verletzungsgefahr führen.
2. Verwenden Sie bei der Wartung eines Werkzeugs nur identische Ersatzteile. Befolgen Sie die Anweisungen im Abschnitt "Wartung" dieses Handbuchs. Die Verwendung nicht autorisierter Teile oder die Nichtbeachtung von Wartungsanweisungen kann zu Stromschlag- oder Verletzungsgefahr führen.
3. EUROBOOR bietet Armaturen-Kits mit offiziellen EUROBOOR-Ersatzteilen an, die für Ihre Magnetbohrmaschine geeignet sind.

1.2 Spezifische Sicherheitshinweise

- Halten Sie Ihre Finger vom Bohrbereich fern;
- Vermeiden Sie es, den Butzen zu berühren, der nach Beendigung des Arbeitsvorgangs automatisch vom Pilotstift ausgeworfen wird. Der Kontakt mit der Schnecke, wenn sie heiß ist oder herunterfällt, kann zu Verletzungen führen.
- Verwenden Sie immer die Schutzhaube. Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Maschine, dass die Schutzeinrichtung sicher geschlossen ist.
- Verwenden Sie immer die Sicherheitskette;
- Die Magnetbohrmaschine eignet sich für den Einsatz auf Stahl mit einer Dicke ab 6 mm, ohne Luftspalt zwischen der Magnetkernoberfläche und der Montagefläche. Durch Krümmungen, Farbschichten und Oberflächenunebenheiten entsteht ein Luftspalt. Halten Sie den Luftspalt auf ein Minimum;
- Stellen Sie das Gerät immer auf eine ebene Fläche.
- Klemmen Sie die Magnetbohrmaschine nicht auf kleine oder unregelmäßig geformte Gegenstände.
- Stellen Sie das Gerät immer auf eine Oberfläche, die frei von Spänen, Spänen, Spänen und Oberflächenschmutz ist.
- Halten Sie den Magneten sauber und frei von Schmutz und Spänen.
- Schalten Sie das Gerät nicht ein, bevor Sie überprüft haben, ob der Magnetständer fest an der Montagefläche befestigt ist.
- Stellen Sie die Maschine so ein, dass der Fräser vor dem Bohren nicht in das Werkstück hineinragt. Führen Sie keine Konstruktions-, Montage- oder Konstruktionstätigkeiten am Werkstück durch, während die Maschine eingeschaltet ist.
- Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten des Geräts, dass alle Zubehörteile korrekt montiert sind.
- Schalten Sie das Gerät erst ein, wenn es gemäß allen oben genannten Anweisungen montiert und installiert wurde.
- Verwenden Sie immer die empfohlene Geschwindigkeit für das Zubehör und das Material, mit dem Sie arbeiten.
- Verwenden Sie das Gerät nicht auf demselben Werkstück, an dem Elektroschweißgeräte arbeiten.
- Verwenden Sie nur einen geeigneten Schneidschmierstoff. EUROBOOR bietet eine breite Palette an durchdachten Kühl- und Schmierprodukten, die Ihren Anforderungen entsprechen.
- Verwenden Sie keine flüssigen Kühlschmierstoffe, wenn Sie vertikal oder über Kopf bohren. Tauchen Sie den Cutter in Schneidpaste oder tragen Sie ein geeignetes Spray für diese Anwendungen auf.
- Gießen Sie keine Schneidflüssigkeit in den Behälter, während er in der Halterung montiert ist. Lassen Sie keine Schneidflüssigkeit in den Bohrmotor eindringen.

- Vergewissern Sie sich vor dem Gebrauch, dass die bewegliche Schutzeinrichtung ordnungsgemäß funktioniert.
- Im Falle eines eingeklemmten Schneidegeräts schalten Sie das Gerät aus, trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung und beseitigen Sie dann den Grund für den Stau, bevor Sie das Gerät wieder einschalten.

Restrisiko

Trotz Einhaltung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und deren Umsetzung lassen sich gewisse Restrisiken nicht vermeiden. Diese sind:

- Beeinträchtigung des Hörvermögens;
- Verletzungsgefahr durch umherfliegende Partikel;
- Verbrennungsgefahr durch Heißwerden des Zubehörs während des Betriebs;
- Verletzungsgefahr bei längerem Gebrauch.

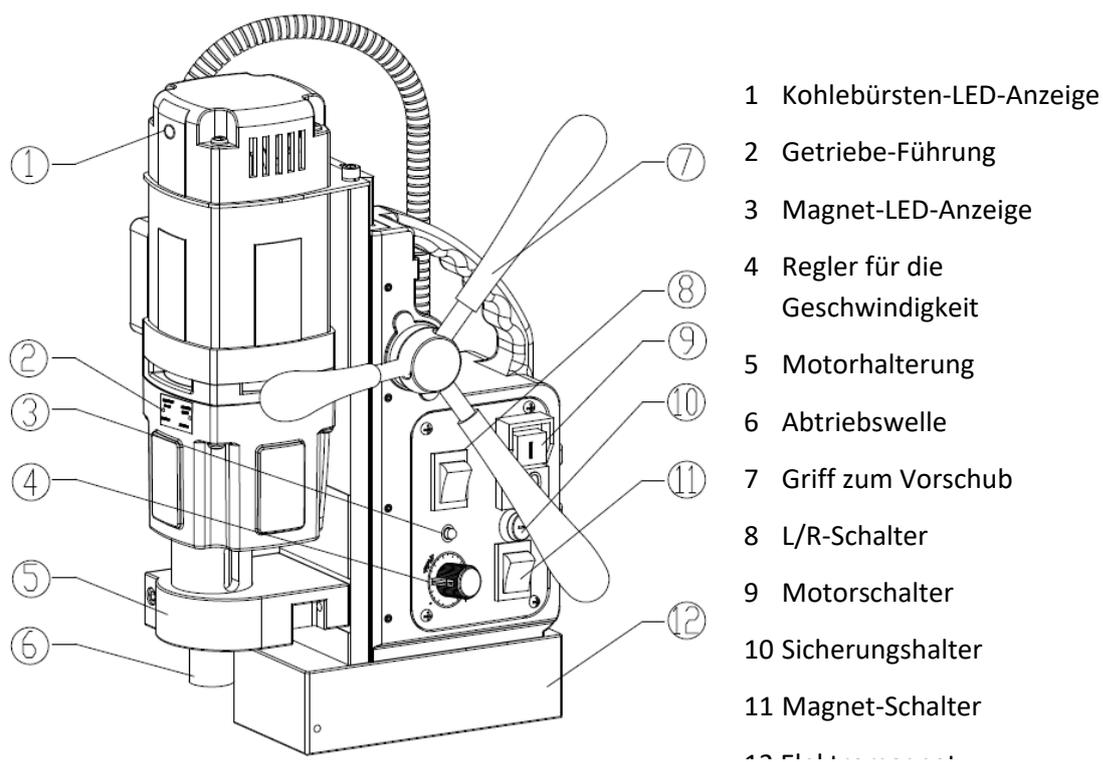
Versuchen Sie immer, diese Risiken so weit wie möglich zu reduzieren.

2. Beschreibung

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Magnetbohrmaschine ist für den gewerblichen Einsatz als Bohrmaschine zum Bohren von Materialien mit magnetisierbarer Oberfläche mit Ring- und Spiralbohrern sowie zum Senken in witterungsgeschützter Umgebung mit den von EUROBOOR empfohlenen Applikationswerkzeugen und Zubehör bestimmt. Die Maschine kann horizontal, vertikal oder über Kopf eingesetzt werden.

2.2 Beschreibung und Funktionen



[Bild 2-1]

2.3 Inhalt des Falles

1 x ECO.50+/T Magnetbohrmaschine
1 x Schutzgitter
3 x Griffe
4 x Wasserhahnhalter (Weldon) M10, M12, M14, M16 (DIN 376) oder 3/8", 7/16", 1/2", 5/8" (ANSI)
1 x Innensechskantschlüssel 2,5 mm
1 x Innensechskantschlüssel 3 mm
1 x Innensechskantschlüssel 4 mm
1 x Innensechskantschlüssel 5 mm
1 x Schmiersystem
1 x Sicherheitskette
1 x Flasche (200 ml) IBO.10 Schneidöl
1 x Dorn MK 2 - 19,05 (3/4"), inkl. Schmierring (IMC.20)
1 x Morsekegel-Auswerfer-Drift-Schlüssel
1 x Benutzerhandbuch
1 x Sicherheits-Gehörschutz
1 x Schutzbrille
1 x Schutzhandschuhe

2.4 Seriennummer

Die Seriennummer ist auf der Maschine dreimal angegeben: eingraviert auf dem Rahmen, eingraviert auf dem Magneten und auf der Seriennummer. Aufkleber auf dem Motorgehäuse. Zusätzliche Serien-Nr. Aufkleber werden mit der Maschine für Ihre Verwaltung mitgeliefert.

Die Seriennummer hilft Ihnen, Ihrem Händler und EUROBOOR, die Maschine zu validieren und zu identifizieren.

Zum Beispiel:

050T2006001

gliedert sich in folgende Bereiche:

050T 20 06 001

Maschinen-Baureihen

Baujahr

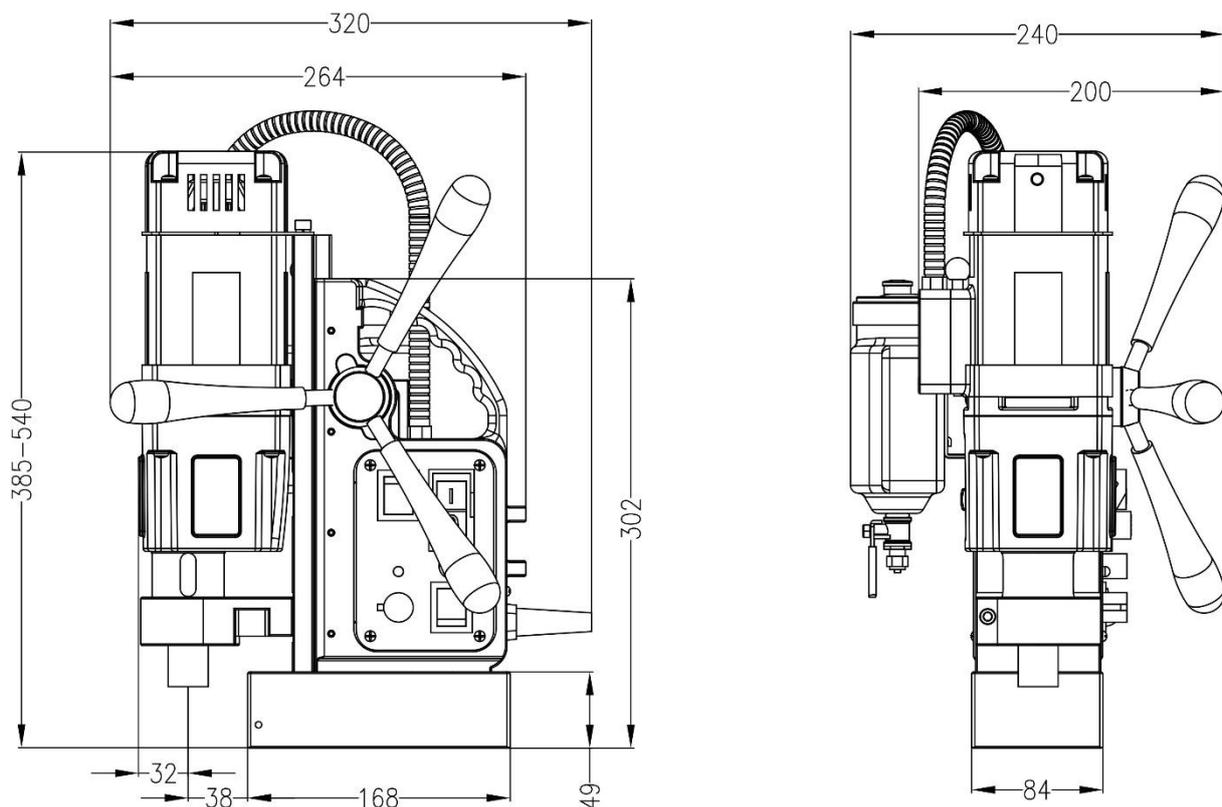
Herstellungsmonat

Identifikationsnummer

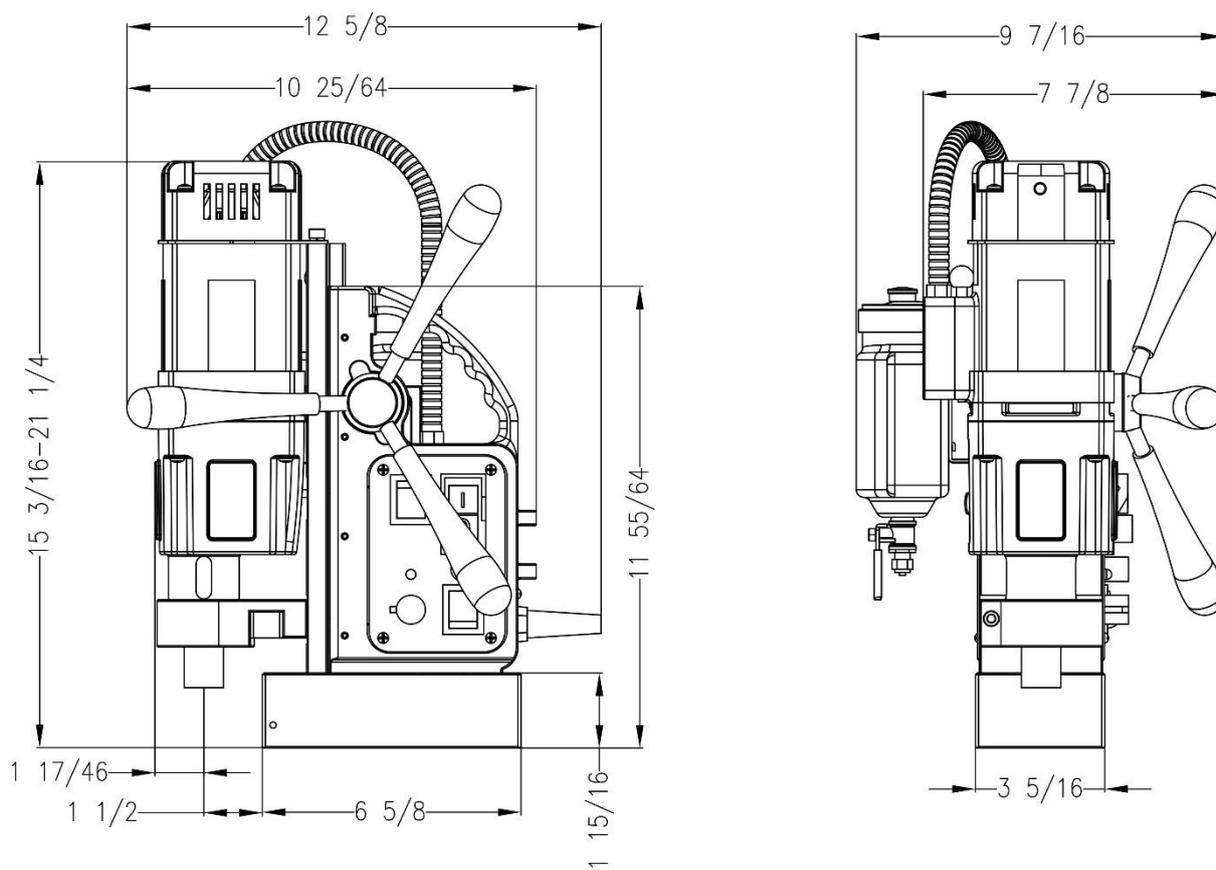
2.5 Technische Daten

	Metrik	Kaiserlich
Ringförmiges Schneiden	∅ 12 - 50 mm	∅ 7/16" - 2 3/16"
Spiralbohren	∅ 1 - 23 mm	∅ 1/16" - 15/16"
Klopfend	M3 - M20	∅ 1/8" - 13/16"
Loch ausfräsend	∅ 10 - 55 mm	∅ 3/8" - 2 3/8"
Länge	320 Millimeter	12 5/8"
Breite	210 Millimeter	7 7/8"
Höhe	385 - 540 Millimeter	19 5/16" - 26"
Takt	170 Millimeter	6 11/16"
Gewicht	13,5 kg	30,3 Pfund
Magnet (L x B x H)	170 x 85 x 48 Millimeter	6 5/8" x 3 5/16" x 1 15/16"
Magnetische Kraft	1.850 kg	4.080 Pfund
Motorleistung	1.250 W	14,5 A
Gesamtleistung	1.375 W	15,5 A
Geschwindigkeit (ohne Last)	(I) 100 - 280 U/min(II) 185 - 530 U/min	
Drehzahl (Last 1.250 W / 14,5 A)	(I) 60 - 275 U/min(II) 100 - 500 U/min	
Spindel (Weldon)	MK3 19,05 Millimeter	MT3 3/4"
Spannung	220 - 240 V / 50 - 60 Hz	110 - 120 V / 60 Hz

Abmessungen (mm)



Abmessungen (Zoll)



2.6 Symbole

Symbol	Begriff, Bedeutung	Erklärung
	Dokumentation lesen	Lesen Sie unbedingt die Dokumentation in diesem Benutzerhandbuch und insbesondere die "Allgemeinen Sicherheitshinweise" und "Spezifische Sicherheitsinformationen".
	Gehörschutz tragen	Verwenden Sie während des Betriebs einen Gehörschutz
	Augenschutz tragen	Augenschutz während der Operation verwenden
	Gefahr/Warnung/Vorsicht	Lesen Sie die Informationen im nebenstehenden Text und wenden Sie sie an!
	Europäisches Konformitätssymbol	Bestätigt die Konformität der Magnetbohrmaschine mit den Richtlinien der Europäischen Gemeinschaft
	Schutzklasse I	Produkt mit Grundisolierung und freiliegenden (berührbaren) leitfähigen Teilen, die zusätzlich mit dem Schutzleiter verbunden sind

Symbol	Begriff, Bedeutung	Erklärung
	Elektromagnetische Verträglichkeit	In der Lage, in seiner elektromagnetischen Umgebung akzeptabel zu funktionieren
	Internationale Elektrotechnische Kommission	Konformität mit internationalen elektrotechnischen Sicherheitsnormen
	ISO9001	Zertifiziert nach Qualitätsmanagementsystem ISO9001:2015
	UL	Zertifiziert von Underwriters Laboratories (UL), einem anerkannten Labor für Sicherheitsprüfungen, das von der US-Bundesbehörde OSHA zugelassen ist
Mm	Millimeter	Mengeneinheit für die Maße
"	Zoll	Mengeneinheit für die Maße
Kg	Kilogramm	Maßeinheit für die Masse
Lbs	Pfund	Maßeinheit für die Masse
V	Volt	Maßeinheit für die elektrische Spannung
Ein	Ampere	Maßeinheit für die elektrische Stromstärke
W	Watt	Mengeneinheit für den Output
Rpm	Umdrehungen pro Minute	Maßeinheit für die Umdrehungen

2.7 Umwelt



Getrennte Sammlung. Dieses Produkt darf nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden.



Durch die getrennte Sammlung von gebrauchten Produkten und Verpackungen können Materialien recycelt und wiederverwendet werden. Die Wiederverwendung von recycelten Materialien trägt dazu bei, Umweltverschmutzung zu vermeiden und den Bedarf an Rohstoffen zu reduzieren.

Örtliche Vorschriften können die getrennte Sammlung von Elektroprodukten aus dem Haushalt, auf kommunalen Abfalldeponien oder beim Einzelhändler vorsehen, wenn Sie ein neues Produkt kaufen.

3. Vorbereitung & Einstellung

3.1 Montage



WARNUNG: Um die Verletzungsgefahr zu verringern, schalten Sie das Gerät aus und trennen Sie es von der Stromquelle, bevor Sie Zubehör installieren und entfernen, bevor Sie Einstellungen einstellen oder ändern oder wenn Sie Reparaturen durchführen. Stellen Sie sicher, dass sich alle Schalter in der Position OFF befinden. Ein versehentliches Anlaufen kann zu Verletzungen führen.

Anbringen der Vorschubgriffe

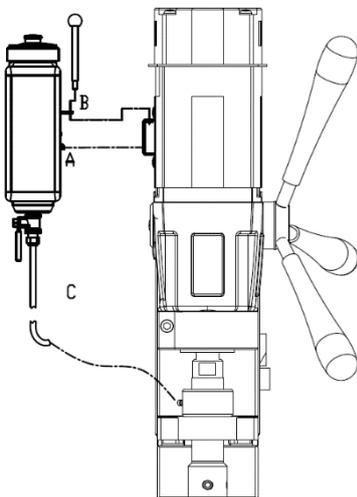
1. Montieren Sie jeden der drei Vorschubgriffe, indem Sie sie im Uhrzeigersinn in die Nabe schrauben.
2. Mit der Hand fest anziehen.

Die Griffe sollen leicht nach außen zeigen. Achten Sie darauf, dass Sie keine der Komponenten mit einem Quergewinde versehen.

Montage der Schutzhaube

Die Schutzhaube schützt vor Spänen und versehentlichem Berühren und muss vor dem Betrieb immer montiert werden.

1. Halten Sie die Schutzhaube vor den Magneten, richten Sie die Schlitz in der Schutzhaube an den Löchern im Magneten aus.
2. Stecken Sie die Schrauben in die Löcher an der Seite des Magneten.



WARNUNG: Verwenden Sie immer die Schutzhaube.

Einbau des Schmiersystems

Das Schmiersystem kann nur für horizontales Bohren verwendet werden (der Bohrer wird vertikal verwendet).

1. Hängen Sie den Tank (A) an den Tankhalter;
2. Den Befestigungsstift (B) positionieren und festziehen;
3. Schließen Sie den Schlauch (C) an die Armatur am Getriebe an. Stellen Sie sicher, dass der Schlauch vollständig und fest angeschlossen ist.
4. Um den Schlauch zu trennen, drücken Sie auf den blauen Ring am Anschluss und ziehen Sie den Schlauch vorsichtig heraus.

[Bild 3-1]

Um das Schmiersystem nutzen zu können, muss es mit einer ausreichenden Menge Kühlschmierstoff gefüllt werden.

1. Stellen Sie sicher, dass der Durchflussregler geschlossen ist.
2. Schrauben Sie die Kappe ab;
3. Füllen Sie den Behälter mit Schneidflüssigkeit;
4. Schrauben Sie die Kappe wieder auf.



WARNUNG: Verwenden Sie das Schmiersystem nicht bei vertikalen oder Überkopfb Bohrungen. Verwenden Sie stattdessen EUROBOOR Schneidpaste.

Montage der Sicherheitskette

1. Führen Sie die Sicherheitskette durch die Grifföffnung des Rahmens.
2. Wickeln Sie die Kette um das Werkstück;
3. Verschließen Sie die Kette sicher mit dem Schloss.



WARNUNG: Verwenden Sie immer die Sicherheitskette, wenn Sie vertikal und/oder kopfüber bohren. Die Sicherheitskette ersetzt nicht die Magnetkraft der Magnetbohrmaschine, sondern dient lediglich der Absturzsicherung im Falle einer Magnetfehlfunktion.

3.2 Vor der Nutzung

Bitte achten Sie darauf, dass die Kontaktfläche für den Magneten eben, sauber und rostfrei ist. Entfernen Sie Lack oder Grundierung. Bei der Bearbeitung von Materialien, die nicht magnetisierbar sind, sind geeignete Fixiervorrichtungen zu verwenden, die als Zubehör bei EUROBOOR erhältlich sind, z. B. Saugplatte, Vakuumpalte oder Rohrbohrmaschine.

Bei der Bearbeitung von Stahlwerkstoffen mit einer Materialstärke von weniger als 6 mm muss das Werkstück mit einer zusätzlichen Stahlplatte verstärkt werden, um die magnetische Haftkraft zu gewährleisten.

Überprüfen Sie das Gerät auf mögliche Schäden. Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, müssen Sie die Schutzkomponenten oder leicht beschädigten Komponenten sorgfältig überprüfen, um sicherzustellen, dass sie einwandfrei und bestimmungsgemäß funktionieren.

Prüfen Sie, ob die beweglichen Teile einwandfrei funktionieren, verklemmen Sie sich nicht und prüfen Sie, ob die Teile beschädigt sind. Alle Teile müssen korrekt eingebaut sein und alle Bedingungen erfüllen, die für einen einwandfreien Betrieb der Maschine erforderlich sind. Beschädigte Schutzbauteile müssen von EUROBOOR oder einem autorisierten EUROBOOR-Händler nach Vorgabe repariert oder ausgetauscht werden.

NICHT unter nassen Bedingungen oder in Gegenwart von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen verwenden.

Lassen Sie Kinder NICHT mit dem Gerät in Berührung kommen. Wenn unerfahrene Bediener diese Maschine verwenden, ist eine Aufsicht erforderlich.

Elektrische Sicherheit

Der Elektromotor ist für nur eine Spannung ausgelegt. Überprüfen Sie immer, ob das Netzteil entspricht der Spannung auf dem Typenschild.

Ihre EUROBOOR Magnetbohrmaschine ist in Klasse I (geerdet) nach EN 61029-1 ausgeführt. Erdungskabel ist erforderlich.

Wenn das Netzkabel beschädigt ist, muss es durch ein speziell vorbereitetes Kabel ersetzt werden, das bei EUROBOOR oder Ihrem EUROBOOR-Händler erhältlich ist.

Verlängerungskabel

Wenn ein Verlängerungskabel erforderlich ist, verwenden Sie ein zugelassenes 3-adriges Verlängerungskabel, das für die Stromversorgung dieses Geräts geeignet ist (siehe technische Daten). Die minimale Leitergröße beträgt 1,5 mm² (für 220 V) oder 14 AWG (Stromstärke für 110 V), die maximale Länge beträgt 30 m (± 100 ft).



ACHTUNG: Wenn Sie eine Spule verwenden, wickeln Sie das Kabel immer vollständig ab!

Nützliche Tipps

- Probieren Sie ein paar einfache Projekte mit Restmaterial aus, bis Sie ein "Gefühl" für die Magnetbohrmaschine entwickelt haben.
- Lassen Sie die Maschine acht bis zehn Stunden einlaufen, bevor Sie mit großen Einsätzen beginnen. Belasten Sie das Gerät während dieser Einlaufzeit nicht zu stark.
- Benutzen Sie das Gerät niemals bei starker Überlastung;
- Halten Sie das Gerät immer frei von Feuchtigkeit, um das Gerät, sich selbst und andere zu schützen.

4. Verwendung der Maschine



WARNUNG: Beachten Sie stets die Sicherheitshinweise und geltenden Vorschriften.



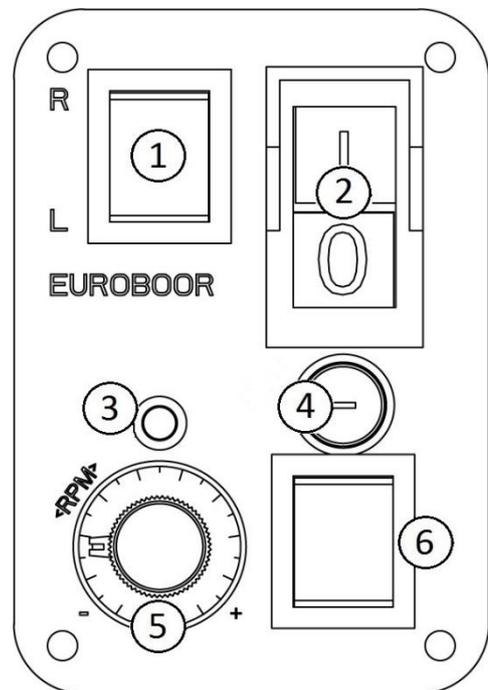
WARNUNG: Um das Risiko schwerer Verletzungen zu verringern, schalten Sie das Gerät aus und trennen Sie es von der Stromquelle, bevor Sie Einstellungen vornehmen oder Anbauteile oder Zubehör entfernen/installieren.

4.1 Bedienfeld

Das Bedienfeld Ihrer Magnetbohrmaschine ist auf maximalen Bedienkomfort und Sicherheit ausgelegt.

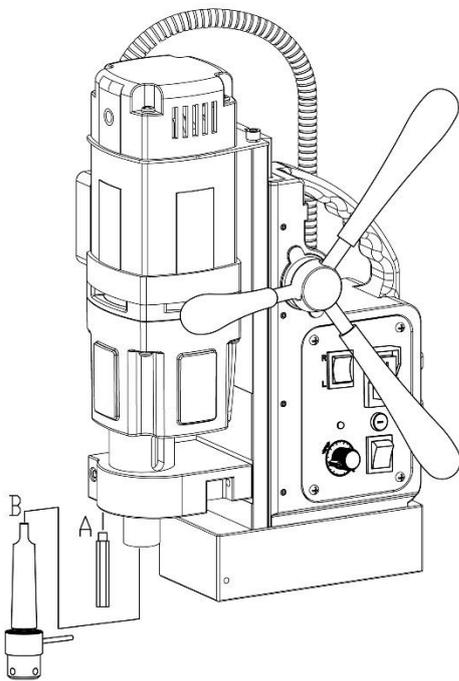
1. L/R-Schalter
2. Motorschalter
3. Magnet-LED-Anzeige
4. Sicherungshalter mit Sicherung
5. Regler für die Geschwindigkeit
6. Magnet-Schalter

[Bild 4-1]

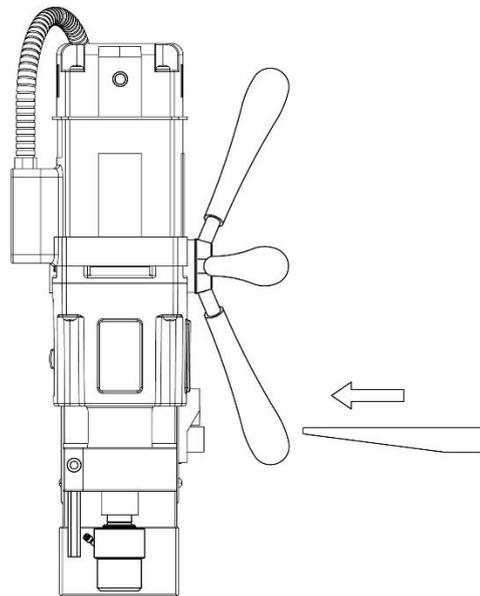


4.2 Morsekegeldorn

1. Stellen Sie sicher, dass die Innenseite der Abtriebswelle und der Morsekegeldorn sauber und fettfrei sind.
2. Nehmen Sie den Anschlagstift aus dem Gehäuse und schrauben Sie das Gewindeende in die Motorhalterung (A).
3. Positionieren Sie den Drehbegrenzer auf dem Schmierring des Dorns gegen den Anschlagstift;
4. Schieben Sie den Morsekegeldorn von Hand fest in die Abtriebswelle (B). Stellen Sie sicher, dass die Spindel richtig positioniert ist. Sie sollten nicht in der Lage sein, es von Hand herauszuziehen;



[Bild 4-2]



[Bild 4-3]

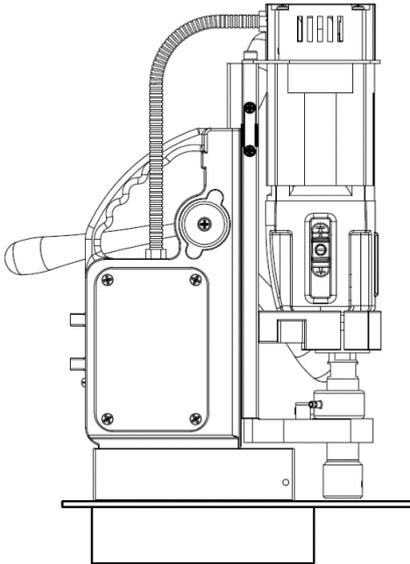
5. So entfernen Sie den Morsekegeldorn:

- Schalter des Motors;
- Drehen Sie den mechanischen Schalter in den Leerlauf (siehe Abschnitt Getriebe);
- Drehen Sie die Abtriebswelle, bis die Schlitze auf der Welle mit den Schlitzen des Getriebes übereinstimmen.
- Klopfen Sie den mitgelieferten Stollen vorsichtig in die Schlitze, um den Morsekegeldorn herauszudrücken.

4.3 2-Wege-Elektromagnet

Stellen Sie sicher, dass die Magnetbohrmaschine auf einer glatten, sauberen, ebenen und festen Oberfläche ohne Gegenstände oder Schmutz steht, um eine maximale Haftung zu gewährleisten.

Das Werkstück muss mindestens 6 mm (1/4") dick sein, damit der Magnet haftet und sicher bohrt. Falls das Werkstück zwischen 3 mm (1/8") und 6 mm (1/4") groß ist, stellen Sie sicher, dass Sie eine geeignete Basis haben, um ein gutes Magnetfeld zu erzeugen, wie unten gezeigt.



[Bild 4-4]

Der Elektromagnet funktioniert am besten auf Oberflächen mit einer Dicke von mindestens 10 mm (3/8").

Wenn der Elektromagnet nicht in der Lage ist, ein ausreichend gutes Magnetfeld zu erzeugen, kann dies folgende Ursachen haben:

- Die Oberfläche ist nicht eben;
- Werkstück ist nicht magnetisierbar (z.B. Aluminium);
- Werkstück beschichtet oder lackiert;
- Das Werkstück ist nicht dick genug.

In diesem Fall leuchtet die Magnetanzeige ROT auf. Stellen Sie sicher, dass Sie alle diese Probleme lösen, bevor Sie in irgendeiner Weise fortfahren und unsichere Situationen schaffen.

2-Wege-Magnet

Diese Maschine ist mit einer 2-Wege-Magnetfunktion ausgestattet. Bei der Hälfte der Magnetkraft (925 kg) haftet der Magnet ausreichend an der Oberfläche, um die Maschine bei Nichtgebrauch in Position zu halten. Noch wichtiger ist, dass es weniger Energie verbraucht, weniger Wärme erzeugt und dadurch länger hält. Nur mit voller Magnetkraft (1.850 kg) kann die Maschine zum Bohren eingesetzt werden.

Verwendung des 2-Wege-Magneten:

1. Platzieren und positionieren Sie die Maschine auf dem Werkstück;
2. Um den Magneten bei der Hälfte der Magnetkraft zu aktivieren, drücken Sie den ROTEN Magnetschalter. Der Magnetschalter leuchtet. Die Magnet-LED-Anzeige leuchtet GRÜN, wenn die erzeugte Magnetkraft ausreicht, um die Maschine in Position zu halten, während nicht gebohrt wird.
3. Für die volle Magnetkraft drücken Sie den GRÜNEN Motorschalter (siehe nächster Absatz);
4. Um den Magneten zu deaktivieren, drücken Sie zuerst den ROTEN Motorschalter, um zur halben Magnetkraft zurückzukehren, und drücken Sie dann erneut den ROTEN Magnetschalter.



WARNUNG: Verwenden Sie dieses System nicht, wenn die LED-Anzeige ROT leuchtet. Der Magnet erzeugt möglicherweise nicht genügend Befestigungskraft.

Wir möchten darauf hinweisen, dass die oben genannten Vorsichtsmaßnahmen und Indikatoren nicht garantieren, dass sich der Magnet nicht vom Material löst. EUROBOOR übernimmt keine Haftung, wenn der Magnet oder die Indikatoren nicht oder schlecht funktionieren.

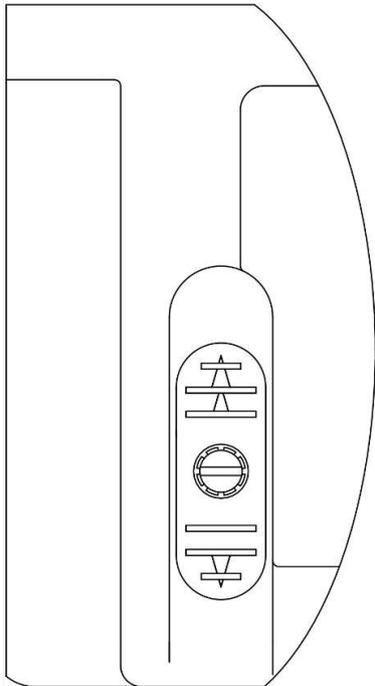
Stellen Sie sicher, dass der Magnet fest am Werkstück haftet, bevor Sie die Motoreinheit der Magnetbohrmaschine einschalten. EUROBOOR-Magnete haben zwei Spulen; Achten Sie darauf, dass beide Spulen mit dem Material in Kontakt sind. Schließen Sie keine andere Maschine an dieselbe Steckdose an, an die die Magnetbohrmaschine angeschlossen ist, da dies zu einem Verlust der Magnetkraft führen kann.

Verwenden Sie immer die mitgelieferte Sicherheitskette. Das Bohren über dem Kopf ist extrem gefährlich und wird nicht empfohlen. Für den Einsatz von Magnetbohrmaschinen an Rohren, nicht flachen oder nichtmagnetischen Materialien verweisen wir auf unseren Katalog oder unsere Website www.euroboor.com wo verschiedene Vakuum-Schraubsysteme, Rohrklemmsysteme und Rohrmaschinen zu finden sind.

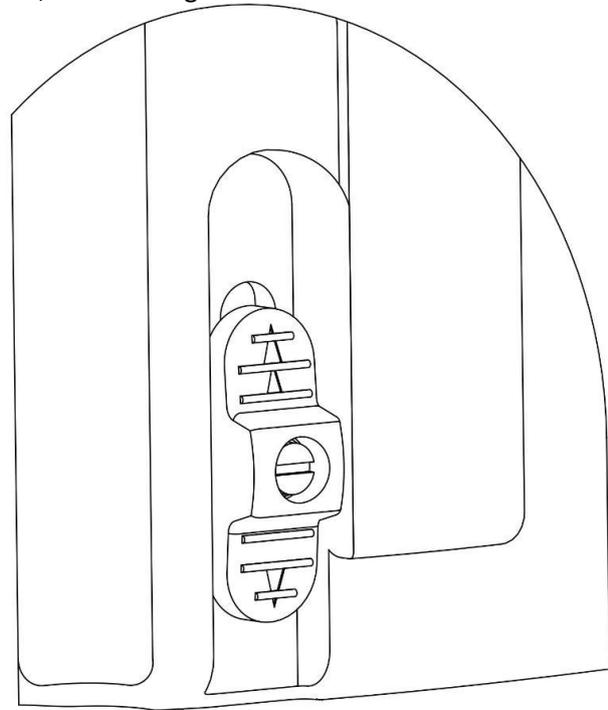
4.4 Zweiganggetriebe

Der Austausch der mechanischen Drehzahl erfolgt durch Verschieben des schwarzen Schiebers an der Seite des Getriebes (Bild 4-5 und 4-6).

1. So wählen Sie den richtigen Gang aus der neutralen (horizontalen) Position:
 - a. Schieben Sie den Schalter nach unten, das ist Gang 1;
 - b. Schieben Sie den Schalter nach oben, das ist Gang 2.



[Bild 4-5]



[Bild 4-6]

HINWEIS: Ändern Sie die mechanische Drehzahl erst nach vollständigem Stillstand der Maschine!

2. Drehzahlwahl (siehe auch Schild am Getriebe):

Gang 1	Ø 27-50 mm (1 1/16" - 2")	Geschwindigkeit: 280 Rpm
Gang 2	Ø 12-26 mm (1/2" - 1")	Geschwindigkeit: 530 Rpm



WARNUNG: Berühren Sie niemals bewegliche Maschinenteile!

4.5 Motor ein- und ausschalten

Die Motoreinheit kann nur eingeschaltet werden, wenn der Magnet aktiviert ist. Um den Motor einzuschalten, drücken Sie den grünen Knopf mit der Markierung "I". Um den Motor auszuschalten, drücken Sie den roten Knopf mit der Markierung "O".

4.6 Drehung des Motors

Die Drehrichtung des Motors kann geändert werden:

- Der Schalter in der oberen Position (R) lässt den Motor im Uhrzeigersinn drehen.
- Der Schalter in der unteren Position (L) lässt den Motor gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Der Schalter in der mittleren Stellung bringt den Motor nicht zum Drehen (Neutralstellung).

Bevor Sie die Drehrichtung des Motors und der Spindel umschalten, stellen Sie sicher, dass der Motor zuerst ausgeschaltet ist, um Schäden an Maschine und Werkzeug zu vermeiden.

4.7 Steuerung der Motordrehzahl

Mit dem Drehzahlregler (Potentiometer) können Sie die Drehzahl des Motors elektronisch steuern (sowohl im Uhrzeigersinn als auch gegen den Uhrzeigersinn):

- Die Anzeige des Potentiometers in der linken unteren Ecke zeigt die Mindestgeschwindigkeit an.
- Die Anzeige des Potentiometers in der unteren rechten Ecke zeigt die maximale Geschwindigkeit an;

Die elektronische Motordrehzahlregelung funktioniert für beide mechanischen Getriebe. Achten Sie darauf, den Knopf nicht umzudrehen.

4.8 Drehmomentregelung

Die eingebaute elektronische Drehmomentregelung stoppt den Motor bei Überlastung automatisch. Stellen Sie das Drehmoment ein, indem Sie den roten Drehknopf auf der Rückseite der Motoreinheit in Richtung "-" drehen. Drücken Sie dann den roten Motorschalter mit der Markierung "O", um den Motor zurückzusetzen, und den grünen Motorschalter mit der Markierung "I", um das Bohren erneut zu starten.

4.9 GYRO-TEC Sicherheit

Diese EUROBOOR Magnetbohrmaschine ist mit der GYRO-TEC Sicherheitsfunktionalität ausgestattet. Es verfügt über einen gyroskopischen Sensor, der Beschleunigung und Verschiebung in jede Richtung erkennt. Wenn die Maschine eine plötzliche oder unerwünschte Bewegung erkennt, wird der Motor automatisch von der Maschinenelektronik abgeschaltet. Diese Sicherheitsfunktion bietet dem Benutzer Schutz unter verschiedenen Umständen, wie z. B.:

- Plötzlicher Verlust der Magnetkraft während des Betriebs;
- Übermäßige Vibrationen, die durch falsche Bohrvorgänge, verschlissene Schneidwerkzeuge usw. verursacht werden;
- Plötzliche Verschiebung des Werkstücks, an dem die Magnetbohrmaschine befestigt ist.

Durch die automatische Abschaltung des Motors wird das Risiko einer Beschädigung oder Verletzung von Maschine, Werkzeugen, Werkstück und Bediener reduziert.

Jedes Mal, wenn der Motor gestartet wird, benötigt die Maschinenelektronik einen Moment, um eine Systemprüfung durchzuführen und das Sicherheitssystem einzuleiten. Die GYRO-TEC Sicherheitsfunktion schaltet sich 3 Sekunden nach dem Start des Motors ein.

Es ist sehr wichtig zu beachten, dass diese Funktionalität das Sicherheitsniveau erhöht, aber den Bediener nicht daran hindert, die Maschine falsch zu verwenden. Der Bediener sollte immer die in diesem Handbuch beschriebenen Anweisungen befolgen und alle erforderlichen Sicherheitsvorkehrungen treffen.

4.10 Schutz der Stromversorgung

Die Leistungsschutzfunktion ist zweifach: Sie besteht sowohl aus einem Stromschwankungsschutz als auch aus einem Überspannungsschutz. Spezielle Sicherheitskomponenten, die in die Elektronik der Maschine eingebaut sind, erhöhen die Zuverlässigkeit in Situationen, in denen die Stromversorgung aufgrund folgender Faktoren von unterschiedlicher Qualität sein kann:

- Rund um den Arbeitsplatz, z. B. durch das Einschalten von leistungsstarken oder unzuverlässigen elektrischen Geräten, einen defekten Schutzschalter oder eine fehlerhafte Verkabelung;
- Außerhalb des Arbeitsplatzes, z. B. durch ein instabiles Stromnetz oder Blitzschlag.

Eine Maschine mit dieser Funktion ist in der Lage, Standard-Nennspannungs- und Frequenzschwankungen zu bewältigen, die von folgenden Bereichen reichen:

- 110 Volt bis 130 Volt und 45 Hz bis 65 Hz oder
- 220 Volt bis 240 Volt und 45 Hz bis 65 Hz

Verringerung der Ausfallwahrscheinlichkeit und Minimierung von Ausfallzeiten und Reparaturkosten.

Schutz vor Leistungsschwankungen

Wenn die Frequenz zu hoch (über 65 Hz) oder zu niedrig (unter 45 Hz) ist, startet der Motor nicht. Wenn die Frequenz der Stromversorgung während der Bohrarbeiten außerhalb des Bereichs liegt, schaltet sich der Motor automatisch ab. Das Gerät funktioniert wieder normal, wenn die normale Frequenz wiederhergestellt ist.*

Überspannungsschutz

Über die Nennspannung hinaus ist eine Maschine mit dieser Funktion in der Lage, Spannungsspitzen von bis zu 4.000 Volt (1-2 μ s)* zu bewältigen. Je nach Höhe des Spikes kann es notwendig sein, eingebaute Sicherungen, die Steuereinheit oder den Netzschalter auszutauschen, aber andere wertvolle Teile wie Motor und Magnet werden geschützt.

***Haftungsausschluss: EUROBOOR haftet nicht für Schäden, die durch elektrische Probleme am Arbeitsplatz an der Maschine verursacht werden. Der oben genannte Schutz ist nicht in allen Fällen von Spannungsspitzen und/oder Frequenzschwankungen gewährleistet. EUROBOOR übernimmt keine Haftung, wenn der Stromschutz nicht oder schlecht funktioniert.**

In der Situation, in der der Motor zum Selbstschutz automatisch abgeschaltet wird, sollten Sie:

- Schalten Sie den Magneten aus;
- Trennen Sie das Gerät von der Stromquelle.
- Beheben Sie die Ursache des Problems, indem Sie entweder:
 - o Stellen Sie sicher, dass die Probleme mit der Stromquelle behoben sind.
 - o Schließen Sie das Gerät an eine andere und zuverlässige Stromquelle an.
- Verwenden Sie das Gerät weiterhin wie in dieser Bedienungsanleitung beschrieben.

4.11 Überhitzungsschutz

Diese Maschine wird mit einem elektronischen Überhitzungsschutz geliefert. Wenn die Temperatur der Motoreinheit 100-105 °C (212-221 °F) übersteigt, stoppt die Motoreinheit. Nach wenigen Minuten kann es wieder gestartet werden. Wenn es möglich ist, den Motor wieder zu starten, lassen Sie den Motor einige Minuten lang mit voller Drehzahl im Leerlauf laufen, damit der Motor effizienter abkühlen kann.

4.12 Kohlebürsten

Diese Maschine ist mit Kohlebürsten mit zwei Schutzfunktionen ausgestattet. Der Zweck beider Funktionen besteht darin, eine rechtzeitige Wartung zu planen und zusätzliche Kosten durch unerwartete Ausfallzeiten oder unnötigen Austausch von Teilen zu vermeiden.

Verschleißanzeige der Kohlebürste

Auf der Oberseite des Motorgehäuses befindet sich eine integrierte LED-Leuchte. Unter normalen Umständen ist dieses Licht ausgeschaltet. Das LED-Licht beginnt ROT zu brennen, wenn die Kohlebürsten so stark abgenutzt sind, dass es ratsam ist, sie auszutauschen.

Die tatsächliche Restbetriebszeit hängt von der Nutzung der Maschine ab, kann aber mindestens zwölf Betriebsstunden betragen. Dies ermöglicht es, die Wartung der Maschine zu planen und unerwartete Ausfallzeiten zu vermeiden.

Automatische Abschaltung

Als zusätzlichen Schutz schaltet sich der Motor automatisch ab, wenn die Kohlebürsten tatsächlich so stark abgenutzt sind, dass ein Austausch erforderlich ist. Dadurch wird verhindert, dass der Anker beschädigt wird. Während der automatischen Abschaltung leuchtet die Verschleißanzeige der Kohlebürste nicht.

Zum Austausch von Kohlebürsten siehe Kapitel 6. Instandhaltung.

4.13 Werkzeugschmierung

Horizontale Anwendungen

Um das Schmiersystem nutzen zu können, muss der Tank mit einem Schneidschmierstoff gefüllt werden .

1. Stellen Sie sicher, dass der Durchflussregler geschlossen ist.
 2. Schrauben Sie die Kappe ab;
 3. Füllen Sie den Behälter mit Schneidschmiermittel;
 4. Schrauben Sie die Kappe wieder auf.
- Stellen Sie den Flüssigkeitsdurchfluss nach Bedarf mit dem Durchflussregler ein.
 - Geben Sie mehr Schneidschmiermittel hinzu, wenn die Späne (Metallspäne) blau werden.

Vertikal- und Überkopfanwendungen

Tauchen Sie den Ausstecher in Schneidpaste oder tragen Sie ein entsprechendes Spray auf.



WARNUNG: Verwenden Sie das Schmiersystem nicht bei vertikalen oder Überkopfb Bohrungen. Verwenden Sie stattdessen EUROBOOR Schneidpaste.

Achten Sie darauf, nur geeignete Schneidschmierstoffe zu verwenden. EUROBOOR bietet ein breites Sortiment an Schneidschmierstoffen für alle Werkzeug- und Materialkombinationen. Die richtige Schmierung hilft Ihnen, bessere und schnellere Ergebnisse zu erzielen und die Lebensdauer Ihrer Werkzeuge zu verlängern.

5. Arbeiten mit Bohrzubehör

5.1 Ringfräser

Ringfräser schneiden das Material nur am Rand des Lochs, anstatt das gesamte Loch in Späne umzuwandeln. Dadurch ist der Energieaufwand für ein Loch geringer als bei einem Spiralbohrer. Beim Bohren mit einem Ringschneider ist es nicht notwendig, eine Vorbohrung durchzuführen.



WARNUNG: *Berühren Sie den Fräser oder die Teile in der Nähe des Fräsers nicht unmittelbar nach dem Betrieb, da diese extrem heiß sein und Verbrennungen auf der Haut verursachen können. Stellen Sie sicher, dass sich niemand in dem Arbeitsbereich befindet, in dem der Metallkern (Butzen) ausgeworfen wird.*

Bedingungen für die Bohrung

Die Leichtigkeit, mit der Material gebohrt werden kann, hängt von mehreren Faktoren ab, darunter Zugfestigkeit und

Abriebfestigkeit. Während Härte und/oder Festigkeit das übliche Kriterium ist, kann es große Unterschiede in der Zerspanbarkeit zwischen Materialien geben, die ähnliche physikalische Eigenschaften aufweisen.

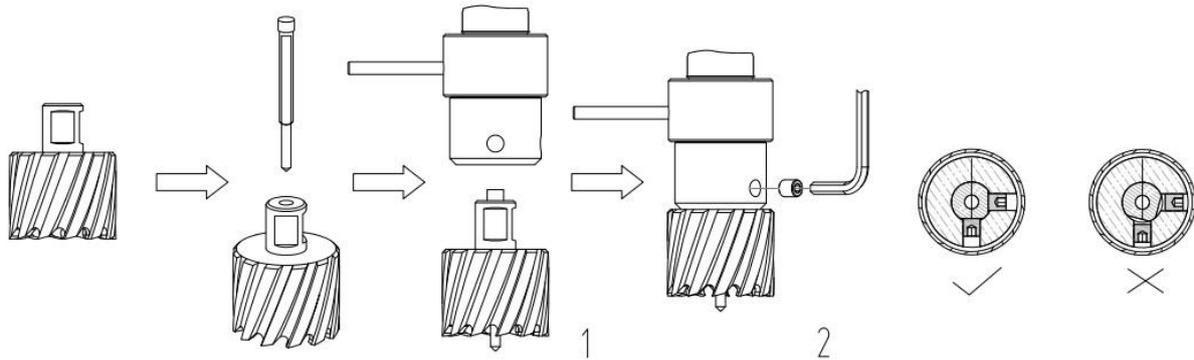
Die Bohrbedingungen sind abhängig von den Anforderungen an die Standzeit und die Oberflächengüte. Diese Bedingungen werden durch die Steifigkeit des Werkzeugs und des Werkstücks, die Schmierung und die verfügbare Maschinenleistung weiter eingeschränkt. Je härter das Material, desto geringer die Schnittgeschwindigkeit.

Einige Werkstoffe mit geringer Härte enthalten abrasive Substanzen, die zu einem schnellen Schneidkantenverschleiß bei hohen Geschwindigkeiten. Die Vorschubgeschwindigkeiten werden durch die Steifigkeit der Einrichtung, das Volumen des zu entfernenden Materials, die Oberfläche Finish und verfügbare Maschinenleistung.

Ein Loch bohren

Nachdem Sie nun die oben genannten Informationen und Sicherheitsempfehlungen gelesen haben, können Sie mit dem Bohren beginnen. Befolgen Sie diese 12 Schritte, um ein optimales Bohrergebnis zu erzielen:

1. Montieren Sie den Ringschneider:
 - Setzen Sie den Pilotstift in den Fräser ein.
 - Richten Sie die flachen Flächen am Fräserschaft mit den Schrauben im Werkzeughalter aus.
 - Vergewissern Sie sich, dass der Fräserschaft vollständig und korrekt eingegeben ist.
 - Ziehen Sie die Schrauben fest;



[Bild 5-1]

2. Markieren Sie genau die Mitte des Lochs;
3. Verwenden Sie den Pilotstift, um die Maschine in der richtigen Position zu positionieren, wobei die Spitze des Pilotstifts auf die markierte Mitte der Bohrung trifft.
4. Schalten Sie den Magneten ein und vergewissern Sie sich, dass sich der Bohrer in der richtigen Position befindet und dass die Maschine fest gegen das Werkstück gedrückt ist.
5. Füllen Sie die Löcher der Spindel mit Öl;
6. Schalten Sie den Motor ein und lassen Sie ihn mit der erforderlichen Drehzahl laufen.
7. Drehen Sie die Vorschubgriffe, um mit dem Bohren zu beginnen. Üben Sie nur einen leichten Druck aus, wenn der Ringschneider das Metall berührt. Drücken Sie den Ringschneider nicht mit Gewalt in das Metall;
8. Üben Sie beim Bohren einen gleichmäßigen Druck aus. Die Bohrleistung verbessert sich nicht, indem mehr Druck auf die Maschine ausgeübt wird. Zu viel Druck überlastet den Motor und Ihr Ringschneider wird früher verschleifen.

Ein durchgehender, nicht verfärbter Eisenspäne ist ein Zeichen für die richtige Bohrgeschwindigkeit und einen gut gekühlten, scharfen Fräser. Lassen Sie den Cutter die Arbeit erledigen und geben Sie ihm Zeit, das Metall zu schneiden!

9. Hören Sie regelmäßig auf zu bohren, füllen Sie die Löcher der Spindel wieder auf und bohren Sie weiter.
10. Üben Sie weniger Druck aus, wenn der Bohrer durch das Material schneidet. Der Butzen wird durch den Pilotstift aus dem Fräser gedrückt;
11. Drehen Sie die Vorschubgriffe, um den Motor in die höchste Position zu bringen, und schalten Sie die Motoreinheit aus.
12. Entfernen Sie die Grate und Metallspäne und reinigen Sie den Fräser und die Oberfläche, ohne sich zu verletzen.



WARNUNG: Die Schnecke ist scharf und kann heiß sein!

5.2 Spiralbohrer

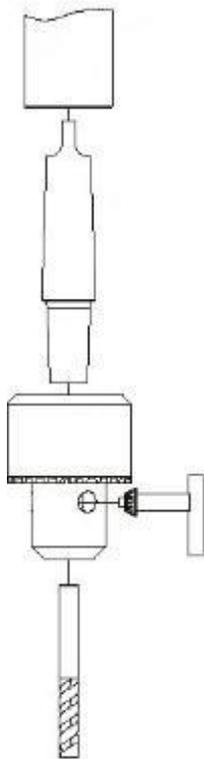
Weldonschaft 19,05 mm (3/4")

Montieren Sie den Spiralbohrer mit 19,05 mm (3/4") Weldon-Schaft (EUROBOOR-Code SPI oder SSPI) in den mitgelieferten MK2-zu-Weldon-19,05-mm-Aufnahmedorn (3/4") (Code IMC.20) und befestigen Sie die Schrauben mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel.

Befolgen Sie die weiteren Schritte im Abschnitt Ringfräser.

Standard-Parallelschaft (DIN338)

1. Morsekegel 2 (MT2) für Weldon-schäfte ausbauen (siehe § 4.2 Morsekegelspindel)
2. Montieren Sie eine MT2-Dornverbindung
 - a. EUROBOOR Code 1/2UNF-MC2 für 1/2" x 20 UNF Bohrfutteranschlüsse
 - b. EUROBOOR Code B16-MC2 für B16 Bohrfutterverbindungen
3. Montieren Sie das passende Spiralbohrfutter auf den Dorn
4. Bohrer mit Parallelschaft montieren und befestigen



[Bild 5-2 | Beispiel für die Befestigung einer Bohrmaschine mit einem Schlüssel]

5. Markieren Sie genau die Mitte des Lochs und positionieren Sie die Maschine mit der Spitze des Spiralbohrers.

Weitere Schritte siehe Abschnitt Ringfräser.

5.3 Maschinengewindebohrer

Die Maschine ist mit einer Drehung gegen den Uhrzeigersinn ausgestattet und kann somit auch zum Gewindebohren verwendet werden.

Bohrer-Gewindebohrer-Kombination mit Weldon 19,05 mm (3/4") Schaft

1. Setzen Sie den Bohrer (EUROBOOR-Code EDT) mit 19,05 mm (3/4") Weldon-Anschluss in die Spindel ein und befestigen Sie ihn, indem Sie die Schrauben mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel festziehen.
2. Stellen Sie sicher, dass die Drehrichtung im Uhrzeigersinn eingestellt ist (rechts = R);
3. Bohren Sie das gewünschte Loch und klopfen Sie gleichzeitig;
4. Schalten Sie den Motor aus und stellen Sie die Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn ein (links = L);
5. Schalten Sie den Motor wieder ein und führen Sie die Motoreinheit mit den Vorschubgriffen nach oben, damit der Bohrer vollständig aus dem Werkstück herauskommt.

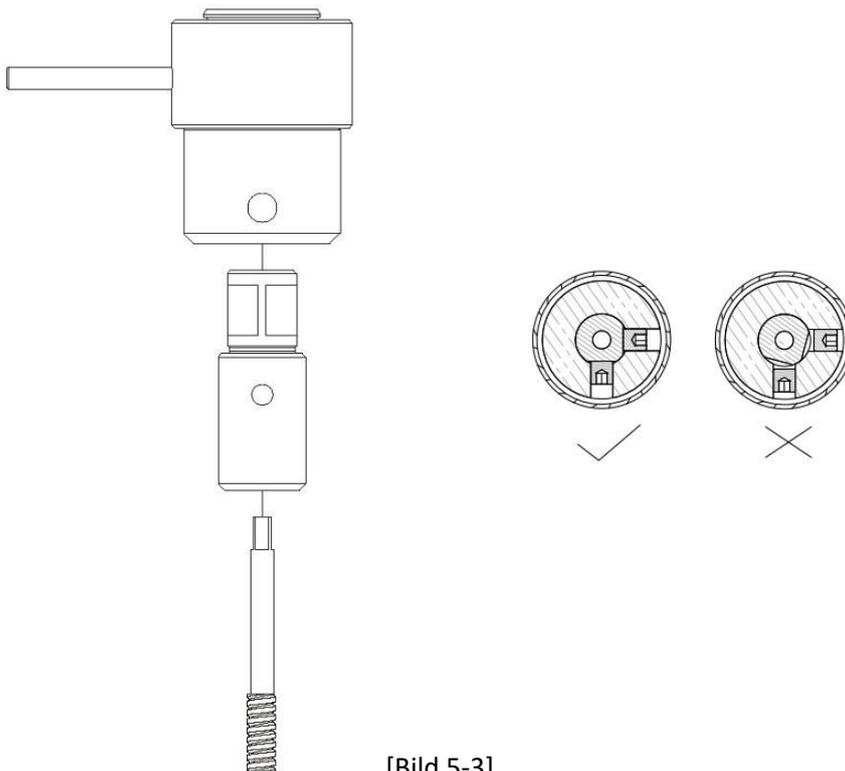
Maschinengewindebohrer (DIN 371/376) mit Weldon-Adapter

1. Bohren Sie das Loch für den Gewindebohrer in der empfohlenen Größe;
2. Schalten Sie den Motor aus und tauschen Sie den Schneider oder Bohrer gegen den Gewindebohrer und den Gewindebohrer der Maschine aus.



WARNUNG: *Verändern Sie nicht die Position des Geräts!*

3. Setzen Sie den Maschinengewindebohrer in den Gewindebohrerhalter ein (EUROBOOR-Code TCM) und ziehen Sie die Schrauben fest.
4. Setzen Sie den Gewindebohrerhalter in die 19,05 mm (3/4") Weldon-Spindel ein.



[Bild 5-3]

5. Wählen Sie den niedrigsten Gang und die niedrigste Geschwindigkeit und stellen Sie die Drehrichtung auf den Uhrzeigersinn ein (rechts = R);
6. Schalten Sie den Motor ein und setzen Sie den Maschinenhahn auf das gebohrte Loch;
7. Führen Sie die Motoreinheit mit dem Vorschubgriff nach unten, ohne sich anzustrengen;
8. Schalten Sie den Motor aus und stellen Sie die Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn ein (links = L);
9. Schalten Sie den Motor wieder ein und führen Sie die Motoreinheit mit den Vorschubgriffen nach oben, damit der Bohrer vollständig aus dem Werkstück herauskommt.



WARNUNG: Lassen Sie nicht zu, dass Ihr Wasserhahn die Motoreinheit von selbst nach oben drückt!

Achten Sie auf eine ausreichende Schmierung während der Gewindebohrarbeiten, siehe Abschnitt Ringfräser.

5.4 Senker

Dank des großen Drehzahlbereichs kann die Maschine auch zum Reiben oder Senken eingesetzt werden. Befolgen Sie die im Abschnitt Spiralbohrer genannten Schritte.

6. Wartung

Ihre EUROBOOR Magnetbohrmaschine ist für den Betrieb über einen langen Zeitraum ausgelegt. Ein dauerhaft zufriedenstellender Betrieb hängt von der richtigen Pflege des Werkzeugs und der regelmäßigen Reinigung ab.



VORSICHT: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, schalten Sie das Gerät aus und trennen Sie es von der Stromquelle, bevor Sie Zubehör installieren und entfernen, bevor Sie Einstellungen einstellen oder ändern oder wenn Sie Reparaturen durchführen. Vergewissern Sie sich, dass sich der Schalter in der Position OFF befindet. Ein versehentliches Anlaufen kann zu Verletzungen führen.

Wie jede Magnetbohrmaschine mit beweglichen Teilen benötigt auch Ihre EUROBOOR Magnetbohrmaschine eine regelmäßige Wartung. Es folgen ein paar Empfehlungen:

Prüfen Sie die Maschine visuell auf Beschädigungen

Das Gerät muss vor dem Betrieb auf Anzeichen von Schäden überprüft werden, die den Betrieb des Geräts beeinträchtigen könnten. Das Hauptkabel ist besonders zu beachten, wenn das Gerät beschädigt zu sein scheint, sollte es nicht verwendet werden. Andernfalls kann es zu Verletzungen oder zum Tod kommen.

Reinigung

- Reinigen Sie alle Verschmutzungen, Staub, Metallspäne und Grate Ihrer Magnetbohrmaschine;
- Blasen Sie Schmutz und Staub mit trockener Luft aus dem Hauptgehäuse, so oft sich Schmutz in und um die Lüftungsschlitze ansammelt. Tragen Sie einen zugelassenen Augenschutz und eine zugelassene Staubmaske.
- Verwenden Sie niemals Lösungsmittel oder andere aggressive Chemikalien zur Reinigung der nichtmetallischen Teile des Werkzeugs. Diese Chemikalien können die in diesen Teilen verwendeten Materialien schwächen. Verwenden Sie ein Tuch, das nur mit Wasser und milder Seife angefeuchtet ist. Lassen Sie niemals Flüssigkeit in das Innere des Werkzeugs gelangen. Tauchen Sie niemals einen Teil des Werkzeugs in eine Flüssigkeit.

Bedienung der Maschine

Der Betrieb der Maschine muss überprüft werden, um sicherzustellen, dass alle Komponenten ordnungsgemäß funktionieren. Tauschen Sie defekte Teile sofort aus. Dadurch wird verhindert, dass einwandfrei funktionierende Teile beschädigt werden.

Magnetfuß prüfen

Vor jedem Betrieb sollte der Magnetfuß überprüft werden, um sicherzustellen, dass der Sockel flach ist und keine Beschädigungen vorhanden sind. Ein unebener Magnetfuß führt dazu, dass der Magnet nicht so effizient hält und den Bediener verletzen kann.

Wenn die Maschine für längere Zeit außer Betrieb ist, tragen Sie zum Rostschutz eine kleine Menge Maschinenöl auf die Unterseite des Magnetfußes auf. Reinigen Sie den Magnetfuß bei der nächsten Verwendung erneut.

Maschinenfett prüfen

Das Getriebefett sollte einmal im Monat überprüft werden, um sicherzustellen, dass alle beweglichen Komponenten abgedeckt sind, um Verschleiß zu vermeiden. Das Fett sollte mindestens einmal im Jahr gewechselt werden, um sicherzustellen, dass Sie das Beste aus der Maschine herausholen.

Kohlebürste ersetzen

Planen Sie den Austausch der Kohlebürsten, wenn die LED-Anzeige der Kohlebürste aufleuchtet. Die verbleibende Betriebszeit hängt von der Nutzung der Maschine ab. Wenn die Kohlebürsten vollständig abgenutzt sind, schaltet sich die Maschine automatisch ab. Tauschen Sie beide Kohlebürsten gleichzeitig aus.



ACHTUNG: Tauschen Sie beide Kohlebürsten in der Motoreinheit immer gleichzeitig aus. Andernfalls kann die LED-Warnfunktion beeinträchtigt und der Motor beschädigt werden.

Armaturn prüfen

Dies sollte mindestens einmal im Monat überprüft werden, um zu überprüfen, ob es sichtbare Anzeichen von Schäden am Körper oder am Kommutator gibt. Im Laufe der Zeit sind einige Verschleißerscheinungen am Kommutator zu sehen, dies ist normal, da dies das Teil ist, das mit den Bürsten in Kontakt kommt, aber alle Anzeichen einer abnormalen Beschädigung bedeuten, dass das Teil ausgetauscht werden sollte.

Einstellen des Schlittens

Eine wesentliche Anforderung an die Maschine ist, dass sich der Schlitten gleichmäßig und kontrolliert bewegen kann, frei von seitlichen Bewegungen und Vibrationen. Diese Situation kann durch periodisches Einstellen des Schlittens aufrechterhalten werden und kann auf folgende Weise erreicht werden:

1. Stellen Sie die Maschine in eine aufrechte Position und heben Sie den Schlitten mit Hilfe der Spille in die höchste Position. Reinigen Sie die Aluminiumschienen und tragen Sie eine kleine Menge leichtes Maschinenöl auf die Verschleißflächen auf.
2. Die Einstellschraube mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel 2,5 vorsichtig einführen, bis ein leichter Widerstand auftritt. Folgen Sie Ihrem Weg nach unten und stellen Sie alle Einstellmutter und -schrauben ein.
3. Betätigen Sie den Schlitten einige Male auf und ab, um das Uhrwerk zu testen und ggf. weitere notwendige Einstellungen vorzunehmen. Achten Sie darauf, dass alle Schrauben von oben nach unten einen gleichmäßigen Druck auf den Schlitten ausüben. Ein perfekt eingestellter Schlitten funktioniert frei auf und ab, ohne sich seitlich zu bewegen.

Schmierung des Vorschubwegs

Der Vorschubweg sollte regelmäßig mit Fett geschmiert werden, um einen reibungslosen Betrieb zu gewährleisten.

- Heben Sie die Motoreinheit in die höchstmögliche Position.
- Schwalbenschwanzführung beidseitig schmieren;
- Zahnstange schmieren.

Nach mehrmaligem Gebrauch kann sich die Zahnstange lösen. Passen Sie bei Bedarf die fünf selbstsichernden Sätze an

Schrauben auf der linken Seite. Schrauben in Reihe anziehen, bis sich die Zahnstange in der Schwalbenschwanzführung frei bewegt, der Motor aber nicht wackelt.

Reparatur, Umbau und Inspektion

Reparaturen, Modifikationen und Inspektionen von EUROBOOR-Magnetbohrmaschinen müssen von EUROBOOR oder einem EUROBOOR-Vertragshändler durchgeführt werden. Die Ersatzteilliste ist hilfreich, wenn die Maschine zusammen mit dem EUROBOOR-Händler zur Wartung vorgelegt wird, wenn eine Reparatur oder andere Wartung angefordert wird.

Die Maschinen von EUROBOOR werden ständig verbessert und modifiziert, um die neuesten technologischen Fortschritte zu berücksichtigen. Dementsprechend können einige Teile (z. B. .part Nummern und/oder Design) ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Aufgrund des kontinuierlichen Forschungs- und Entwicklungsprogramms von EUROBOOR können die Spezifikationen der Maschinen ohne vorherige Ankündigung geändert werden.



WARNUNG: Da andere als die von EUROBOOR angebotenen Zubehörteile nicht mit dieser Maschine getestet wurden, kann die Verwendung dieses Zubehörs mit diesem Werkzeug gefährlich sein. Um die Verletzungsgefahr zu verringern, sollte nur das von EUROBOOR empfohlene Zubehör mit dieser Maschine verwendet werden.

Wenden Sie sich an Ihren Händler, um weitere Informationen zum passenden Zubehör zu erhalten.

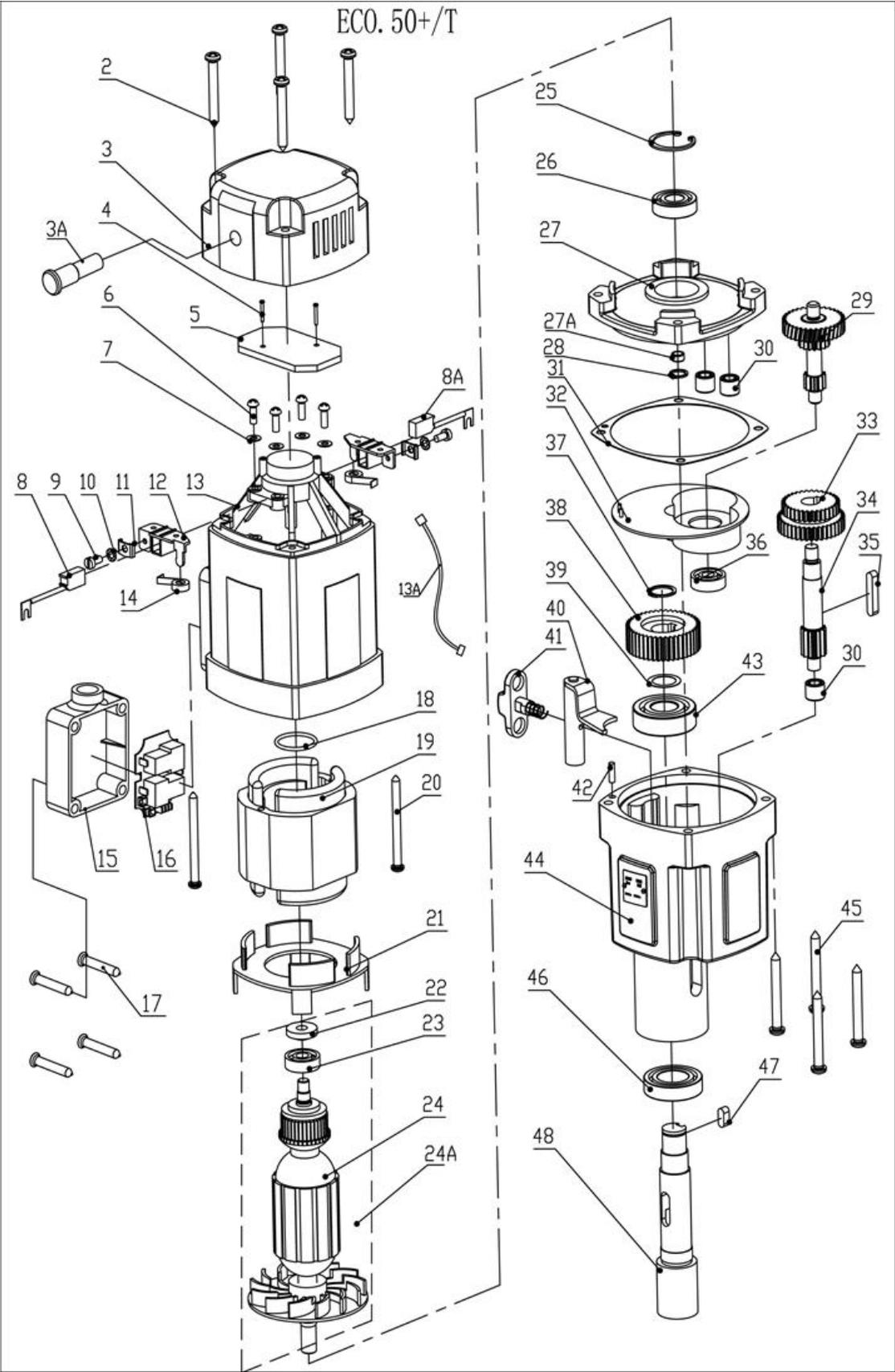
7. Fehlerbehebung

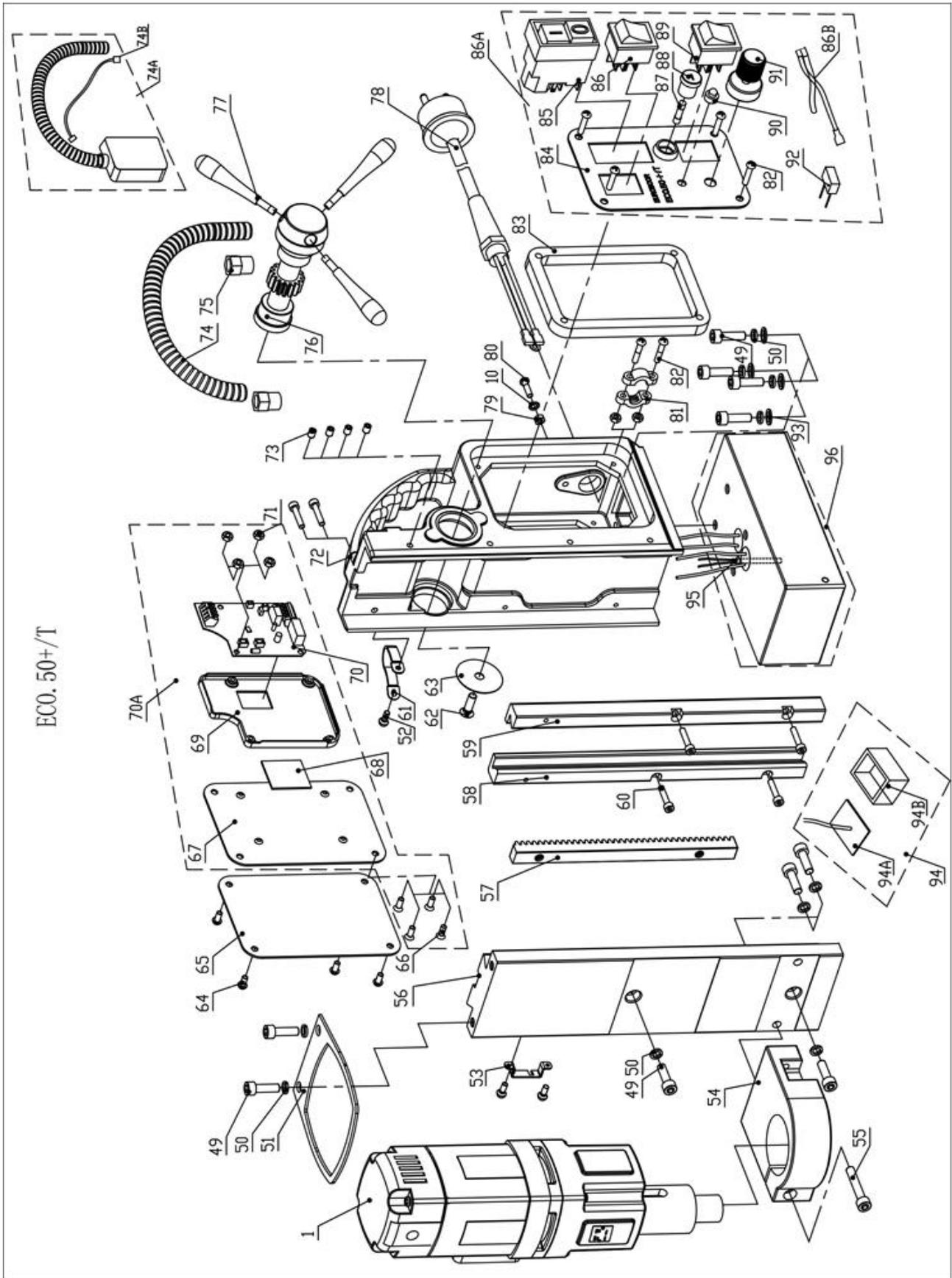
Magnet und Motor funktionieren nicht	<ul style="list-style-type: none"> - Der Magnetschalter ist nicht an die Stromversorgung angeschlossen - Beschädigte oder defekte Verkabelung - Defekte Sicherung - Defekter Magnetschalter - Defektes Steuergerät - Defektes Netzteil
Magnet funktioniert, der Motor funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigte oder defekte Verkabelung - Kohlebürsten stecken fest oder sind verschlissen - Defekter Magnetschalter - Defekter Ein-/Ausschalter - Defektes Steuergerät - Defekter Anker und/oder defektes Feld
Magnet funktioniert nicht, der Motor funktioniert	<ul style="list-style-type: none"> - Defekter Magnet - Defekte Verdrahtung des Magneten - Defektes Steuergerät
Ringfräser brechen schnell, Löcher sind größer als der Ringfräser	<ul style="list-style-type: none"> - Abstand in der Führung - Gebogene Spindel - Vom Motor ausgehende Welle ist gebogen - Gebogener Pilotenstift
Motor läuft grob und/oder frisst	<ul style="list-style-type: none"> - Gebogene Spindel - Vom Motor ausgehende Welle ist gebogen - Dreiecksführung nicht gerade montiert - Schmutz zwischen Spindel und Dreiecksführung
Der Motor beginnt zu laufen, wenn der Magnetschalter eingeschaltet wird	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigung oder defektes Relais im Steuergerät
Motor macht ein rasselndes Geräusch	<ul style="list-style-type: none"> - Zahnkranz (Unterseite des Ankers) verschlissen - Verschlossene Ausrüstung - Kein Öl im Getriebe
Motorbrummen, große Funken und Motor hat keine Kraft	<ul style="list-style-type: none"> - Armatur beschädigt (verbrannt) - Verbranntes Feld - Kohlebürsten verschlissen
Motor startet nicht oder fällt aus	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigte oder defekte Verkabelung - Schmutz im Sensorsteuergerät - Defekter oder loser Magnet auf der Oberseite des Ankers - Beschädigtes oder defektes (Sensor-)Steuergerät - Beschädigung des Ankers oder der Feldspule - Beschädigte oder defekte Kohlebürsten
Das Führen ist mit viel Aufwand verbunden	<ul style="list-style-type: none"> - Führung ist zu fest eingestellt - Führung ist trocken, muss gefettet werden - Führung/Zahnstange/Rotationssystem verschmutzt oder beschädigt

Unzureichende Magnetkraft	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigte oder defekte Verkabelung - Unterseite des Magneten nicht sauber und trocken - Unterseite des Magneten nicht flach - Das Werkstück ist kein blankes Metall - Werkstück ist nicht sauber oder flach - Werkstück ist kleiner als 6 mm (zu dünn) - Defektes Steuergerät - Defekter Magnet
Rahmen unter Spannung	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigte / defekte Verkabelung - Defekter Magnet - Motor stark verschmutzt
Sicherung brennt durch, wenn Magnetschalter eingeschaltet wird	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigte oder defekte Verkabelung - Sicherung mit falschem Wert - Defekter Magnetschalter - Defektes Steuergerät - Defekter Magnet
Sicherung brennt durch, wenn der Motor gestartet wird	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigte oder defekte Verkabelung - Sicherung mit falschem Wert - Motor läuft grob - Defekte Armatur und/oder Feld - Kohlebürsten verschlissen - Defektes Steuergerät
Rotationssystem Freihub zu lang	<ul style="list-style-type: none"> - Lose oder defekte Zahnstange - Defektes Rotationssystem

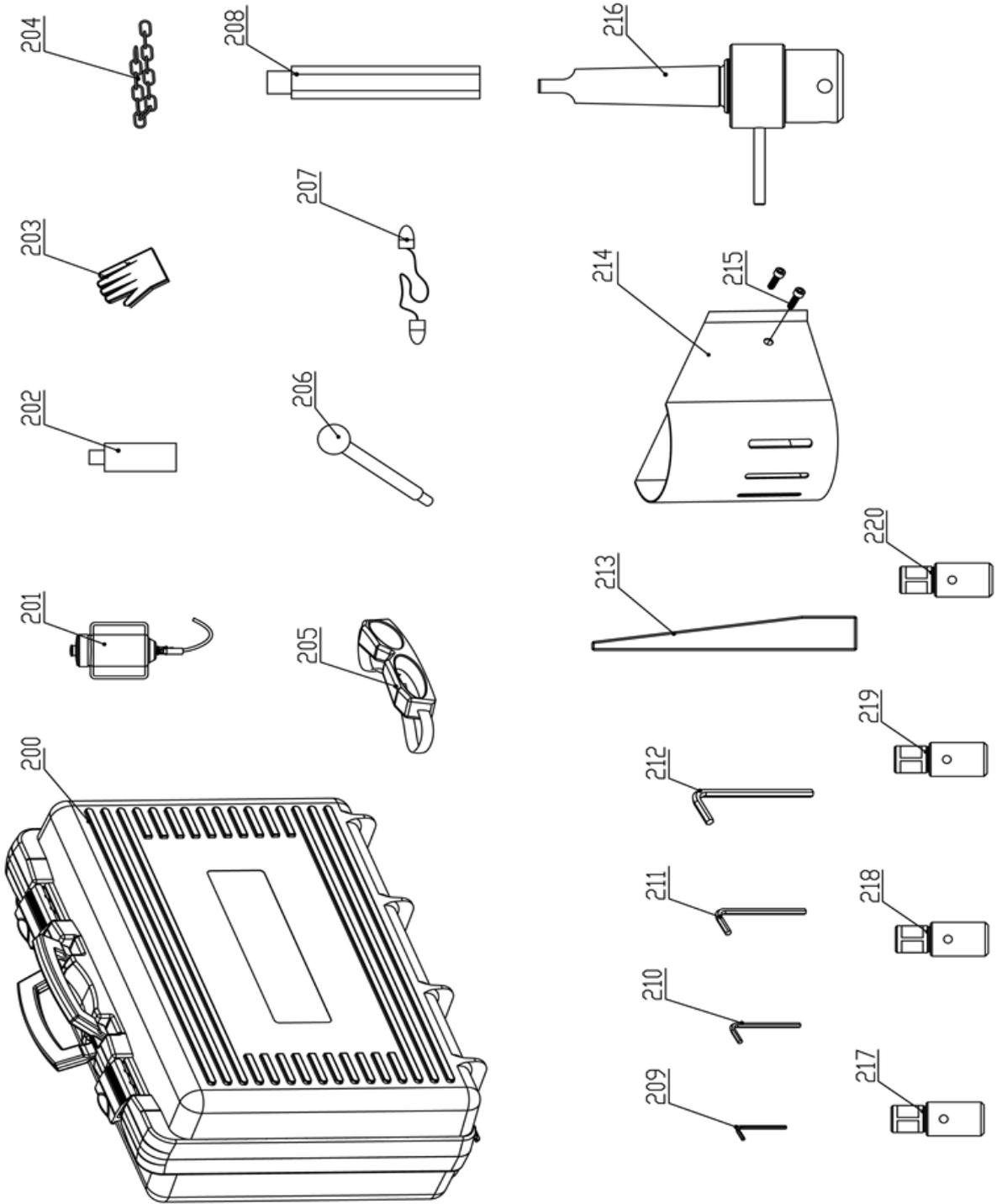
8. Explosionszeichnungen & Ersatzteilliste

8.1 Explosionszeichnungen





ECO. 50+/T



8.2 Ersatzteilliste

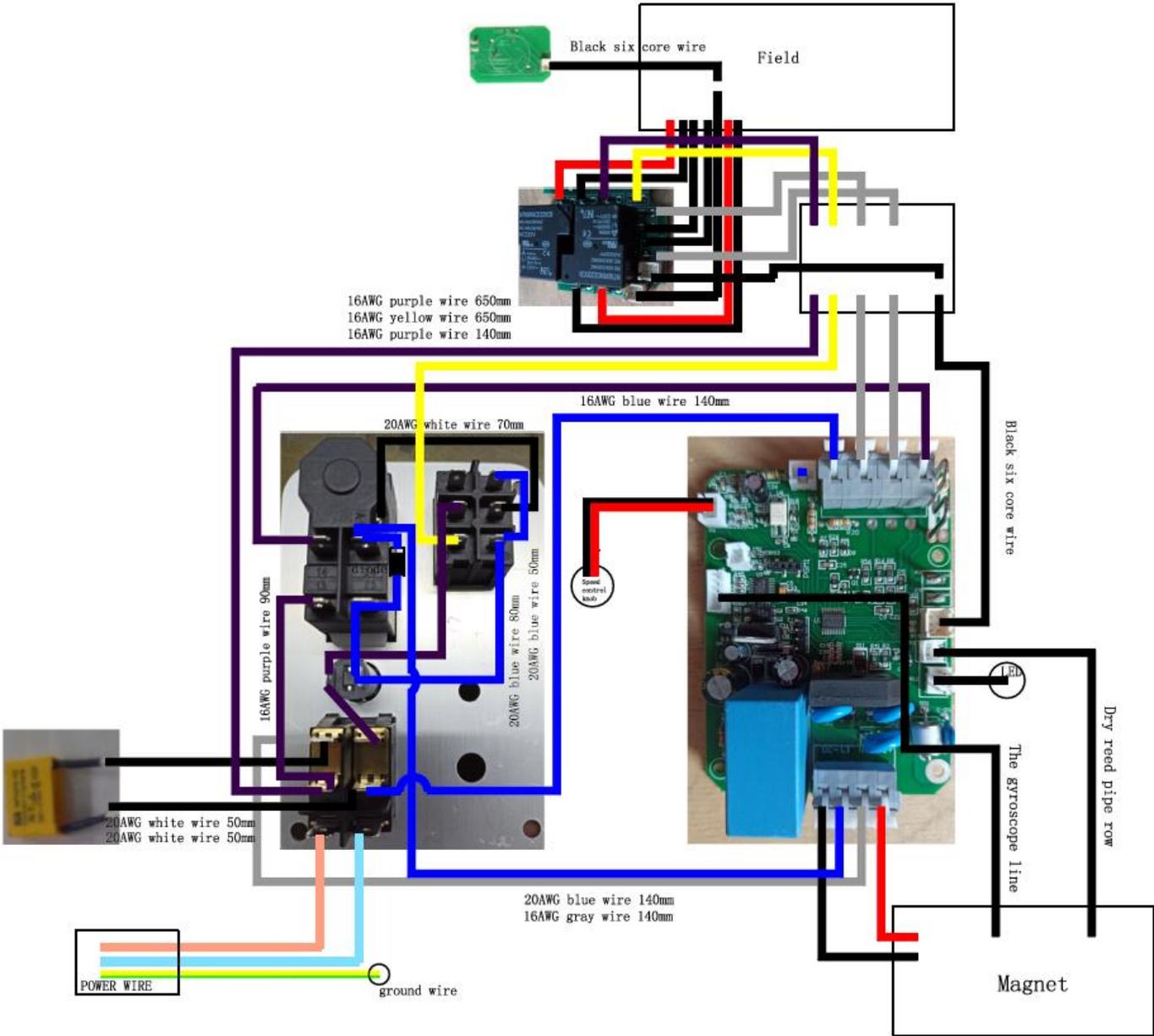
No.	Part. no.	Description	Qty
1	050T.1001Z	ECO.50+/T motor unit 220V ext. cable	1
	050T.1001ZA	ECO.50+/T motor unit 110V ext. cable	
2	050.0106	Screw 4.8 x 45	4
3	050.0111Z	End cover 110V / 220V	1
3A	P020.0278	Led indicator red alarm 220V	1
	P020.0278A	Led indicator red alarm 110V	
4	032T.0019XA	Screw M3 x 8	2
5	050T.0006	Control unit 2	1
6	050.0371	Carbon brush holder	2
7			
9			
10			
11			
12			
14			
8(A)	Carbon.50+	Carbon brush set 220V	1
	Carbon.50A+	Carbon brush set 110V	
13	050.0142	Housing	1
13A	CS050T.0342	Cable set	1
15	050.0586	Cable housing	1
16	050T.0002	Control unit 1 220V (2015)	1
	050T.0002	Control unit 1 220V (2015)	
17	050.0587	Screw 5 x 30	4
18	050.0116	Adapter ring $\varnothing 27 \times 2.45$	1
19	050T.0276-1	Field 220V ECO.50T 1501 ->	1
	050T.0277-1	Field 110V ECO.50T 1501 ->	
20	020.0024	Screw M4 x 60	2
21	050.0261	Baffle	1
22	050T.0180	Ring magnet	1
23	032.0126	Bearing 608ZZ 8 x 22 x 7	1
24A	050T.0181	Armature 220V	1
	050T.0186	Armature 110V	
25	032.0166	Circlip 472/28/1.2	1
26	032.0171	Bearing 6001ZZ 12 x 28 x 8	1
27	050.0236	Inner gear plate	1
27A	050.0065	Metal ring $\varnothing 40$	1
28	050.0176	Circlip	1

No.	Part. no.	Description	Qty
29	050.0252	Gear assembly	1
30	040.0161	Needle bearing HK0810	3
31	050.0207	Gasket middle	1
32	050.0211	Plate for gear casing	1
33	050.0171	Gear 34/40Z	1
34	050.0231	Axle 13T	1
35	040.0301	Key	1
36	032.0221	Bearing 608 8 x 22 x 7	1
37	050.0426	Circlip 471/15/1	1
38	050.0177	Spindle gear	1
39	050.0182	Adapter ring	1
40	050.0291	Clutch shaft	1
41	040.0286	Gear switch	1
42	032.0211	Casing pin 4 x 12	1
43	050.0221	Bearing 17 x 40 x 12	1
44	050.0208	Gear box incl. plate 220V	1
	050.0209	Gear box incl. plate 110V	
45	032.0106	Screw M5 x 50	4
46	050.0466	Bearing 20 x 37 x 9	1
47	050.0431	Key for spindle drive 5 x 5 x 10 mm	1
48	050.0191	Spindle drive shaft MT2	1
49	020.0156	Bolt M6 x 20	10
50	020.0111	Washer M6 DIN7980	10
51	040.0041	Motor fixing plate 110 mm	1
52	020.0063	Screw M5 x 20	3
53	KSP.M/3	Tank holder	1
54	050.0141	Motor holder	1
55	020.0146B	Screw M6 x 35	1
56	050.0011	Slide	1
57	032.0016	Rack	1
58	020.0086/Z	Rail set Aluminium (L/R) Z-profile	1
59			
60	020.0229	Screw M4 x 20	6
61	020.0298	Motor cable clamp	1
62	020.0081	Screw BKVZ M6 x 16	1
63	020.0077H	End plate black	1
64	020.0101	Panel screw BKVZ M4 x 8	4
65	PP.RSEU-220	Rear panel EB 220V	1
	PP.RSEU-110	Rear panel EB 110V	

No.	Part. no.	Description	Qty
70A	050T.1028	Speed control unit 220V	1
	050T.1028A	Speed control unit 110V	
72	020.0056/X	Frame aluminium rail (L)	1
73	020.0231	Screw M5 x 6	4
74			1
74A	050T.B060	Motor cable complete	1
74B	CS050T.0341/2	Cable set 1608 ->	1
75	020.0041	Coupling nut PG9 (motor cable)	2
76	020.0061/XB	Capstan hub assembly black	1
77	020.0315	Arm for capstan	3
78	032.1016	Main cable set 220V EU	1
	032.1016A	Main cable set 110V US	1
10	020.0182	Grounding screw/washer/nut	1
79			
80			
79	020.0037	Cable clamp complete	1
81			
82			
83	032T.0009	Spacer	1
84	050T+.0003X	Front panel ECO.50+/T	1
85	030E.0091/Y	Motor switch 220V (5-pin) yellow	1
	030E.0092/Y	Motor switch 110V (5-pin) yellow	
86	100.0152	R/L switch (push) 1800W	1
86A	050T+.B040Z	Panel plate assembly 220V	1
	050T+.B040ZA	Panel plate assembly 110V	
86B	Diode.50+/T	Diode ECO.50+/T	1
87	020.0017	Fuse 5 x 20 F2A	1
88	020.0016	Fuse holder	1
89	020.0011/1	Magnet switch	1
90	020.0206	LED indicator set	1
91	050T.1009	Potentiometer (turn) knob	1
92	020.0257	Capacitance	1
93	020.0112	Washer M6	4
94	055.1041	Gyroscope PCB set	1
95	100.1008	Sensor	1

No.	Part. no.	Description	Qty
96	050T.1022	Magnet 220V	1
	050T.1022A	Magnet 110V	
200	050T+.2010	Case for ECO.50+/T with sticker	1
201	KSP.Q2	Coolant tank Quick Connect 2015	1
202	IBO.0.2L	Bottle 0.2LTR	1
203	PRM.61	Euroboor working gloves size M	1
	PRM.62	Euroboor working gloves size L	
	PRM.63	Euroboor working gloves size XL	
204	SAF.400	Safety chain (1 mtr) with lock	1
205	SAF.100	Safety goggles	1
206	KSP.P	Pin and knob for cooling tank	1
207	SAF.200	Ear plugs	1
208	050.0141A	Stop pin	1
209	IMB.US2.5	Allen key 2.5 mm	1
210	IMB.US3	Allen key 3.0 mm	1
211	IMB.US4	Allen key 4.0 mm	1
212	IMB.US5	Allen key 5.0 mm	1
213	DRIFT2	Drift MT2	1
214	SAF.MDMB	Safety guard for ECO.50	1
215	020.0223	Screw M5 x 10	2
216	IMC.20	Arbor MT2 - 19.05 (3/4") Weldon	1
217	TCM.10D376	Tap holder DIN376 M10 Ø7	1
218	TCM.12D376	Tap holder DIN376 M12 Ø9	1
219	TCM.14D376	Tap holder DIN376 M14 Ø11	1
220	TCM.16D376	Tap holder DIN376 M16 Ø12	1
217	TCM.3/8ANSI	Tap holder ANSI 3/8"	1
218	TCM.7/16ANSI	Tap holder ANSI 7/16"	1
219	TCM.1/2ANSI	Tap holder ANSI 1/2"	1
220	TCM.5/8ANSI	Tap holder ANSI 5/8"	1
	IBO.G1	Gear box oil 1 LTR	1
	IBO.6001	Tapping oil 1 LTR	1
	IBP.70	Cutting paste 1 LTR	1

8.3 Schaltplan



8.4 Gewährleistung und Service

Garantie

Euroboor B.V. garantiert, dass diese Magnetbohrmaschine bei normalem Gebrauch für einen Zeitraum von 12 Monaten nach dem Kaufdatum frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist.

Diese 12-Monats-Frist kann auf insgesamt 24 Monate verlängert werden, indem Sie das Produkt auf unserer Website registrieren: <https://euroboor.com/support/register/>

Seriennummer:

Kaufdatum:

Dienst

Um die Lebensdauer Ihrer EUROBOOR-Maschine zu maximieren, verwenden Sie immer Service und Ersatzteile aus einem offiziellen EUROBOOR-Vertriebskanal. Wenn Sie eine solche benötigen, wenden Sie sich immer an die ursprüngliche Verkaufsstelle oder, falls nicht mehr vorhanden, an den Händler von EUROBOOR-Produkten in Ihrem Land.

8.5 Konformitätserklärung

CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

EUROBOOR BV

Kryptonstraat 110
2718 TD Zoetermeer
Niederlande

erklärt, dass das folgende Gerät aufgrund seiner Bauart und seines Typs den entsprechenden grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht, wie sie von EUROBOOR BV in Verkehr gebracht wurden.

<i>Bezeichnung/Funktion</i>	Magnet-Bohrmaschine
<i>Marke</i>	EUROBOOR
<i>Arten</i>	ECO.50-T ECO.50+/T
<i>Ratings und Prinzipal</i>	220 - 240 V, 50 - 60 Hz, Klasse I 110 - 120 V, 60 Hz, Klasse I
<i>Charaktereigenschaften</i>	Motorleistung 1.250 W (14,5 A) Drehzahl [I] 100 - 280 rpm [II] 185 - 530 rpm
<i>Geltende Richtlinien</i>	Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen Richtlinie 2014/30/EU zur elektromagnetischen
<i>Verträglichkeit (EMV)</i>	
<i>Verwendete Standards</i>	EN 55014-1:2017 EN 61000-3-2:2019 EN 61000-3-3:2013+A1:2019 EN 62841-1:2015
<i>Prüflabor</i>	UL
<i>Zertifikatsnummer</i>	4789544699-5

Zoetermeer, 22. Oktober 2021

Albert Köster

Geschäftsführer