

Návod na prevádzku
MAG 32
MAG 50
Magnetická vŕtacia jednotka

metabo[®]
PROFESSIONAL POWER TOOL SOLUTIONS



1 VYHLÁSENIE O ZHODE

Vyhlasujeme s výlučnou zodpovednosťou: že toto náradie identifikované typom a sériovým číslom *1), zodpovedajú všetkým príslušným ustanoveniam smerníc *2) a noriem *3). Technické podklady pri *4).

Technické údaje na strane 4



*2) 2014/30/EU, 2011/65/EU, 2006/42/EC,

*3) EN 61029-1:2009+A11:2010, EN ISO 12100:2010

29.03.2016 Volker Siegle

Riaditeľ inovácie, výskum a vývoj, osoba zodpovedná za dokumentáciu

*4) Metabowerke GmbH – Metabo-Allee 1, 72622 Nuertingen, Nemecko

2 POUŽITIE V SÚLADE S URČENÍM

Magnetické vŕtacie jednotky MAG 32 a MAG 50 sú určené na vŕtanie na jadro s vhodnými reznými nástrojmi a na vŕtanie so špirálovými vŕtákmi do kovu. MAG 50 je vhodná aj na rezanie závitov.

Magnetické vŕtacie jednotky sú určené na upevnenie na magnetický kov, pričom musia bezchybne držať. Pri použití dodávaného bezpečnostného pásu sú vhodné k práci na šikmých a zvislých plochách a cez hlavu.

Za škody vzniknuté použitím, ktoré je v rozpore s určením, zodpovedá užívateľ sám.

Všeobecne uznávané predpisy o zabraňovaní úrazom a priložené bezpečnostné pokyny sa musia dodržiavať.

3 VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY



Varovanie

Ku zníženiu rizika poranenia si prečítajte návod na prevádzku.



Varovanie – Prečítajte si všetky bezpečnostné pokyny a upozornenia. Zanedbania pri dodržiavaní bezpečnostných pokynov a upozornení môžu spôsobiť zásah elektrickým prúdom, požiar a / alebo ťažké poranenia.

Všetky bezpečnostné pokyny a upozornenia si odložte pre budúcnosť. Pred použitím elektrického prístroja si pozorne a v celom rozsahu prečítajte priložené bezpečnostné pokyny a návod na použitie. Všetky priložené dokumenty si odložte a Váš elektrický prístroj odovzdajte ďalej len s touto dokumentáciou.

4 ŠPECIÁLNE BEZPEČNOSTNÉ POKYNY



Dbajte na týmto symbolom označené miesta v texte v záujme vlastnej ochrany a k ochrane Vášho elektrického prístroja!



Pri práci na šikmých a zvislých plochách a cez hlavu, musí byť magnetový vŕtací stojan dodávaným bezpečnostným pásom istený tak, aby pri prerušení dodávky prúdu nemohol spadnúť. Pri vypnutí magnetu, alebo v prípade prerušenia dodávky prúdu, držiaca sila magnetu zanikne. Stroj urobí nebezpečný kyvadlový úder. Pri práci cez hlavu vždy noste ochrannú prilbu, ochranné okuliare, rukavice a vhodnú obuv. Pozor na poškodenia elektrického prívodu, spínača a ochrany očí zalomeniu. Magnet spôsobuje magnetické a elektromagnetické polia, ktoré by sa mohli negatívne prejaviť na medicínske implantáty.

Plocha pre elektromagnety musí byť čistá a rovná. Magnetová držná sila je závislá na hrúbke a vlastnosti materiálu.

Vrstvy farby, zinku a okují redukujú držnú silu magnetu.

Stroj nevystavujte dažďu a nepoužívajte ho v mokrych alebo výbušných priestoroch.

Pred každým nastavením alebo údržbou vykonávanou na stroji, vytiahnite zástrčku zo zásuvky. Pozor! Pri vytiahnutí sieťovej zástrčky zanikne držná sila magnetu!

Ak sa magnetový vŕtací stojan (po použití) na dlhší čas odstaví na materiál s nedostatočným odvádzaním tepla (napr. umelá hmota), nesmie sa magnet zapínať, pretože by to mohlo mať za následok prehriatie cievok magnetu.

Dodržiavajte pokyny k mazaniu a k výmene nástroja.

Rukoväte udržiavajte suché a bez oleja a tuku.

POZOR! Použitie iných nástrojov a iného príslušenstva môže pre Vás znamenať nebezpečenstvo poranenia.

Pri prenášaní držte magnetový vŕtací stojan za rukoväť (4).



Pri práci na lešení si založte záchytný pás.



Noste chránič sluchu.



Noste ochranu očí.



Varovanie pred nebezpečným elektrickým napätím.



Varovanie pred magnetickým poľom.

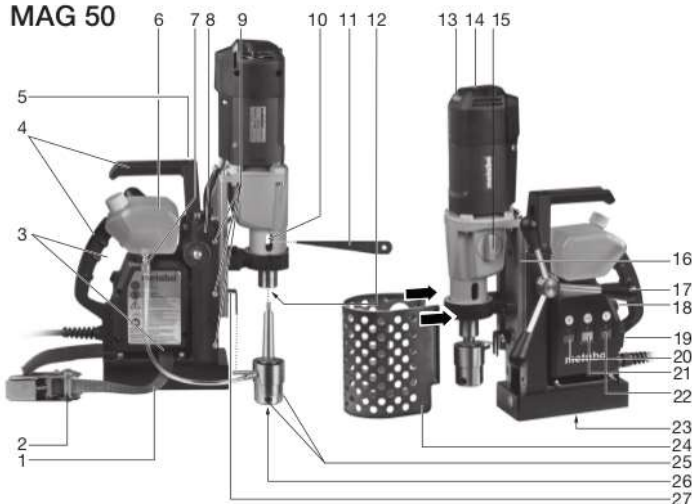


Zakázané pre osoby s kardiostimulátorom

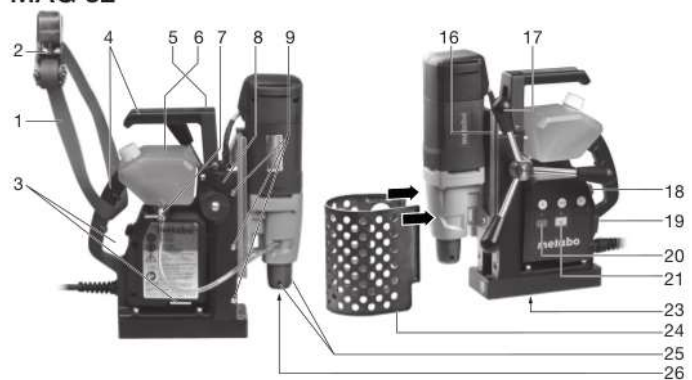
5 PREHLAD

- 1 Bezpečnostný pás
 - 2 Rača bezpečnostného pásu
 - 3 Dva držné body
 - 4 Rukoväť (prenášanie)
 - 5 Závit M8 (tu je možné naskrutkovať úchytné oko pre dvíhanie pomocou lana s karabínou)
 - 6 Nádržka na chladenie-mazanie zariadenia
 - 7 Ventil prítoku chladenia-mazania zariadenia
 - 8 Zámok proti nechcenému posunu zariadenia hore-dole.
 - 9 Závitové kolíky na nastavenie vôle saní
 - 10 Drážka v krku stroja na vysúvanie nasadených nástrojov*
 - 11 Vysúvač – nástroj na vysúvanie nasadených nástrojov*
 - 12 Vrtacie vreteno s uchytением nástroja (MK 2)*
 - 13 Nastavovacie koliesko (nastavenie počtu otáčok)*
 - 14 Elektronická signalizácia*
 - 15 Prepínací gombík (1. / 2. stupeň)*
 - 16 Sane
 - 17 Páčka k pohybu hnacieho stroja hore a dole
 - 18 Spínač LED osvetlenia
 - 19 Spínač (zapnutie a vypnutie magnetu)
 - 20 Spínač (zapnutie pohonnej jednotky, v smere hodinových ručičiek, vrták)
 - 21 Spínač (vypnutie pohonnej jednotky)
 - 22 Spínač (zapnutie pohonnej jednotky, proti smeru hodinových ručičiek)
 - 23 Blok magnetu / magnet
 - 24 Bezpečnostný kryt skľučovadla
 - 25 Závitové kolíky držiaka nástroja*
 - 26 Držiak nástroja (Weldon, 19 mm)*
 - 27 Poistka pretočenia*
- * závislé na vybavení / type

MAG 50



MAG 32



6 UVEDENIE DO PREVÁDZKY



Pred uvedením do prevádzky porovnajte, či na typovom štítku uvedené sieťové napätie a frekvencia súhlasia s údajmi Vašej elektrickej siete.



Skontrolujte stroj na prípadné poškodenia: Pred ďalším použitím stroja musia byť ochranné zariadenia alebo ľahko poškodené časti starostlivo skontrolované na ich bezchybnú funkčnosť v súlade s určením. Skontrolujte, či pohyblivé časti bezchybne fungujú a nezmierajú, alebo či nie sú poškodené. Všetky časti musia byť správne namontované a musia spĺňať všetky podmienky tak, aby bola zaručená bezchybná prevádzka stroja. Poškodené ochranné zariadenia a diely sa musia uznanou odbornou dielňou opraviť alebo vymeniť.

6.1 Sieťové pripojenie

Stroj zodpovedá triede ochrany I a preto sa smie pripojiť len na zásuvky uzemnené podľa predpisov.

Pravidelne kontrolujte prívodné vedenie elektrického nástroja a poškodenia nechajte opraviť uznaným odborníkom.

Ak je potrebný predlžovací kábel, musí byť trojžilový (a jeho ochranný vodič bezchybne vodiwo spojený s ochranným kontaktom spojovacej krabice a zástrčky).

Vonku používajte len k tomu prípustné a zodpovedajúco označené predlžovacie káble.

Predlžovací kábel pravidelne kontrolujte a ak je poškodený vymeňte ho.

Predlžovacie káble musia byť vhodné pre príkon hnacieho stroja a magnetového vrtacieho stojana (porovnaj Technické údaje). Pri použití kábelového bubna treba kábel vždy úplne odvinúť.

7 POUŽITIE

7.1 Nasadenie bezpečnostného pásu



Pri práci na šikmých a zvislých plochách a cez hlavu, musí byť magnetický vrtací stojan dodávaným bezpečnostným pásom istený tak, aby pri prerušení dodávky prúdu nemohol spadnúť.



Bezpečnostný pás (1) nasadte tak, aby sa magnetický vrtací stojan pri výpadku sieťového napätia pohyboval smerom od obsluhujúceho.



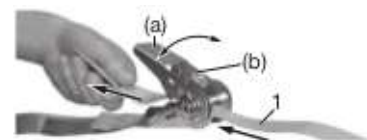
Bezpečnostný pás (1) vymeňte, ak už raz bol pri zachytení padajúceho magnetického vrtacieho stojana zaťažený.



Pozor! Pred každým použitím starostlivo skontrolujte bezpečnostný pás (1) na poškodenie a na bezchybnú funkčnosť. Ak je bezpečnostný pás (1) poškodený, alebo funkcia račne (2) už nie je bezchybná, bezpečnostný pás okamžite vymeňte.

- Bezpečnostný pás (1) nasadte na jeden z dvoch držných bodov (3) magnetového vrtacieho stojana.

- Potom upevnite bezpečnostný pás na ďalší vhodný upevňovací bod alebo na opracovávaný materiál.



- Pokyny k bezpečnostnému pásu (1): Voľný koniec bezpečnostného pásu (1) zastrčte z doľa cez špáru v hriadelke račne a potom ťahajte za voľný koniec bezpečnostného pásu až voľne prilíhne.



Nesmie priliehať pevne, aby sa bezpečnostný pás mohol viac ako jednu otáčku narolovať – len tak je možné bezpečné upevnenie. Bezpečnostný pás napnite pumpovými pohybmi páčky račne (a).

Uvoľnenie bezpečnostného pásu:

Pozor, napnutie sa uvoľní prudkým spôsobom! K povoleniu bezpečnostného pásu raču úplne odklopte a zároveň prstom ťahajte blokovaciu sponu (b) nahor.

- Pozor na to, aby bezpečnostný pás bol vedený napnutý.

- Skontrolujte pásové spojenie na pevné sedenie.



Bezpečnostný pás nenahrádza magnetickú silu magnetického vrtacieho stojana, slúži iba k zabezpečeniu proti padnutiu pri prerušení prívodu prúdu.

7.2 Chladiace-mazacie zariadenie pre vrtanie na jadro

Životnosť nástroja je závislá od mazania. Vnútné mazanie s vysokovýkonným rezným olejom je pri jadrových vrtáciach bezpodmienečne potrebné.



K naplneniu odoberte nádržku (6) z magnetového vrtacieho stojana.

Nádržku (6) naplniť vysokovýkonným rezným olejom a skrutkový uzáver zatvoriť. Prítokovým kohútom (7) mazanie zapínať / vypínať.

Pri práci na zvislých a previsnutých plochách a prácach cez hlavu sa musí nádržka (6) vyprázdniť alebo odobrať, aby tekutina nevytiekla (inak je tu nebezpečenstvo, že vysokovýkonný rezný olej sa dostane do motora a spôsobí skrat). Pri takýchto prácach treba rezný nástroj pred vrtaním znútra postriekať univerzálnym rezným sprejom (pozri kapitolu 10 Príslušenstvo). Pri väčších hĺbkach vrtov tento postup viackrát zopakovať.

7.3 Nastavenie stupňa, počtu otáčok a smeru otáčania (len pri MAG 50)

Dvojstupňová prevodovka:



Spínací gombík (15) zapínať len keď motor stojí.

Požadovaný stupeň zvoliť pretočením spínacieho gombíka (15). Prípadne ľahkým pretočením vrtacieho vretena preradenie podporiť.

Odporúčané nastavenie:

- °° = 2. stupeň, vysoké otáčky:
vrtanie do ocele s vrtákom priemeru do asi 26 mm.
- ° = 1. stupeň, vysoký točivý moment:
vrtanie do ocele s vrtákom väčšieho priemeru ako asi 26 mm.

Nastavenie počtu otáčok

Otáčky motora sa dajú nastavovacím kolieskom (13) plynule meniť a tak prispôbiť materiálu a pracovným podmienkam.

7.4 Zapnutie / poradie zapínania



Hnací stroj možno z bezpečnostných dôvodov zapnúť až po zapnutí magnetu. Preto treba dbať na poradie zapínania.

1. Najprv zapnúť magnet: spínač (19) nastaviť na „I“. Keď je magnet zapnutý, svieti signálka integrovaná v spínači (19).
 2. Až potom zapnúť spínačom pohonnú jednotku.
- Spínač (20) zapnutie pohonnej jednotky, v smere hodinových ručičiek, vrták) Spínač (22) (zapnutie pohonnej jednotky, proti smeru hodinových ručičiek) Pozri aj kapitolu 9.

Poznámka:

Plná držná sila magnetu je k dispozícii pri zapnutom hnacom stroji.

7.5 Vypnutie hnacieho stroja

Stlačiť spínač (21). Vyčkajte, až hnací stroj úplne zastane.

7.6 Vypnutie magnetu



Pri vypnutí magnetu zanikne jeho držná sila. Spínač (19) nastaviť na „0“.

7.7 Nasadenie na obrobok

Magnetový vrtací stojan drží bezchybne na materiáli v ktorom sa má vrtáť iba vtedy, keď je povrchová plocha materiálu čistá a hladká. Hrdza, nečistota a masť sa musia pred nasadením magnetového vrtacieho stojana odstrániť, príp. jestvujúce zvarové perly alebo nerovnosti sa musia vyhladiť. Ak treba, očistiť aj blok magnetu (23).

Po zapnutí magnetu rukoväťou (4) magnetového vrtacieho stojana pevne zatlačiť a tým sa presvedčiť, či bezpečne drží na materiáli. Ak tomu tak nie je, povrch materiálu a spodnú stranu pätky magnetu skontrolovať, ak treba očistiť a magnet ešte raz zapnúť.

Oceľ malej hrúbky

Optimálna účinnosť držania sa dosiahne na oceli chudobnej na uhlík, hrúbky najmenej 12 mm.

K vrtaniu do ocele s malou hrúbkou možno pod materiál (na mieste priloženia pätky magnetu) vložiť oceľovú platničku (rozmerov najmenej 100x200x12 mm).

NE-kovy

Pri vrtaní do NE-materiálov sa oceľová platnička upevní na materiál a magnetový vrtací stojan sa potom postaví na oceľovú platničku.

Guľatý alebo silno ohnutý materiál

Pri vrtaní guľatého alebo silno ohnutého materiálu sa magnetický blok (20) nasadí na materiál tak, že jej pozdĺžna os prebieha paralelne k pozdĺžnej osi zakriveného materiálu.

Voľný priestor medzi blokom magnetu a materiálom na oboch stranách cez celú dĺžku pätky magnetu vyplňte oceľovými klinmi alebo tyčkami (prúťmi) tak, aby po zapnutí magnetu čo najviac magnetických siločiar z magnetového pólu prebiehalo cez klíny (alebo tyčky) a materiál k telesu magnetovej pätky. Oceľové klíny (tyčky) musia byť na oboch stranách pätky magnetu rozdelené tak, aby os vrtáka bola nasmerovaná priamo na stred zakriveného materiálu, lebo inak by vrták utekal bokom.

Presvedčte sa zatrasením magnetického vrtacieho stojana za rukoväť (4), či drží na materiáli bezchybne.

7.8 Vrtanie



Pre každým nastavovaním alebo údržbou na stroji, vytiahnite sieťovú zástrčku zo zásuvky. Pozor! Pri vytiahnutí zástrčky zanikne držná sila magnetu!



Nepoužívajte žiadne deformované alebo poškodené nasadzované nástroje. Pred každým použitím nástroja ako jadrového vrtáka skontrolujte ho na deformácie alebo poškodenia.



Nepoužívajte príslušenstvo, ktoré nie je firmou Metabo špeciálne pre tento stroj určené a odporúčené. Ak by ste také príslušenstvo použili vo vašom stroji, nezaručuje to bezpečné použitie.



Nesprávne upevnenie a umiestnenie nasadzovaného nástroja môže zlomenými a vymrštenými časťami viesť k nebezpečným situáciám.



Pri zablokovanom nasadenom nástroji okamžite vypnite hnací stroj: Stlačiť spínač (21). Nástroj odobrať z miesta vrtu.

Všeobecné pokyny:

- Pripojte ochranný kryt skľúčovadla (24).
- Miesto, kde má byť vrtaný otvor, vyznačiť jamkárom.
- Magnetický vrtací stojan vyrovnáť tak, aby sa špica vrtáka nachádzala nad vyznačenou jamkou. Môžete zapnúť LED osvetlenie (18) ak je to potrebné.
- Magnet magnetického vrtacieho stojana zapnite spínačom (19) nastavením do polohy „I“.
- Uvoľnite zámok proti nechcenému posunu saní.
- Následne zapnite pohonnú jednotku: Spínač (20) zapnutie pohonnej jednotky, v smere hodinových ručičiek, vrták) Spínač (22) (zapnutie pohonnej jednotky, proti smeru hodinových ručičiek) len MAG 50.
- Prípadne zapnite zariadenie chladenia / mazania (pozri kapitolu 7.2).

- Vrtáť začnite malou silou posuvu. Keď sa vrták zachytil možno ďalej pokračovať trochu väčšou silou. Príliš veľké pritláčanie má za následok predčasné opotrebovanie vrtáka. Dbajte na pravidelné odvádzanie triesok.
- Na odstraňovanie triesok použite vhodný trieskový hák.
- Ak sa navŕtaný kus materiálu automaticky nevyhodí von z jadrového vrtáka: odstráňte ho nástrojom, napr. trieskovým hákom.



Ak sa magnetový vrtací stojan (po použití) na dlhší čas odstaví na materiál s nedostatočným odvádzaním tepla (napr. umelá hmota), nesmie sa magnet zapínať, pretože by to mohlo mať za následok prehriatie cielok magnetu.

Špeciálne pokyny pre nasadzované nástroje so stopkou s Morseovým kužeľom MK2 (len pri MAG 50):

Nasadenie nástroja:



Aby sa zabránilo pohonnej jednotke náhodnému pohybu nahor / nadol zaistíte prepínač blokovania (8).



Bezchybné nasadenie nástroja do vrtacieho vretena (12) je zaručené len vtedy, keď vnútorný kužeľ vrtacieho vretena a kužeľová stopka nasadeného nástroja nie sú znečistené a masť.



Pozor! Nástroje nikdy nevŕtajte do vnútorného kužeľa vrtacieho vretena násilím!



Používajte len bezchybné a ostré nasadzované nástroje.

Stroj vypnúť. Sieťovú zástrčku vytiahnuť zo zásuvky. Pozor! Pri vytiahnutí sieťovej zástrčky zanikne držná sila magnetu!

Nasadzované nástroje s kužeľovou stopkou MK2 možno nasadiť priamo do vnútorného kužeľa vrtacieho vretena (12).

Vysunutie nasadeného nástroja:

Vysúvač (11) – so zošíkmením proti nasadzovanému nástroju – zaviesť do drážky (10) krku stroja. Ak sa vysúvač nedá cez vrtacie vreteno prestrčiť, vrtacie vreteno (12) ľahko rukou otáčajte. Nasadený nástroj ľahkým úderom kladivom na vysúvač (11) vyhodíte von.

Špeciálne pokyny pre nasadzované nástroje so stopkou Weldon 19 mm:

Pri MAG 50: Najprv nasadiť priemyselné uchytenie 6.26602 (pozri kapitolu 10 Príslušenstvo).



Aby sa zabránilo pohybu pohonnej jednotky hore/dole musíte zaistiť prepínač blokovania (8).



Pri nasadení dbajte na to, aby bočný kolík priemyselného uchytenia zasahoval do poistky pretočenia (27).

Následne hadicu zariadenia chladenie-mazanie nasadíte na hrdlo priemyselného uchytenia 6.26602.

Nasadenie nástroja:

- Do nasadzovaného nástroja vložte zodpovedajúco dlhý vystreďovací kolík.
- Nasadzovaný nástroj zaveďte do držiaku nástroja (26) tak, aby sa obe plochy (na cylindrickej časti nasadzovaného nástroja) nachádzali na mieste závitových kolíkov (25).
- Nasadzovaný nástroj vedte nahor až po doraz proti tlaku zabudovanej pružiny a závitové kolíky (25) utiahnite 6-hranným kľúčom.

Odobratie nasadzovaného nástroja:

- Povoľte oba závitové kolíky (25).

8 ČISTENIE, ÚDRŽBA

Náradie pravidelne čistite a udržiavajte premazané.

Pred každým nastavovaním, údržbou, alebo úpravou, vytiahnite sieťovú zástrčku zo zásuvky. Pozor! Pri vytiahnutí sieťovej zástrčky zanikne držná sila magnetu!

Na mazanie ozubených tyčiek a pastorka pre pohyb saní (16) hore a dole, dajte na ozubenú tyčku niekoľko kvapiek oleja.

Kĺzné plochy saní (16) namažte viacúčelovým mazivom.

Vôľa saní.

Vôľa saní je nastavená z výroby. Sane (16) musia byť nastavené tak, aby sa (pri nasadenom hnacom stroji) mohli ľahko pohybovať hore a dole, v každej polohe zostali stáť a aby váhou hnacieho stroja neboli ťahané nadol.

V prípade potreby možno vôľu saní (16) nastaviť tromi závitovými kolíkmi (9): kontramatku povolíte, závitové kolíky dotiahnete a kontramatku opäť pevne utiahnete.

9 ODSTRÁŇOVANIE PORÚCH

Ochrana voči opätovnému nábehu (zabránenie neúmyselnému opätovnému nábehu)

Ak sa pri zapnutom hnacom stroji

- (a) vypne magnet, alebo
 - (b) preruší sa prívod prúdu,
- potom sa hnací stroj zastaví.

Pri opätovnom zapnutí magnetu alebo po obnovenom prívode prúdu, hnací stroj sa – z bezpečnostných dôvodov – sám od seba nerozbehne (ochrana voči opätovnému nábehu).

Pozri aj kapitolu 7.4

Elektronická signalizácia (14) pri MAG 50

Trvalé svietenie – preťaženie

Teplota motora je príliš vysoká. Stroj odľahčiť. Pri ďalšom preťažovaní sa stroj zastaví. Stroj vypnúť a znova zapnúť a nechať ochladiť vo voľnobehu.

10 PRÍSLUŠENSTVO

Používajte len originálne príslušenstvo Metabo. Ak potrebujete príslušenstvo, obráťte sa prosím na Vášho predajcu. K výberu správneho príslušenstva oznámte predajcovi presný typ Vášho elektrického nástroja.

A Jadrový vrták s 19 mm stopkou Weldon, HSS / HM

B Centrovací kolík krátky, HSS: pre 30 mm reznú hĺbku,
HM: pre priemer jadrového vrtáka 14 – 17 mm

C Centrovací kolík dlhý, HSS: pre 55 mm reznú hĺbku,
HM: pre priemer jadrového vrtáka 18 – 100 mm

D Kužeľový trň pre upínadlo s vnútorným kužeľom

E Upínadlo s ozubeným vencom s vnútorným kužeľom

F Vrták do kovu

G Rýchlovýmenný systém MK2 na Weldon 19 mm

H Priemyselné uchytenie MK2 na Weldon 19 mm

I Bezpečnostný pás s račňou

J Univerzálny rezný spray

K Adaptér Weldon, 19 mm, na závit 1/2" x 20 UNF

L Upínadlo s ozubeným vencom so závitom 1/2" x 20 UNF

M Adaptér Weldon, 19 mm, na jemný Quick In

Kompletný program príslušenstva pozri na www.metabo.sk, www.metabo.com, alebo hlavný katalóg.

11 OPRAVA

Elektrický nástroj nechajte opraviť elektrotechnickým odborníkom. Tento elektrický nástroj zodpovedá príslušným bezpečnostným ustanoveniam. Opravy smie vykonávať len elektrotechnický odborník, pričom budú použité originálne náhradné diely; v opačnom prípade môžu používateľovi vzniknúť poranenia.

Elektrické nástroje Metabo vyžadujúce opravu, môžete zaslať na adresy uvedené ďalej, alebo na www.metabo.sk.

Pri zaslaní do opravy popíšte prosím zistenú chybu.

12 OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Obaly Metabo sú na 100 % schopné recyklácie. Elektrické nástroje a príslušenstvo, ktoré doslúžili, obsahujú veľké množstvá hodnotných surovín a umelých hmôt, ktoré tiež možno odovzdať do recyklačného procesu.



Len pre krajiny EÚ: Elektrické nástroje nezahadzujte do domového odpadu!

Podľa európskej smernice 2002/96/EG o elektrických a elektronických použitých prístrojoch a začlenení do národného práva, sa musia opotrebované elektrické nástroje zbierať oddelene a odovzdať na opätovné zhodnotenie v súlade s ochranou životného prostredia.

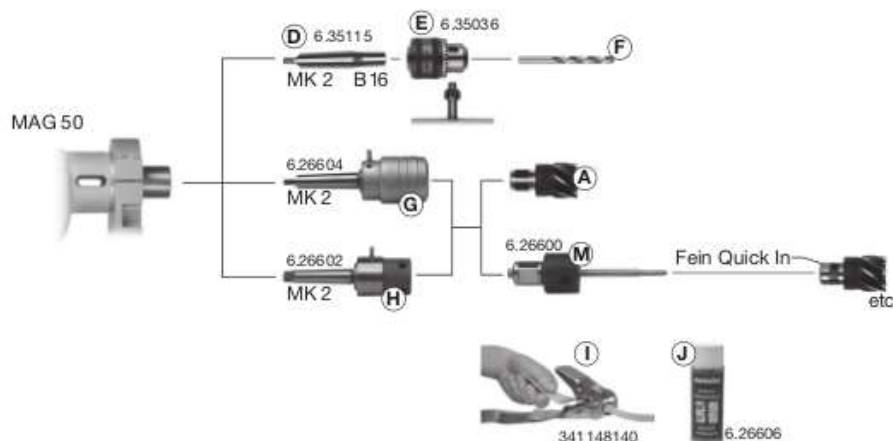


HSS

T	Ø	Nr.	T	Ø	Nr.
30 mm	12 mm	6.26500	55 mm	12 mm	6.26521
30 mm	13 mm	6.26501	55 mm	13 mm	6.26522
30 mm	14 mm	6.26502	55 mm	14 mm	6.26523
30 mm	15 mm	6.26503	55 mm	15 mm	6.26524
30 mm	16 mm	6.26504	55 mm	16 mm	6.26525
30 mm	17 mm	6.26505	55 mm	17 mm	6.26526
30 mm	18 mm	6.26506	55 mm	18 mm	6.26527
30 mm	19 mm	6.26507	55 mm	19 mm	6.26528
30 mm	20 mm	6.26508	55 mm	20 mm	6.26529
30 mm	21 mm	6.26509	55 mm	21 mm	6.26530
30 mm	22 mm	6.26510	55 mm	22 mm	6.26531
30 mm	23 mm	6.26511	55 mm	23 mm	6.26532
30 mm	24 mm	6.26512	55 mm	24 mm	6.26533
30 mm	25 mm	6.26513	55 mm	25 mm	6.26534
30 mm	26 mm	6.26514	55 mm	26 mm	6.26535
30 mm	27 mm	6.26515	55 mm	27 mm	6.26536
30 mm	28 mm	6.26516	55 mm	28 mm	6.26537
30 mm	29 mm	6.26517	55 mm	29 mm	6.26538
30 mm	30 mm	6.26518	55 mm	30 mm	6.26539
30 mm	31 mm	6.26519	55 mm	31 mm	6.26540
30 mm	32 mm	6.26520	55 mm	32 mm	6.26541

HM

T	Ø	Nr.	T	Ø	Nr.
55 mm	14 mm	6.26571	55 mm	29 mm	6.26586
55 mm	15 mm	6.26572	55 mm	30 mm	6.26587
55 mm	16 mm	6.26573	55 mm	31 mm	6.26588
55 mm	17 mm	6.26574	55 mm	32 mm	6.26589
55 mm	18 mm	6.26575	55 mm	33 mm	6.26590
55 mm	19 mm	6.26576	55 mm	34 mm	6.26591
55 mm	20 mm	6.26577	55 mm	35 mm	6.26592
55 mm	21 mm	6.26578	55 mm	36 mm	6.26593
55 mm	22 mm	6.26579	55 mm	37 mm	6.26594
55 mm	23 mm	6.26580	55 mm	38 mm	6.26595
55 mm	24 mm	6.26581	55 mm	39 mm	6.26596
55 mm	25 mm	6.26582	55 mm	40 mm	6.26597
55 mm	26 mm	6.26583	55 mm	45 mm	6.26598
55 mm	27 mm	6.26584	55 mm	50 mm	6.26599
55 mm	28 mm	6.26585			



13 TECHNICKÉ ÚDAJE

Zmeny v zmysle technického pokroku sú vyhradené.

T	= uchytenie nástroja
M	= točivý moment
$D_{max,K}$	= max. priemer (jadrový vrták)
$D_{max,S}$	= max. priemer (špirálový vrták)
$D_{max,G}$	= max. priemer (závitový vrták)
P_1	= menovitý príkon
P_2	= výstupný výkon
n_1	= počet otáčok pri menovitom zaťažení
H_{max}	= max. zdvih
H_u	= výška (vrátane motora) pri saniach v najnižšej polohe
H_o	= výška (vrátane motora) pri saniach v najvyššej polohe
A	= rozmery magnetovej pátky
m	= hmotnosť bez sieťového kábla

Typická A-hodnotená hladina hluku:

L_{pA}	= hladina akustického tlaku
L_{WA}	= hladina akustického výkonu
K_{pA}, K_{WA}	= neistota (kolísavosť)

Pri práci môže hladina hluku prekročiť 85 dB (A).



Noste chránič sluchu!

Merané hodnoty zistené podľa EN 60745.

Uvedené technické údaje sú zaťažené toleranciou (zodpovedajúco daným platným štandardom).

		MAG 32	MAG 50
		*1) Serial Number: 00635..	*1) Serial Number: 00636..
T	-	Weldon, 19 mm	MK2
M	Nm(inlbs)	50 (443)	90 (797)
$D_{max,K}$	mm (in)	32 ($1\frac{1}{4}$)	50 (2)
$D_{max,S}$	mm (in)	13 ($\frac{1}{2}$)	20 ($\frac{25}{32}$)
$D_{max,G}$	-	-	M 16
P_1	W	1000	1200
P_2	W	520	620
n_1	/min	450	250 / 450
H_{max}	mm (in)	160 ($6\frac{5}{16}$)	160 ($6\frac{5}{16}$)
H_u	mm (in)	333 ($13\frac{1}{8}$)	457 (18)
H_o	mm (in)	476 ($18\frac{3}{4}$)	610 (24)
A	mm (in)	80 ($3\frac{5}{32}$) x 190 ($7\frac{1}{2}$)	90 ($3\frac{9}{16}$) x 190 ($7\frac{1}{2}$)
m	kg (lbs)	11,9 (26.2)	12,7 (28.0)
L_{pA}/K_{pA}	dB(A)	85 / 3	79 / 3
L_{WA}/K_{WA}	dB(A)	98 / 3	92 / 3

Dovozca:

STAMET s r.o., Obchodná 18, 902 01 Pezinok

tel: 033 / 640 71 21, fax: 033 / 641 25 22, e-mail: obchod@stamet.sk, www.metabo.sk

Servisné oddelenie:

tel: 033 / 640 71 20, fax: 033 / 641 25 22, e-mail: servis@stamet.sk

Pozáručné servisné strediská

B a S Leopoldov, Holubyho 35, 920 41 Leopoldov, tel: 033-734 24 37

B Servis, Poľovnícka 38, 932 01 Veľký Meder, tel: 031-555 37 77

ELPOS s.r.o., Štefánikova 1470/50 C, 905 01 Senica, tel: 034-651 73 77

Elektroservis Zachar, Nám. Slobody 3104/44, 926 01 Sereď, tel: 031-789 28 59

LASER - Tibor Laky, Kossúthovo nám. 7, 945 01 Komárno, tel: 035-770 26 88

ELPEZA - Peter Zachar, Dlhá 219, 925 51 Šintava, 031-789 45 74

UNI Servis HAMIL, Legionárska 30, 911 00 Trenčín, tel: 032-652 26 88

ML servis, Sasinková 15, 010 01 Žilina, 041-500 74 52

Servis Narex, Sasinková 15, 010 01 Žilina, tel: 041-562 25 82

JS Servis - Jaroslav Slepčan, Kostiviarska 43, 974 01 Banská Bystrica, tel: 048-428 54 03

Peter Hurlík - Elektroservis, Husova 2, 984 01 Lučenec, tel: 047-432 30 18

Cezema v.o.s., Južná trieda 52, 040 01 Košice, tel: 055-729 86 41

Jana Sopková - PPS, L. Novomeského 11, 040 01 Košice, tel: 055-625 98 07

Pehaes Prešov a.s., Werferova 8, 080 01 Prešov, tel: 051-772 51 63