

Magnetische Bohrmaschine

ECO.40 S+/P



Herzlichen Glückwunsch zum Kauf dieser Premium-Magnetbohrmaschine. Bei Euroboor bemühen wir uns, 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. Das hat uns zu einem wichtigen Akteur in der industriellen Welt gemacht, 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 einen Mehrwert für unsere Kunden schaffen und sie bei ihrer täglichen Arbeit erleichtern. Dabei verlieren wir Nachhaltigkeit, Zeitersparnis und Kosteneinsparung nie aus den Augen.

Viel Spaß mit Ihrer neuen Maschine!

Bevor Sie Ihre neue Magnetbohrmaschine in Betrieb nehmen, lesen Sie bitte zunächst alle Anweisungen. Die Anweisungen finden Sie in diesem Handbuch und auf dem Warnschild an Ihrer Maschine. Bei sachgemäßer Nutzung, Pflege und Wartung wird Ihnen Ihre Maschine jahrelang erstklassige Bohrleistung bieten.

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

Um alle unsere Büros und ihre Kontaktinformationen einzusehen, besuchen Sie bitte:
www.euroboor.com

Inhaltsverzeichnis

ECO.40 S+/P	1
Inhaltsverzeichnis.....	3
1. Sicherheit	4
1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise.....	4
1.2 Spezifische Sicherheitsinformationen	6
2. Beschreibung.....	8
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	8
2.2 Beschreibung und Funktionen.....	8
2.3 Inhalt der Box	9
2.4 Seriennummer	9
2.5 Technische Daten	10
2.6 Symbole	11
2.7 Umwelt	12
3. Vorbereitung & Einstellung	13
3.1 Montage	13
3.2 Vor der Verwendung	14
4. Verwenden der Maschine	16
4.1 Systemsteuerung.....	16
4.2 Permanentmagnetischer Sockel.....	16
4.3 Magnet ein-/ausschalten	18
4.4 Motor ein-/ausschalten.....	18
4.4 Schmierung des Werkzeugs	18
5. Arbeiten mit Operationstools.....	20
5.1 Kernbohrer	20
5.2 Spiralbohrer.....	22
5.3 Senkungen	22
6. Wartung.....	23
7. Fehlerbehebung	26
8. Explosionszeichnung & Ersatzteilliste	27
8.1 Explosionszeichnungen	27
8.2 Ersatzteilliste	29
8.3 Verdrahtung Diagramm.....	31
8.4 Gewährleistung und Service.....	32

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 mit der Aufschrift GEFÄHR, WARNUNG und VORSICHT.



WARNUNG: Bei der Verwendung von Elektrowerkzeugen sollten immer grundlegende Sicherheitsvorkehrungen getroffen 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 Stromschlägen, Verbrennungen und/oder schweren Verletzungen führen.

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

Arbeitsbereich

1. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet. Unübersichtliche und dunkle Arbeitsbereiche erhöhen die Zahl der Unfälle;
2. Betreiben Sie eine Magnetbohrmaschine nicht in explosionsgefährdeten Bereichen, z. B. in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub. Eine magnetische Bohrmaschine 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 Sie die Kontrolle verlieren.

Elektrische Sicherheit

1. Ein magnetischer Stecker der Bohrmaschine muss zur Steckdose passen. Modifizieren Sie den Stecker niemals in irgendeiner Weise. Verwenden Sie keine Adapterstecker;
2. Vermeiden Sie den Kontakt des Körpers 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. Das Eindringen von Wasser in eine Maschine 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. Beschädigte Kabel sofort ersetzen. Beschädigte Kabel erhöhen das Risiko eines Stromschlags;
5. Verwenden Sie beim Betrieb einer Magnetbohrmaschine ein Verlängerungskabel, das für den Außenbereich geeignet ist, dies verringert das Risiko eines Stromschlags;
6. Wenn der Betrieb einer Magnetbohrmaschine an einem feuchten Ort unumgänglich ist, verwenden Sie einen Fehlerstromschutzschalter (RCD), dies verringert die Gefahr eines elektrischen Schlags.

Persönliche Sicherheit

1. Bleiben Sie wachsam, beobachten Sie, 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 Unachtsamkeit beim Bedienen einer Magnetbohrmaschine kann zu schweren Verletzungen führen.
2. Kleiden Sie sich richtig. Tragen Sie keine lose 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 versehentliches Starten. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter ausgeschaltet ist, bevor Sie das Gerät anschließen. Das Tragen einer magnetischen Bohrmaschine mit dem Finger am Schalter oder das Anschließen einer magnetischen Bohrmaschine mit eingeschaltetem Schalter erhöht die Anzahl der Unfälle.
4. Platzieren Sie niemals Hände, Finger, Handschuhe oder Kleidung in der Nähe von Bohrbereichen oder rotierenden Maschinenteilen.
5. Entfernen Sie die Einstellschlüssel oder -schalter, bevor Sie das Gerät einschalten. Ein Schraubenschlüssel oder ein Schlüssel, der an einem rotierenden Teil der Maschine befestigt bleibt, kann zu Verletzungen führen.
6. Übertreiben Sie es nicht. Behalten Sie jederzeit 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 eine Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, ein Schutzhelm und ein Gehörschutz verwendet werden.
8. Verwenden Sie bei Arbeiten auf nicht horizontalen Flächen immer die mitgelieferte Sicherheitskette. Die magnetische Bohrmaschine kann von der Oberfläche lösen.

Wenn Sie dieses Gerät verwenden, MÜSSEN Sie einen Gehör- und Augenschutz tragen.

Einsatz und Pflege der Maschine

1. Wenn Sie die Maschine 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 Kernbohrer gekühlt und mit hochwertigen Schneidschmierstoffen geschmiert werden.
3. Entfernen Sie immer nach jedem Loch den Butzen vom Kernbohrer. **Vorsicht;** Die Schnecke kann heiß sein;
4. Verwenden Sie Klemmen oder andere praktische Lösungen, um das Werkstück auf einer stabilen Plattform zu sichern und abzustützen. Das Halten des Werkstücks mit der Hand oder gegen den 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 Stromquelle, bevor Sie Einstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Werkzeug aufbewahren. Solche vorbeugenden Sicherheitsmaßnahmen verringern das Risiko, dass das Werkzeug versehentlich gestartet wird.
7. Bewahren Sie Ihre Magnetbohrmaschine außerhalb der Reichweite von Kindern und anderen ungeübten 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. Überprüfen Sie auf Fehlausrichtung beweglicher Teile, Bruch von Teilen und andere Bedingungen, die den Betrieb der Maschine beeinträchtigen können. Wenn Sie Schäden feststellen, lassen Sie die Maschine 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 gefährlich werden, wenn es an einer anderen Maschine verwendet wird.

Dienst

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

1.2 Spezifische Sicherheitsinformationen

- 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 wenn sie herunterfällt, kann zu Verletzungen führen.
- Verwenden Sie immer den Schutzbügel. Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Maschine, dass die Schutzeinrichtung fest geschlossen ist.
- Verwenden Sie immer die Sicherheitskette;
- Die Magnetbohrmaschine ist für den Einsatz auf Stahl mit einer Dicke ab 6 mm geeignet, mit keinem Luftspalt zwischen der Oberfläche des Magnetkerns und der Montagefläche. Krümmungen, Farbschichten und Oberflächenunebenheiten erzeugen einen Luftspalt. Den Luftspalt auf ein Minimum beschränken;
- Stellen Sie die Maschine immer auf eine ebene Fläche;
- Klemmen Sie die Magnetbohrmaschine nicht an kleinen oder unregelmäßig geformten Gegenständen.
- Stellen Sie die Maschine 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 die Maschine nicht ein, bevor Sie überprüft haben, ob der Magnetständer fest mit der Montagefläche verbunden ist.
- Stellen Sie die Maschine so ein, dass der Fräser vor dem Bohren nicht in das Werkstück hineinragt. Führen Sie keine Konstruktions-, Montage- oder Konstruktionsarbeiten am Werkstück durch, während die Maschine eingeschaltet ist.
- Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Maschine, dass alle Zubehörteile korrekt montiert sind.
- Schalten Sie die Maschine erst ein, wenn sie 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 die Maschine nicht an demselben Werkstück, an dem Elektroschweißer arbeiten.
- Verwenden Sie nur ein geeignetes Schneidschmiermittel. Euroboor bietet eine breite Palette an durchdachten Kühl- und Schmierprodukten, die Ihren Anforderungen entsprechen.
- Verwenden Sie keine flüssigen Kühlschmierstoffe, während Sie vertikal oder über Kopf bohren. Tauchen Sie den Cutter in Schneidpaste oder tragen Sie für diese Anwendungen ein geeignetes Spray auf;
- Gießen Sie keine Schneidflüssigkeit in den Behälter, während er in der Halterung montiert ist. Lassen Sie nicht zu, dass Schneidflüssigkeit in den Bohrmotor gelangt.
- Stellen Sie vor dem Gebrauch sicher, dass die bewegliche Schutzhaube ordnungsgemäß funktioniert.
- Schalten Sie im Falle eines klemmenden Fräsers die Maschine aus, trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung und beseitigen Sie dann die Ursache für den Stau, bevor Sie die Maschine wieder einschalten.

Restrisiko

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

- Beeinträchtigung des Gehörs;
- Verletzungsgefahr durch umherfliegende Partikel;
- Verbrennungsgefahr durch heißes Zubehör während des Betriebs;
- Verletzungsgefahr durch längeren Gebrauch.

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

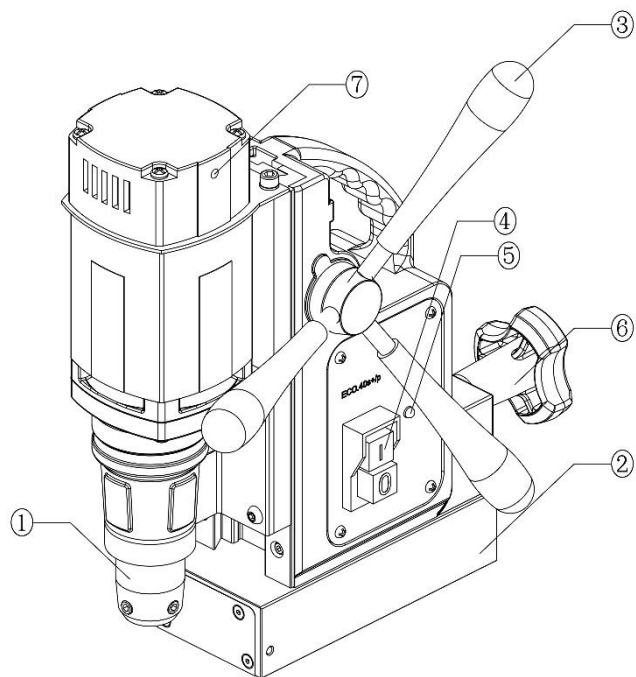
2. Beschreibung

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese magnetische Bohrmaschine ist für den gewerblichen Einsatz als Bohrmaschine zum Bohren von Materialien mit magnetisierbarer Oberfläche mit Kernbohrern, Spiralbohrern und zum Senken und Reiben in einer witterungsgeschützten Umgebung mit den von EUROBOOR empfohlenen Anwendungswerkzeugen und Zubehörteilen bestimmt. Die Magnetbohrmaschine kann horizontal, vertikal oder über Kopf eingesetzt werden.

2.2 Beschreibung und Funktionen

1. Spindel
2. Elektromagnet
3. Vorschub-Griff
4. Motor-Ein-/Ausshalter
5. Magnet-LED-Anzeige
6. Magnet-Schalter
7. Alarmanzeige für Kohlebürste



[Bild 2-1]

2.3 Inhalt der Box

1 ECO.40S+/P Magnetbohrmaschine

Lieferumfang: 1 x Schutzgitter

3 x Griffe

1 x Inbusschlüssel 2,5 mm

1 x Inbusschlüssel 3 mm

1 x Inbusschlüssel 4 mm

1 x Inbusschlüssel 5 mm

1 x Schmiersystem

1 x Sicherheitskette

Lieferumfang: 1 x Gehörschutz

Lieferumfang: 1 x Schutzbrille

1 x Schutzhandschuhe

1 x Bedienungsanleitung

2.4 Seriennummer

Die Seriennummer wird auf der Maschine 3 Mal erwähnt: eingraviert auf dem Rahmen und dem Magneten, dazu auf der Seriennummer. Aufkleber auf dem Motorgehäuse. Zusätzliche Seriennummer Aufkleber werden mit dem Gerät für Ihre Verwaltung bereitgestellt.

Die Seriennummer hilft Ihnen und Ihrer Verkaufsstelle, die Maschine zu validieren und zu identifizieren.

Als Beispiel:

0302006001

gliedert sich auf:

030 20 06 001

Maschinen-Baureihen

Baujahr

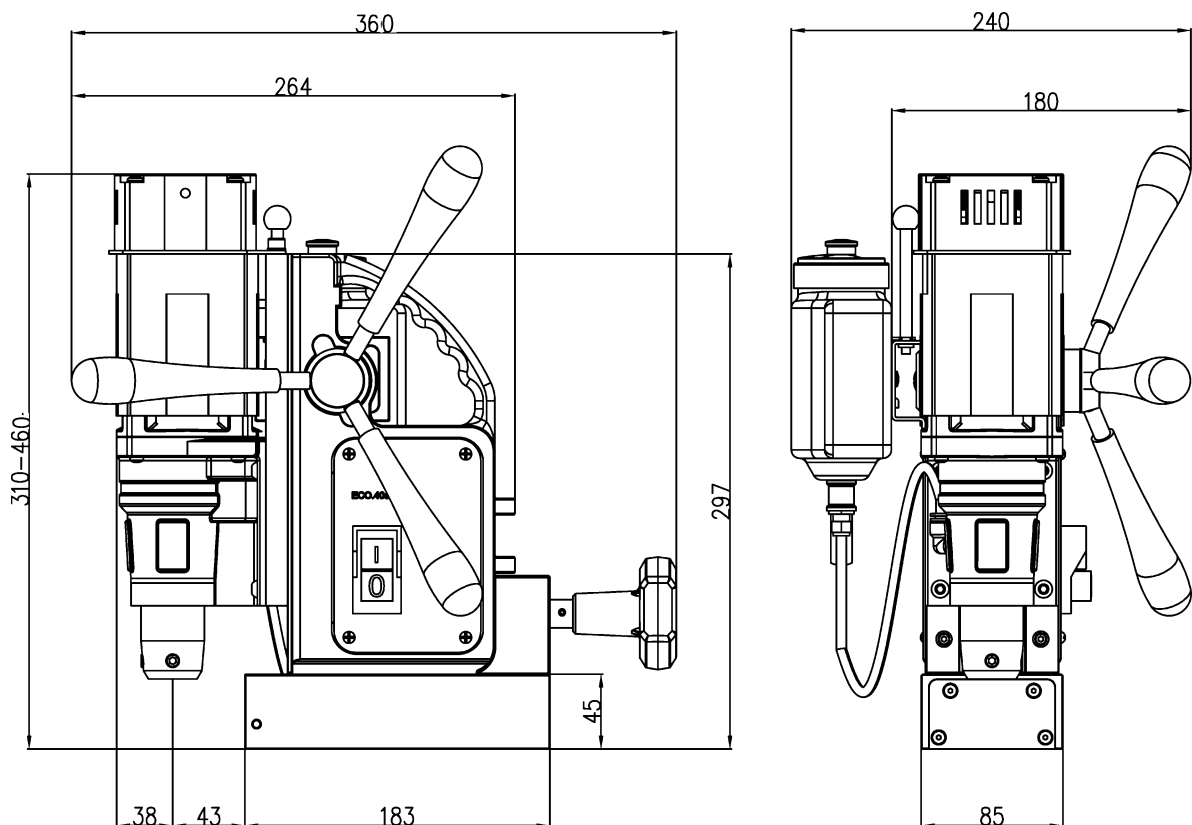
Monat der Herstellung

Identifikationsnummer

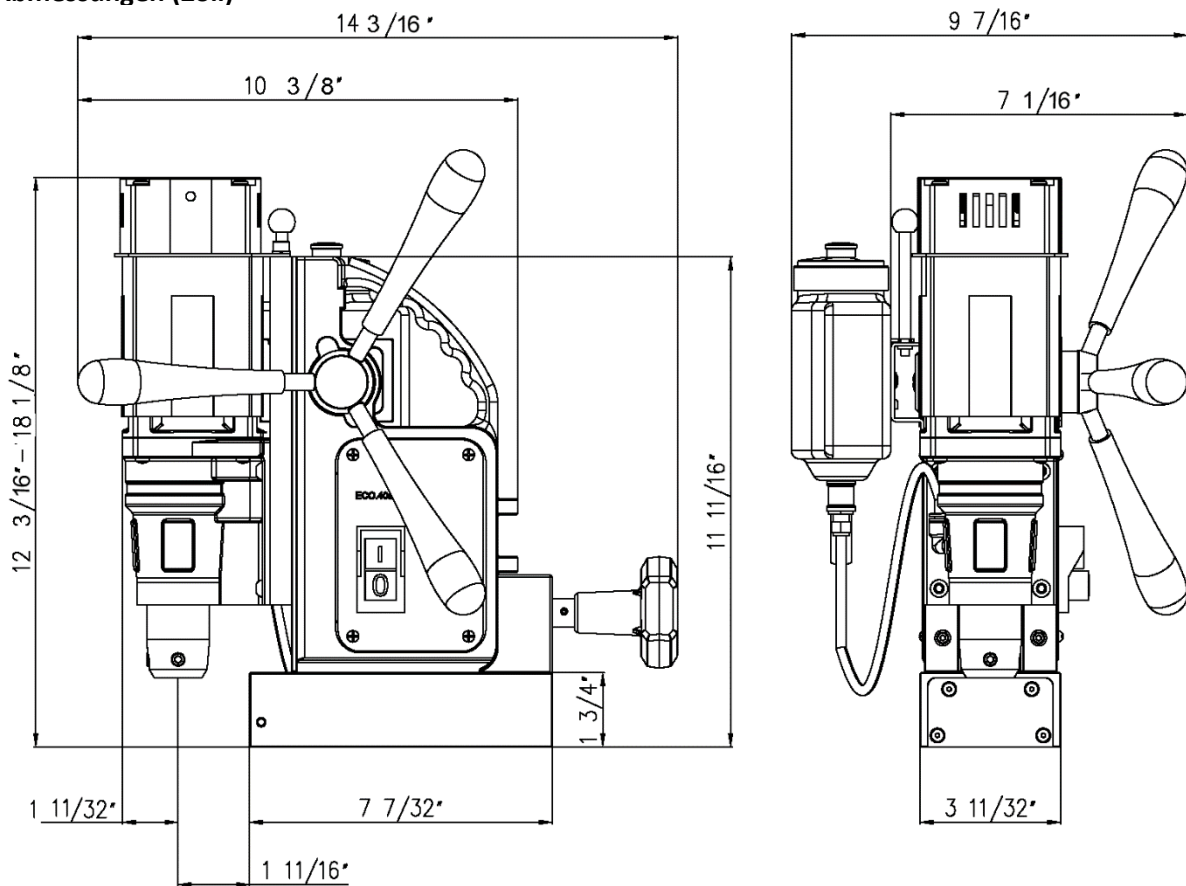
2.5 Technische Daten

	Metrik	Kaiserlich
Kernbohren	Ø 12 - 40 mm	Ø 7/16" - 1 9/16"
Spiralbohren	Ø 1 - 16 mm	Ø 1/16" - 5/8"
Einfädelnd	-	-
Kegelsenker	Ø 10 - 45 mm	Ø 3/8" - 1 3/4"
Länge	360 mm	14 3/16"
Breite	ca. 180 mm	7 1/16"
Höhe	310 - 460 mm	12 3/16" - 18 1/8"
Takt	ca. 150 mm	5 7/8"
Gewicht	12,3 kg	27,1 Pfund
Magnet (L x B x H)	183 x 85 x 45 mm	7 3/16 x 3 3/4" x 1 3/4"
Magnetische Kraft	900 kg	1.653 Pfund
Motorleistung	1150 W	10,5 A
Gesamtleistung	1150 W	10,5 A
Geschwindigkeit (ohne Last)	600 U/min	600 U/min
Geschwindigkeit (belastet)	380 U/min	380 U/min
Spindel (Weldon)	19,05 mm	3/4"
Spannung	220 - 240 V Wechselstrom / 50 - 60 Hz	110 - 120 V Wechselstrom / 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".
	Tragen Sie einen Gehörschutz	Verwenden Sie während des Betriebs einen Gehörschutz.
	Tragen Sie einen Augenschutz	Verwenden Sie während des Betriebs einen Augenschutz.
	Gefahr/Warnung/Vorsicht	Lesen und wenden Sie die Informationen im nebenstehenden Text 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
Mm	Millimeter	Maßeinheit für die Dimensionen.
"	Zoll	Maßeinheit für die Dimensionen.
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	Maßeinheit für die Ausgabe.
Nein	Leerlaufdrehzahl	Drehzahl im Leerlauf.
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 vorsehen, dass Elektrogeräte beim Kauf eines neuen Produkts getrennt aus dem Haushalt, auf Siedlungsabfalldeponien oder beim Händler gesammelt werden müssen.

3. Vorbereitung & Einstellung

3.1 Montage



WARNUNG: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, schalten Sie das Gerät aus und trennen Sie das Gerät von der Stromquelle, bevor Sie Zubehör ein- und ausbauen, bevor Sie die Einstellungen anpassen oder ändern oder wenn Sie Reparaturen durchführen. Vergewissern Sie sich, dass sich alle Schalter in der Position OFF befinden. Ein versehentliches Starten kann zu Verletzungen führen.

Anbringen der Zuführgriffe

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

Die Griffe sollen leicht nach außen zeigen. Achten Sie darauf, keine der Komponenten zu kreuzen.

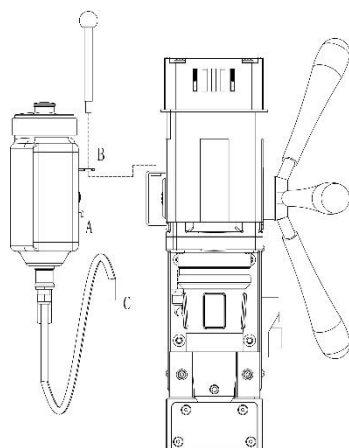
Anbringen der Schutzeinrichtung

Die Schutzhaube schützt vor Absplitterungen und versehentlichem Kontakt muss während des Betriebs immer montiert werden.

1. Halten Sie den Schutz vor den Magneten und richten Sie die Schlitze im Schutz an den Löchern im Magneten aus.
2. Setzen Sie die Schrauben in das Loch an der Seite des Magneten ein.



ACHTUNG: Verwenden Sie immer den Schutzbügel.



Montage des Schmiersystems

Das Schmiersystem kann für horizontale Bohranwendungen verwendet werden, wobei der Bohrer vertikal verwendet wird.

1. Hängen Sie den Kühlmittelbehälter (A) an den Kühlmittelbehälterhalter
2. Befestigungsstift (B) positionieren und festziehen
3. Verbinden Sie den Kühlmittelschlauch (C) mit der Armatur am Getriebe. Stellen Sie sicher, dass der Schlauch vollständig und fest angeschlossen ist
4. Um den Kühlmittelschlauch zu trennen, drücken Sie auf den

blauen Ring am Anschluss und ziehen Sie den Schlauch vorsichtig heraus

[Bild 3-1]

Montage der Sicherheitskette

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



ACHTUNG: Verwenden Sie die Sicherheitskette immer, wenn Sie senkrecht und/oder kopfüber bohren. Die Sicherheitskette ersetzt nicht die Magnetkraft der Magnetbohrmaschine: Sie dient lediglich zur Absicherung gegen Herunterfallen im Falle einer Magnetfehlfunktion.

3.2 Vor der Verwendung

- ✓ Bitte achten Sie darauf, dass die Kontaktfläche für den Permanent-Magneten eben, sauber und rostfrei ist. Entfernen Sie jeglichen Lack oder Grundierung. Bei der Bearbeitung von Materialien, die nicht magnetisierbar sind, müssen geeignete Fixiervorrichtungen verwendet werden, die als Zubehör bei Euroboor erhältlich sind, z. B. Saugplatte, Vakuumplatte 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 die Maschine auf mögliche Beschädigungen. Bevor Sie die Maschine verwenden, müssen Sie die Schutzkomponenten oder leicht beschädigten Komponenten sorgfältig überprüfen, um sicherzustellen, dass sie bestimmungsgemäß sind.
- ✓ Prüfen Sie, ob bewegliche Teile in einwandfreiem Zustand sind, klemmen Sie 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 Schutzkomponenten müssen gemäß den Spezifikationen von Euroboor oder einem autorisierten Euroboor-Händler repariert oder ausgetauscht werden.

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

Lassen Sie Kinder **NICHT** mit der Maschine in Berührung kommen. Bei der Verwendung dieser Maschine durch unerfahrene Bediener ist eine Aufsicht erforderlich.

Elektrische Sicherheit

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

Ihre Euroboor Magnetbohrmaschine ist in der Klasse I (geerdet) nach EN 61029-1 ausgelegt. 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 den Stromeingang dieser Maschine geeignet ist (siehe technische Daten). Die Mindestleitergröße beträgt 1,5 mm²; Die maximale Länge beträgt 30 Meter. Wenn Sie eine Kabeltrommel verwenden, wickeln Sie das Kabel immer vollständig ab.

Nützliche Ratschläge

- Probieren Sie ein paar einfache Projekte mit Schrott aus, bis Sie ein "Gefühl" für die Magnetbohrmaschine entwickeln;

- Lassen Sie die Maschine acht bis zehn Stunden einlaufen, bevor Sie mit großen Arbeiten beginnen. Belasten Sie die Maschine während dieser Einlaufphase nicht zu stark.
- Verwenden Sie das Gerät niemals mit starker Überlastung.
- Halten Sie die Maschine jederzeit frei von Feuchtigkeit, um die Maschine, sich selbst und andere zu schützen.

4. Verwenden der Maschine



ACHTUNG: Beachten Sie immer die Sicherheitshinweise und geltenden Vorschriften.

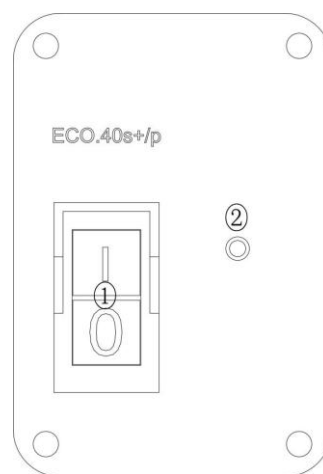


WARNUNG: Um das Risiko schwerer Verletzungen zu verringern, schalten Sie das Werkzeug aus und trennen Sie es von der Stromquelle, bevor Sie Einstellungen vornehmen oder Anbauteile oder Zubehör entfernen/installieren.

4.1 Systemsteuerung

Das Bedienfeld Ihrer Magnetbohrmaschine ist auf maximale Benutzerfreundlichkeit und Sicherheit ausgelegt.

1. Motor-Ein-/Ausschalter
2. Magnet-LED-Anzeige



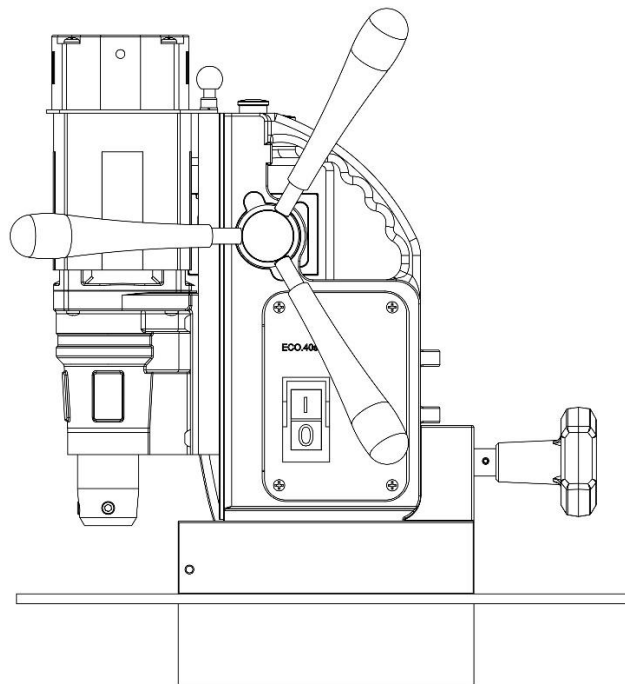
[Bild 4-1]

4.2 Permanenter Magnetfuß

Stellen Sie sicher, dass die Magnetbohrmaschine auf einer glatten, sauberen, ebenen und festen Oberfläche ohne Gegenstände oder Ablagerungen 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") liegt, stellen Sie sicher, dass Sie eine geeignete Basis haben, um ein gutes Magnetfeld zu erzeugen, wie unten gezeigt.

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



[Bild 4-2]

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

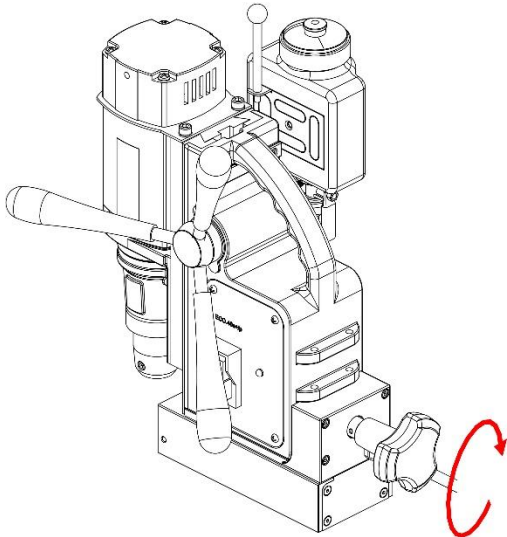
- Oberfläche ist nicht flach;
- Werkstück ist nicht magnetisierbar (z.B. Aluminium);
- Werkstück wird beschichtet oder lackiert;
- Das Werkstück ist nicht dick genug.
- Der Permanentmagnet wurde entmagnetisiert

Wir möchten darauf hinweisen, dass die oben genannten Vorsichtsmaßnahmen und Indikatoren nicht garantieren, dass sich der Magnet nicht aus dem Material löst. Euroboor übernimmt keine Haftung, wenn der Magnet nicht oder schlecht funktioniert.

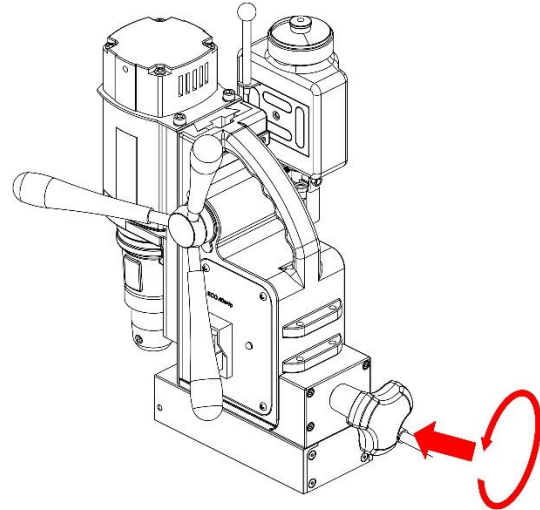
Vergewissern Sie sich, dass der Magnet fest am Werkstück anliegt, bevor Sie die Motoreinheit der Magnetbohrmaschine einschalten.

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

4.3 Magnet ein-/ausschalten



[Bild 4-2]



[Bild 4-3]

- **Wenn** Sie die magnetische Haltekraft aktivieren, indem Sie den Schaltknopf im Uhrzeigersinn drehen, leuchtet die Magnet-LED-Anzeige grün auf, um anzuzeigen, dass die magnetische Haftkraft zum Bohren ausreicht.
- **Wenn** Sie die magnetische Haltekraft deaktivieren, indem Sie den Schaltknopf drücken und den Schaltknopf gegen den Uhrzeigersinn drehen, erlischt die Magnet-LED-Anzeige, um anzuzeigen, dass die magnetische Haltekraft ausgeschaltet ist.



WARNUNG: Stellen Sie den Permanentmagnetsockel nicht auf heiße Oberflächen, da dies die magnetische Haftkraft verringern und zu einer dauerhaften Entmagnetisierung des Magneten führen kann.

4.4 Motor ein-/ausschalten

Die Motoreinheit kann nur eingeschaltet werden, wenn die Magnet-LED-Anzeige aktiviert ist. Um den Motor einzuschalten, drücken Sie die grüne Taste mit der Markierung "I". Um den Motor auszuschalten, drücken Sie die rote Taste mit der Markierung "O".

4.4 Schmierung des Werkzeugs

Horizontale Anwendungen

Um das Schmiersystem verwenden zu können, muss der Tank mit einem Schneidschmiermittel 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.
- Passen Sie den Flüssigkeitsfluss mit dem Durchflussregler nach Bedarf an.
 - Fügen Sie mehr Schneidschmiermittel hinzu, wenn die Späne (Metallspäne) blau werden.

Vertikale und Überkopfanwendungen

Tauchen Sie den Cutter 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 eine breite Palette 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 Operationstools

5.1 Kernbohrer

Kernbohrer schneiden das Material nur am Rand des Lochs, anstatt das gesamte Loch in Späne umzuwandeln. Dadurch ist der Energieaufwand, um ein Loch zu bohren, geringer als bei einem Spiralbohrer. Beim Bohren mit einem Kernbohrer ist es nicht notwendig, ein Pilotloch zu bohren.



WARNUNG: *Berühren Sie den Cutter oder die Teile in der Nähe des Cutters 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 sind, kann es bei Materialien mit ähnlichen physikalischen Eigenschaften große Unterschiede in der Bearbeitbarkeit geben.

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

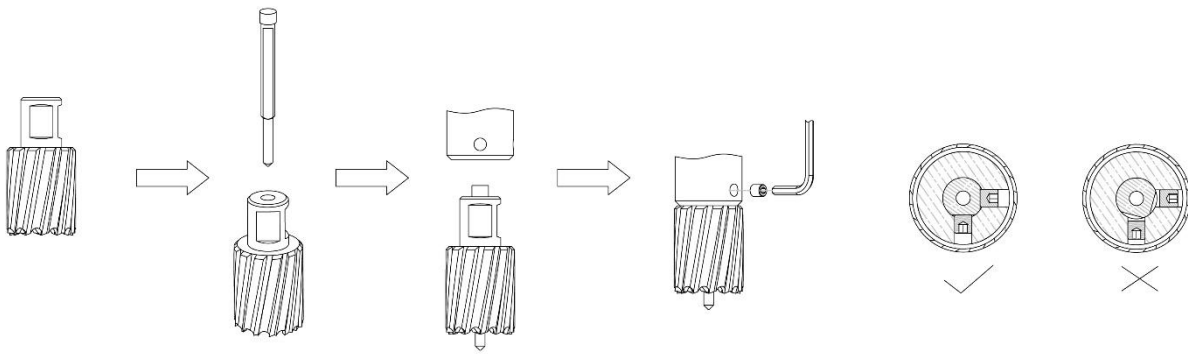
Einige Werkstoffe mit geringer Härte enthalten abrasive Substanzen, die zu einem schnellen Schneidkantenverschleiß führen.

hohe Geschwindigkeiten. Die Vorschübe werden durch die Steifigkeit der Einrichtung, das Volumen des zu entfernenden Materials und die Oberfläche bestimmt
Finish und verfügbare Maschinenleistung.

Bohren eines Lochs

Jetzt, da Sie die oben genannten Informationen und Sicherheitsempfehlungen gelesen haben, sind Sie bereit, tatsächlich mit dem Bohren zu beginnen. Befolgen Sie diese 12 Schritte für ein optimales Bohrerergebnis:

1. Den Kernbohrer einbauen:
 - Setzen Sie den Pilotstift in den Fräser ein.
 - Richten Sie die flachen Flächen am Fräserschaft an den Schrauben im Werkzeughalter aus.
 - Stellen Sie sicher, 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 die richtige Position zu bringen, wobei die Spitze des Pilotstifts die markierte Mitte des Lochs 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 wird.
5. Öffnen Sie das Ventil Ihres Schmiersystems, um das Öl abzulassen.
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 Kernbohrer das Metall berührt. Schieben Sie den Kernbohrer nicht mit Gewalt in das Metall;
8. Üben Sie beim Bohren einen regelmäßigen Druck aus. Die Bohrleistung verbessert sich nicht, wenn mehr Druck auf die Maschine ausgeübt wird. Zu viel Druck führt zu einer Überlastung des Motors und Ihr Kernbohrer wird schneller abgenutzt.

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

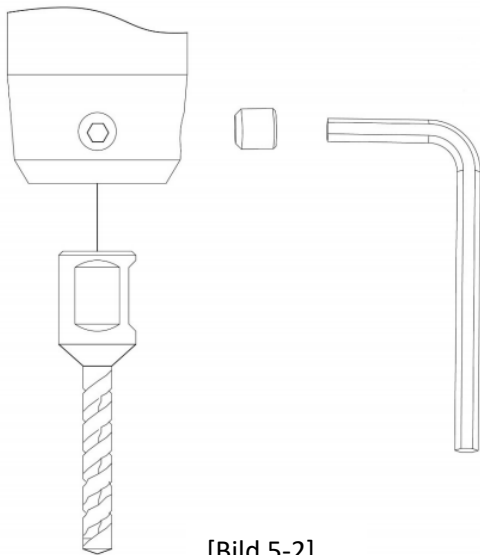
9. Passen Sie die Ölzufuhr bei Bedarf an.
10. Üben Sie weniger Druck aus, wenn der Bohrer das Material durchtrennt. Der Butzen wird durch den Pilotbolzen aus dem Fräser gedrückt;
11. Drehen Sie die Vorschubgriffe, um den Motor in die höchste Position zu bringen und die Motoreinheit auszuschalten.
12. Entfernen Sie die Grate und Metallspäne und reinigen Sie den Fräser und die Oberfläche, ohne sich zu verletzen.



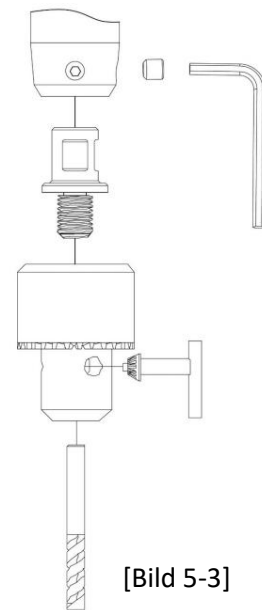
Der Metallbutzen kann scharf und sehr heiß sein!

5.2 Spiralbohrer

1. Montieren Sie den Spiralbohrer:



[Bild 5-2]



[Bild 5-3]

- a. Weldon-Schaft-Spiralbohrer:
Montieren Sie einen Weldon-Schaft-Spiralbohrer (z. B. Euroboor SPI/SSPI-Serie) direkt auf den Maschine;
 - b. Spiralbohrer mit geradem Schaft
Verwenden Sie einen Weldon-Bohrfutteradapter (z. B. Euroboor IBK.14, Adapter 19,05 mm (3/4") Weldon (außen) auf 1/2" x 20 UNF) für ein Bohrfutter und einen Spiralbohrer mit geradem Schaft entsprechend;
2. Markieren Sie genau die Mitte des Lochs und verwenden Sie die Spitze des Spiralbohrers, um das Loch Maschine in der richtigen Position, wobei die Spitze des Spiralbohrers die markierte Mitte des das Loch

Schritte 3-12: siehe Abschnitt 5.1 Kernbohrer. Stellen Sie sicher, dass die Maschine mit maximaler Geschwindigkeit läuft für Spiralbohrer!

5.3 Senkungen

Dank ihres großen Drehzahlbereichs kann die Maschine auch zum Reiben oder Senken eingesetzt werden. Befolgen Sie die in Absatz 5.2 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 Werkzeugpflege und regelmäßigen Reinigung ab.



ACHTUNG: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, schalten Sie das Gerät aus und trennen Sie es von der Stromquelle, bevor Sie Zubehör ein- und ausbauen, bevor Sie die Einstellungen anpassen oder ändern oder wenn Sie Reparaturen durchführen. Vergewissern Sie sich, dass sich der Schalter in der Position OFF befindet. Ein versehentliches Starten kann zu Verletzungen führen.

Wie jede Magnetbohrmaschine mit beweglichen Teilen benötigt auch Ihre EUROBOOR Magnetbohrmaschine einen regelmäßigen Wartungsservice. Es folgen einige Empfehlungen:

Überprüfen Sie die Maschine visuell auf Beschädigungen

Die Maschine muss vor dem Betrieb auf Anzeichen von Beschädigungen überprüft werden, die den Betrieb der Maschine beeinträchtigen. Besonderes Augenmerk muss auf das Hauptkabel gelegt werden, 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 so oft aus dem Hauptgehäuse, wie 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 zum Reinigen 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 Werkzeug eindringen. Tauchen Sie niemals Teile 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 ordnungsgemäß funktionierende Teile beschädigt werden.

Permanentmagnetfuß prüfen

Vor jeder Operation sollte der Magnetfuß überprüft werden, um sicherzustellen, dass der Boden flach ist und keine Beschädigungen vorhanden sind. Ein unebener Magnetfuß führt dazu, dass der Magnet nicht so effizient hält und der Bediener verletzt werden kann. Wenn die Maschine längere Zeit außer Betrieb genommen wird, tragen Sie zum Rostschutz eine kleine Menge Maschinenöl auf die Unterseite des Magnetfußes auf. Reinigen Sie den Magnetfuß bei der nächsten Anwendung 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.

Kohlebürsten

Die Bürsten sollten überprüft werden, um sicherzustellen, dass kein abnormaler Verschleiß vorliegt. Dies sollte bei häufiger Anwendung mindestens einmal pro Woche überprüft werden. Wenn die Kohlebürste mehr als 2/3 der ursprünglichen Länge abgenutzt hat, sollten die Bürsten gewechselt werden. Andernfalls kann die Maschine beschädigt werden.

Anker prüfen

Dies sollte mindestens einmal im Monat überprüft werden, um zu überprüfen, ob sichtbare Anzeichen einer Schädigung des Körpers oder des Kommutators vorliegen. Einige Verschleißerscheinungen werden am Kommutator über einen bestimmten Zeitraum zu sehen sein, dies ist normal, da dies das Teil ist, das mit den Bürsten in Kontakt kommt, aber alle Anzeichen von abnormaler Beschädigung bedeuten, dass das Teil ausgetauscht werden sollte.

Einstellung des Schiebers

Eine wesentliche Anforderung an die Maschine ist, dass sich der Schlitten sanft und kontrolliert bewegen kann, frei von seitlichen Bewegungen und Vibrationen. Diese Situation kann durch periodisches Einstellen des Schiebers 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 Winde 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 Schieber einige Male auf und ab, um die Bewegung zu testen und ggf. weitere notwendige Einstellungen vorzunehmen. Achten Sie darauf, dass alle Schrauben einen gleichmäßigen Druck von oben nach unten auf den Schlitten ausüben. Ein perfekt eingestellter Schieber 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.
- Schmieren Sie die Schwalbenschwanzführung auf beiden Seiten;
- Schmieren Sie die Zahnstange.

Nach mehrmaligem Gebrauch kann sich die Zahnstange lösen. Passen Sie bei Bedarf das Selbstverriegelungsset an Schrauben an der linken Seite. Schrauben in Reihe anziehen, bis sich die Zahnstange frei in der Prismenführung bewegt, der Motor aber nicht wackelt.

Reparatur, Modifikation und Inspektion

Reparatur, Modifikation und Inspektion von EUROBOOR Magnetbohrmaschinen müssen von EUROBOOR oder einem EUROBOOR Vertragshändler durchgeführt werden. Die Ersatzteilliste ist hilfreich, wenn Sie die Maschine dem EUROBOOR-Händler zur Wartung vorlegen, wenn Sie eine Reparatur oder eine andere Wartung anfordern.

Die EUROBOOR-Maschinen werden ständig verbessert und modifiziert, um den neuesten technologischen Fortschritten gerecht zu werden. Dementsprechend können einige Teile (z. B. Teilenummern und/oder Designs) 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 solcher Zubehörteile mit diesem Werkzeug gefährlich sein. Um das Verletzungsrisiko zu verringern, sollte nur das von EUROBOOR empfohlene Zubehör für diese Maschine verwendet werden.*

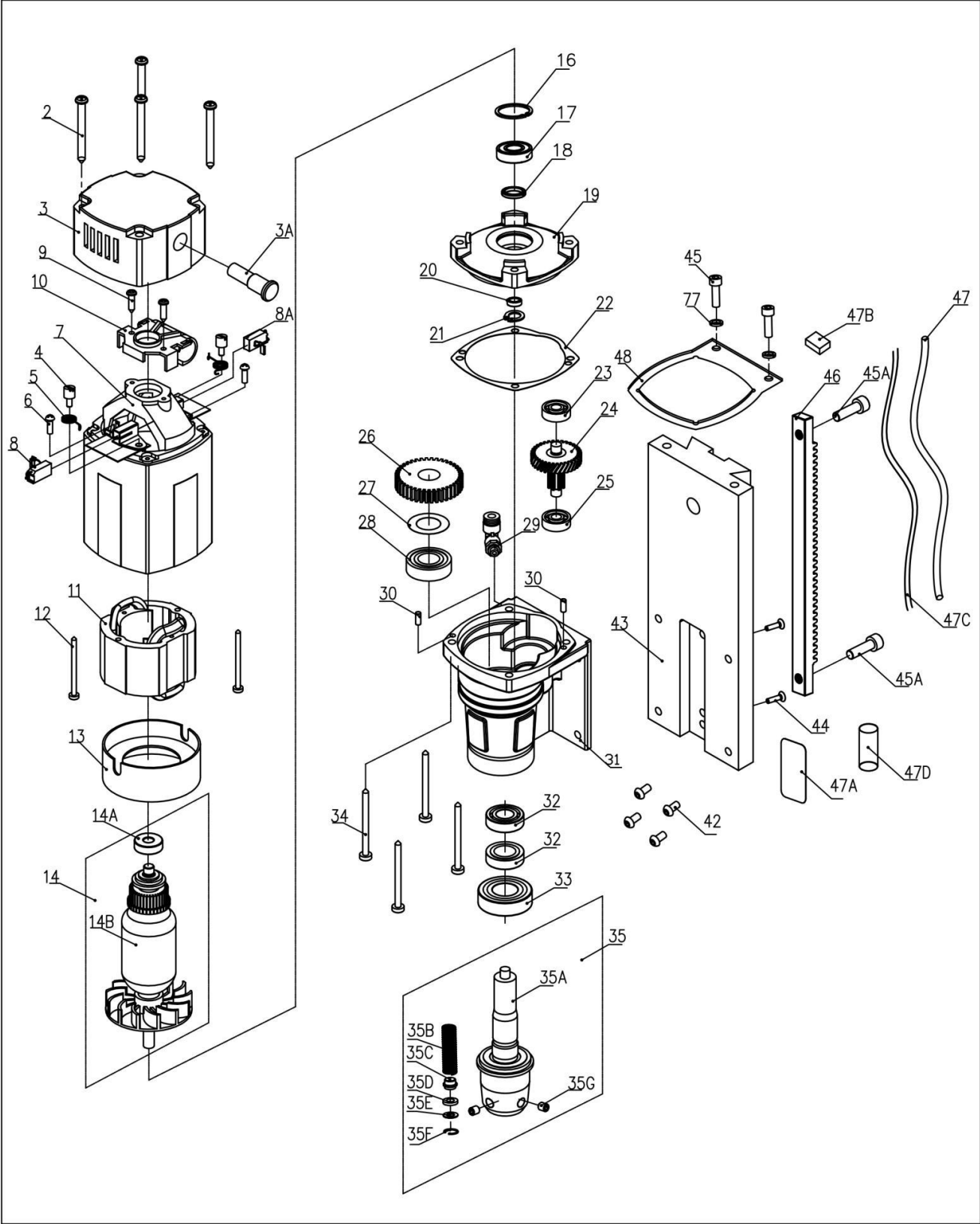
Wenden Sie sich an Ihren Händler, um weitere Informationen zum passenden Zubehör zu erhalten.

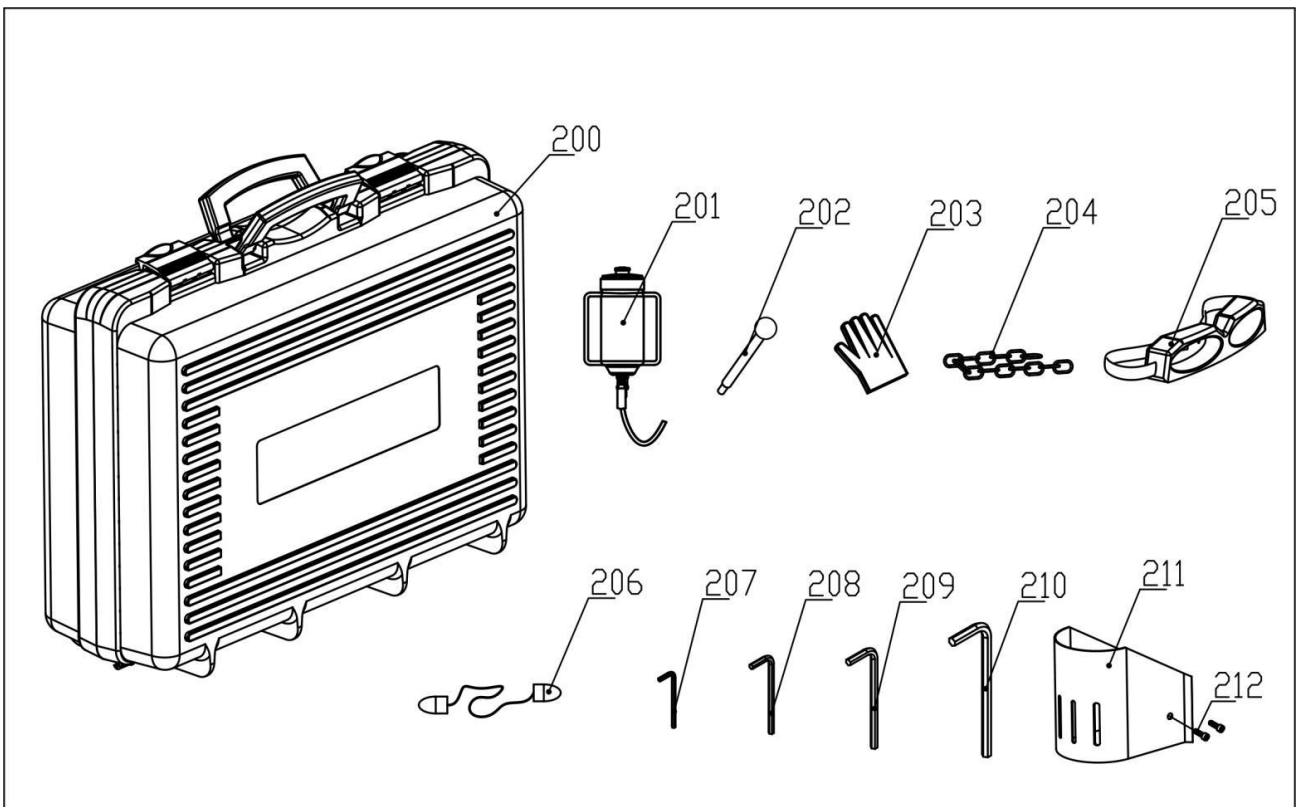
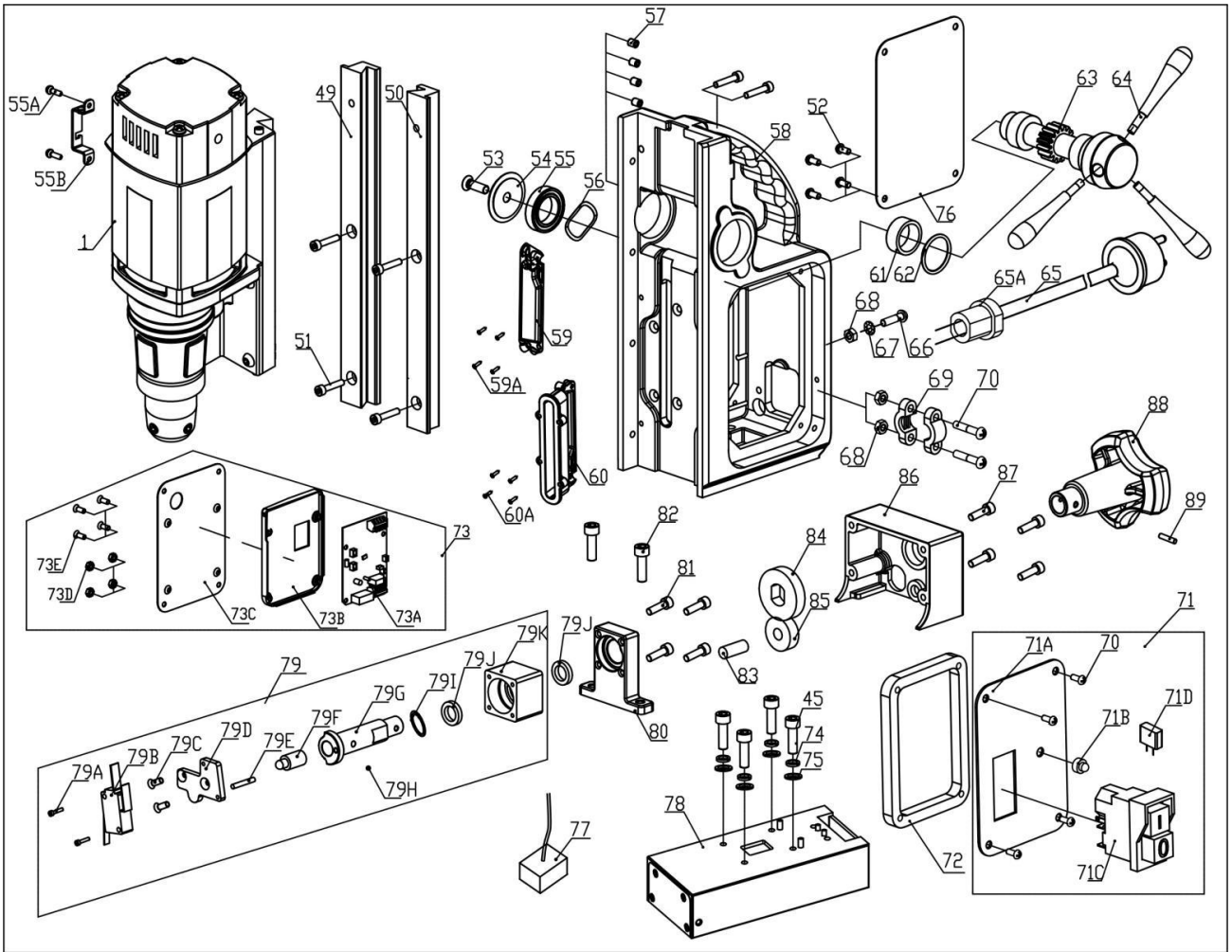
7. Fehlerbehebung

Permanentmagnet und Motor funktionieren nicht	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigter Permanentmagnet - Beschädigte oder defekte Verkabelung - Defekte Sicherung - Defektes Steuergerät - Defektes Netzteil
Der Magnet funktioniert, der Motor funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigte oder defekte Verkabelung - Kohlebürsten stecken fest oder sind verschlissen - Defekter Ein-/Ausschalter - Defektes Steuergerät - Defekter Anker und/oder defektes Feld
Kernbohrer brechen schnell, die Löcher sind größer als der Kernbohrer	<ul style="list-style-type: none"> - Freigabe im Leitfaden - Gebogene Spindel - Die vom Motor ausgehende Welle wird gebogen - Verbogener Pilotbolzen
Motor läuft unruhig und/oder frisst sich	<ul style="list-style-type: none"> - Gebogene Spindel - Die vom Motor ausgehende Welle wird gebogen - Dreieckige Führung nicht gerade montiert - Schmutz zwischen Spindel und Dreiecksführung
Motor macht ein rasselndes Geräusch	<ul style="list-style-type: none"> - Zahnkranz (Unterseite des Ankers) verschlissen - Getriebe(e) verschlissen - Kein Öl im Getriebe
Motor brummt, große Funken und Motor hat keine Kraft	<ul style="list-style-type: none"> - Anker beschädigt (verbrannt) - Feld verbrannt - 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 Guiding ist mit viel Aufwand verbunden	<ul style="list-style-type: none"> - Führung ist zu eng eingestellt - Führung ist trocken, muss gefettet werden - Führungs-/Zahnstangen-/Rotationssystem verschmutzt oder beschädigt
Unzureichende magnetische Haftkraft	<ul style="list-style-type: none"> - Defekter Permanentmagnetfuß
Rahmen unter Spannung	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigte / defekte Verkabelung - Motor stark verschmutzt
Sicherung brennt durch, wenn der Motor gestartet wird	<ul style="list-style-type: none"> - Beschädigte oder defekte Verkabelung - Sicherung mit falschem Wert - Motor läuft unruhig - Defekter Anker und/oder Feld - Kohlebürsten verschlissen - Defektes Steuergerät
Rotationssystem freier Hub zu lang	<ul style="list-style-type: none"> - Lose oder defekte Zahnstange - Defektes Rotationssystem

8. Explosionszeichnung & Ersatzteilliste

8.1 Explosionszeichnungen





8.2 Ersatzteilliste

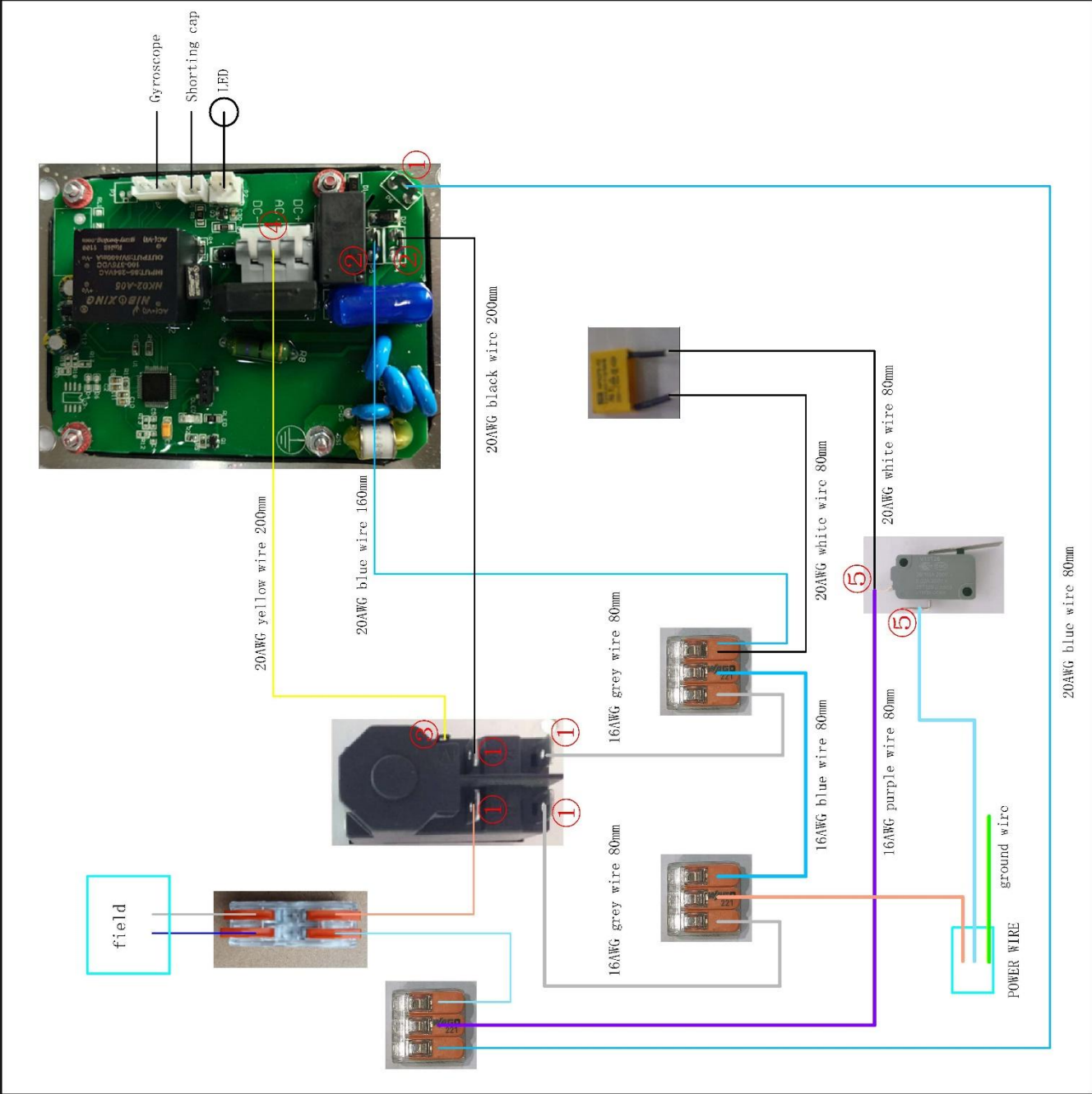
No.	Part no.	Description	Qty
2	0012	Cross pan head tapping screw	4
3	040S.0022	End Cover	1
3A	020.0278	LED red alarm indicator	1
4	032.0136	Flat set screw	2
5	032.0141-1	Carbon brush holder spring	2
6	020.0101	Cross pan head screw	2
7	040S+.1012-40S+(IC)	Housing set	1
8	032.0146A	Carbon brush	1
8A	032.0146AUTO	Carbon brush	1
9	032.0116	Cross pan head tapping screw	2
10	032.0131-1	Adaptor ring cap	1
11	040S.0276	40S stator	1
12	0024	Cross pan head tapping screw	2
13	032.0161	Baffle	1
14	040S.1011	Armature integrated	1
14A	032.0126	Iron sealed bearing	1
14B	040S.0181E	40S armature	1
16	032.0166	Circlip	1
17	050.0070	non-contact bearing	1
18	050.0064	Oil bearing	1
19	040S.0236X	Inner gear plate	1
20	040S.0065	Rotor iron seal	1
21	020.0308	Circlip	1
22	040S.0128	Gasket	1
23	032.0126	Iron sealed bearing	1
24	032C.1014	Helical gear assembly	1
25	020.0636	Iron sealed bearing	1
26	032C.0186-2E	Spindle gear	1
27	032.0191	Gear gasket	1
28	032.0196	Rubber sealed bearings	1
29	020.0300J	Pneumatic fitting	1
30	0025	Pin	2
31	040S.0008	Gear box	1
32	030.0010	Sealant	2
33	030.0009	Rubber sealed bearings	1
34	050.0106	Cross pan head tapping screw	4
35	030.1006	Cross pan head tapping screw	1
35A	030.0014-1	Extended spindle	1
35B	030.0015-1	Spring	1
35C	050.0121C	Block-iron	1
35D	020.0121C	Adptor-ring	1
35E	020.0120E	Gasket	1
35F	020.0131	Circlip	1
35G	020.0136	Tight set screw	2

No.	Part no.	Description	Qty
42	020.0471	Hexagon socket screw	4
43	040S.0024	Slide	1
44	020.0309	Hexagon socket screw	2
45	020.0106A	Hexagon socket screw	6
45A	020.0106	Hexagon socket screw	2
46	040S.0025	Rack	1
47	040S.0017	Spring sheath	1
47A	040S.0029	Acrylic cover	1
47B	040S.0028	wire connector	1
47C	040S.0016	Two-core cable	1
47D	040S.0018	Fluorine hose	1
48	040S.0041	Top-fixing-plate	1
49	020.0193D	Right-guide	1
50	040S.0193D	Left-guide	1
51	100.0022	Hexagon socket screw	6
52	020.0101	Cross pan head screw	4
53	020.0081	Cross pan head screw	1
54	050.0030	Ender cover	1
55	050.0063	Iron sealed bearing	1
55A	020.0063	Cross pan head screw	2
55B	020.0289	Cooling pendant	1
56	040.0023	Washer	1
57	020.0231	Tight set screw	4
58	040.0004	Frame	1
59	040S.0014	Cover	1
59A	040S.0026	Screw	4
60	040S.0013	Cable box	1
60A	040S.0027	Screw	4
61	032.0127A	Powder metal bearing	1
62	030.0027	Washer	1
63	020.0061A-01	Capstan hub	1
64	020.0315X	Rocker arm handle	3
65	040S+P.1016	Power cable set	1
65A	040.0019	Power cord buckle	1
66	020.0182A	Cross pan head screw	1
67	040.0286F	Flower gasket	1
68	020.0182C	Nut	3
69	020.0115	Cable clamp	2
70	020.0182D	Cross pan head screw	6
71	040S+P.1013	Front panel integration	1
71A	040.0005	Front panel	1
71B	032.1006	LED light set	1
71C	BY20.0006A	Motor switch	1
71D	020.0257	Capacitor	1

No.	Part no.	Description	Qty
72	032T.0009	Panel washer	1
73	032.1008Z	Common control unit	1
73A	020.0001Z	Common control unit	1
73B	050T.0015	Plate plastic case	1
73C	050T.0017	Cooling plate	1
73D	050T.0016	Nut	4
73E	050T.0340	Screw	4
74	020.0106C	Washer	6
75	020.0106B	Washer	4
76	055T.0004	Rear panel plate	1
77	055.1041	GYRO-PCB set	1
78	040S+P.1014	Base set	1
79	040S+P.1015	Linkage switch set	1
79A	040.0028	Cross pan head screw	2
79B	040.0016	Micro Switch	1
79C	050T.0340	Screw	2
79D	040.0021	Baffle	1
79E	040.0006	Elastic pin	1
79F	040.0022	Plunger screw	1
79G	018.0033	Stem	1
79H	air.0020	Steel ball	1
79I	040.0007	Circlip	1
79J	air.0011	Iron sealed bearing	2
79K	040.0013	Shaft holder	1

No.	Part no.	Description	Qty
80	040.0012	Gear holder	1
81	018.0044	Hexagon socket screw	4
82	020.0074	Hexagon socket screw	2
83	018.0045	Pin	1
84	040.0015	Gear	1
85	018.0046	Gear	1
86	040.0014	Handle power cord tail cover	1
87	040.0020	Hexagon socket screw	4
88	air.0008-CK	Adjustment handle set	1
89	air.0009	Elastic pin	1
200	040.0203S	PP box	1
201	032.2019	Coolant tank set	1
202	032.2018	Arm-capstan set	1
203	020.1008S	Glove	1
204	032.2013	Safety chian set	1
205	020.0107	Glasses	1
206	020.0109	Ear Plug	1
207	020.0111	Hexkey	1
208	020.0110	Hexkey	1
209	020.0112	Hexkey	1
210	020.0113	Hexkey	1
211	0029	Safety guard	1
212	020.0223	Hexagon socket screw	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.

Dieser Zeitraum von 12 Monaten kann auf insgesamt 24 Monate verlängert werden, indem das Produkt auf unserer Website [registriert wird: https://euroboor.com/support/register/](https://euroboor.com/support/register/).

Dienst

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