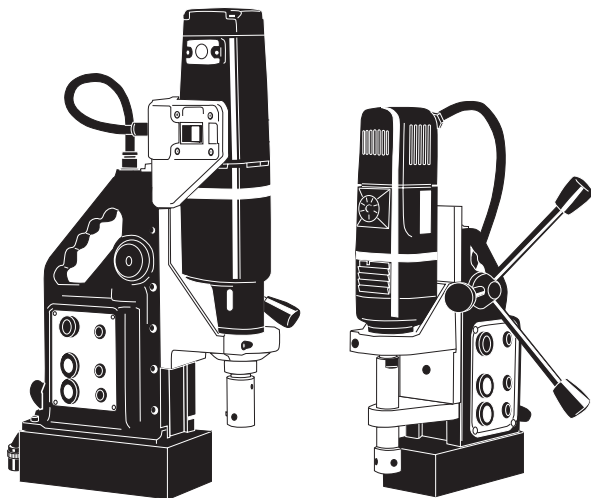


**Milwaukee®**

**HEAVY-DUTY  
ELECTRIC TOOLS**

NOTHING BUT  
**HEAVY  
DUTY**  
MILWAUKEE

**MD 4-85  
MDE 42**



**Instructions for use  
Gebrauchsanleitung  
Instruction d'utilisation  
Istruzioni d'uso  
Instrucciones de uso  
Instruções de serviço  
Gebruiksaanwijzing  
Brugsanvisning  
Bruksanvisning  
Käyttöohje  
Οδηγίες χρήσεως  
Kullanım kılavuzu**

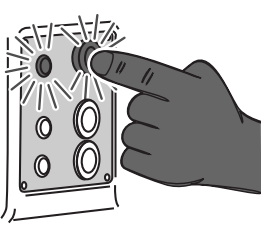
**Návod k používání  
Návod na používanie  
Instrukcija obsluzi  
Kezelési útmutató  
Navodilo za uporabo  
Upute o upotrebi  
Lietošanas pamācība  
Naudojimo instrukcija  
Kasutamissjuhend  
Инструкция по использованию  
Упътване за експлоатация  
使用指南**

Technical Data, Safety Instructions, Specified Conditions of Use, EC-Declaration of Conformity, Mains connection, Maintenance, Symbols	Please read and save these instructions!	<b>ENGLISH</b>	<b>11</b>
Technische Daten, Sicherheitshinweise, Bestimmungsgemäße Verwendung, CE-Konformitätserklärung, Netzanschluss, Wartung, Symbole	Bitte lesen und aufbewahren!	<b>DEUTSCH</b>	<b>12</b>
Caractéristiques techniques, Instructions de sécurité, Utilisation conforme aux prescriptions, Déclaration CE de Conformité, Branchement secteur, Entretien, Symboles	Prière de lire et de conserver!	<b>FRANÇAIS</b>	<b>13</b>
Dati tecnici, Norme di sicurezza, Utilizzo conforme, Dichiarazione di Conformità CE, Collegamento alla rete, Manutenzione, Simboli	Si prega di leggere le istruzioni e di conservarle!	<b>ITALIANO</b>	<b>14</b>
Datos técnicos, Instrucciones de seguridad, Aplicación de acuerdo a la finalidad, Declaración de Conformidad CE, Conexión eléctrica, Mantenimiento, Símbolos	Lea y conserve estas instrucciones por favor!	<b>ESPAÑOL</b>	<b>15</b>
Características técnicas, Instruções de segurança, Utilização autorizada, Declaração de Conformidade CE, Ligação à rede, Manutenção, Símbolo	Por favor leia e conserve em seu poder!	<b>PORTUGUES</b>	<b>16</b>
Technische gegevens, Veiligheidsadviezen, Voorgescreven gebruik van het systeem, EC-Konformiteitsverklaring, Net aansluiting, Onderhoud, Symbolen	Lees en let goed op deze adviezen!	<b>NEDERLANDS</b>	<b>17</b>
Tekniske data, Sikkerhedshenvisninger, Tiltænkt formål, CE-Konformitetserklæring, Netttilslutning, Vedligeholdelse, Symboler	Vær venlig at læse og opbevare!	<b>DANSK</b>	<b>18</b>
Tekniske data, Spesielle sikkerhetshenvisninger, Formålsmessig bruk, CE-Samsvarserklæring, Netttilkopling, Vedlikehold, Symboler	Vennligst les og oppbevar!	<b>NORSK</b>	<b>19</b>
Tekniska data, Säkerhetsutrustning, Använd maskinen Enligt anvisningarna, CE-Försäkran, Nätnanslutning, Skötsel, Symboler	Var god läs och tag tillvara dessa instruktioner!	<b>SVENSKA</b>	<b>20</b>
Tekniset arvot, Turvallisuusohjeet, Tarkoituksenmukainen käyttö, Todistus CE-standardinmukaisuudesta, Verkkoliitäntä, Huolto, Symbolit	Lue ja säilytä!	<b>SUOMI</b>	<b>21</b>
Τεχνικά στοιχεία, Ειδικές υποδείξεις ασφαλείας, Χρήση σύμφωνα με το σκοπο προορισμού, Δήλωση πιστοποίησης εκ, Συνδεση στο ηλεκτρικό δίκτυο, Συντήρηση, Σύμβολα	Παρακαλώ διαβάστε τις και φυλάξτε τις!	<b>ΕΛΛΗΝΙΚΑ</b>	<b>22</b>
Teknik veriler, Güvenliğin için talimatlar, Kullanım, CE uygunluk beyanince, Şebeke bağlantısı, Bakım, Semboller	Lütfen okuyun ve saklayın	<b>TÜRKÇE</b>	<b>23</b>
Technická data, Speciální bezpečnostní upozornění, Oblast využití, Ce-prohlášení o shodě, Pripojení na síť, Udržba, Symboly	Po přečtení uschovejte	<b>ČESKY</b>	<b>24</b>
Technické údaje, Špeciálne bezpečnostné pokyny, Použitie podľa predpisov, CE-Vyhľadanie konformity, Sieťová prípojka, Udržba, Symboly	Prosím prečítať a uschovať!	<b>SLOVENSKY</b>	<b>25</b>
Dane techniczne, Specjalne zalecenia dotyczące bezpieczeństwa, Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem, Świadectwo zgodności ce, Podłączenie do sieci, Gwarancja, Symbole	Prosimy o uważne przeczytanie i przestrzeganie zaleceń zamie w tej instrukcji.	<b>POLSKI</b>	<b>26</b>
Műszaki adatok, Különleges biztonsági tudnivalók, Rendeltetésszerű használat, CE-azonossági nyilatkozat, Hálózati csatlakoztatás, Karbantartás, Szimbólumok	Olvassa el és őrizze meg	<b>MAGYAR</b>	<b>27</b>
Tehnični podatki, Specialni varnostni napotki, Uporaba v skladu z namembnostjo, CE-izjava o konformnosti, Omrežni priključek, Vzdrževanje, Simboli	Prosimo preberite in shranite!	<b>SLOVENŠČINA</b>	<b>28</b>
Tehnički podaci, Specijalne sigurnosne upute, Propisna upotreba, CE-Izjava konformnosti, Priključak na mrežu, Održavanje, Simboli	Molimo pročitati i sačuvati	<b>HRVATSKI</b>	<b>29</b>
Tehniske dati, Speciālie drošības noteikumi, Noteikumiem atbilstošs izmantojums, Atbilstība CE normām, Tīkla pieslēgums, Apkope, Simboli	Pielikums lietošanas pamācībai	<b>LATVISKI</b>	<b>30</b>
Techniniai duomenys, Ypatingos saugumo nuorodos, Naudojimas pagal paskirtį, CE Atitikties pareiškimas, Elektros tinklo jungtis, Techninis aptarnavimas, Simboliai	Prašome perskaityti ir neišmesti!	<b>LIETUVIŠKAI</b>	<b>31</b>
Tehnilised andmed, Spetsiaalsed turvajuhised, Kasutamise vastavalt otstarbele, EÜ Vastavusavaldus, Võrku ühendamine, Hooldus, Sümbolid	Palun lugege läbi ja hoidke alati!	<b>EESTI</b>	<b>32</b>
Технические данные, Рекомендации по технике безопасности, Использо- вание, Подключение к электросети, Обслуживание, Символы	Пожалуйста, прочтите и сохраните настоящую! инструкцию	<b>РУССКИЙ</b>	<b>33</b>
Технически данни, Специални указания за безопасност, Използване по предназначение, CE-Декларация за съответствие, Свързване към мрежата, Поддръжка, Символи	Моля прочетете и запазете!	<b>БЪЛГАРСКИ</b>	<b>34</b>
技术数据, 特殊安全指示, 正确地使用机器, 欧洲安全规定说明, 电源插头, 维修, 符号	请仔细阅读并妥善保存!	<b>中文</b>	<b>35</b>

# START/STOP

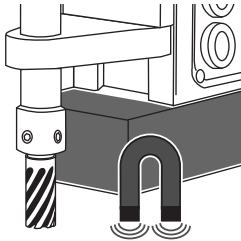
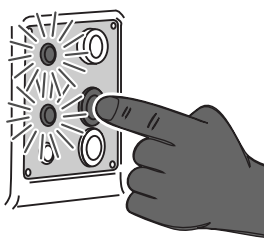
## START

1

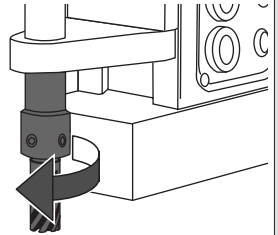
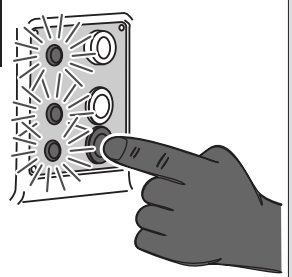


POWER

2

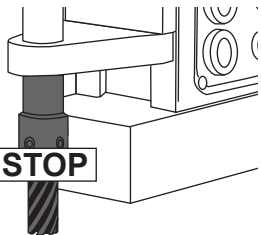
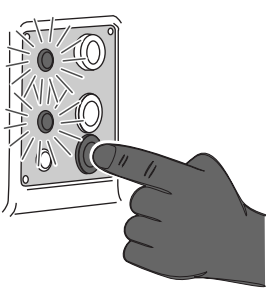


3



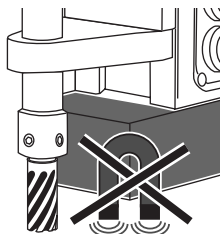
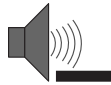
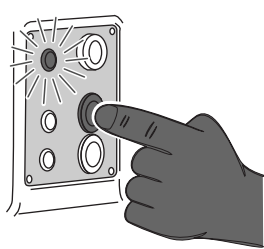
## STOP

1



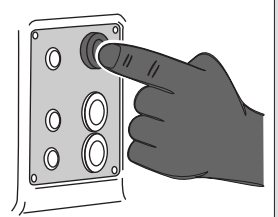
STOP

2

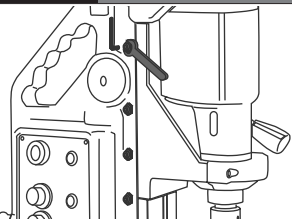


...3 sec

3



~~POWER~~



Setting the free motion of the slide

Schlittenspiel einstellen

Réglage du jeu du chariot

Regolazione del libero movimento dello scorrimento

Ajuste del movimiento libre de deslizamiento

Ajuste do movimento livre da calha de posicionamento

Geleideslede instellen

Indstilling af slædeslør

Instilling av sledens spillerom

Justering av spel mellan slåde och stativ

Kelkan vapaan liikkuma-alueen asetus

Ρυθμίζετε ανοχή ολισθητήρα

Ayarlanabilir kızak kılavuzu

Nastavení vůle suportu

Nastavenie vůle suportu

Ustawić luz sań

A szánjáték beállítás

Nastavitev hoda sani

Podešavanje zazora saonica.

Sliežu speles iestatišana

Vežimėlio reguliavimas

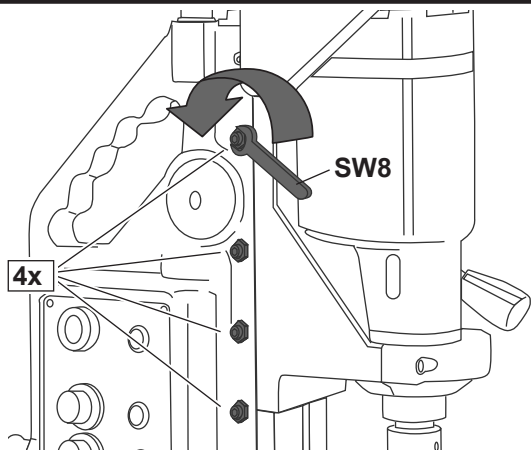
Kelgu lōtku seadistamine

Настройка свободного хода каретки

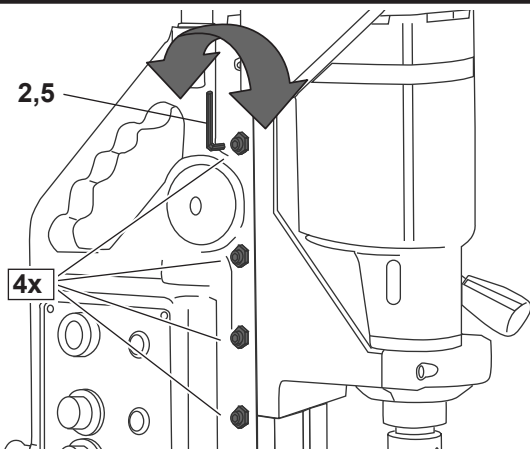
Настройте хлабината на шейната.

調整滑座的餘隙

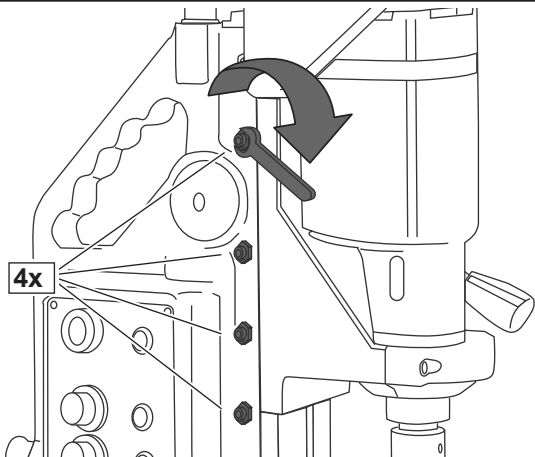
# 1



# 2

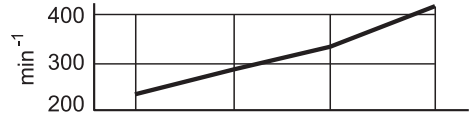






# 3

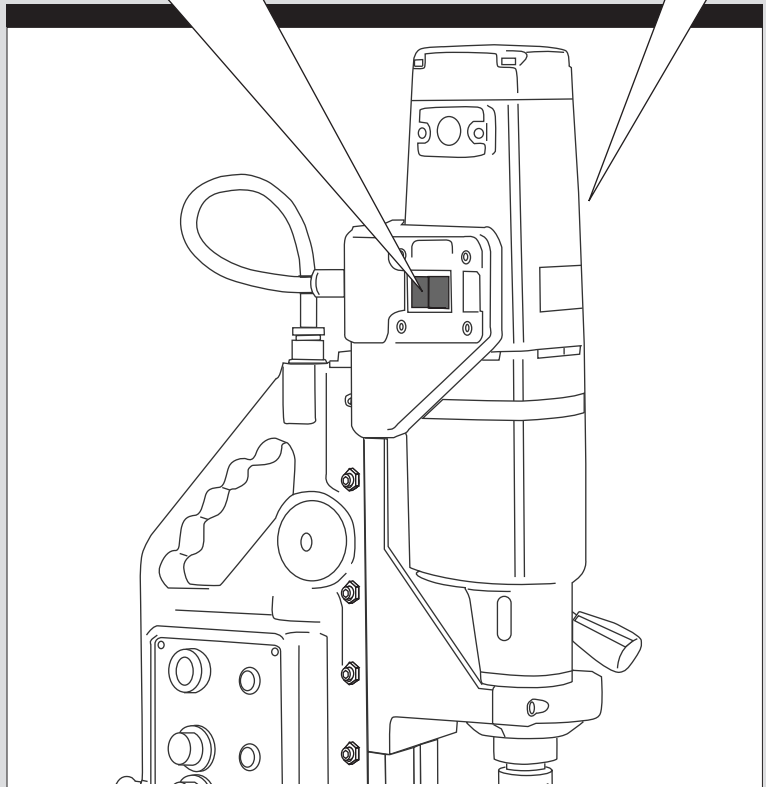
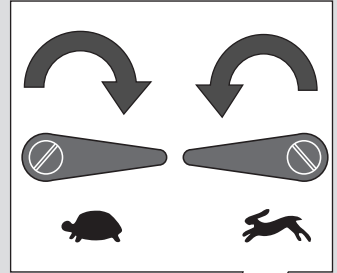
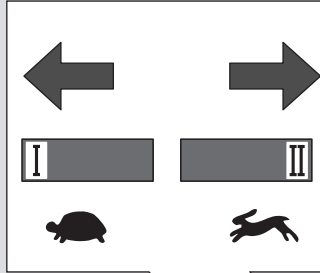




# MD 4-85



				
øAlu	85	60	40	<40
øSt37	85	50	30	<28
øSt52	50	32	24	12

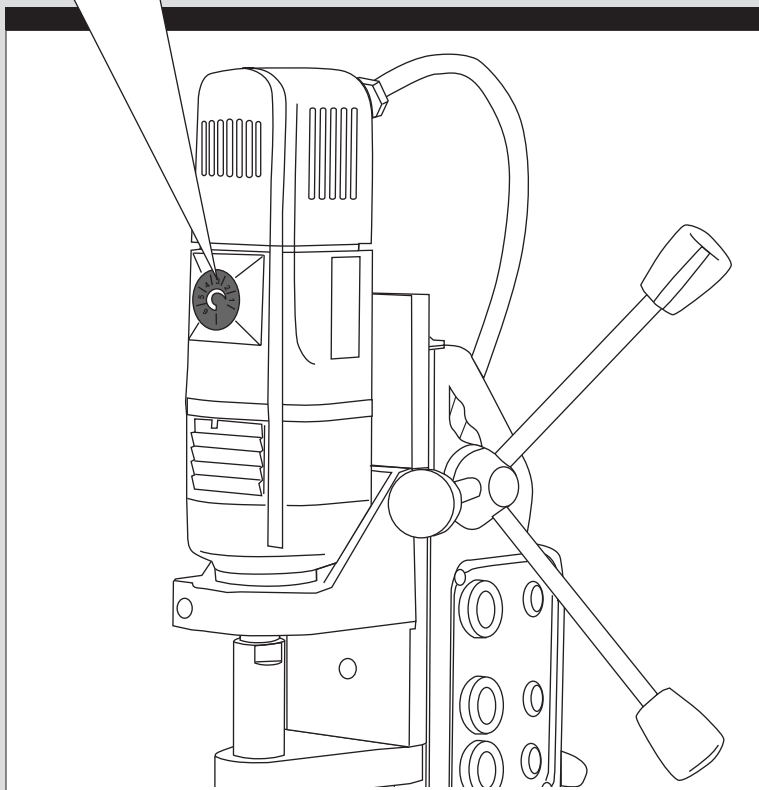
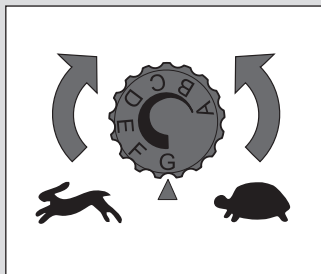




MDE 42



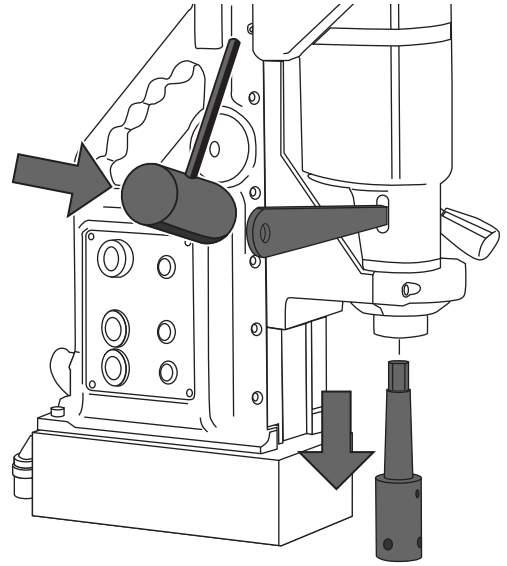
	A	B	C	D	E	F	G
øAlu				42	32	22	14
øSt37			42	32	22	14	10



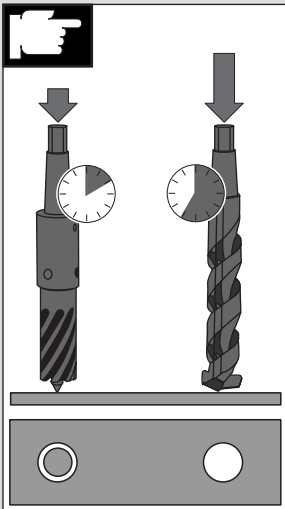
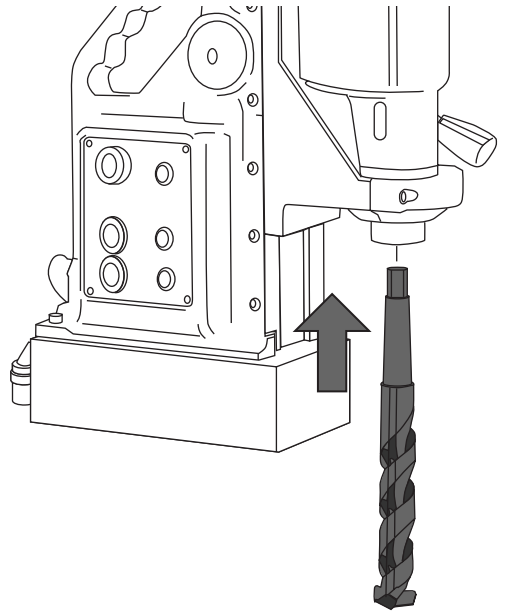
MD 4-85

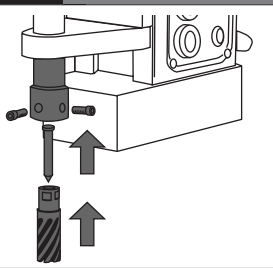


1

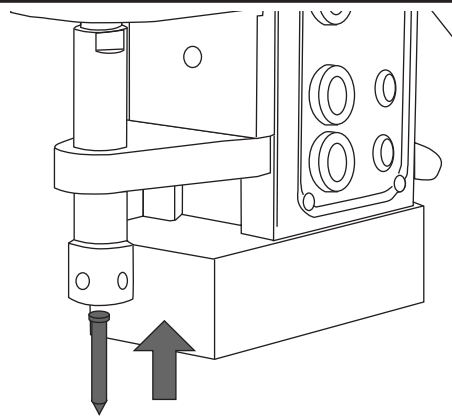


2

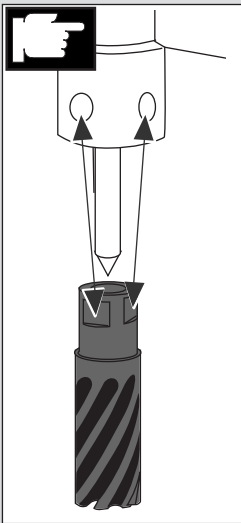
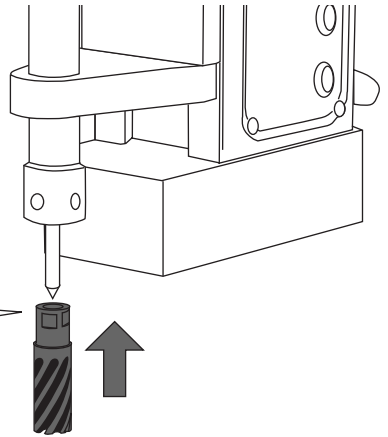




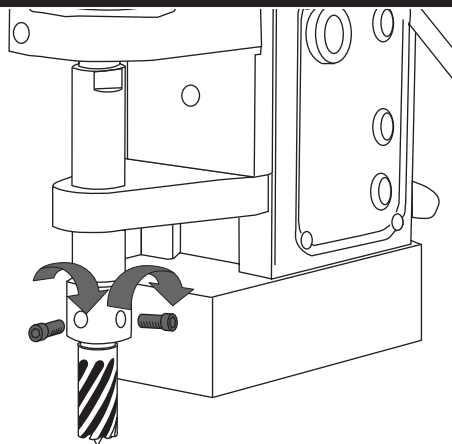
**1**



**2**



**3**





## TECHNICAL DATA

	MDE 42	MD 4-85
Nominal power consumption of the driving motor	1200 W	1100 W
Power consumption of the magnet	50 W	100 W
No-load speed	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Speed under load max.	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Stroke	120 mm	220 mm
Stand height min.	410 mm	520 mm
Stand height max. (carriage in top position)	530 mm	740 mm
Size of magnetic foot	160x80 mm	220x110 mm
Max. magnetic power	10 kN	18 kN
Drill diameter max. with core hole drill bit	42 mm	85 mm
Drill diameter max. with solid drill bit	-	32 mm
Material thickness max.	50 mm	50 mm
Spindle receiver	1/2"x20 Gg	MK 3
Weight	10 kg	22 kg
Typical weighted acceleration in the hand-arm area	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Typical A-weighted sound levels: Sound pressure level	85 dB(A)	88 dB(A)
Sound power level	98 dB(A)	101 dB(A)

Wear ear protectors!

Measured values determined according to EN 61 029.

## SAFETY INSTRUCTIONS

Please pay attention to the safety instructions in the attached leaflet!

Always use the protective shields on the machine. Always wear goggles when using the machine. It is recommended to wear gloves, sturdy non slipping shoes and apron.

Sawdust and splinters must not be removed while the machine is running.

Do not drill the housing, as the protective insulation would be rendered ineffective. Use adhesive labels.

Always disconnect the plug from the socket before carrying out any work on the machine.

Only plug-in when machine is switched off.

Keep mains lead clear from working range of the machine. Always lead the cable away behind you.

Secure the magnetic drill stand with the provided chain when working slanting or vertical surfaces, or overhead such that it won't fall down in case of power loss.

The safety chain must be applied such that the drill stand will move away from the user in case of power loss.

The maximum retaining power is reached when using steel with a low carbon content and a material thickness of at least 12 mm.

Do not expose the drill stand to rain and do not use in damp or non-flameproof rooms.

## SPECIFIED CONDITIONS OF USE

The drill stand is suited for drilling large holes in steel and other ferrous metals. It is possible to use the magnetic drill stand while arc-welding.

Do not use this product in any other way as stated for normal use.

## MAINS CONNECTION

Connect only to a single-phase Milwaukee current supply and only to the mains voltage specified on the rating plate. Must only be used from sockets with earth wire.

## EC-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, in accordance with the regulations 98/37/EC, 89/336/EEC

CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## OVERLOAD PROTECTION (MDE 42)

Motor protection device controlled by motor load. The machine will slowly continue to run in order to cool the motor down. After sufficient cooling machine can be restarted by switching off and on again.

## ADVICE FOR OPERATION

If the machine is not used for a longer period while the magnetic field is activated, a short-interval signal tone indicates this state every 5 minutes.

## Drilling in thin steel and non-ferrous metals

The maximum retaining power is reached when using steel with a low carbon content and a material thickness of at least 12 mm.

When drilling in steel with a thickness of less than 6 mm or in non-ferrous metals a steel plate of at least 250 x 250 x 12 mm has to be fixed on the workpiece. The drill stand can then be put onto this plate.

## Drilling in rounded and heavily dented materials

Apply the drill stand with the longer side of the magnetic foot parallel to the axis of the workpiece.

Fill the free space underneath the magnetic foot with steel wedges or steel bars such that as many lines of magnetic force as possible will run from the magnetic cores via the workpiece to the magnetic foot.

In doing so the axis of the drill must be pointed exactly to the centre of the workpiece or the drill might move slightly laterally.

## MAINTENANCE

From time to time, apply a few drops of oil to the rack toothing. The bearings of the feed shaft are self-cutting and must not be greased.

Grease the sliding surface of the carriage with Molykote grease.

Use only Milwaukee accessories and Milwaukee spare parts. Should components need to be replaced which have not been described, please contact one of our Milwaukee service agents (see our list of guarantee/service addresses).

If needed, an exploded view of the tool can be ordered. Please state the Article No. as well as the machine type printed on the label and order the drawing at your local service agents or directly at: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SYMBOLS



Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

## TECHNISCHE DATEN

	MDE 42	MD 4-85
Nennaufnahme der Antriebsmaschine .....	1200 W	1100 W
Leistungsaufnahme des Magnets .....	50 W	100 W
Leerlaufdrehzahl .....	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup>
.....	.....	350/420 min <sup>-1</sup>
Lastdrehzahl max. ....	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup>
.....	.....	190/260 min <sup>-1</sup>
Hub .....	120 mm	220 mm
Ständerhöhe min. ....	410 mm	520 mm
Ständerhöhe max. (Schlitten in oberster Stellung) .....	530 mm	740 mm
Magnetfußgröße .....	160x80 mm	220x110 mm
Max Magnetkraft .....	10 kN	18 kN
Bohr-Ø max. mit Kernlochbohrer .....	42 mm	85 mm
Bohr-Ø max. mit Vollbohrer .....	.....	32 mm
Max. zu bohrende Materialstärke .....	50 mm	50 mm
Spindelaufnahme .....	1/2"x20 Gg	MK 3
Gewicht .....	10 kg	22 kg
Typisch bewertete Beschleunigung im Hand-Arm-Bereich .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Typische A-bewertete Schallpegel:		
Schalldruckpegel .....	85 dB(A)	88 dB(A)
Schallleistungspegel .....	98 dB(A)	101 dB(A)
Gehörschutz tragen! Messwerte ermittelt entsprechend EN 61 029.		

## SPEZIELLE SICHERHEITSHINWEISE

Sicherheitshinweise der beiliegenden Broschüre beachten!  
Schutzeinrichtung der Maschine unbedingt verwenden. Beim Arbeiten mit der Maschine stets Schutzbrille tragen.  
Schutzhandschuhe, festes und rutschsicheres Schuhwerk und Schürze werden empfohlen.

Späne oder Splittler dürfen bei laufender Maschine nicht entfernt werden.

Gehäuse des Gerätes nicht anbohren, da sonst die Schutzisolierung unterbrochen wird (Klebeschilder verwenden).

Vor allen Arbeiten an der Maschine Stecker aus der Steckdose ziehen.

Maschine nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

Anschlusskabel stets vom Wirkungsbereich der Maschine fernhalten. Kabel immer nach hinten von der Maschine wegführen.

Bei Arbeiten an schrägen und senkrechten Flächen und über Kopf muß der Magnetbohrständer mit der mitgelieferten Kette gesichert werden, so daß er bei Stromausfall nicht herunterfallen kann.

Die Sicherheitskette muß so angebracht werden, daß sich der Bohrständer bei Stromausfall vom Bediener weg bewegt.

Die maximale Haltekraft wird bei kohlenstoffarmen Stahl bei einer Mindestmaterialstärke von 12 mm erreicht.

Den Bohrständer nicht dem Regen aussetzen und nicht in nassen, feuchten oder explosionsgefährdeten Räumen verwenden.

## BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

Der Bohrständer kann zum Bohren großer Bohrungen in Stahl und anderen eisenhaltigen Metallen eingesetzt werden. Ein Einsatz des Magnetbohrständers bei gleichzeitigem Lichtbogenschweißen ist möglich.

Dieses Gerät darf nur wie angegeben bestimmungsgemäß verwendet werden.

## NETZANSCHLUSS

Nur an Einphasen-Wechselstrom und nur an die auf dem Leistungsschild angegebene Netzspannung anschließen. Nur an Steckdosen mit Schutzkontakt anschließen.

## CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/EG, 89/336/EWG.

CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## ÜBERLASTSCHUTZ (MDE 42)

Bei hoher Motorüberlastung wird der Überlastschutz ausgelöst. Die Maschine läuft langsam weiter zum Kühlen der Motorwicklung. Erst nach ausreichender Kühlung ist ein Einschalten der Maschine möglich, hierzu Maschine aus- und wieder einschalten.

## ARBEITSHINWEISE

Wird die Maschine bei eingeschaltetem Magneten längere Zeit nicht benutzt, erinnert alle 5 Minuten ein kurz aufeinander folgender Signalton an diesen Zustand.

## Bohren in dünnem Stahl und NE-Metallen:

Die maximale Haltekraft des Magnet-Bohrständers wird bei Kohlenstoffarmen Stahl mit einer Mindestdicke von 12 mm erreicht.

Zum Bohren von Stahl mit weniger als 6 mm Dicke und in NE-Metallen muß man eine Stahlplatte von mindestens 250x250x12 mm auf dem Material befestigen und den Bohrständer dann auf diese Platte stellen.

## Bohren in rundem und stark gebogenem Material

Den Bohrständer mit der langen Seite des Magnetfußes parallel zur Achse des zu bohrenden Materials aufsetzen.

Den freien Raum unter dem Magnetfuß mit Stahlkeilen oder Stahlstäben so ausfüllen, daß möglichst viele magnetische Kraftlinien von den Magnetkernen über das Material zum Magnetfuß verlaufen.

Die Achse des Bohrers muß hierbei genau auf das Zentrum des zu bearbeitenden Materials gerichtet sein, weil sonst der Bohrer leicht seitlich verlaufen kann.

## WARTUNG

Auf die Verzahnung der Zahnstange von Zeit zu Zeit einige Tropfen Öl geben. Die Lager der Vorschubwelle sind selbstschmierend und dürfen nicht geölt werden. Die Gleitfläche des Schlittens mit Molykote-Fett schmieren.

Nur Milwaukee Zubehör und Milwaukee Ersatzteile verwenden. Bauteile, deren Austausch nicht beschrieben wurde, bei einer Milwaukee Kundendienststelle auswechseln lassen (Broschüre Garantie/Kundendienstadressen beachten).

Bei Bedarf kann eine Explosionszeichnung des Gerätes unter Angabe der Maschinen Type und der zehnstelligen Nummer auf dem Leistungsschild bei Ihrer Kundendienststelle oder direkt bei Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany angefordert werden.

## SYMBOLE



Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	MDE 42	MD 4-85
Puissance nominale absorbée de la machine.....	1200 W.....	1100 W
Puissance absorbée de l'aimant.....	50 W.....	100 W
Vitesse de rotation à vide.....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Vitesse de rotation en charge.....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Course.....	120 mm.....	220 mm
Hauteur du support min.....	410 mm.....	520 mm
Hauteur du support max. (chariot dans la position la plus haute.....)	530 mm.....	740 mm
Dimensions du pied à aimant.....	160x80 mm.....	220x110 mm
Force magnétique max.....	10 kN.....	18 kN
Ø max. de l'alésage avec foret carotter.....	42 mm.....	85 mm
Ø max. de l'alésage avec foret hélicoïdal.....	.....	32 mm
Épaisseur max. du matériau à travailler.....	50 mm.....	50 mm
Porte-broche.....	1/2"x20 Gg.....	MK 3
Poids.....	10 kg.....	22 kg
Accélération type évaluée au niveau du bras et de la main.....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Niveaux sonores type évalués: Niveau de pression acoustique.....	85 dB(A).....	88 dB(A)
Niveau d'intensité acoustique.....	98 dB(A).....	101 dB(A)

Toujours porter une protection acoustique!  
Valeurs de mesure obtenues conformément à la EN 60 260.

## INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ PARTICULIÈRES

Respecter les instructions de sécurité se trouvant dans le prospectus ci-joint.

Il est absolument impératif d'utiliser le dispositif protecteur de la machine. Toujours porter des lunettes protectrices en travaillant avec la machine. Des gants de sécurité, des chaussures solides et à semelles antidérapantes et un tablier sont recommandés.

Ne jamais enlever les copeaux ni les éclats lorsque la machine est en marche.

Ne pas endommager le boîtier, cela provoquerait la détérioration de l'isolation de protection (utiliser des adhésifs).

Avant tous travaux sur la machine extraire la fiche de la prise de courant.

Ne raccorder la machine au réseau que si l'interrupteur est en position arrêt.

Le câble d'alimentation doit toujours se trouver en dehors du champ d'action de la machine. Toujours maintenir le câble d'alimentation à l'arrière de la machine.

Pour les travaux à effectuer sur des surfaces obliques ou verticales ou au-dessus de la tête, le support de perçage doit être fixé par la chaîne de sécurité fournie avec la machine de façon qu'il ne puisse pas tomber en cas de panne de courant.

La chaîne de sécurité doit être disposée de manière à ce que le support de perçage s'écarte de l'utilisateur en cas de panne de courant.

La force d'adhérence est maximale pour les aciers à basse teneur en carbone d'une épaisseur minimale de 12 mm.

Ne pas exposer le support de perçage à la pluie et ne pas l'utiliser dans un espace humide ou mouillé ni s'il y a un risque d'explosion.

## UTILISATION CONFORME AUX PRESCRIPTIONS

Le support de perçage peut être utilisé pour effectuer des alésages à diamètre important dans l'acier ou d'autres métaux ferreux. Il est possible d'utiliser le support de perçage tout en effectuant des travaux de soudage à l'arc.

Comme déjà indiqué, cette machine n'est conçue que pour être utilisée conformément aux prescriptions.

## BRANCHEMENT SECTEUR

Ne brancher que sur du courant alternatif monophasé et en respectant la tension indiquée sur la plaque signalétique. Ne raccorder qu'à des prises avec mise à la terre.

## DECLARATION CE DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3, conformément aux réglementations 98/37/CE, 89/336/CEE

CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## PROTECTION CONTRE SURCHARGE (MDE 42)

Dispositif de protection du moteur déclenché par le niveau de charge. La machine continue de fonctionner lentement de manière à refroidir le moteur. Après un refroidissement suffisant, un redémarrage de la machine est possible ; arrêter la machine, puis la remettre en marche.

## CONSEILS PRATIQUES

Au cas où la machine ne serait pas utilisée pendant un certain temps, l'aimant étant en fonctionnement, un signal acoustique à intervalles réduits se fait entendre toutes les 5 minutes pour rappeler ce fait.

## Les travaux de perçage dans les pièces en acier de faible épaisseur et dans les métaux non ferreux

La force d'adhérence du support de perçage à pied magnétique est maximale pour les aciers à basse teneur en carbone d'une épaisseur minimale de 12 mm.

Pour effectuer des travaux de perçage dans des pièces en acier dont l'épaisseur est inférieure à 6 mm et dans des métaux non ferreux, il faut fixer une plaque en acier d'au moins 250 x 250 x 12 mm sur le matériau à travailler et positionner alors le support de perçage sur cette plaque.

## Les travaux de perçage dans des pièces rondes ou fortement bombées

Monter le support de perçage en positionnant le côté plus long du pied à aimant parallèlement à l'axe du matériau à travailler.

Remplir de cales ou tiges en acier l'espace libre situé en dessous du pied à aimant de sorte que le maximum de lignes de force magnétique puissent partir des noyaux magnétiques vers le pied à aimant en traversant le matériau.

L'axe du foret doit pointer très exactement en direction du centre du matériau à travailler, sinon le foret risque de partir en biais.

## ENTRETIEN

De temps en temps, mettre quelques gouttes d'huile sur la denture de la crémaillère. Les roulements de l'arbre d'avance sont graissés à vie et ne doivent pas être huilés. Graisser les surfaces de glissement du chariot avec de la graisse Molykote.

Utiliser uniquement les accessoires Milwaukee et les pièces détachées Milwaukee. Faire remplacer les composants dont le remplacement n'a pas été décrit, par un des centres de service après-vente Milwaukee (observer la brochure avec les adresses de garantie et de service après-vente).

Si besoin est, une vue éclatée de l'appareil peut être fournie. S'adresser, en indiquant bien le numéro à dix chiffres porté sur la plaque signalétique, à votre station de service après-vente (voir liste jointe) ou directement à Milwaukee Electric Tool, Max Eyth Straße 10, D 71364 Winnenden, Germany.

## SYMBOLS



Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères! Conformément à la directive européenne 2002/96/EG relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

## DATI TECNICI

	MDE 42	MD 4-85
Potenza nominale del motore guida .....	1200 W	1100 W
Potenza del magnete .....	50 W	100 W
Numero di giri a vuoto .....	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Numero di giri a carico, max. ....	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Percussione .....	120 mm	220 mm
Altezza min. supporto .....	410 mm	520 mm
Altezza max. supporto .....	530 mm	740 mm
Misura del piede magnetico .....	160x80 mm	220x110 mm
Potenza max. del magnete .....	10 kN	18 kN
Diametro con punte a corona .....	42 mm	85 mm
Diametro con punte normali .....		32 mm
Massimo spessore dei materiali .....	50 mm	50 mm
Attacco albero .....	1/2"x20 Gg	MK 3
Peso .....	10 kg	22 kg
Accelerazione tipica valutata nell'area mano-braccio .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Livello sonoro classe A tipico:		
Livello di rumorosità .....	85 dB(A)	88 dB(A)
Potenza della rumorosità .....	98 dB(A)	101 dB(A)

Utilizzare le protezioni per l'udito!

Valori misurati conformemente alla norma EN 61 029.

## NORME DI SICUREZZA

Si prega di leggere con attenzione le istruzioni riguardanti la sicurezza, nel volantino allegato.

Usare sempre il dispositivo di protezione dell'apparecchio. Durante l'uso dell'apparecchio utilizzare sempre gli occhiali di protezione. Inoltre si consiglia di usare sistemi di protezione per la respirazione e per l'udito, oltre ai guanti di protezione.

Non rimuovere trucioli o schegge mentre l'utensile è in funzione.

Evitare di forare la carcassa dell'apparecchio, l'isolamento verrebbe danneggiato (utilizzare piastrine adesive)

Prima di effettuare qualsiasi lavoro sulla macchina togliere la spina dalla presa di corrente.

Inserire la spina solo con interruttore su posizione "OFF".

Tenere sempre lontano il cavo di collegamento dall'area di lavoro dell'attrezzo.

Assicurare il supporto magnetico con la catena fornita quando si lavora su superfici inclinate o verticali o in alto in modo tale che non cada in caso di abbassamento della potenza.

La catena di sicurezza deve essere applicata in modo tale che il supporto non possa essere mosso dall'utilizzatore in caso di perdita di potenza.

La massima potenza di ritenzione è raggiunta quando si usano acciai con un basso contenuto di carbonio e materiali con spessore fino a 12 mm.

Non esporre il supporto alla pioggia e non usare in ambienti umidi o infiammabili

## UTILIZZO CONFORME

Il supporto è adatto per grandi fori in acciaio o in altri metalli ferruginosi. E' possibile usare il supporto magnetico per le saldature ad arco.

Utilizzare il prodotto solo per l'uso per cui è previsto.

## COLLEGAMENTO ALLA RETE

Alimentazione solo a corrent alternata monofase di tensione pari a quella indicata sulla targhetta. Collegare solo a prese con contatto di terra.

## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alla seguenti normative e ai relativi documenti: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, in base alle prescrizioni delle direttive CE98/37, CEE 89/336

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## PROTEZIONE DAI SOVRACCARICHI (MDE 42)

Protezione del motore contro il sovraccarico. L'apparecchio lavora lentamente per il raffreddamento del motore. Dopo un raffreddamento sufficiente è possibile riattivare l'apparecchio, per cui, spegnere e riaccendere.

## ISTRUZIONI D'USO

Se l'utensile non è in funzione per un lungo periodo di tempo con il campo magnetico attivato, un segnale acustico con intervalli brevi avviserà di questo stato ogni 5 minuti.

## Trapanature in acciaio fine e in metalli non ferrosi.

La massima potenza di ritenzione è raggiunta quando si usano acciai con un basso contenuto di carbonio e materiali con spessore fino a 12 mm.

Quando si trapano in acciaio con spessore inferiore a 6 mm o in metalli non ferrosi, una lastra d'acciaio al massimo di 250x250x12 mm deve essere fissata sul pezzo su cui si deve lavorare. Il supporto può poi essere posizionato su questa lastra.

## Trapanatura in materiali arrotondati e con rilevanti ammaccature

Applicare il supporto con la parte lunga del piede magnetico parallelo all'asse del pezzo su cui si deve lavorare.

Riempiere lo spazio libero al di sotto del piede magnetico con cunei d'acciaio o con barre d'acciaio in modo tale che l'effetto magnetico possa essere trasmesso dal piede magnetico al pezzo da lavorare.

In questo modo l'asse del trapano deve essere puntato esattamente al centro del pezzo da lavorare altrimenti il trapano si muoverà leggermente di lato.

## MANUTENZIONE

Saltuariamente applicare qualche goccia di olio alla cremagliera dentata. I cuscinetti dell'albero sono auto affilanti e non devono essere ingrassati. Utilizzare, per la superficie del carrello, grasso tipo Molykote.

Usare solo accessori Milwaukee e pezzi di ricambio Milwaukee. Gruppi costruttivi la cui sostituzione non è stata descritta, devono essere fatti cambiare da un punto di servizio di assistenza tecnica al cliente Milwaukee (vedi depliant garanzia/indirizzi assistenza tecnica ai clienti).

In caso di mancanza del disegno esploso, può essere richiesto al seguente indirizzo: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SIMBOLI



Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici. Secondo la Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere accolte separatamente, al fine di essere reimpiegate in modo eco-compatibile.

## DATOS TÉCNICOS

	MDE 42	MD 4-85
Potencia absorbida del motor de accionamiento	1200 W	1100 W
Potencia absorbida del imán	50 W	100 W
Velocidad en vacío	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Velocidades en carga max.	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Carrera	120 mm	220 mm
Altura del soporte mín.	410 mm	520 mm
Altura del soporte máx.		
(carro en posición superior)	530 mm	740 mm
Tamaño del pie magnético	160x80 mm	220x110 mm
Máx. potencia magnética	10 kN	18 kN
Máx. diámetro de taladrado con	42 mm	85 mm
Máx. diámetro de taladrado con broca maciza		32 mm
Máx. espesor de material	50 mm	50 mm
Eje de admisión	1/2"x20 Gg	MK 3
Peso	10 kg	22 kg
Acceleración compensada en el sector mano y brazo	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Niveles acústicos típicos compensados A:		
Presión acústica	85 dB(A)	88 dB(A)
Resonancia acústica	98 dB(A)	101 dB(A)

Usar protectores auditivos!  
Determinación de los valores de medición según norma EN 61 029.

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Preste atención a las instrucciones de seguridad del libro adjunto.

Usar siempre las piezas de protección de la máquina. Para trabajar con la máquina, utilizar siempre gafas de protección, guantes, calzado de seguridad antideslizante, así como es recomendable usar protectores auditivos.

Nunca se debe intentar limpiar el polvo o viruta procedente del taladrado con la máquina en funcionamiento.

No taladrar la carcasa, ya que el aislamiento protector quedaría sin efecto. Usar etiquetas adhesivas.

Desconecte siempre el enchufe antes de llevar a cabo cualquier trabajo en la máquina.

Enchufar la máquina a la red solamente en posición desconectada.

Mantener siempre el cable separado del radio de acción de la máquina.

Asegure el soporte de taladrar magnético con la cadena suministrada cuando trabaje en superficies sesgadas o verticales, o hacia arriba, de modo que no se caiga en caso de fallo de la tensión de alimentación.

La cadena de seguridad se debe dejar de tal modo que el soporte de taladrar se mueva lejos del usuario en caso de fallo de suministro eléctrico.

La máxima potencia de fijación se alcanza cuando se utiliza acero con un bajo contenido de carbono y un espesor de material de al menos 12 mm.

No exponga el soporte de taladrar a la lluvia ni lo utilice en recintos húmedos o que no sean a prueba de llamas.

## APLICACIÓN DE ACUERDO A LA FINALIDAD

El soporte de taladrar es adecuado para taladrar orificios grandes en acero y otros metales ferruginosos. Es posible usar el soporte de taladrar magnético mientras se suelda con arco.

No utilice este producto para ninguna otra aplicación que no sea su uso normal.

## CONEXIÓN ELÉCTRICA

Solamente a corriente alterna monofásica y a la tensión de red indicada en la placa de características. Conectar solamente a bases de enchufe, con contacto de protección.

## DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, de acuerdo con las regulaciones 98/37/CE, 89/336/CE

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA (MDE 42)

Dispositivo de protección del motor controlado por la carga del motor.

La máquina continuará girando lentamente para enfriar el motor. Después de que se haya enfriado suficientemente, puede reanudar el funcionamiento normal parando y arrancando la máquina de nuevo.

## SUGERENCIAS DE TRABAJO

Si la máquina no funciona durante un largo período mientras está activado el campo magnético, un tono corto indica esta situación cada 5 minutos.

## Taladrado en acero delgado y metales no férricos

La máxima potencia de fijación se alcanza cuando se utiliza acero con un bajo contenido de carbono y un espesor de material de al menos 12 mm.

Cuando se taladre en acero con un espesor menor de 6 mm o en metales no férricos se deberá fijar sobre la pieza de trabajo una chapa de acero de 250 x 250 x 12 mm como mínimo. El soporte de taladrar se puede poner a continuación en esta placa.

## Taladrado en materiales redondeados y muy abollados

Aplique el soporte de taladrar con el lado más largo del pie magnético paralelo al eje de la pieza de trabajo.

Rellene el espacio libre debajo del pie magnético con cuñas de acero o barras de acero de modo que se desplacen tantas líneas de fuerza magnética como sea posible desde los núcleos magnéticos a través de la pieza de trabajo hasta el pie magnético.

Al hacer esta operación, el eje del taladro debe apuntar exactamente al centro de la pieza de trabajo, o el taladro se podría mover ligeramente hacia un lado.

## MANTENIMIENTO

De vez en cuando, aplique unas cuantas gotas de aceite en los dientes de la cremallera. Los rodamientos del eje de avance son autolubrificantes y no se deben engrasar. Lubrique la superficie de deslizamiento del carro con grasa Molykote.

Utilice solamente accesorios y repuestos Milwaukee. En caso de necesitar reemplazar componentes no descritos, contacte con cualquiera de nuestras estaciones de servicio Milwaukee (consultar lista de servicio técnicos)

En caso necesario, puede solicitar un despiece de la herramienta. Por favor indique el número de impreso de diez dígitos que hay en la etiqueta y pida el despiece a la siguiente dirección: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SÍMBOLOS



¡No deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos domésticos! De conformidad con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación de acuerdo con la legislación nacional, las herramientas eléctricas cuya vida útil haya llegado a su fin se deberán recoger por separado y trasladar a una planta de reciclaje que cumpla con las exigencias ecológicas.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	MDE 42	MD 4-85
Consumo de potência nominal do motor .....	1200 W	1100 W
Consumo de potência do magnetismo .....	50 W	100 W
Nº de rotações em vazio .....	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup>
Velocidade de rotação máxima em carga max .....	170-330 min <sup>-1</sup>	350/420 min <sup>-1</sup>
Velocidade de rotação máxima em carga max .....	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup>
Velocidade de rotação máxima em carga max .....	170-330 min <sup>-1</sup>	190/260 min <sup>-1</sup>
Curso .....	120 mm	220 mm
Altura mín. de suporte .....	410 mm	520 mm
Altura máx. de suporte (guia de posicionamento no topo) .....	530 mm	740 mm
Tamanho da .....	160x80 mm	220x110 mm
Máx. potência magnética .....	10 kN	18 kN
Máx. diâmetro de furação com brocas de coroa .....	42 mm	85 mm
Máx. diâmetro de furação com brocas normais .....	-	32 mm
Espessura máx. do material .....	50 mm	50 mm
Recepção do veio .....	1/2"x20 Gg	MK 3
Peso .....	10 kg	22 kg
Acelerações típicas avaliadas na área da mão/braço .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Valores típicos e ponderados pela escala A para o ruído:		
Nível da pressão de ruído .....	85 dB(A)	88 dB(A)
Nível da potência de ruído .....	98 dB(A)	101 dB(A)

Use protectores auriculares!

Valores de medida de acordo com EN 61 029.

## INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Observar as instruções de segurança na folha!

Nunca utilizar a máquina sem dispositivo de protecção. Usar sempre óculos de protecção ao trabalhar com a máquina. Recomenda-se a utilização de luvas de protecção, protectores para os ouvidos e máscara anti-poeiras.

Não remover aparas ou lascas enquanto a máquina trabalha.

Não furar a carcaça da máquina, para não afectar o isolamento de protecção da mesma (usar unicamente autocolantes).

Antes de efectuar qualquer intervenção na máquina, tirar a ficha da tomada.

Ao ligar à rede, a máquina deve estar desligada.

Manter sempre o cabo de ligação fora da zona de acção da máquina.

Fixe a coluna electro-magnética com a corrente fornecida ao trabalhar em superfícies inclinadas ou verticais, ou acima da cabeça de tal modo que a base não caia em caso de falha de energia.

A corrente de segurança deve ser fixada de modo a que a coluna de suporte não atinja o utilizador em caso de falha de energia.

A máxima potência de retenção é atingida ao utilizar aço com um baixo teor de carbono e uma espessura de material de pelo menos 12 mm.

Não exponha a coluna de suporte à chuva e não a utilize em salas húmidas e sem serem à prova de fogo.

## UTILIZAÇÃO AUTORIZADA

A coluna de suporte é adequada para furar grandes diâmetros em aço e outros metais ferruginosos. É possível utilizar a coluna electro-magnética enquanto se estiver a soldar em arco.

Não use este produto de outra maneira sem ser a normal para o qual foi concebido.

## LIGAÇÃO À REDE

Ligar só a redes de corrente alternada monofásica com a tensão indicada na chapa de características. Só ligar a tomadas com terra.

## DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que este produto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, conforme as disposições das directivas 98/37/CE, 89/336/CEE

CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## PROTECÇÃO CONTRA SOBRECARGAS (MDE 42)

Forte sobrecarga do motor. A máquina continua a rodar lentamente para arrefecimento do enrolamento do motor. Só é possível ligar a máquina passado um período de arrefecimento. Paratál desligar e voltar a ligar a máquina.

## SUGESTÕES PARA OPERAÇÃO

Se a máquina não estiver em operação por um longo período de tempo enquanto o campo magnético está activado, um sinal sonoro com intervalos curtos indica este estado em cada 5 minutos.

## Furação em aço fino e metais não ferrosos

A máxima potência de retenção é atingida quando se utiliza aço com um baixo teor de carbono e uma espessura mínima de material de pelo menos 12 mm.

Quando furar em aço com uma espessura menor que 6 mm ou em metais não-ferrosos, deve ser fixada na peça de trabalho uma base de aço com pelo menos 250 X 250 X 12 mm. A coluna de suporte pode então ser colocada sob esta base.

## Furação em materiais arredondados e fortemente amolgados

Aplique a coluna de suporte com o lado maior da base magnética paralelamente ao eixo da peça de trabalho.

Preencha os espaços livre por baixo da base magnética com calços ou barras de aço de tal modo que se consiga um campo magnético suficientemente forte nas bobinas magnéticas e que passe através da peça de trabalho até à base.

Ao conseguir-se isso o eixo do berbequim deve estar apontado exactamente para o centro da peça de trabalho ou o berbequim possa mover-se ligeiramente na lateral.

## MANUTENÇÃO

De tempos a tempos, coloque umas gotas de óleo na cremalheira. Os rolamentos do veio de alimentação são auto-cortantes e não devem ser lubrificados. Lubrifique a superfície da calha de posicionamento com massa Molykote.

Utilizar apenas acessórios Milwaukee e peças sobresselentes Milwaukee. Os componentes cuja substituição não esteja descrita devem ser substituídos num serviço de assistência técnica Milwaukee (consultar a brochura relativa à garantia/moradas dos serviços de assistência técnica).

A pedido e mediante indicação da referência de dez números que consta da chapa de características da máquina, pode requerer-se um desenho explosivo da ferramenta eléctrica a: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SYMBOLE



Não deite ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directiva europeia 2002/96/CE sobre ferramentas eléctricas e electrónicas usadas e a transposição para as leis nacionais, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e encaminhadas a uma instalação de reciclagem dos materiais ecológica.

## TECHNISCHE GEGEVENS

	MDE 42	MD 4-85
Opgenomen vermogen		
aandrijfmachine .....	1200 W .....	1100 W
Vermogensopname van de magneet .....	50 W .....	100 W
Onbelast toerental .....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup>
		350/420 min <sup>-1</sup>
Belast toerental .....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup>
		190/260 min <sup>-1</sup>
Slaglengte .....	120 mm .....	220 mm
Standaardhoogte min. ....	410 mm .....	520 mm
Standaardhoogte max. ....		
(slede in de bovenste stand) .....	530 mm .....	740 mm
Magneetvoetgrootte .....	160x80 mm .....	220x110 mm
Max. magneetkracht .....	10 kN .....	18 kN
Boor-Ø max met kerngatboren .....	42 mm .....	85 mm
Boor-Ø max. met spiraalboren .....	- .....	32 mm
Max. boorcapaciteit (materiaaldikte) .....	50 mm .....	50 mm
Asopname .....	1/2" x20 Gg .....	MK 3
Gewicht .....	10 kg .....	22 kg
Karakteristiek gemeten versnelling in hand-ambereik .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Karakteristiek A-gewogen geluidsniveau: Geluidsdrukniveau .....	85 dB(A) .....	88 dB(A)
Geluidsvermogeniveau .....	98 dB(A) .....	101 dB(A)

Drag oorbeschermers!  
Meetwaarden vastgesteld volgens EN 61 029.

## VEILIGHEIDSADVIEZEN

Veiligheidsrichtlijnen van bijgaande brochure in acht nemen!  
Bescherminrichting van de machine beslist gebruiken. Bij het werken met de machine altijd een veiligheidsbril dragen.  
Werkhandschoenen en stofkapje voor de mond worden aanbevolen.

Spanen of splinters mogen bij draaiende machine niet worden verwijderd.

Niet in het huis boren, daar anders de isolatie onderbroken wordt. (Stickers gebruiken).

Voor alle werkzaamheden aan de machine de stekker uit de kontaktdoos trekken.

Machine alleen uitgeschakeld aan het net aansluiten.

Snoer altijd buiten werkbereik van de machine houden.

Bij werken met schragen en loodrechte vlakken en boven het hoofd moet de magneetboorstandaard met de meegeleverde ketting worden gezekeerd, zodat hij bij stroomuitval niet naar beneden kan vallen.

De veiligheidsketting moet zodanig worden aangebracht, dat de boorstandaard zich bij stroomuitval van de gebruiker af beweegt.

Bij koolstofarm staal wordt de maximale hechtkracht bereikt bij een minimale materiaalsterkte van 12 mm.

Stel de boorstandaard niet bloot aan regen en gebruik hem niet in natte, vochtige of explosiegevaarlijke ruimtes.

## VOORGESCHREVEN GEBRUIK VAN HET SYSTEEM

De boorstandaard is ideaal voor het boren van grote diameters in staal en andere ijzerhoudende metalen.  
Toepassing van de magneetboorstandaard bij gelijktijdig vlambooglassen is mogelijk.

Dit apparaat uitsluitend gebruiken voor normaal gebruik, zoals aangegeven.

## NETAANSLUITING

Aleen aan eenfase-wisselstroom en alleen aan de op het type-plaatje aangegeven netspanning. Alleen aan geaarde contactdozen aansluiten.

## EC - VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

Wij verklaren dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, overeenkomstig de bepalingen van de richtlijnen 98/37/EG, 89/336/EEG

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## OVERBELASTINGSBEVEILIGING (MDE 42)

De machine loopt langzaam, zodat de motor wikkeling gekoeld wordt. Eerst wanneer voldoende koeling is opgetreden, is het weer moge lük de machine in te schakelen, hiervoor machine uit- en inschakelen.

## WERKRICHTLIJNEN

Indien de machine bijingsgeschakelde magneet langere tijd niet wordt gebruikt, herinnert een kort op elkaar volgend signaal u elke 5 minuten aan deze situatie.

## Boren in dunner staal en NE-metalen

De maximale magneetkracht van de magneetboorstandaard wordt bereikt bij koolstofarm staal met een minimale dikte van 12 mm.

Voor boren van staal met een dikte minder dan 6 mm en in NE-metalen moet eerst een staalplaat van minstens 250 x 250 x 12 mm op het materiaal worden bevestigd en vervolgens kunt u de boorstandaard op deze plaat zetten.

## Boren in ronde en sterk gebogen materialen

Plaats de boorstandaard met de lange zijde van de magneetvoet parallel aan de as van het te boren materiaal.

De vrije ruimte onder de magneetvoet met staalwippen of staalprofielen zo uitvullen, dat zoveel mogelijk magnetische krachtlijnen van de magneetkern over het materiaal naar de magneetvoet lopen.

De as van de boor moet daarbij nauwkeurig op het centrum van het te bewerken materiaal zijn gericht, omdat de boor anders licht zijwaarts kan weglopen".

## ONDERHOUD

Geef de veranding van de tandstang van tijd tot tijd een paar druppeltjes olie. De lagers van de voedingsaandrijfas zijn zelfsmierend en mogen niet worden gesmeerd. Het glijvlak van de slede met Molykote-vet smeren.

Gebruik uitsluitend Milwaukee toebehoren en onderdelen. Indien componenten die moeten worden vervangen niet zijn beschreven, neem dan contact op met een officieel Milwaukee servicecentrum (zie onze lijst met servicecentra).

Onder vermelding van het tiencijferige nummer op het machineplaatje is desgewenst een doorsnedetekening van de machine verkrijgbaar bij: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SYMBOLEN



Geef elektrisch gereedschap niet met het huisvuil mee! Volgens de Europese richtlijn 2002/96/EG inzake oude elektrische en lelektronische apparaten en de toepassing daarvan binnen de nationale wetgeving, dient gebruikt elektrisch gereedschap gescheiden te worden ingezameld en te worden afgevoerd naar een recycle bedrijf dat voldoet aan de geldende milieu-eisen.

## TEKNISKE DATA

	MDE 42	MD 4-85
Boremaskinens nominelle strømforbrug.....	1200 W.....	1100 W
Magneteffekt.....	50 W.....	100 W
Omdrejningstal, ubelastet.....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Omdrejningstal max., belastet.....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Slaglængde.....	120 mm.....	220 mm
Højde min.....	410 mm.....	520 mm
Højde max. (slæde i øverste position).....	530 mm.....	740 mm
Magnetfod.....	160x80 mm.....	220x110 mm
Max. magnetkraft.....	10 kN.....	18 kN
Bore-Ø med kernehulbor.....	42 mm.....	85 mm
Bore-Ø med kernebor.....	.....	32 mm
Materialetykkelse.....	50 mm.....	50 mm
Spindelholder.....	1/2"x20 G.....	MK 3
Vægt.....	10 kg.....	22 kg
Typisk vægтет acceleration for hænder/arme.....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Typisk A-vægtede lydtryksniveau:		
Lydtrykniveau.....	85 dB(A).....	88 dB(A)
Lydeffekt niveau.....	98 dB(A).....	101 dB(A)

Brug høreværn!

Måleværdier beregnes iht. EN 61 029.

## SIKKERHEDSHENVISNINGER

Følg sikkerhedsforskrifterne i vedlagte brochure!

Maskinens sikkerhedsindretning bør ubetinget benyttes. Når der arbejdes med maskinen, skal man have beskyttelsesbriller på. Beskyttelseshandsker, skridsikre sko, høreværn og forklæde anbefales.

Spåner eller splinter må ikke fjernes, medens maskinen kører.

Bor ikke hul i maskinens hus, da beskyttelsesisoleringen ellers ødelægges (brug etiketter).

Før ethvert arbejde ved maskinen skal stikket tages ud af stikdåsen.

Maskinen sluttes kun udkoblet til stikdåsen.

Tilslutningskablet holdes hele tiden væk fra maskinens arbejdsområde. Kablet ledes altid bort bag om maskinen.

Når der arbejdes på skrå og lodrette flader og over hovedhøjde, skal magnetborestanderen være sikret med den medleverede kæde, så den ikke kan falde ned i tilfælde af strømsvigt.

Sikkerhedskæden skal være anbragt på en sådan måde, at borestanderen bevæger sig væk fra brugeren i tilfælde af strømsvigt.

Den maksimale holdekræft nås ved kulstoffattigt stål med en min. materialetykkelse på 12 mm.

Borestanderen må ikke udsættes for regn og må ikke benyttes i våde, fugtige eller eksplosionstruede rum.

## TILTÆNKT FORMÅL

Borestanderen kan benyttes til boring af store huller i stål og andre jernholdige metaller. Magnetborestanderen kan benyttes samtidigt med at der lysbuesvejses.

Produktet må ikke anvendes på anden måde og til andre formål end foreskrevet.

## NETTILSLUTNING

Tilsluttes kun til enfase-vekselstrøm og kun til den netspænding, som er opgivet på mærkepladen. Tilslutning til stikdåser med jordomskifter.

## CE-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer under almindeligt ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller norma-tive dokumenter. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, i henhold til bestemmelserne i direktiverne 98/37/EF, 89/336/EF

CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## OVERBELASTNINGSBESKYTTELSE (MDE 42)

Overbelastningssikringen er afhængig af motorens belastning. Maskine vil rotere langsomt for at afkøle motoren. Efter tilstrækkelig afkøling kan maskinen igen startes, ved at skifte mellem "off" og "on".

## ARBEJDS- VEJLEDNING

Hvis maskinen ikke benyttes i længere tid, når magneten er tændt, gør en kort signaltone opmærksom herpå denne tilstand hver 5. minut.

## Bearbejde i tyndt stål og NE-metaller

Den maksimale holdekræft for magnetborestanderen nås ved kulstoffattigt stål med en min. tykkelse på 12 mm.

Til boring i stål med en tykkelse på under 6 mm og i NE-metaller fastgøres en stålplade på mindst 250 x 250 x 12 mm på materialet, hvorefter borestanderen stilles på denne plade.

## Bearbejde i rundt og meget bøjet materiale

Anbring borestanderen med den lange side på magnetfoden parallelt til akslen på det materiale, som der skal bores i.

Udfyld hullet under magnetfoden med stålklær eller stålstave på en sådan måde, at der løber så mange magnetiske kraftlinier som muligt hen over materialet fra magnetkernerne til magnetfoden.

Borets akse skal være rettet nøjagtigt mod centrummet på det materiale, som skal bearbejdes, da boret ellers kan finde på at bevæge sig ud til siden.

## VEDLIGEHOLDELSE

Kom et par dråber olie på tandstangens forandning en gang imellem. Lejerne på fremføringsakslen er selvsmørende og må ikke smøres med olie. Slædens glideflade smøres med molykotefedt.

Brug kun Milwaukee-tilbehør og Milwaukee-reservedele. Komponenter, hvor udskiftningsproceduren ikke er beskrevet, skal skiftes ud hos et Milwaukee-servicested (se brochure garanti/kundeserviceadresser).

Ved opgivelse af type nr. der er angivet på maskinens effektskilt, kan De rekvirere en reservedelstegning, ved henvendelse til: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SYMBOLER



Elværktøj må ikke bortskaffes som almindeligt affald! I henhold til det europæiske direktiv 2002/96/EF om bortskaffelse af elektriske og elektroniske produkter og gældende national lovgivning skal brugt Iværktøj indsamles separat og bortskaffes på en måde, der skåner miljøet mest muligt.



## TEKNISKE DATA

	MDE 42	MD 4-85
Nominelt opptak		
av drivmaskinen	1200 W	1100 W
Inngangsstrømmen til magneten	50 W	100 W
Tomgangsturtall	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup>
		350/420 min <sup>-1</sup>
Lastturtall maks.	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup>
		190/260 min <sup>-1</sup>
Slag	120 mm	220 mm
Stativhøyde min.	410 mm	520 mm
Stativhøyde maks.		
(sleden i høyeste stilling)	530 mm	740 mm
Magnetfotstørrelse	160x80 mm	220x110 mm
Maks. magnetkraft	10 kN	18 kN
Bor -ø maks med kjernehullbor	42 mm	85 mm
Bor -ø maks med helbor		32 mm
Maks borende materialtykkelse	50 mm	50 mm
Spindelinntak	1/2"x20 Gg	MK 3
Vekt	10 kg	22 kg
Typisk vurdert akselerering i hånd- arm-område	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Typisk A-vurdert lydnivå:		
Lydtryknivå	85 dB(A)	88 dB(A)
Lydefektnivå	98 dB(A)	101 dB(A)

Bruk hørselsvern!

Måleverdier fastslått i samsvar med EN 61 029.

## SPEISIELLE SIKKERHETSHENVISNINGER

Følg sikkerhetshenvvisningene i vedlagte brosjyre!

Bruk alltid maskinens beskyttelsesinnretninger. Bruk alltid vernebrille når du arbeider med maskinen. Det anbefales å bruke arbeidshansker, faste og sklisikre sko og forkle.

Spon eller fliser må ikke fjernes mens maskinen er i gang.

Ikke bor inn i huset på maskinen, siden beskyttelsesisoleringen da vil bli ødelagt (bruk klistermerker).

Trekk støpslet ut av stikkkontakten før du begynner arbeider på maskinen.

Maskinen må være slått av når den koples til stikkkontakten.

Hold ledningen alltid vekk fra maskinens virkeområde. Før ledningen alltid bakover fra maskinen.

Mens det arbeides på skrå og loddrette flater og over hodet skal magnetborstativet sikres med den medleverte kjeden, slik at den ikke faller ned ved strømbrydd.

Sikkerhetskjedene skal festes slik at borestativer beveger seg bort fra brukeren ved strømbrydd.

Den maksimale holdekraften hos kullstoffattig stål blir nådd når materialet har minst en tykkelse på 12 mm.

Ikke utsett borestativet for regn og ikke bruk det i fuktige eller i rom der det er eksplosjonsfare.

## FORMÅLSMESSIG BRUK

Borestativet kan brukes for store borer i stål og i andre jernholdige metall. Der er mulig å bruke magnetborestativet samtidig med lysbuesveising.

Dette apparatet må kun brukes til de oppgitte formål.

## NETTILKOPLING

Skal kun tilkoples enfase-vekselstrøm og kun til den nettpennings som er oppgitt på typeskiltet. Skal kun tilkoples stikkontakter med jordet kontakt.

## CE-SAMSVARERKLÆRING

Vi erklærer på eget ansvar at dette produktet stemmer overens med de følgende normer eller normative dokumenter. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, i henhold til bestemmelsene i direktivene 98/37/EF, 89/336/EF

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## OVERLASTVERN (MDE 42)

Ved lengre tids overbelastning kopler elektronikken ned til redusert turtall. Maskinen går langsomt videre til avkjøling av motorviklingen. Etter utkopling og ny innkopling kan det arbeides videre med maskinen i nominelt lastområde. Varigheten til avkjølingsfasen er avhengig av graden på overbelastningen.

## ARBEIDSHENVISNINGER

Blir maskinen med påslått magnet lengre tid ikke brukt, minner hvert 5. minutt en kort støtvis signaltone på denne tilstanden.

### Boring i tynt stål og i NE-metall

Magnet borestativets maksimale kraft hos kullstoffattig stål blir nådd når materialet har minst en tykkelse på 12 mm.

Ved boring av stål med en tykkelse mindre enn 6 mm og i NE-metall må man feste en stålplate på minst 250x250x12mm på materialet og så stille borestativet på denne platen.

### Boring i runt og sterkt buet metall

Sett borestativet med magnetfotens lange side parallell til akselen til materialet som skal børes.

Fyll ut den frie plassen under magnetfoten med stålkiler og stålstenger, slik at så mange magnetiske kraftlinjer som mulig kan forløpe fra magnetkjernen via materialet til magnetfoten.

Borets akse skal ved dette være rettet eksakt på sentrum av materialet som skal bearbeides, for ellers kan boret forløpe lett til siden.

## VEDLIKEHOLD

Drypp en par dråper olje på fortanningen av tannstangen. Lageret til fremføringsakselen er selvsmedende og skal aldri oljes. Glideflaten til sleden skal smøres med Molykote-fett.

Bruk kun Milwaukee tilbehør og Milwaukee reservedeler. Komponenter der utskiftning ikke er beskrevet skal skiftes ut hos Milwaukee kundeservice (se brosjyre garanti/ kundeserviceadresser).

Ved behov kan du be om en eksplosjonstegning av apparatet hos din kundeservice eller direkte hos Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany. Oppgi maskintype og det tisifrete nummeret på typeskiltet.

## SYMBOLER



Kast aldri elektroverktøy i husholdningsavfallet! I henhold til EU-direktiv 2002/96/EF om kasserte elektriske og elektroniske produkter og direktivets iverksetting i nasjonal rett, må elektroverktøy som ikke lenger skal brukes, samles separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg.

## TEKNISKA DATA

	MDE 42	MD 4-85
Nominell upptagen effekt, motor.....	1200 W.....	1100 W
Upptagen effekt, magnet.....	50 W.....	100 W
Obelastat varvtal.....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Belastat varvtal.....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Slaglängd.....	120 mm.....	220 mm
Stativets min. höjd.....	410 mm.....	520 mm
Stativets max. höjd (slåden i topposition).....	530 mm.....	740 mm
Magnetfotens storlek.....	160x80 mm.....	220x110 mm
Max. magnetkraft.....	10 kN.....	18 kN
Max. borrhåets diameter med borrhälskrona.....	42 mm.....	85 mm
Max. borrhåets diameter med spiralborr.....	.....	32 mm
Max. materialtjocklek.....	50 mm.....	50 mm
Spindelfäste.....	1/2"x20 Gg.....	MK 3
Vikt.....	10 kg.....	22 kg
Typiskt värderad acceleration i hand-arm-området.....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Typisk A-värderad ljudnivå:		
Ljudtrycksnivå.....	85 dB(A).....	88 dB(A)
Ljudeffektsnivå.....	98 dB(A).....	101 dB(A)

Använd hörselskydd!  
Mätvärdena har tagits fram baserade på EN 61 029.

## SÄKERHETSUTRUSTNING

Beakta säkerhetsanvisningarna i bifogat informationsblad.

Använd alltid maskinens skyddsanordning. Använd alltid skyddsglasögon, skyddshandskar och hörselskydd.

Avlägsna aldrig spån eller flisor när maskinen är igång.

Borra inte i maskinhuset, då detta kan skada skyddsisoleringen (använd klisteretiketter om skylt behöver fästas). Stickkontakten har inget underspänningskydd, dvs om strömbrott uppstår, kommer maskinen att starta på nytt, om man har glömt att stänga av den.

Drag alltid ur kontakten när du utför arbeten på maskinen.

Maskinen skall vara fränkopplad innan den ansluts till väggurtag.

Nätkablen skall alltid hållas ifrån arbetsområdet. Lägg kabeln bakåt i förhållande till arbetsriktningen.

Säkra magnetborrstativet med medlevererad kedja vid arbeten på sluttande eller vertikala ytor, eller när stativet används upp och ner t ex under tak, så att det inte faller ner vid strömbrott.

Säkerhetskedjan måste appliceras så att magnetborrstativet rör sig från användaren vid strömbrott.

Maximal hållkraft nås på stål med låg kolhalt och en materialtjocklek av minst 12 mm.

Utsätt inte magnetborrstativet för regn och använd det inte i fuktiga eller icke flamsäkra rum.

## ANVÄND MASKINEN ENLIGT ANVISNINGARNA

Magnetborrstativet är anpassat för borrhået av stora hål i stål och andra järnhaltiga metaller. Det är möjligt att använda magnetborrstativet samtidigt som bågsvejtsning pågår.

Maskinen får endast användas för angiven tillämpning.

## NÄTANSLUTNING

Endast till enf. Växelström och endast till nätspänning som finns angiven på effektskytlen. Anslut endast till skyddsjordat väggurtag.

## CE-FÖRSÄKRAN

Vi intygar och ansvarar för, att denna produkt överensstämmer med följande norm och dokument EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, enl. bestämmelser och riktlinjerna 98/37/EG, 89/336/EWG

CE05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## ÖVERBELASTNINGSSKYDD (MDE 42)

Överbelastningsskydd som utlöses vid högre belastning. Maskinen fortlöper långsamt för att kyla motorinledningarna. Inte förrän tillräcklig kylning åstadkommits är det möjligt att starta maskinen, så då maskinen av och på igen.

## HANTERINGSGENOMFÖRNING

Om maskinen ej varit igång under en lång period trots att magnetfältet är aktiverat, hörs en kort intervallton var 5:e minut som påminnelse.

## Borrhået i tunt stål och i icke-järnmetaller

Maximal hållkraft nås på stål med låg kolhalt och en materialtjocklek av minst 12 mm.

Vid borrhået i stål med en tjocklek mindre än 6 mm, eller i icke-järnmetaller måste en stålplåt med minimimått 250x250x12 mm fixeras på arbetsstycket. Magnetborrstativet kan sedan fästas på denna plåt.

## Borrhået i rundade eller mycket buckliga arbetsstycken

Placera magnetborrstativet med dess längre sida parallellt med arbetsstyckets tilltänkta axel.

Fyll tomrummet under magnetfoten med stålklivar eller -rör så att ett magnetfält kan byggas upp mellan arbetsstycke och magnetfot.

Borrens tilltänkta centrumlinje måste peka rakt mot arbetsstyckets tilltänkta centrumlinje, annars kan borren glida i sidled.

## SKÖTSEL

Kuggstängningen skall då och då smörjas med några droppar olja. Mataraxelns lager är självsmörjande och behöver därför ej smörjas. Fetta in slädens ytor med Molykote fett.

Använd endast Milwaukee-tillbehör och Milwaukee-reservdelar. Komponenter, för vilka inget byte beskrivs, skall bytas ut hos Milwaukee-kundtjänst (se broschyren garanti-/kundtjänstadresser).

Vid behov av sprängskiss, kan en sådan, genom att uppge maskinens art. nr. (som finns på typskylten) erhållas från: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-711364 Winnenden, Germany.

## SYMBOLER



Elektriska verktyg får inte kastas i hushållssoporna! Enligt direktivet 2002/96/EG som avser äldre elektrisk och elektronisk utrustning och dess tillämpning enligt nationell lagstiftning ska uttjänta elektriska verktyg sorteras separat och lämnas till miljövänlig återvinning.

## TEKNISET ARVOT

	MDE 42	MD 4-85
Moottorin nimellistehontarve .....	1200 W	1100 W
Magneetin tehontarve .....	50 W	100 W
Kuormittamaton kierrosnopeus .....	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Kuormitettu kierrosnopeus maks. ....	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Iskun pituus .....	120 mm	220 mm
Telineen pienin korkeus .....	410 mm	520 mm
Telineen suurin korkeus (kelkka yläasennossa) .....	530 mm	740 mm
Magneettijalan koko .....	160x80 mm	220x110 mm
Magneettivoima, max .....	10 kN	18 kN
Suurin poraushalkaisija kalvaimella .....	42 mm	85 mm
Suurin poraushalkaisija poranterällä .....	-	32 mm
Suurin materiaalinpaksuus .....	50 mm	50 mm
Karapidin .....	1/2"x20 Gg	MK 3
Paino .....	10 kg	22 kg
Tyypillisesti arvioitu kiihtyvyyys käsi- käsivarsi-alueelle .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Tyypillinen A-arvioitu äänitaso:		
Melutaso .....	85 dB(A)	88 dB(A)
Äänenvoimakkuus .....	98 dB(A)	101 dB(A)

Käytä kuulosuojaimia!  
Mitat-arvot määritetty EN 61 029 mukaan.

## TURVALLISUUSOHJEET

Huomioi punaiselle paperille painetut turvaohjeet!

Laitteen suojavarusteita on ehdottomasti käytettävä. Käytä laitteella työskennellessäsi aina suojalaseja. Suojakäsineiden, turvallisien ja tukevapohjaisten kenkien, kuulosuojainten ja suojaesiliinien käyttöä suositellaan.

Lastuja tai puruja ei saa poistaa koneen käydessä.

Laitteen runkoon ei saa porata reikiä, koska suojaeristys voi vahingoittua (käytä tarroja).

Irrota aina pistotulppa seinäkoskettimesta ennen koneeseen tehtäviä toimenpiteitä.

Varmista, että kone on sammutettu ennen kytkemistä sähköverkkoon.

Pidä sähköjohto poissa koneen käyttöalueelta. Siirrä se aina taaksesi.

Kiinnitä magneettiporausteline mukana toimitetulla varmuusketjulla työskennellessäsi vinoilla tai pystysuorilla pinoilla tai pään yläpuolella, ettei laite pääse putoamaan mahdollisten virrankatkosten aikana.

Varmuusketju tulee asettaa siten, että porausteline liikkuu käyttäjistä pois päin mahdollisen sähkökatkon sattuessa.

Paras pitovoima saavutetaan käytettäessä terästä jonka hiilipitoisuus on alhainen ja materiaalin paksuus vähintään 12 mm.

Porausteline tulee suojata sateelta eikä sitä pidä käyttää kosteissa tai herkästi syytyvissä tiloissa.

## TARKOITUKSEN MUKAINEN KÄYTTÖ

Porausteline soveltuu läpimitaltaan suurten reikien poraamiseen teräkseen ja muihin rautamateriaaleihin. Magneettiporaustelineitä voi käyttää kaarihuiluksessa.

Älä käytä tuotetta ohjeiden vastaisesti.


## VERKKOLIITÄNTÄ

Koneen saa liittää vain 1-vaiheiseen vaihtovirtaan tyyppikilven mukaiselle jännitteelle. Koneen saa liittää vain maadoituskoskettimella varustettuihin pistorasioihin.

## TODISTUS CE-STANDARDIN MUKAISUUDESTA

Todistamme täten ja vastaamme yksin siitä, että tämä tuote on allalueteltujen standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimusten mukainen. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, seuraavien sääntöjen mukaisesti: 98/37/EY, 89/336/ETY

# CE 05

  
Volker Siegle  
Manager Product Development

## YLIKUORMITUSSUOJA (MDE 42)

Koneen kuormituksesta ohjautuva suojaaja järjestelmä. Kone pyörii hitaasti eteenpäin moottorin kääntymistä jäädyttäen. Kone voidaan käynnistää vasta, kun se on riittävästi jäähtynyt; ko. tarkoitusta varten kone on pysäytettävä ja käynnistettävä jälleen.

## KÄYTTÖVIHJEITÄ

Mikäli kone on pitkähkön ajan käyttämättä magneettikentän ollessa kytkettyä päälle, ilmoittaa laite tästä 5 minuutin välein kuuluvalla sarjalla lyhyitä äänimerkkejä.

## Poraaminen ohueen teräkseen ja ei-rautapitoisiin metalleihin

Paras pitovoima saavutetaan käytettäessä terästä jonka hiilipitoisuus on alhainen ja materiaalin paksuus vähintään 12 mm.

Porattaessa teräkseen, jonka paksuus on alle 6 mm tai ei-rautapitoisiin metalleihin, tulee työkappaleeseen kiinnittää teräslevy, jonka koko on vähintään 250 x 250 x 12 mm. Porausteline asetetaan tälle teräslevylle.

## Pyöreään tai hyvin epätasaiseen materiaaliin poraaminen

Aseta porausteline siten, että magneettijalan pidempi sivu on yhdensuuntainen työkappaleen akselin kanssa.

Täytä magneettijalan alle jäävä tyhjä tila teräskiloilla tai -tangoilla siten, että mahdollisimman monta magneettista voimaviivaa kulkee magneettisydäimestä työkappaleen kautta magneettijalkaan.

Huomaa myös, että poran akselin tulee kohdistua tarkalleen työkappaleen keskelle, sillä muuten pora saattaa liikkua sivusuunnassa.

## HUOLTO

Voitele silloin tällöin hammastangon hampaat muutamalla öljytippalla. Syöttövarren laakereita ei pidä voidella. Voitele kelkan liukupintaa rasvalla (Molykote).

Käytä ainoastaan Milwaukee lisätarvikkeita ja Milwaukee varaosia. Mikäli jokin komponentti, jota ei ole kuvailtu, tarvitsee vaihtoa ota yhteys johonkin Milwaukee palvelupisteistä (kts. iistamme takuuhuoltoliikkeiden/ palvelupisteiden osoitteista)

Tarpeen vaatiessa voit pyytää lähettämään laitteen kokoonpanopiirustuksen ilmoittamalla arvokilven kymmennumeroisen numeron seuraavasta osoitteesta: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SYMBOLIT



Älä hävitä sähköjätettä tavallisen kotitalousjätteen mukana! Vanhoja sähkö- ja elektroniikkalaitteita koskevan EU-direktiivin 2002/96/ETY ja sen maakohtaisten sovellusten mukaisesti käytetyt sähköjätteen on toimitettava ongelmajätteen keräyspisteeseen ja ohjattava ympäristöystävälliseen kierrätykseen.

## ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

	MDE 42	MD 4-85
Ονομαστική ισχύς της κινητήριας μηχανής.....	1200 W.....	1100 W
Απορροφημένη ισχύς του μαγνήτη.....	50 W.....	100 W
Αριθμός στροφών χωρίς φορτίο.....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Μέγιστος αριθμός στροφών με φορτίο.....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Διαδρομή.....	120 mm.....	220 mm
Ύψος ορθοστάτη ελάχ.....	410 mm.....	520 mm
Ύψος ορθοστάτη μέγ. (ολισθητήρας στην ψηλότερη θέση).....	530 mm.....	740 mm
Μέγεθος μαγνητικού ποδιού.....	160x80 mm.....	220x110 mm
Μέγ. δύναμη μαγνήτη.....	10 kN.....	18 kN
Οπή-ø μεγ. με τρυπάνι στήσις πυρίνα.....	42 mm.....	85 mm
Οπή-ø μεγ. με πλήρες τρυπάνι.....	.....	32 mm
Μέγ. πάχος υλικού διάτρησης.....	50 mm.....	50 mm
Υποδοχή άξονα.....	1/2"x20 Gg.....	MK 3
Βάρος.....	10 kg.....	22 kg
Τυπική αξιολογημένη επιτάχυνση στην περιοχή του χεριού-βραχίονα.....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Τυπική Α αξιολογημένη στάθμη θορύβου: Στάθμη ηχητικής πίεσης.....	85 dB(A).....	88 dB(A)
Στάθμη ηχητικής ισχύος.....	98 dB(A).....	101 dB(A)

Φοράτε προστασία ακοής (ωτασπίδες)!  
Τιμές μέτρησης εξακριβωμένες κατά EN 61 029.

## ΕΙΔΙΚΕΣ ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Προσέξτε τις υποδείξεις ασφαλείας του συνημμένου εγχειριδίου!

Χρησιμοποιείτε οπωσδήποτε τη διάταξη προστασίας της μηχανής. Στις εργασίες με τη μηχανή φοράτε πάντοτε προστατευτικά γυαλιά. Συνιστανται τα προστατευτικά γάντια, τα σταθερά και αντολιοθητικά παπούτσια και η ποδιά.

Τα γρέζα ή τα σκληθρες δεν επιτρέπεται να απομακρύνονται με κινούμενη τη μηχανή.

Μην τρυπάτε το περίβλημα της συσκευής, επειδή αλλιώς θα διακοπεί η προστατευτική μόνωση (χρησιμοποιήστε αυτοκόλλητες πινακίδες).

Πριν από κάθε εργασία στη μηχανή τραβάτε το φως από την πρίζα.

Συνδέστε τη μηχανή στην πρίζα μόνο, εφόσον βρίσκεται απενεργοποιημένη.

Κρατάτε το καλώδιο σύνδεσης πάντοτε μακριά από την περιοχή δράσης της μηχανής. Περνάτε το καλώδιο πάντοτε πίσω από τη μηχανή.

Σε εργασίες σε κεκλιμένες και κάθετες επιφάνειες και υπεράνω κεφαλής πρέπει ο μαγνητικός ορθοστάτης διάτρησης να ασφαλιστεί με την προμηθευόμενη αλυσίδα, έτσι ώστε σε περίπτωση πτώσης ρεύματος να μην μπορεί να πέσει κάτω.

Η αλυσίδα ασφαλείας πρέπει να τοποθετηθεί κατά τέτοιον τρόπο, ώστε ο ορθοστάτης διάτρησης σε περίπτωση πτώσης ρεύματος να κινηθεί μακριά από το χειριστή.

Η μέγιστη δύναμη συγκράτησης επιτυγχάνεται σε φτωχό σε άνθρακα χάλυβα με ένα ελάχιστο πάχος υλικού των 12 mm.

Δεν εκθέτετε τον ορθοστάτη διάτρησης σε βροχή και δεν τον χρησιμοποιείτε σε βρεγμένους, υγρούς ή επικίνδυνους για έκρηξη χώρους.

## ΧΡΗΣΗ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ ΤΟ ΣΚΟΠΟ ΠΡΟΟΡΙΣΜΟΥ

Ο ορθοστάτης διάτρησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη διανομή μεγάλων σπών σε χάλυβα και άλλα μέταλλα που περιέχουν σίδηρο. Είναι επικίτη η χρησιμοποίηση του μαγνητικού ορθοστάτη διάτρησης σε ταυτόχρονη συγκόλληση φωτεινού τόξου.

Αυτή η συσκευή επιτρέπεται να χρησιμοποιηθεί μόνο σύμφωνα με τον αναφερόμενο σκοπό προορισμού.

## ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΚΤΥΟ

Συνδέστε τη συσκευή μόνο σε μονοφασικό εναλλασσόμενο ρεύμα και μόνο στην τάση δικτύου που αναφέρετε στην πινακίδα ισχύος. Συνδέστε τη συσκευή μόνο σε πρίζες με επαφή προστασίας (οσούκο).

## ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ ΕΚ

Δηλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη, ότι αυτό το προϊόν ανταποκρίνεται στα ακόλουθα πρότυπα ή έγγραφα τυποποίησης. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, σύμφωνα με τις διατάξεις των οδηγιών 98/37/ΕΚ 89/336/ΕΟΚ

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΥΠΕΡΦΟΡΤΩΣΗΣ (MDE 42)

Όταν υπάρχει υπερβολό φορτίο στον κινητήρα, τότε ενεργοποιείται η προστασία υπερφόρτωσης. Η μηχανή λειτουργεί σε χαμηλότερες στροφές για να κρυώσει η περιέλιξη του κινητήρα. Μετά από μία ικανοποιητική ψύξη είναι δυνατή η ενεργοποίηση της μηχανής, για αυτό οβήστε και ανάψτε αμέσως μετά τη μηχανή.

## ΥΠΟΔΕΙΞΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Όταν η μηχανή με ενεργοποιημένους τους μαγνήτες δεν χρησιμοποιείται για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα, ένας προειδοποιητικός ήχος κάθε 5 λεπτά σας υπενθυμίζει την κατάσταση αυτή.

## Διάτρηση σε λεπτό χάλυβα και μη σιδηρούχα μέταλλα:

Η μέγιστη δύναμη συγκράτησης του μαγνητικού ορθοστάτη διάτρησης επιτυγχάνεται σε φτωχό σε άνθρακα χάλυβα με ένα ελάχιστο πάχος των 12 mm.

Για τη διάτρηση χάλυβα με λιγότερο από 6 mm πάχος και μη σιδηρούχα μέταλλα πρέπει να στερεώσετε μια χαλύβδινη πλάκα διαστάσεων τουλάχιστον 250x250x12 mm επάνω στο υλικό και να τοποθετήσετε στη συνέχεια τον ορθοστάτη διάτρησης επάνω στην πλάκα αυτή.

## Διάτρηση σε στρόγγυλο και πολύ καμπυλωτό υλικό

Τοποθετήτε τον ορθοστάτη διάτρησης με την μεγαλύτερου μήκους πλευρά του μαγνητικού ποδιού παράλληλα προς τον άξονα του υλικού που πρόκειται να υποστεί τη διάτρηση.

Γεμίζετε τον ελεύθερο χώρο κάτω από το μαγνητικό πόδι με σφηνές χάλυβα ή ράβδους χάλυβα κατά τέτοιον τρόπο, ώστε κατά το δυνατόν να περνούν πολλές μαγνητικές γραμμές δυνάμεων μέσω του υλικού στο μαγνητικό πόδι.

Ο άξονας του τρυπανιού πρέπει εδώ να κατευθύνεται ακριβώς στο κέντρο του υλικού επεξεργασίας, διότι διαφορετικά το τρυπάνι μπορεί εύκολα να οδηγηθεί πλάγια.

## ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Βάζετε επάνω στην οδόντωση της οδοντωτής ράβδου κατά διαστήματα λίγες σταγόνες λάδι. Τα έδρανα του άξονα πρόωσης διαθέτουν αυτολίπανση και δεν επιτρέπεται να λιπανθούν. Λιπαίνετε την επιφάνεια ολίσθησης του ολισθητήρα με γράσο γραφίτη (Molykote).

Χρησιμοποιείτε μόνο πρόσθ. εξαρτήματα Milwaukee και ανταλλακτικά Milwaukee. Κατασκ. τμήματα, που η αλλαγή τους δεν περιγράφεται, αντικαθίστανται σε μια τεχνική υποστήριξη της Milwaukee (βλέπε φυλλάδιο εγγύηση/ διευθύνσεις τεχνικής υποστήριξης).

Όταν χρειάζεται, μπορείτε να ζητήσετε ένα σχέδιο συναρμολόγησης της συσκευής, δίνοντας τον τύπο της μηχανής και το δεκαψήφιο αριθμό στην πινακίδα ισχύος, από το κέντρο σέρβις ή απευθείας από τη φίρμα Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## ΣΥΜΒΟΛΑ



Μην πετάτε τα ηλεκτρικά εργαλεία στον κάδο οικιακών απορριμμάτων! Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2002/96/ΕΚ περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών και την ενσωμάτωσή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να πιστρέφονται για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.

## TEKNİK VERİLER

	MDE 42	MD 4-85
Tahrik motoru		
giris gücü	1200 W	1100 W
Mıknatıslı çektiği güç	50 W	100 W
Boştaki devir sayısı	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup>
		350/420 min <sup>-1</sup>
Yükteki maksimum devir sayısı	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup>
		190/260 min <sup>-1</sup>
Strok	120 mm	220 mm
Sehpa yüksekliği, minimum	410 mm	520 mm
Sehpa yüksekliği, maksimum		
(Kızak en yüksek konumda)	530 mm	740 mm
Mıknatıslı ayak büyüklüğü	160x80 mm	220x110 mm
Maksimum mıknatıs kuvveti	10 kN	18 kN
Göbekli delme uçlarıyla maksimum delme çapı	42 mm	85 mm
Tam helezonik uçlarla maksimum delme çapı		32 mm
Delinebilen maksimum malzeme kalınlığı	50 mm	50 mm
Mil girişi	1/2"x20 Gg	MK 3
Ağırlığı	10 kg	22 kg
Değerlendirilin		
tipik ivme:	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Aletin A değerlendirmeli güçlü seviyesi tipik olarak şu değerdedir:		
Ses basıncı seviyesi	85 dB(A)	88 dB(A)
Akustik kapasite seviyesi	98 dB(A)	101 dB(A)

Koruyucu kulaklık kullanın!  
Ölçüm değerleri EN 61 029 e göre belirlenmektedir.

## GÜVENLİĞİNİZ İÇİN TALİMATLAR

Ekteki güvenlik broşüründe belirtilen güvenlik talimatlarına uyun!

Aletin koruyucu donanımını mutlaka kullanın. Aletle çalışırken daima koruyucu gözlük kullanın. Koruyucu iş eldivenleri, sağlam ve kaymaz ayakkabılar ve iş önlüğü kullanmanızı tavsiye ederiz.

Alet çalışır durumda iken talaş ve kırıntıları temizlemeye çalışmayın.

Aletin gövdesini delmeyin, aksi takdirde koruyucu izolasyon kesilir (yapışıcı etiket kullanın).

Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.

Aleti sadece kapalı iken prize takin.

Bağlantı kablosunu aletten uzak tutun. Kablo daima aletin arkasında olmalıdır ve toplanmamalıdır.

Meyilli, dik alanlarda ve bas üzerinde çalışırken delme sehпасını aletle birlikte teslim edilen zincirle emniyete alın, aksi takdirde elektrik kesintilerinde aşağıya düşebilir.

Emniyet zinciri böyle takılmalıdır ki, delme sehпасı elektrik kesintilerinde kullanıcından uzaklaşacak biçimde hareket etsin.

Maksimum tutma kuvvetine en azından 12 mm'lik malzeme kalınlığındaki düşük karbon içerikli çelikte ulaşılır.

Delme sehпасını yağmur altında bırakmayın ve ıslak, nemli veya patlayıcı maddelerin bulunduğu yerlerde kullanmayın.

## KULLANIM

Delme sehпасı çelik ve diğer demir içeren metallerdeki büyük çaplı deliklerin açılmasında kullanılabilir. Mıknatıslı delme sehпасı ark kaynağı işlemi ile birlikte kullanılabilir

Bu alet sadece belirtildiği gibi ve usulüne uygun olarak kullanılabilir.

## ŞEBEKE BAĞLANTISI

Aleti sadece tek fazlı alternatif akıma ve tip etiketi üzerinde belirtilen şebeke gerilimine bağlayın. Sadece koruyucu kontaklı prize bağlayın.

## CE UYGUNLUK BEYANI

Tek sorumlu olarak bu ürünün 98/37/EG, 89/336/EWG yönetmelik hükümleri uyarınca aşağıdaki normlara ve norm dokümanlarına uygunluğunu beyan ederiz: EN 61029, EN 55014-1, EN 550142, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## ZORLANMA EMNİYETİ (MDE 42)

Motor aşırı ölçüde zorlandığında aşırı zorlama koruma donanımı devreye girer. Motor sargılarının soğuması için alet yavaş çalışmaya devam eder. Yeterli soğuma sağlandıktan sonra alet tekrar çalıştırılabilir. Bu işlem için aleti kapatın ve açın.

## ÇALIŞIRKEN DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

Mıknatıslar açık iken alet uzun süre kullanılmazsa, 5 dakikada bir duyulan kısa uyarı sesleri bu durumu kullanıcıya bildirir.

## İnce çelik ve demir dışı metallerin delinmesi

Maksimum tutma kuvvetine en azından 12 mm'lik malzeme kalınlığındaki düşük karbon içerikli çelikte ulaşılır.

6 mm'den daha ince çelikleri ve demir dışı metalleri delmek için en azından 250 x 250 x 12 boyutunda bir çelik bir levha malzeme üzerinde tespit edilmeli ve sonra delme sehпасı bu levha üzerine getirilmelidir.

## Yuvrak ve çok kıvrılmış malzemede delme

Delme sehпасı mıknatıslı ayasının uzun tarafını delinecek malzemenin eksenine paralel olarak yerleştirin.

Mıknatıs ayacı altındaki boş alanı çelik kama veya çelik çubuklarla doldurun. Bu sayede manyetik çekirdeklerden mümkün olduğu kadar çok manyetik kuvvet çığışsın malzeme üzerinden mıknatıs ayagina ulaşmasını sağlarsınız.

Bu işlem sırasında matkap ucunun eksenini tam olarak islenen malzemenin ortasına doğrultulmalıdır, aksi takdirde matkap ucu rahatça yana kayabilir.

## BAKIM

Disli çubugun dislerine zaman zaman birkaç damla yağ damlatın. Basma milinin yatığı kendinden yağlamalı olup, kullanıcı tarafından yağlanmamalıdır. Kızagın kayıcı alanlarını Molykote yağı ile yağlayın.

Sadece Milwaukee aksesuarı ve yedek parçası kullanın. Nasıl değiştirileceği açıklanmamış olan yapı parçalarını bir Milwaukee müşteri servisinde değiştirin (Garanti ve servis adresi broşürüne dikkat edin).

Gerektiği takdirde aletin dağılık görünüş şeması, alet tipini ve tip etiketi üzerindeki on hanelik sayının bildirilmesi koşuluyla müşteri servisinden veya doğrudan Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany adresinden istenebilir.

## SEMBOLLER



Elektrikli el aletlerini evdeki çöp kutusuna atmayın! Kullanılmış elektrikli aletleri, elektrik ve elektrikli eski cihazlar hakkındaki 2002/96/EC Avrupa yönergelerine göre ve bu yönergeler ulusal hukuk kurallarına göre uyarlanarak, ayrı olarak toplanmalı ve çevre şartlarına uygun bir şekilde tekrar değerlendirmeye gönderilmelidir.

**TECHNICKÁ DATA**

	<b>MDE 42</b>	<b>MD 4-85</b>
Jmenovitý příkon		
hnacího motoru .....	1200 W .....	1100 W
Příkon magnetu .....	50 W .....	100 W
Počet otáček při běhu naprázdno .....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Počet otáček při zatížení max .....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Zdvih .....	120 mm .....	220 mm
Výška stojanu min. ....	410 mm .....	520 mm
Výška stojanu max. ....		
(suport v nejhorší poloze) .....	530 mm .....	740 mm
Velikost magnetické patky .....	160x80 mm .....	220x110 mm
Max. magnetická síla .....	10 kN .....	18 kN
Max. $\phi$ vrtání vrtákem do předlitého otvoru .....	42 mm .....	85 mm
Max. $\phi$ vrtání vrtákem do plného materiálu .....		32 mm
Max. tloušťka materiálu, kterou je možné vrtat .....	50 mm .....	50 mm
Uprutí vřeten .....	1/2"x20 Gg .....	MK 3
Hmotnost .....	10 kg .....	22 kg
Typická vážená hodnota vibrací na ruce .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Typická vážená		
Hladina akustického tlaku .....	85 dB(A) .....	88 dB(A)
Hladina akustického výkonu .....	98 dB(A) .....	101 dB(A)

Používejte chrániče sluchu !

Naměřené hodnoty odpovídají EN 61 029.

**SPECIÁLNÍ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ**

Bezpečnostní pravidla obsahuje přiložená brožura!

Bezpodmínečně používat ochranná zařízení přímočaré pily.

Při práci se strojem neustále nosit ochranné brýle.

Doporučuje se používat ochranné rukavice, pevnou protiskluzovou obuv a zástěru.

Pokud stroj běží, nesmí být odstraňovány třísky nebo odštěpky.

Kryt stroje nenavrtávat, poruší se izolační schopnost. (Používat samolepky.)

Před zahájením veškerých prací na stroji vytáhnout síťovou zástrčku ze zásuvky.

Stroj zapínat do zásuvky pouze když je vypnutý.

Neustále dbát na to, aby byl kabel pro připojení k elektrické síti mimo dosah stroje. Kabel vést vždy směrem dozadu od stroje.

Při práci na šikmých a svislých plochách a nad hlavou je nutné magnetický stojan vrtačky zajistit dodaným řetězem, aby nemohl spadnout při výpadku proudu.

Bezpečnostní řetěz se musí připevnit tak, aby mohla obsluha při výpadku proudu dát stojan vrtačky pryč.

Maximální přídržná síla je dosažena u nízkouhlíkové oceli s minimální tloušťkou materiálu 12 mm.

Stojan vrtačky nevystavujte dešti a nepoužívejte jej v mokřých nebo vlhkých prostorech a ani v prostorech s nebezpečím výbuchu.

**OBLAST VYUŽITÍ**

Stojan vrtačky lze použít k vrtání velkých otvorů v oceli a jiných kovech s obsahem železa. Použití magnetického stojanu vrtačky současně při svařování světelným obloukem je možné.

Toto zařízení lze používat jen pro uvedený účel.

**PŘIPOJENÍ NA SÍŤ**

Připojovat pouze na jednofázový střídavý elektrický proud a pouze na síťové napětí uvedené na štítku. Je možné připojení pouze na zásuvky s ochranným kontaktem.

**CE-PROHLÁŠENÍ O SHODĚ**

Se vši zodpovědností prohlašujeme, že tento výrobek odpovídá následujícím normám a normativním dokumentům: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, v souladu se směrnicemi EHS č. 98/37/EG, 89/336/EWG

**CE 05**


Volker Siegle  
Manager Product Development

**OCHRANA PROTI PŘETÍŽENÍ (MDE 42)**

Při vyšším zatížení motoru je aktivována ochrana proti přetížení. Vrtací kladivo běží pomalu dále, aby se ochladilo vinutí motoru. Teprve po dostatečném ochlazení vinutí je možné zapnutí vrtacího kladiva. Pro tento účel vrtací kladivo vypnout a znovu zapnout.

**PRACOVNÍ UPOZORNĚNÍ**

Pokud se zařízení při zapnutých magnetech delší dobu nepoužívá, upozorňuje na tento stav každých 5 minut krátce za sebou následující zvukový signál.

**Vrtání do tenké oceli a neželezných kovů:**

Maximální přídržná síla magnetického stojanu vrtačky je dosažena u nízkouhlíkové oceli s minimální tloušťkou 12 mm.

Při vrtání oceli s tloušťkou menší než 6 mm a vrtání neželezných kovů se na materiál musí připevnit ocelová deska o rozměrech minimálně 250x250x12 mm a stojan vrtačky se pak musí postavit na tuto desku.

**Vrtání do kulatého a silně prohnutého materiálu.**

Stojan vrtačky postavte dlouhou stranou magnetické patky rovnoběžně k ose vrtaného materiálu.

Volný prostor pod magnetickou patkou vyplňte ocelovými klíny nebo ocelovými tyčemi, aby od jader magnetu k magnetické patce probíhalo co nejvíce magnetických siločar.

Osa vrtáku se přitom musí nasměrovat přesně na střed zpracovávaného materiálu, protože jinak může vrták snadno sklouznout do strany.

**ÚDRŽBA**

Na ozubení ozubené tyče naneste občas několik kapek oleje. Ložiska posuvné hřídele jsou samomazná a nesmějí se mazat. Kluznou plochu suportu mažte mazivem se sulfidem molybdeničitým.

Používat výhradně příslušenství Milwaukee a náhradní díly Milwaukee. Díly jejichž výměny nebyla popsána, nechte vyměnit v autorizovaném servisu (viz. "Záruky / Seznam servisních míst")

Při potřebě podrobného rozkresu konstrukce, oslovte informaci o typu a desetimístném objednacím čísle přímo servis a nebo výrobce, Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

**SYMBOLY**

Elektrické nářadí nevyhazujte do komunálního odpadu! Podle evropské směrnice 2002/96/EG o nakládání s použitými elektrickými a elektronickými zařízeními a odpovídajících ustanovení právních předpisů jednotlivých zemí se použitá elektrická nářadí musí sbírat odděleně od ostatního odpadu a podrobit ekologicky šetrnému recyklování.

## TECHNICKÉ ÚDAJE

	MDE 42	MD 4-85
Menovitý príkon		
motora .....	1200 W	1100 W
Príkon magnetu .....	50 W	100 W
Otáčky naprázdno .....	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup>
		350/420 min <sup>-1</sup>
Max. otáčky pri záťaži .....	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup>
		190/260 min <sup>-1</sup>
Výška zdvihu .....	120 mm	220 mm
Min. výška stojana .....	410 mm	520 mm
Max. výška stojana (suport v najvyššej polohe) .....	530 mm	740 mm
Veľkosť magnetickkej nohy .....	160x80 mm	220x110 mm
Max. magnetická sila .....	10 kN	18 kN
Max. ø vrtu s jadrovým (dutým) vrtákom .....	42 mm	85 mm
Max. ø vrtu s plným vrtákom .....		32 mm
Max. hrúbka vrtaného materiálu .....	50 mm	50 mm
Uchytenie vretena .....	1/2"x20 Gg	MK 3
Hmotnosť .....	10 kg	22 kg
Normovaná hodnota zrýchlenia v oblasti ruka-rameno .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Normovaná A-hodnota hladiny zvuku.		
Hladina akustického tlaku .....	85 dB(A)	88 dB(A)
Hladina akustického výkonu .....	98 dB(A)	101 dB(A)

používajte ochranu sluchu!

Namerané hodnoty určené v súlade s EN 61 029.

## ŠPECIÁLNE BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Venujte pozornosť bezpečnostným pokynom v priloženej brožúre.

Ochranné zariadenie stroja bezpodmienečne používať: Pri práci so strojom vždy nosíte ochranné okuliare. Odporúčame ochranné rukavice, pevnú protišmykovú obuv a zásteru.

Triisky alebo úlomky sa nesmú odstraňovať za chodu stroja.

Nevíťat do krytu prístroja lebo dôjde k prerušeniu ochrannej izolácie (použiť lepiace štítky).

Pred každou prácou na stroji vyťahnite zástrčku zo zásuvky.

Len vypnutý stroj pripájajte do zásuvky.

Pripojovací kábel držte mimo pracovnej oblasti stroja. Kábel smerujte vždy smerom dozadu od stroja.

Pri práci na šikmých a zvislých plochách a nad hlavou je potrebné zaistiť magnetický stojan vrtáčky pomocou dodanej reťaze tak, aby pri výpadku elektrického prúdu nespadol.

Bezpečnostná reťaz musí byť pripevnená tak, aby sa pri výpadku prúdu stojan vrtáčky pohyboval smerom preč od obsluhy.

Maximálna prídržná sila sa dosiahne v prípade nízkouhlíkovej ocele pri minimálnej hrúbke materiálu 12 mm.

Stojan vrtáčky nevystavujte dažďu a nepoužívajte vo vlhkých a mokrych priestoroch a v priestoroch, v ktorých hrozí nebezpečenstvo výbuchu.

## POUŽITIE PODĽA PREDPISOV

Stojan vrtáčky možno používať na vrtanie veľkých otvorov do ocele a iných kovov s obsahom železa. Magnetický stojan vrtáčky možno použiť za súčasného oblúkového zvárania.

Tento prístroj sa smie používať len v súlade s uvedenými predpismi.

## SIETOVÁ PRÍPOJKA

Pripájať len na jednofázový striedavý prúd a na sieťové napätie uvedené na štítku o výkonnosti. Pripájať len do zásuviek s ochranným kontaktom.

## CE - VYHLÁSENIE KONFORMITY

Vyhlasujeme v našej výhradnej zodpovednosti, že tento produkt zodpovedá nasledovným normám alebo normatívnym dokumentom. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, podľa predpisov smerníc 98/37/EG, 89/336/EWG.

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## OCHRANA PROTI PREŤAŽENIU (MDE 42)

Pri vysokom preťažení motora sa spustí ochrana proti preťaženiu. Stroj zotrváva v pomalých otáčkach kvôli chladeniu vnutia motora. Opätovné spustenie je možné až po dostatočnom ochladení, preto je stroj potrebné vypnúť a opäť zapnúť.

## POKYNY KU PRÁCI

V prípade, že je magnet zapnutý a stroj sa dlhší čas nepoužíva, každých 5 minút upozorňuje na tento stav signalizačný tón opakujúci sa v krátkych intervaloch po sebe.

## Vŕtanie do tenkej ocele a neželezných kovov:

Maximálna prídržná sila magnetického stojana vrtáčky sa dosiahne v prípade nízkouhlíkovej ocele s minimálnou hrúbkou materiálu 12 mm.

Na vŕtanie ocele s hrúbkou menšou ako 6 mm a na vŕtanie neželezných kovov je potrebné upevniť na materiál oceľový platňu s minimálnymi rozmermi 250x250x12 mm a na túto platňu potom postaviť stojan vrtáčky.

## Vŕtanie do oblého a silno ohnutého materiálu

Stojan vrtáčky položte dlhou stranou magnetickkej nohy paralelne k osi materiálu, ktorý idete vŕtať.

Vojň priestor pod magnetickou nohou vyplňte oceľovými klinmi alebo tyčami tak, aby prebiehalo čo najviac magnetických siločiar z magnetických jadier cez materiál k magnetickkej nohe.

Os vrtáka musí byť pritom nasmerovaná presne na stred opracovávaného materiálu, v opačnom prípade by vrták mohol ľahko ubiehať do strany.

## ÚDRŽBA

Na ozubenie ozubeného hrebeňa naneste občas niekoľko kvapiek oleja. Ložiská posuvného hriadeľa sú samomasťiace a nesmú sa olejovať. Na mazanie klznej plochy suportu používajte masivo Molykote.

Používať len Milwaukee príslušenstvo a Milwaukee náhradné diely. Súčiastky bez návodu na výmenu treba dať vymeniť v jednom z Milwaukee zákaznických centier (viď brožúru Záruka/Adresy zákaznických centier).

Pri udaní typu stroja a desaťmiestneho čísla nachádzajúceho sa na štítku dá sa v prípade potreby vyžiadať explozivná schéma prístroja od Vášho zákaznického centra alebo priamo v Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SYMBOLY



Elektrické náradie nevyhadzujte do komunálneho odpadu! Podľa európskej smernice 2002/96/EG o nakladaní s použitými elektrickými a elektronickými zariadeniami a zodpovedajúcich ustanovení právnych predpisov jednotlivých krajín sa použité elektrické náradie musí zbierať oddelene od ostatného odpadu a podrobiť ekologicky šetrnej recyklácii.

**DANE TECHNICZNE**

	<b>MDE 42</b>	<b>MD 4-85</b>
Znamionowy pobór mocy przez serwomotor.....	1200 W.....	1100 W
Pobór mocy przez elektromagnes.....	50 W.....	100 W
Prędkość bez obciążenia.....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Maksymalna prędkość obrotowa pod obciążeniem.....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Skok.....	120 mm.....	220 mm
Wysokość stojaka min.....	410 mm.....	520 mm
Wysokość stojaka maks. (sanie w najwyższej pozycji).....	530 mm.....	740 mm
Wielkość stopy elektromagnesu.....	160x80 mm.....	220x110 mm
Maks. siła elektromagnesu.....	10 kN.....	18 kN
Maks. średnica wiercenia wiertłem pod gwint.....	42 mm.....	85 mm
Maks. średnica wiercenia wiertłem pełnym.....	.....	32 mm
Maks. grubość wierconego materiału.....	50 mm.....	50 mm
Mocowanie wrzeciona.....	1/2"x20 Gg.....	MK 3
Ciążar.....	10 kg.....	22 kg
Typowe przyspieszenie ważone w obszarze ręka-ramię.....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Typowy poziom ciśnienia akustycznego mierzony wg krywej A.....	.....	.....
Poziom ciśnienia akustycznego.....	85 dB(A).....	88 dB(A)
Poziom mocy akustycznej.....	98 dB(A).....	101 dB(A)

Należy używać ochroniaczy uszu!  
Zmierzone wartości wyznaczono zgodnie z normą EN 61 029.

**INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA**

Należy przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa podanych w załączonej broszurze!

Zawsze stosować osłony ochronne na elektronarzędziu. Podczas pracy należy zawsze nosić okulary ochronne. Zalecane jest także noszenie rękawic, mocnego, nie ślizgającego się obuwia oraz ubrania roboczego.

Podczas pracy elektronarzędzia nie wolno usuwać trocin ani drzazg.

Nie wykonywać otworów w obudowie. Może to doprowadzić do uszkodzenia instalacji ochronnej. Stosować etykiety samoprzylepne.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac związanych z elektronarzędziem należy wyjąć wtyczkę z gniazdka.

Elektronarzędzie można podłączać do gniazdka sieciowego tylko wtedy, kiedy jest wyłączone.

Kabel zasilający nie może znajdować się w obszarze roboczym elektronarzędzia. Powinien on się zawsze znajdować się za operatorem.

Podczas prac na powierzchniach skośnych i pionowych oraz w pozycji nad głową magnetyczny stojak wiertarski należy zabezpieczyć dołączonym łańcuchem tak, aby w przypadku wyłączenia prądu nie mógł spaść na ziemię.

Łańcuch zabezpieczający należy umieścić w taki sposób, aby obsługujący mógł odsunąć stojak wiertarski w wypadku wyłączenia prądu.

Maksymalna siła trzymania w przypadku stali niskowęglowej osiągnięta zostaje przy min. grubości materiału 12 mm.

Nie narażać stojaka na działanie deszczu i nie używać go w pomieszczeniach mokrych, wilgotnych i zagrożonych wybuchem.

**WARUNKI UŻYTKOWANIA**

Stojak wiertarski może być stosowany do wiercenia dużych otworów w stali i innych metalach żelaznych. Możliwe jest użycie stojaka magnetycznego przy równoczesnym spawaniu łukowym.

Produkt można użytkować wyłącznie zgodnie z jego normalnym przeznaczeniem.

**PODŁĄCZENIE DO SIECI**

Silnik narzędzia przystosowany jest wyłącznie do jednofazowego prądu zmiennego o napięciu sieciowym podanym na tabliczce znamionowej. Podłączenie wyłącznie do gniazdka z uziemieniem.

**DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE**

Oświadczamy za pełną odpowiedzialnością, że produkt ten odpowiada wymaganiom następujących norm i dokumentów normatywnych EN 61029, EN 55 014-1, EN 55 014-2 EN 61 000-3-2, EN 61 00-3-3 i jest zgodny z wymaganiami dyrektyw 98/37/EG, 89/336/EWG

**CE 05**

Volker Siegle  
Manager Product Development

**ZABEZPIECZENIE PRZECIĄŻENIOWE (MDE 42)**

Przy zbyt dużym obciążeniu uruchamia się urządzenie ochronne silnika. Elektronarzędzie pracuje nadal na wolnych obrotach umożliwiając schłodzenie silnika. Dopiero po właściwym ochłodzeniu silnik można uruchomić ponownie, wyłączając i włączając elektronarzędzie.

**ZALECENIA EKSPLOATACYJNE**

Jeśli urządzenie przy włączonych elektromagnesach nie jest używane przez dłuższy czas, stan ten jest sygnalizowany co 5 minut w formie sygnału akustycznego.

**Wiercenie w cienkiej stali i metalach nieżelaznych:**

Maksymalna siła trzymania stojaka magnetycznego w przypadku stali niskowęglowej osiągnięta zostaje przy min. grubości materiału 12 mm.

Do wiercenia stali o grubości mniejszej niż 6 mm oraz w metalach nieżelaznych należy zamocować na materiale płyte stalową o wymiarach minimum 250x250x12 mm i następnie ustawić stojak na tej płycie.

**Wiercenie w materiale okrągłym i mocno wygiętym**

Stojak złożyć dłuższą stroną stopy elektromagnesu równoległe do osi wierconego materiału.

Wolną przestrzeń pod stopą elektromagnesu wypełnić klinami lub prętami stalowymi w taki sposób, aby przez materiał przetykało możliwie jak najwięcej linii sił pola elektromagnetycznego od rdzenia do stopy magnesu.

Oś wiertła musi być przy tym skierowana dokładnie na centrum obrabianego materiału, ponieważ w przeciwnym razie wiertło może łatwo zbcoczyć na bok.

**UTRZYMANIE I KONSERWACJA**

Na użebienie zębátky od czasu do czasu dać kilka kropli oleju. Łożyska wałka pociągowego są samosmarujące i nie wolno ich oliwić. Powierzchnię ślizgową saby smarować smarem Molykote.

Używać tylko i wyłącznie wyposażenia dodatkowego Milwaukee i części zamiennych Milwaukee. Gdyby trzeba było wymienić części, które nie zostały opisane, należy skontaktować się z przedstawicielem serwisu Milwaukee (patrz wykaz adresów punktów usługowych/gwarancyjnych).

Na życzenie można otrzymać rysunek widoku zespołu rozebranego. Przy zamawianiu należy podać dziesięciocyfrowy numer oraz typ elektronarzędzia umieszczonego na tabliczce znamionowej. Zamówienia można dokonać albo u lokalnych przedstawicieli serwisu, albo bezpośrednio w Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

**SYMBOL**

Nie wyrzucaj elektronarzędzi wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego oraz dostosowaniem jej do prawa krajowego, zużyte elektronarzędzia należy posegregować i zutylizować w sposób przyjazny dla środowiska.



## MŰSZAKI ADATOK

	MDE 42	MD 4-85
A hajtómű névleges teljesítményfelvétele.....	1200 W.....	1100 W
A mágnes teljesítményfelvétele.....	50 W.....	100 W
Üresjárat fordulatszám.....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Fordulatszám terhelés alatt max. ....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Löklet.....	120 mm.....	220 mm
Állványmagasság min.....	410 mm.....	520 mm
Állványmagasság max. (szán felső helyzetben).....	530 mm.....	740 mm
Mágnesstalp mérete.....	160x80 mm.....	220x110 mm
Max. mágneserő.....	10 kN.....	18 kN
Fúrás-Ø max. központfurat fúróval.....	42 mm.....	85 mm
Fúrás-Ø max. teljesfurat fúróval.....	.....	32 mm
Max. fúrható anyagvastagság.....	50 mm.....	50 mm
Orsóelfogó.....	1/2"x20 Gg.....	MK 3
Súly.....	10 kg.....	22 kg
Szabvány szerint értékelt vibráció a kéz-kar tartományban.....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Szabvány szerinti A-értékkelű hangszint		
Hangnyomás szint.....	85 dB(A).....	88 dB(A)
Hangteljesítmény szint.....	98 dB(A).....	101 dB(A)

Hallásvédő eszköz használata ajánlott!  
A közötti értékek megfelelnek az EN 61 029 szabványnak.

## KÜLÖNLEGES BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK

Ügyeljen a mellékelt füzet biztonsági útmutatásaira!

A készülék biztonságtechnikai felszereléseit feltétlenül használni kell. Munkavégzés közben ajánlatos védőszemüveget viselni. Védőkesztyű, zárt és csúszásmentes cipő, valamint védőkötény használata szintén javasolt.

A munka közben keletkezett forgácsokat, szilánkokat, törmelékét, stb. csak a készülék teljes leállása után szabad a munkaterületről eltávolítani.

Ne fúrja meg a foglalatot, mert a védőszigetelés nem építhető vissza hatékonyan. Használjon ragasztó szalagot.

Bármilyen jellegű karbantartás vagy javítás előtt a készüléket áramtalanítani kell.

A készüléket csak kikapcsolt állapotban szabad ismét áram alá helyezni.

Munka közben a hálózati csatlakozókábelt a sérülés elkerülése érdekében a munkaterületől, illetve a készüléktől távol kell tartani.

Ferde és függőleges felületeken, valamint fej fölött végzett munkánál a mágneses fúróállványt az együtt szállított láncsal be kell biztosítani, hogy áramkimaradás esetén ne eshessen le.

A biztonsági láncot úgy kell felhelyezni, hogy a fúróállvány áramkimaradás esetén a kezelőtől elfelé mozogjon.

A maximális tartóerőt kis széntartalmú acél esetében 12 mm-es minimális anyagvastagság mellett lehet elérni.

A fúróállványt nem szabad esőnek kitenni és nem szabad nedves, nyirkos vagy robbanásveszélyes helyiségben használni.

## RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT

A fúróállvány acélban és más, vastartalmú fémekben nagy furatok kifúrásához használható. A mágneses fúróállvány egyidejű ívhegesztés mellett is használható.

A készüléket kizárólag az alábbiakban leírtaknak megfelelően szabad használni.

## HÁLÓZATI CSATLAKOZTATÁS

A készülék kizárólag egyfázisú váltóáramról és az adattáblán megadott feszültségen üzemeltethető. A hálózati csatlakoztatás kizárólag földelt dugaljba lehetséges.

## CE-AZONOSSÁGI NYILATKOZAT

Teljes felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy jelen termék megfelel a következő szabványoknak vagy szabványossági dokumentumoknak: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, a 98/37/EG, 89/336/EGW irányelvek határozataival egyetértésben.

CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## TÜLTERHELÉS-VÉDELEM (MDE 42)

A motor fokozott terhelése esetén működésbe lép a túlterhelés elleni védelem. A motor tekeréscselésének megfelelő hűtése érdekében a készülék alacsony fordulaton működik tovább. Kizárólag a megfelelő hőmérséklet elérése után lehet a készüléket újból a szükséges fordulaton működtetni. Ilyen esetben a készüléket először ki majd újból be kell kapcsolni.

## ÚTMUTATÁSOK A MUNKAVÉGZÉSHEZ

Ha a gépet bekapcsolt mágnes mellett hosszabb ideig nem használják, 5 percenként egy sűrűn ismétlődő jelzőhang figyelmeztet erre a körülményre.

## Fúrás vékony acélban és színesfémekben:

A mágneses fúróállvány maximális tartóerejét kis széntartalmú acél esetén 12 mm-es minimális vastagság mellett lehet elérni.

6 mm-nél vékonyabb acél és színesfémek fúrásához az anyagra legalább 250x250x12 mm méretű acéllapot kell rögzíteni, és a fúróállványt erre a lapra kell helyezni.

## Fúrás kerek és erősen ívelt anyagban

A fúróállványt a mágnesstalp hosszú oldalával a fúrandó anyag tengelyével párhuzamosan kell felhelyezni.

A mágnesstalp alatti szabad teret acélékekkel vagy acélpálcákkal ki kell tölteni úgy, hogy a mágnesmagvából kiindulva az anyagon keresztül minél több mágneses erővonal vezessen a mágnesstalpon.

Közben a fúró tengelyét pontosan a megmunkálni kívánt anyag közepére kell irányítani, mert különben a fúró könnyen elmozdulhat oldalra.

## KARBANTARTÁS

A fogasrúd fogazatára időnként néhány csepp olajat kell cseppenteni. Az előlőtengelyen önkendő csapágyak vannak, így azokat nem szabad olajozni. A szán csuszófelületét molykote zsírral kell kenni.

Csak Milwaukee tartozékokat és Milwaukee pótalkatrészeket szabad használni. Az olyan elemeket, melyek cseréje nincs ismertetve, cseréltesse ki Milwaukee szervizzel (lásd Garancia/Ügyfélszolgálat címei kiadványt).

Szükség esetén a készülékek robbantott ábráját - a készülék típusa és tízjegyű azonosító száma alapján a területileg illetékes Milwaukee márkaszervizőtől vagy közvetlenül a gyártótól (Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany) lehet kérni.

## SZIMBÓLUMOK



Az elektromos kéziszerszámokat ne dobja a háztartási szeméttel! A használt villamos és elektronikai készülékekről szóló 2002/96/EK irányelv és annak a nemzeti jogba való átültetése szerint az elhasznált elektromos kéziszerszámokat külön kell gyűjteni, és környezetbarát módon újra kell hasznosítani.

## TEHNIČNI PODATKI

	MDE 42	MD 4-85
Imenski prikllop		
pogonskega stroja .....	1200 W .....	1100 W
Zmogljivostni prikllop magnetna .....	50 W .....	100 W
Število vrtljajev v prostem teku .....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup>
		350/420 min <sup>-1</sup>
Število vrtljajev pri obremenitvi maks. ..	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup>
		190/260 min <sup>-1</sup>
Dvig .....	120 mm .....	220 mm
Minimalna višina stojala .....	410 mm .....	520 mm
Maksimalna višina stojala		
(Sani v skrajnem zgornjem položaju) .....	530 mm .....	740 mm
Velikost magnetnega podnožja .....	160x80 mm .....	220x110 mm
Maksimalna jakost magnetna .....	10 kN .....	18 kN
Vrtanje maksimalnega premera s sredinim svedrom .....	42 mm .....	85 mm
Vrtanje maksimalnega premera z navadnim svedrom v polno .....	- .....	32 mm
Maksimalno ustrezno vrtaneni debelini materiala .....	50 mm .....	50 mm
Vreteno .....	1/2" x 20 Gg .....	MK 3
Teža .....	10 kg .....	22 kg
Tipični ugotovljeni pospešek na področju dlani/rok .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>
Tipično A ocenjeni nivo jakosti zvoka:		
Nivo zvočnega tlaka .....	85 dB(A) .....	88 dB(A)
Višina zvočnega tlaka .....	98 dB(A) .....	101 dB(A)

Nosite zaščito za sluh!

Vrednosti merjenja ugotovljene ustrezno z EN 61 029.

## SPECIALNI VARNOSTNI NAPOTKI

Upošteвайте varnostne napotke v priloženi brošuri!

Brezpogojno uporabljajte zaščitne priprave stroja. Pri delu s strojem vedno nosite zaščitna očala. Priporočamo zaščitne rokavice, trdno obualvo, varno proti drsenju ter predpasnik.

Trske ali iveri se pri tekočem stroju ne smejo odstranjevati.

Ohišja naprave ne navrtajte, ker se sicer prekine zaščitna izolacija (uporabljajte lepilne ploščice).

Pred vsemi deli na stroju izvlcite vtičak iz vtičnice.

Stroj priklopite na vtičnico samo v izklopljenem stanju.

Vedno pazite, da se priključni kabel ne približa področju delovanja stroja. Kabel vedno vodite za strojem.

Pri delu na poševnih in navpičnih površinah in nad glavo, mora stojalo magnetnega vrtalnika z v prilogi dobavljeno verigo biti zavarovano tako, da nam v primeru izpada električnega toka ne more pasti.

Varovalna veriga mora biti namea

ena tako, da stojalo vrtalnika v primeru izpada elektri nega toka zaniha vstran od uporabnika.

Maksimalno jakost oprijema dosegamo pri jeklih, katera so z ogljikom revna, pri minimalni debelini materiala 12 mm.

Stojalo vrtalnika ne izpostavljamo dežju in ne ga vlažimo, ne uporabljajmo ga v vlažnih ali eksplozivno nasičenih prostorih.

## UPORABA V SKLADU Z NAMEBNOSTJO

Stojalo vrtalnika lahko uporabljamo pri vrtanju večjih izvrtin v jeklo in v druge železo vsebujoče materiale. Mogoča je tudi uporaba vrtalnika z magnetnim stojalom pri istočasnem varjenju s tokovnim lokom.

Ta naprava se sme uporabiti samo v skladu z namebnostjo uporabiti samo za navede namene.

## OMREŽNI PRIKLJUČEK

Priključite samo na enofazni izmenični tok in samo na omrežno napetost, ki je označena na tipski ploščici. Priključite samo na vtičnice z zaščitnim kontaktom.

## CE-IZJAVA O KONFORMNOSTI

Z lastno odgovornostjo izjavljamo, da je ta produkt skladen z naslednjimi normami ali normativnimi dokumenti. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, v skladu z določili smernic 98/37/EG, 89/336/EWG.

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## PREOBREMENITVENA ZAŠČITA (MDE 42)

Pri visoki preobremenitvi motorja se sproži zaščita proti preobremenitvi. Stroj teče počasi dalje zaradi hlajenja navitja motorja. Ponoven vklop stroja je možen šele po zadostni ohladitvi, v ta namen stroj izklopite in ponovno vklopite.

## NAPOTKI ZA DELO

V kolikor naprava pri vklopljenem magnetu dlje časa ni v rabi, nas na stanje vsakih 5 minut opozori kratek zaporeden zvočni signal.

## Vrtanje v tanko jeklo in druge materiale:

Maksimalno jakost oprijema stojala magnetnega vrtalnika dosežemo pri jeklu z mjhno vsebnostjo ogljika pri debelini 12 mm.

Pri vrtanju jekla z manj kot 6 mm debeline in drugih materialov moramo na obdelovanec pritrčiti jekleno ploščo izmer vsaj 250x250x12 mm, na katero pritrđimo stojalo vrtalnika.

## Vrtanje okroglega in močno upognjenega materiala

Stojalo vrtalnika nameščamo z daljšo stranjo magnetnega podnožja vzporedno osi vrtanega materiala.

Prosti nenalegajoči prostor pod podnožjem magnetna zapolinimo z jeklenimi zagodbami tako, da bo z magnetnega jedra čez material potekalo po možnosti čimveč magnetnih silnic proti podnožju magnetna.

Os svedra mora biti pri tem usmerjena točno proti središču obdelovanega materiala, ker lahko sicer sveder rahlo stransko zanes.

## VZDRŽEVANJE

Na ozobljenje zobatege letve od časa do časa nakapljamo malo olja. Ležaji podajalne valja so samomazalni in jih ni dovoljeno oljiti. Drсно površina sani mažemo z Molykote mastjo.

Uporabljajte samo Milwaukee pribor in Milwaukee nadomestne dele. Poskrbite, da sestavne dele, katerih zamenjava ni opisana, zamenjajo v Milwaukee servisni službi (upošteвайте brošuro Garancija/Naslovi servisnih služb).

Po potrebi se lahko pri vaši servisni službi ali direktno pri Milwaukee Electric Tool naroči eksplozijska risba naprave ob navedbi tipa stroja in desetmestne številke s tipske ploščice Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SYMBOLE



Elektricnega orodja ne odstranjajte s hišnimi odpadki! V skladu z Evropsko direktivo 2002/96/EG o odpadni elektricni in elektronski opremi in z njenim izvajanjem v nacionalni zakonodaji je treba elektricna orodja ob koncu njihove življenjske dobe loceno zbirati in jih predati v postopek okolju prijaznega recikliranja.

## TEHNIČKI PODACI

	MDE 42	MD 4-85
Nominalni prijem		
pogonskog stroja	1200 W	1100 W
Snaga prijema magneta	50 W	100 W
Broj okretaja praznog hoda	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup>
		350/420 min <sup>-1</sup>
Broj okretaja pod opterećenjem	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup>
		190/260 min <sup>-1</sup>
Hod	120 mm	220 mm
Minimalna visina postolja	410 mm	520 mm
Maksimalna visina postolja		
(saonice na najgornjoj poziciji)	530 mm	740 mm
Veličina magnetnog podnožja	160x80 mm	220x110 mm
Maksimalna snaga magneta	10 kN	18 kN
Ø-bušenja maksimalno sa svrdlom za navojne otvore	42 mm	85 mm
Ø-bušenja maksimalno sa punim svrdlom		32 mm
Maksimalna debljina materijala koji se buši	50 mm	50 mm
Prijem vratila	1/2" x 20 Gg	MK 3
Težina	10 kg	22 kg
Tipično ocjenjena ubrzanja na području ruke i šake	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	< 2,5 m/s <sup>2</sup>
Tipičan A-ocjenjena nivo buke:		
nivo pritiska zvuka	85 dB(A)	88 dB(A)
nivo učinka zvuka	98 dB(A)	101 dB(A)

Nositi zaštitu sluha!

Mjerne vrijednosti utvrđene odgovarajuće EN 61 029.

## SPECIJALNE SIGURNOSNE UPUTE

Poštivati sigurnosne upute iz priložene brošure.

Bezuvjetno upotrijebiti zaštitnu napravu stroja. Kod radova sa strojem uvijek nositi zaštitne naočale. Zaštitne rukavice, čvrste i protiv klizanja sigurne cipele kao i pregača se preporučuju.

Piljevina ili isjevke se za vrijeme rada stroja ne smiju odstranjivati.

Kučičaste uređaja ne bušiti, jer se inače prekida zaštitna izolacija (upotrijebiti ljepljive pločice)-

Prije radova na stroju izvući utikač iz utičnice.

Samo isključeni stroj priključiti na utičnicu.

Priključni kabel uvijek držati udaljenim sa područja djelovanja. Kabel uvijek voditi od stroja prema nazad.

Kod rada na kosim i okomitim površinama i iznad glave, postolje magnetskog bušenja mora biti osigurano sa suisporučenim lancem, tako da on prilikom nestanka struje ne može pasti.

Sigurnosni lanac se mora tako namjestiti, da se postolje bušenja prilikom nestanka struje odmiče dalje od poslužioca.

Maksimalna snaga držanja se kod čelika sa malo ugljika postiže kod minimalne debljine materijala od 12 mm.

Postolje za bušenje ne izlagati kiši i ne močiti ga, vlažiti ili upotrebljavati ga u prostorijama ugroženim od eksplozije.

## PROPISNA UPOTREBA

Postolje za bušenje se može upotrijebiti za bušenje velikih bušotina u čeliku ili u drugim metalima koje sadrže željezo. Upotreba postolja za magnetsko bušenje kod istovremenog elektro-lučnog zavarivanja je moguće.

Ovaj aparat se smije upotrijebiti samo u određene svrhe kao što je navedeno.

## PRIKLJUČAK NA MREŽU

Priključiti samo na jednofaznu naizmjeničnu struju i samo na napon struje naveden na pločici snage. Priključiti samo na utičnice sa zaštitnim kontaktom.

## CE-IZJAVA KONFORMNOSTI

Izjavljujemo na osobnu odgovornost, da se ovaj proizvod slaže sa sljedećim normama ili normativnim dokumentima. EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, po odredbama smjernica 98/37/EG, 89/336/EWG.

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## ZAŠTITA PREOPTEREĆENJA (MDE 42)

Kod visokog opterećenja motora se uključuje zaštita preopterećenja. Stroj radi sporo dalje zbog hlađenja namotaja motora. Tek nakon dovoljnog hlađenja je moguće uključivanje stroja, pri tome stroj isključiti i ponovno uključiti.

## RADNE UPUTE

Ako se stroj kod uključeni magneta duže vrijeme ne koristi, svakih 5 minuta podsjeća jedan kratak signalni ton zaredom na ovo stanje.

## Bušenje u tankom čeliku i NE-metalima:

Maksimalna snaga držanja magnetskog postolja za bušenje se kod čelika sa malo ugljika postiže kod najmanje debljine od 12 mm.

Za bušenje čelika debljine manje od 6 mm i NE-metala se mora na materijalu pričvrstiti jedna čelična ploča od najmanje 250x250x12 mm i postolje za bušenje zatim postaviti na ovu ploču.

## Bušenje u okruglom i jako savijenom materijalu

Postolje za bušenje sa dugom stranom magnetskog podnožja postaviti paralelno prema osovini materijala koji se buši.

Slobodan prostor ispod magnetskog podnožja sa čeličnim klinovima ili čeličnim štapovima ispuniti tako, da što je moguće više magnetskih linija sile preko materijala protiču prema magnetskom podnožju.

Osovina svrdla mora pri tome biti usmjerena točno na centar materijala koji se obrađuje, jer inače svrdlo može priticati pomalo postranično.

## ODRŽAVANJE

Na ozubljenje ozupčane šipke sa vremena na vrijeme staviti par kapi ulja. Ležaji vratila smicanja su samopodmazivački i ne smiju se mazati uljem. Klizne površine saonice podmazivati sa Molykote mašću.

Primijeniti samo Milwaukee opremu i Milwaukee rezervne dijelove. Sastavne dijelove, čija zamjena nije opisana, dati zamijeniti kod jedne od Milwaukee servisnih službi (poštivati brošuru Garancija/Adrese servisa).

Po potrebi se može zatražiti crtež eksplozije aparata uz davanje podataka o tipu stroja i desetoznamenkastog broja na pločici snage kod Vaše servise službe ili direktno kod Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Strasse 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SIMBOLI



Elektricne alate ne odlažite u kućne otpatke! Prema Europskoj direktivi 2002/96/EG o starim električnim i elektroničkim strojevima i preuzimanju u nacionalno pravo moraju se istrošeni električni alati sakupljati odvojeno i odvesti u pogon za reciklažu.

**TEHNISKIE DATI**

	<b>MDE 42</b>	<b>MD 4-85</b>
Nomināla patereta		
jauda piedzinai .....	1200 W .....	1100 W
Magneta patereta jauda .....	50 W .....	100 W
Apgrīzieni tukšgaitā .....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup>
		350/420 min <sup>-1</sup>
maks. apgrīzietu skaits ar slodzi .....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup>
		190/260 min <sup>-1</sup>
Gajiens .....	120 mm .....	220 mm
Statnes augstums min. ....	410 mm .....	520 mm
Statnes augstums maks. (slīdes augšēja stavokli) .....	530 mm .....	740 mm
Magneta pamatnes lielums .....	160x80 mm .....	220x110 mm
Maks. magneta spēks .....	10 kN .....	18 kN
Urbja maks. ø urbjot ar gredzena urbi .....	42 mm .....	85 mm
Urbja maks. ø urbjot ar parasto urbi .....	- .....	32 mm
Maks. Urbjama materiāla biezums .....	50 mm .....	50 mm
Varpstas urbja ievietošanas ligzda .....	1/2"x20 Gg .....	MK 3
Svars .....	10 kg .....	22 kg
Tipiski novērtēts plauksts un rokas		
paātrinājums .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Tipiskais pēc A vērtētais trokšņa līmenis		
trokšņa spiediena līmenis .....	85 dB(A) .....	88 dB(A)
trokšņa jaudas līmenis .....	98 dB(A) .....	101 dB(A)

Nēsāt trokšņa slāpētājus!

Vērtības, kas noteiktas saskaņā ar EN 61 029.

**SPECIĀLIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI**

Lūdzu, ievērot drošības noteikumus, kas ietverti pievienotajā brošūrā

Noteikti vajag izmantot mašīnai paredzēto aizsargaprīkojumu. Strādājot ar mašīnu, vienmēr jānēsā aizsargbrilles. Tiek ieteikts nēsāt arī aizsargcimdus, slēgtus, neslīdošus apavus un priekšautu.

Skaidas un atlūzas nedrīkst ņemt ārā, kamēr mašīna darbojas.

Instrumenta korpusā nedrīkst urbt caurumus, jo tādējādi var tikt sabojāta aizsargizolācija (vajag izmantot uzlīmējamus etiķetes).

Pirms jebkādiem darbiem, kas attiecas uz mašīnas apkopi, mašīnu noteikti vajag atvienot no kontaktligzdas.

Mašīnu pievienot kontaktligzdai tikai izslēgtā stāvoklī.

Pievienojuma kabeli vienmēr turēt atstatus no mašīnas darbības lauka. Kabelim vienmēr jāatrodas aiz mašīnas.

Urbjot slīpas un vertikālas virsmas un augstak par galvu, magnetiska urbja statni ir jānodrošina ar līdzīgu doti kedi, lai stravas padeves partraukuma gadījumā urbmašīna nenokristu.

Drošības kedi ir jāuzliek tā, lai stravas padeves partraukuma gadījumā urbja statne parvietotos prom no apkalpotāja.

Maksimālais noturošais spēks pie zema oglekļa satura terauda tiek sasniegts pie minimāla materiāla biezuma 12 mm.

Urbja statni nedrīkst pievienot kad list lietus un nedrīkst lietot mitras, slapjas vai eksplozijas bīstamas telpas.

**NOTEIKUMIEM ATBILSTOŠS IZMANTOJUMS**

Urbja statni var lietot lielu urbumu veikšanai teraudos un citos dzelzi saturošos materiālos. Iespējama magnetiskās atlatnes urbja lietošana vienlaicīgi ar elektrometinašanu.

Šo instrumentu drīkst izmantot tikai saskaņā ar minētajiem lietošanas noteikumiem.

**TĪKLA PIESLĒGUMS**

Pieslēgt tikai vienkārtīgai maiņstrāvas tīklam un tikai spriegumam, kas norādīts uz jaudas paneļa. Pieslēgt tikai kontaktligzdām ar aizsargkontaktiem.

**ATBILSTĪBA CE NORMATĪVĀM**

Ar šo apliecinām, ka esam atbildīgi par to, lai šis produkts atbilstu šejotajām normām vai normatīvajiem dokumentiem: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, saskaņā ar direktīvu 98/37/EG, 89/336/EGW noteikumiem.

**CE 05**

Volker Siegle  
Manager Product Development

**PARSLODZES AIZSARDZĪBA (MDE 42)**

Ja motora slodze ir augsta, tiek iedarbināts pārslodzes aizsargmehānisms. Mašīna turpina lēnām darboties, lai atdzesētu motoru. Mašīnu var ieslēgt tikai pēc pietiekamas atdzesēšanas, šim nolūkam mašīnu vajag izslēgt un vēlreiz ieslēgt.

**DARBA NORĀDES**

Ja mašīna ar ieslēgtu magnetu ilgu laiku netiek lietota, par šādu stavokli ik pēc 5 minūtem atgādina viens pēc otra atskanoši skanu signāli.

**Urbšana plana terauda un nemetalos:**

Maksimālais magneta urbja statnes noturošais spēks pie teraudiem ar zemi oglekļa saturu tiek sasniegts pie minimāla biezuma 12 mm.

Urbjot teraudu ar biežumu, mazāku par 6 mm un nemetalus, uz šī materiāla ir jānostiprina terauda plaksnī ar izmēriem 250x250x12 mm un urbja statni jānostada uz šīs plātes.

**Urbjot apalus un stipri saliekus materiālus**

Urbja statni ar magneta atbalsta garako malu novietojiet uz materiāla paraleli urbama materiāla asij.

Brīvo vietu starp magneta pamatni aizpildiet ar terauda kiliem, lai pēc iespējas vairāk magnetisko līniju no magneta serdena plustu caur materiālu uz magneta pamatni.

Urbmašīnas asij ir jābūt precīzi novietotai uz apstaradājama materiāla centra, jo preteja gadījuma urbmašīna viegli var novirzīties uz saniem.

**APKOPE**

Laiku pa laiku uz zobstiena uzpildiniet dažus pilienus eļļas. Padeves varpstas gultnis ir pašsmērējošs un to nav jāeļļo. Slīžu slidvirsmas jasmērē ar Molykote smērī.

Izmantojiet tikai firmu Milwaukee piederumus un firmas Milwaukee rezerves daļas. Lieciet nomainīt detaļas, kuru nomaīņa nav aprakstīta, kādā no firmu Milwaukee klientu apkalpošanas servisiem. (Skat. brošūru "Garantija/klientu apkalpošanas serviss".)

Ja nepieciešams, klientu apkalpošanas servīšā vai tieši pie firmas Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany, var pieprasīt instrumenta eksplozijas zīmējumu, šim nolūkam jāuzrāda mašīnas tips un desmitvietīgais numurs, kas norādīts uz jaudas paneļa.

**SIMBOLI**

Neizmetiet elektroiekartas sadzīves atkritumos! Saskaņā ar Eiropas Direktīvu 2002/96/EG par lietotajām iekārtām, elektronikas iekārtām un tas iekļaušanu valsts likumdošana lietotas elektroiekartas ir jāsavāc atsevišķi un jānodaga atsevišķi parstrādei videi draudzīga veida.

## TECHNINIAI DUOMENYS

	MDE 42	MD 4-85
Variklio imamoji galia .....	1200 W .....	1100 W
Magneto imamoji galia .....	50 W .....	100 W
Sūkių skaičius laisva eiga .....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> .....
		350/420 min <sup>-1</sup>
Sūkių skaičius su apkrova maks. ....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> .....
		190/260 min <sup>-1</sup>
Eiga .....	120 mm .....	220 mm
Min. stovo aukštis .....	410 mm .....	520 mm
Maks. stovo aukštis (vežimėlis pačiame viršuje) .....	530 mm .....	740 mm
Magneto pagrindo dydis .....	160x80 mm .....	220x110 mm
Maks. magneto jėga .....	10 kN .....	18 kN
Maks. gražto ø, tuščiaviduris gražtas .....	42 mm .....	85 mm
Maks. gražto ø, pilnas gražtas .....	- .....	32 mm
Maks. gręžtinas medžiagos storis .....	50 mm .....	50 mm
Suklio lizdas .....	1/2"x20 Gg .....	MK 3
Svoris .....	10 kg .....	22 kg
Būdingas įvertintas plaštakos – rankos pagreitis .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Būdingas garso lygis, koreguotas pagal A garso charakteristiką		
Garso slėgio lygis .....	85 dB(A) .....	88 dB(A)
Garso galios lygis .....	98 dB(A) .....	101 dB(A)
Nešiotoi klausos apsauginės priemonės!		
Vertės matuotos pagal EN 61 029.		

## YPATINGOS SAUGUMO NUORODOS

Laikykites pridedamoje brošiūroje pateiktų saugumo nuorodų!

Būtinai naudokite įrenginio saugos įtaisus. Dirbdami su įrenginiu visada nešiokite apsauginius akinius.

Rekomenduotina nešioti apsaugines pirštines, tvirtus batus neslidžiu padu bei prijuoste.

Draudžiama išiminti drožles ar nuopjovas, įrenginiu veikiant.

Negrežkite prietaiso korpuso, nes sužalosite apsauginę izoliaciją (naudokite lipdukus).

Prieš atlikdami bet kokius įrenginyje, ištraukite iš lizdo kištuką.

Kištuką į lizdą įstatykite, tik kai įrenginys išjungtas.

Matinimo kabelis turi nebūti įrenginio poveikio srityje. Kabelį visada nuveskite iš galinės įrenginio pusės.

Dirbant prie pasvirusių ir statmenų paviršių bei virš galvos magnetinį gręžtuvo stovą reikia pritvirtinti kartu pristatoma grandine, kad, dingus elektros srovei, jis nenukristų.

Saugos grandinė turi būti pritvirtinta taip, kad gręžtuvo stovas, dingus elektros srovei, judėtų nuo dirbančiojo tolyn.

Maksimali laikymo jėga prie mažo angletumo plieno pasiekama, kai medžiagos storis yra ne mažesnis kaip 12 mm.

Saugokite gręžtuvo stovą nuo lietaus ir nedirbkite šlapioje, drėgnoje ar sprogioje aplinkoje.

## NAUDOJIMAS PAGAL PASKIRTĮ

Gręžtuvo stovas gali būti naudojamas didelėms kiaurymėms pliene ir kituose metaluose, kurių sudėtyje yra geležies, gręžti. Magnetinį gręžtuvo stovą galima naudoti ir tuo metu, kai virinama elektros lanku.

Šį prietaisą leidžiama naudoti tik pagal nurodytą paskirtį.

## ELEKTROS TINKLO JUNGTIS

Jungti tik prie vienfazės kintamos elektros srovės ir tik į specifikacijų lentelėje nurodytos įtampos elektros tinklą. Jungti tik į lizdus su apsauginiu kontaktu.

## CE ATITIKTIES PAREIŠKIMAS

Mes atsakingai pareiškiame, kad šis gaminys atitinka tokias normas arba normatyvinius dokumentus: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, pagal direktyvų 98/37/EB, 89/336/EEB reikalavimus.

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## APSAUGA NUO PERKROVOS (MDE 42)

labai perkrovus variklį, įsijungia perkrovos apsauga. Įrenginys toliau lėtai veikia ir aušina variklio apviją. Vėl įjungti įrenginį galima tik tada, kai jis pakankamai atvėsta, tam jį reikia išjungti ir vėl įjungti.

## NUORODOS DARBUI

Jei mašina su įjungtais magnetais nenaudojama ilgesnį laiką, kas 5 minutes pasigirstantis trumpas keliagubas garso signalas primena apie tokią būseną.

## Plono plieno ir negeležies metalų gręžimas:

Maksimali magnetinio gręžtuvo stovo laikymo jėga prie mažo angletumo plieno pasiekama, kai medžiagos storis yra ne mažesnis kaip 12 mm.

Norint gręžti plonesnį nei 6 mm plieną ar negeležies metalus, ant medžiagos reikia pritvirtinti ne mažesnę kaip 250x250x12 mm plieno plokštę ir gręžtuvo stovą statyti ant jos.

## Apvalios ir labai išlenktos medžiagos gręžimas

Pastatykite išilginę magneto pagrindo pusę lygiagrečiai gręžtinios medžiagos ašiai.

Tuščią vietą po magneto pagrindu taip užpildykite plieniniais pleištais ar plieniniais strypais, kad nuo magneto šerdies į magneto pagrindą per medžiagą eitų kuo daugiau magnetinio lauko jėgos linijų.

Gražto ašis tuo metu turi būti nukreipta tiksliai į apdorojamos medžiagos centrą, nes kitaip gražtas gali eiti į šoną.

## TECHNINIS APTARNAVIMAS

Laikas nuo laiko užlašinkite ant krumpliaštiebio krumplių keletą lašų alyvos. Pastūmus veleno guolis yra savitėpis ir jo tepti negalima. Vežimėlio slyties paviršių tepkite „Molykote“ tepalu.

Naudokite tik „Milwaukee“ priedus ir „Milwaukee“ atsargines dalis. Dalis, kurių keitimas neaprašytas, leidžiama keisti tik „Milwaukee“ klientų aptarnavimo skyriams (žr. garantiją/klientų aptarnavimo skyrių adresus brošiūroje).

Jei reikia, nurodant įrenginio tipą bei specifikacijų lentelėje esantį dešimtženklį numerį, iš klientų aptarnavimo skyriaus arba tiesiai iš Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71136 Winnenden, Germany, galima užsisakyti prietaiso surinkimo brėžinius.

## SIMBOLIAI



Neišmeskite elektros įrengimu ir buitinius šiukšlynus! Pagal ES Direktyva 2002/96/EG dėl naudoto įrengimu, elektros įrengimu ir jų itraukimo į valstybinius įstatymus naudotus įrengimus būtina suringti atskirai ir nugabenti antriniu žaliavu perdirbimui aplinkai nekenksmingu būdu.

## TEHNILISED ANDMED

	MDE 42	MD 4-85
Jõumootori nimivõimsus .....	1200 W .....	1100 W
Magneti voolutarve .....	50 W .....	100 W
Pöörlemiskiirus tühjoosul .....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Maks pöörlemiskiirus koormusega ..	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Käik .....	120 mm .....	220 mm
Samba kõrgus min .....	410 mm .....	520 mm
Samba kõrgus max (kelk ülemises asendis) .....	530 mm .....	740 mm
Magnetjala suurus .....	160x80 mm .....	220x110 mm
Max magnetjõud .....	10 kN .....	18 kN
Puuri ø max südamikupuuriga .....	42 mm .....	85 mm
Puuri ø max täispuuriga .....	.....	32 mm
Puuritava materjali paksus max .....	50 mm .....	50 mm
Spindli kinnitus .....	1/2"x20 Gg .....	MK 3
Kaal .....	10 kg .....	22 kg
Tüüpiliselt hinnatud kiirendus käelaba ja käsivarre piirkonnas .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> .....	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Tüüpilised A-filtriga hinnatud helitasemed:		
Helirõhutase .....	85 dB(A) .....	88 dB(A)
Helivõimsuse tase .....	98 dB(A) .....	101 dB(A)

Kandke kaitseks kõrvaklappe!  
Mõõteväärtused on kindlaks tehtud vastavalt normile EN 61 029.

## SPETSIAALSED TURVAJUHISED

Pidage kinni juuresoleva brošüüri turvajuhistest!  
Kasutage tingimata masina kaitseesadist. Masinaga töötades kandke alati kaitseprille. Soovitatavad on kaitsekindad, tugevad ja libisemiskindlad jalanõud ning põll.  
Puru ega pilpaid ei tohi eemaldada masina töötamise ajal.  
Ärge puurige seadme korpusesse auku, kuna midu katkeb kaitseisolatsioon (kasutage klepsilte).  
Enne kõiki töid masina kallal tõmmake pistik pistikupesast välja.  
Masin peab pistikupesassa ühendamisel olema alati väljalülitatud seisundis.  
Hoidke ühendusjuhe alati masina tööpiirkonnast eemal. Vedage juhe alati masinast tahapoole.  
Kald- ja horisontaalpindadel ning peast kõrgemal töötamisel tuleb magnetpuursammast kindlustada kaasasoleva ketiga, et see ei saaks voolukatkestuse puhul alla kukkuda.  
Julgestuskett paigalda nii, et voolukatkestusel kukub puursamma kasutajast eemale.  
Maksimaalne kontaktkinnitus süsinikuvaese terasega saavutatakse min 12 mm paksuse materjaliga.  
Ärge hoidke puursammast vilma käes, märjas, niiskes või plahvatusohtlikus ruumis.

## KASUTAMINE VASTAVALT OTSTARBELE

Puursammast saab kasutada suurte aukude puurimiseks terasesse ja muudesse rauasisaldusega metallidesse. Magnetpuursammast saab kasutada koos kaarkeevitusega.  
Antud seadet tohib kasutada ainult vastavalt äranäidatud otstarbele.

## VÖRKU ÜHENDAMINE

Ühendage ainult ühefaasilise vahelduvvooluga ning ainult andmesilidil äranäidatud võrgupingel. Ühendage ainult kaitsekontaktiga pistikupesadesse.

## EÜ VASTAVUSAVALDUS

Me deklareerime ainuvastutajatena, et antud toode on kooskõlas järgmistele normide või normdokumentidega: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, vastavalt direktiivide 98/37/EÜ, 89/336/EMÜ sätetele.

# CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## ÜLEKOORMUSKAITSE (MDE 42)

Mootori suurel ülekoormusel rakendub tööle ülekoormuskaitse. Masin tõtab mootori mähise jahutamiseks aeglaselt edasi. Masina sisselülitamine on võimalik alles pärast piisavat jahtumist, selleks lülitage masin välja ja uuesti sisse.

## TÖÖJUHISED

Kui sisselülitatud magnetitega masinat ei kasutata pikemat aega, meenutab seda iga 5 minuti tagant lühike helisignaaliide jada.

## Õhukese terase ja värvilismetallide puurimine:

Magnetpuursamba maksimaalne kontaktkinnitus süsinikuvaese terasega saavutatakse min 12 mm paksuse materjaliga.

Alla 6 mm paksusega terase ja värvilismetallide puurimiseks tuleb materjalile kinnitada vähemalt 250x250x12 mm terasplaat ning panna siis puursammast sellele plaadile.

## Ümarasse ja tugevalt painutatud materjali puurimine

Puursamba magnetjala pikem külg panna puuritava materjali teljega paralleelselt.

Vaba pind magnetjala all täita teraskiilude ja terasvarrastega nii, et võimalikult rohkem magnetilisi jõujooni kanduks magnetisüdamikest materjali kaudu magnetjalale.

Puuri telg peab olema täpselt suunatud puuritava materjali keskmeele, kuna puur võib midu kergelt kõrvale libiseda.

## HOOLDUS

Hammaslatti hambumisele panna aeg-ajalt mõni tilk õli. Etteandevõlli laagrid on isemääritatud ning need ei tohi õlitada. Kelgu hõõrdepinda määrada Molvkote-määrdega.

Kasutage ainult Milwaukee tarvikuid ja Milwaukee tagavaraosi. Detailid, mille väljavahetamist pole kirjeldatud, laske välja vahetada Milwaukee klientiteeninduspunkts (vaadake brošüüri garantii / klientiteeninduste aadressid).

Vajaduse korral võite tellida seadme läbilõikejoonise, näidates ära masina tüübi ja andmesilidil oleva kümnekohalise numbr. Selleks pöörduge klientiteeninduspunkti või otse: Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## SÜMBOLID



Ärge käidgelge kasutus kõlbmatuks muutunud elektrilisi tööriistu koos olmejäätmetega! Vastavalt Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiivile 2002/96/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ning direktiivi nõuete kohaldamisele liikmesriikides tuleb asutuskõlbmatuks muutunud elektrilised tööriistad koguda eraldi ja keskkonnasäästlikult korduskasutada või ringlusse võtta.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	MDE 42	MD 4-85
Номинальная потребляемая мощность приво­дного электродвигателя .....	1200 W	1100 W
Потребляемая мощность магнита .....	50 W	100 W
Число оборотов без нагрузки .....	300-640 min <sup>-1</sup>	220/260/ min <sup>-1</sup>
		350/420 min <sup>-1</sup>
Макс. скорость под нагрузкой .....	170-330 min <sup>-1</sup>	115/160/ min <sup>-1</sup>
		190/260 min <sup>-1</sup>
Ход .....	120 mm	220 mm
Высота стойки мин. ....	410 mm	520 mm
Высота стойки макс.(ка­ретка в крайнем верхнем положении) .....	530 mm	740 mm
Размеры магнитного штатива .....	160x80 mm	220x110 mm
Удерживающая способность магнита макс. ....	10 kN	18 kN
Макс. Ø отверстия при сверлении полым сверлом .....	42 mm	85 mm
Макс. Ø отверстия при сверлении сплошным сверлом .....	-	32 mm
Макс. толщина обрабатываемого материала .....	50 mm	50 mm
Посадочное место шпинделя .....	1/2" x 20 Gg	MK 3
Baň .....	10 kg	22 kg
Обычное повышенное ускорение составляет .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Обычные уровни низкочастотного шума инстру­мента составляют:		
Уровень звукового давления ..	85 dB(A)	88 dB(A)
Уровень звуковой мощности ..	98 dB(A)	101 dB(A)

Пользуйтесь приспособлениями для защиты слуха. Значения замерялись в соответствии со стандартом EN 61 029.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Пожалуйста, соблюдайте правила безопасности, изложенные в прилагаемой брошюре!

Всегда пользуйтесь защитной крышкой на инструменте. При работе с инструментом всегда надевайте защитные очки. Рекомендуется надевать перчатки, прочные нескользящие ботинки и фартук.

Не убирайте опилки и обломки при включенном инструменте. Не просверливайте корпус, так как защитная изоляция станет неэффективной. Пользуйтесь клейкой лентой.

Перед выполнением каких-либо работ по обслуживанию инструмента всегда вынимайте вилку из розетки.

Вставляйте вилку в розетку только при выключенном инструменте.

Держите силовой провод вне рабочей зоны инструмента. Всегда прокладываете кабель за спиной.

При установке на наклонную или вертикальную поверхность, а также сверлом вверх фиксировать магнитную стойку станка целью из комплекта поставки, чтобы стойка не упала в случае отключения напряжения.

Страховочную цепь накладываете таким образом, чтобы исключить в случае обесточивания смещение стойки станка в сторону оператора.

Максимальная удерживающая способность магнитов достигается на низкоуглеродистой стали толщиной минимум 12 мм.

Бережь сверлильный станок от дождя, не использовать его в сырых, влажных и взрывоопасных помещениях.

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Данный станок предназначен для сверления больших отверстий в стали и других черных металлах. Можно использовать его одновременно с применением дуговой сварки.

Не пользуйтесь данным инструментом способом, отличным от указанного для нормального применения.

## ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Подключайте только к однофазной сети переменного тока и только с напряжением, указанным на табличке с данными. Розетки должны быть заземлены.

## ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС

Мы заявляем что этот продукт соответствует следующим стандартам: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, в соответствии с правилами 98/37/EC, 89/336/EEC.

CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ (MDE 42)

Устройством защиты мотора, контролируемое нагрузкой на него. Инструмент будет продолжать медленно работать чтобы дать мотору остыть. После достаточного остывания инструмент можно включить снова, предварительно выключив его.

## СОВЕТЫ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Если станок длительное время не используется при включенных магнитах, через каждые 5 минут раздается звуковой сигнал повторяющейся тональности, который напоминает об этом состоянии.

## Сверление отверстий в тонкой стали и цветных металлах:

Максимальная удерживающая способность магнитов достигается на низкоуглеродистой стали толщиной минимум 12 мм.

Для сверления стали толщиной менее 6 мм и цветных металлов необходимо закрепить на обрабатываемом материале стальную плиту размерами не менее 250x250x12 мм и затем установить сверлильную стойку на эту плиту.

## Сверление отверстий в круглом или сильно изогнутом материале

Установить сверлильную стойку длинной стороной магнитного штатива параллельно оси обрабатываемого материала.

Заполнить свободное пространство под магнитным штативом стальными клиньями или стержнями для того, чтобы от магнитных сердечников через материал к штативу проходило как можно больше магнитных силовых линий.

Ось сверла при этом должна быть направлена точно на центр обрабатываемого изделия, иначе может легко произойти увод сверла в сторону.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

Смазывать время от времени зубья зубчатой рейки несколькими каплями масла. Подшипники ходового вала самосмазывающиеся; их дополнительное смазывание не допустимо. Смазывать рабочую поверхность каретки молибденовой смазкой.

Пользуйтесь аксессуарами и запасными частями Milwaukee. В случае возникновения необходимости в замене, которая не была описана, обращайтесь в один из сервисных центров по обслуживанию электроинструментов Milwaukee (см. список сервисных организаций).

При необходимости может быть заказан чертеж инструмента с трехмерным изображением деталей. Пожалуйста, укажите десятизначный номер и тип инструмента и закажите чертеж у Ваших местных агентов или непосредственно у Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Strasse 10, D-71364 Winnenden, Germany.

## СИМВОЛЫ



Не выбрасывайте электроинструмент с бытовыми отходами! Согласно Европейской директиве 2002/96/EC по отходам от электрического и электронного оборудования и соответствующим нормам национального права вышедшие из употребления электроинструменты подлежат сбору отдельно для экологически безопасной утилизации.

## ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

	MDE 42	MD 4-85
Номинална консумирана мощност на задвижващата машина.....	1200 W	1100 W
Консумирана мощност на магнита.....	50 W	100 W
Обороти на празен ход.....	300-640 min <sup>-1</sup> .....	220/260/ min <sup>-1</sup> 350/420 min <sup>-1</sup>
Макс. обороти при натоварване.....	170-330 min <sup>-1</sup> .....	115/160/ min <sup>-1</sup> 190/260 min <sup>-1</sup>
Височина на повдигане.....	120 mm	220 mm
Мин. височина на щендера.....	410 mm	520 mm
Макс. височина на щендера (шейната в най-горно положение).....	530 mm	740 mm
Големината на магнитната основа.....	160x80 mm	220x110 mm
Макс. магнитна сила.....	10 kN	18 kN
Макс. ъг на пробиване със свредло за резбови отвори.....	42 mm	85 mm
Макс. ъг на пробиване с плътно свредло.....	-	32 mm
Макс. дебелина на пробивания материал.....	50 mm	50 mm
Закрепване на шпиндела.....	1/2"x20 Gg	MK 3
Тегло.....	10 kg	22 kg
Оценка за нормалното ускорение в областта на ръката.....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
Типични нива на звука в		
Ниво на звукова мощност.....	85 dB(A)	88 dB(A)
Ниво на звукова мощност.....	98 dB(A)	101 dB(A)

Да се носи предпазно средство за слуха!

Измерените стойности са получени съобразно EN 61 029.

## СПЕЦИАЛНИ УКАЗАНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Спазвайте указанията за безопасност от приложената брошура!

Предпазните устройства на машината да се използват задължително. При работа с машината винаги носете предпазни очила. Препоръчват се също така предпазни ръкавици, здрави и нехлъзгащи се обувки, както и престилка.

Стружки или отчупени парчета да не се отстраняват, докато машината работи.

Не пробивайте дупки по корпуса на уреда, защото така се прекъсва защитната изолация (използвайте стикери).

Преди каквито и да е работи по машината извадете щепсела от контакта.

Свързвайте машината към контакта само в изключено положение.

Свързващият кабел винаги да се държи извън работния обсег на машината. Кабелът да се отвежда от машината винаги назад.

При работа по наклонени и вертикални повърхности и над глава магнитният пробивен щендер трябва да се осигури с доставената верига, така че при прекъсване на тока да не може да падне.

Предпазната верига трябва да се сложи така, че при прекъсване на тока пробивният щендер да се отдалечи от оператора.

При нисковълглеродна стомана максималната задържаща сила се достига при минимална дебелина на материала 12 mm.

Пробивният щендер да не се излага на дъжд и да не се използва в мокри, влажни или застрашени от експлозия помещения.

## ИЗПОЛЗВАНЕ ПО ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Пробивният щендер може да се използва за пробиване на големи отвори в стомана и други желязосъдържащи метали. Възможно е използването му при едновременно електродъгово заваряване.

Този уред може да се използва по предназначение само както е посочено.

## ЗАЩИТА НА ДВИГАТЕЛЯ В ЗАВИСИМОСТ ОТ НАТОВАРВАНЕТО

Да се свързва само към еднофазен променлив ток и само към мрежово напрежение, посочено на заводската табелка. Да се свързва само към контакт "шуко" защитно заземяване.

## СЕ - ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Декларираме на собствена отговорност, че този продукт съответства на следните стандарти или нормативни документи: EN 61029, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, съобразно предписанията на директивите 98/37/ЕО, 89/336/ЕИО.

CE 05

Volker Siegle  
Manager Product Development

## ЗАЩИТА СРЕЩУ ПРЕТОВАРВАНЕ (MDE 42)

При голямо претоварване на двигателя се задейства защитата на двигателя срещу претоварване. Машината продължава да се върти бавно до охлаждане на намотката на двигателя. Машината може да се включи едва след достатъчно охлаждане, за целта изключете и отново включете машината.

## УКАЗАНИЯ ЗА РАБОТА

Ако машината не се използва по-дълго време при включен магнит, на всеки 5 минути къси, следващи един след друг сигнални звуци напомнят за това състояние.

## Пробиване в тънка стомана и в цветни метали:

Максималната сила на задържане на магнитния пробивен щендер се достига при нисковълглеродна стомана с минимална дебелина 12 mm.

За пробиване на стомана с дебелина под 6 mm и в цветни метали върху материала трябва да се закрепят стоманена пластина с минимални размери 250x250x12 mm и после щендерът да се постави върху тази пластина.

## Пробиване в кръгъл и силно огънат материал

Пробивният щендер да се постави с дългата страна на магнитната основа успоредно на оста на пробивания материал.

Свободното пространство под магнитната основа да се запълни със стоманени клинове или стоманени пръти така, че възможно най-много магнитни силови линии да преминават от магнитните ядра над материала към магнитната основа.

При това оста на свредлото трябва да е насочена точно към центъра на обработвания материал, защото иначе свредлото лесно може да премине странично.

## ПОДДРЪЖКА

Отвреме навреме да се капват по няколко капки масло върху зъбите на зъбнатата рейка. Лагерите на подавателния вал са самосмазващи се и не бива да се смазват с масло. Повърхнината на плъзгане на шейната да се смазва със смазка Molykote.

Да се използват само аксесоари на Milwaukee и резервни части на Milwaukee. Елементите, чията подмяна не е описана, да се дадат за подмяна в сервис на Milwaukee (вижте брошурата "Гаранция и адреси на сервиси).

При необходимост можете да поискате за уред от Вашия сервис или директно от Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany, чертеж за в случай на експлозия, като посочите типа на машината и десетцифрения номер върху заводската табелка.

## СИМВОЛИ



Не изхвърляйте електроинструменти при битовите отпадъци! Съобразно Европейска директива 2002/96/ЕО за стари електрически и електронни уреди и нейното реализиране в националното законодателство изхабените електроинструменти трябва да се събират отделно и да се предават в пункт за екологосъобразно рециклиране.



	MDE 42	MD 4-85
传动机器的额定输入功率.....	1200 W	1100 W
磁铁的额定输入功率.....	50 W	100 W
无负载转速.....	300-640 min <sup>-1</sup> ... 220/260/ min <sup>-1</sup>	350/420 min <sup>-1</sup>
最高负载转速.....	170-330 min <sup>-1</sup> ... 115/160/ min <sup>-1</sup>	190/260 min <sup>-1</sup>
衝程.....	120 mm	220 mm
最小台高.....	410 mm	520 mm
最大台高 (滑座位在最高位置).....	530 mm	740 mm
磁铁底座尺寸.....	160x80 mm	220x110 mm
最大磁力.....	10 kN	18 kN
使用空心钻头时的最大钻孔直径.....	42 mm	85 mm
使用实心钻头时的最大钻孔直径.....	-	32 mm
钻孔物料的最大厚度.....	50 mm	50 mm
主轴接头.....	1/2"x20 Gg	MK 3
重量.....	10 kg	22 kg
在手掌-手臂范围的标准加速度值.....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	<2,5 m/s <sup>2</sup>
标准噪音分贝 A 值:		
音压值.....	85 dB(A)	88 dB(A)
音量值.....	98 dB(A)	101 dB(A)

请戴上护耳罩！  
本测量值符合 EN 61 029 条文的规定。

**特殊安全指示**

请详细阅读手册上的安全指示！  
务必使用机器的安全保护设备。操作机器时务必佩戴护目镜。最好也穿戴工作手套、坚固防滑的鞋具和工作围裙。  
如果机器仍在运转，切勿清除其上的木屑或金属碎片。  
不可以机壳上钻孔，如此会破坏机器的绝缘保护功能（请使用有背面粘胶的铭牌）。  
在机器上进行任何修护工作之前，务必从插座上拔出插头。  
确定机器已经关闭了才可以插上插头。  
电源线必须远离机器的作业范围。操作机器时电线必须摆在机身后端。  
在倾斜面，垂直的表面或天花板上操作机器时，必须使用附带的链条固定好磁性钻台，以防突然停电导致钻台脱落。  
固定链条时必须注意，不可以让因为停电而掉落的钻台撞伤操作者。  
使用厚度最少12毫米（mm）的低碳钢，可以达到最好的吸附效果。  
不可以把钻台暴露在雨水中，也不可以在潮湿或有爆炸危险的工地使用钻台。

**正确地使用机器**

使用本钻台可以在钢铁或其它的含铁金属上钻大的孔。使用磁性钻台钻孔时，以可以同时进行的弧焊。  
请依照本说明书的指示使用此机器。

**电源插头**

只能连接单相交流电，只能连接机器铭牌上规定的电压。只能使用具备防护措施的插座。

**防超荷装置 (MDE 42)**

当马达处在超荷状况下时，超荷保护功能便会被激活。保护功能会让机器在低转速下继续转动，如此可以帮助马达冷却。必须等待马达适度冷却后才能够再度开动机器。此时先关闭机器，然后再开动机器。

**操作机器时的注意事项**

如果开启了电磁铁后，长时间未使用机器，机器会每隔5分钟发出一道短暂的连续声讯，以提醒操作者机器的现况。

在薄的钢板和有色金属上钻孔：  
使用厚度最少12毫米（mm）的低碳钢，可让磁性钻台发挥最好的吸附效果。

在厚度少于6毫米（mm）的钢板以及有色金属上钻孔时，必须把尺寸至少250 x 250x12毫米（mm）的钢板固定在上述工件上，然后再把钻台放在钢板上操作。

在圆形和强烈弯曲的物料上钻孔  
放置好钻台，钻台的磁铁底座的长边必须和钻孔物料的主轴平行。  
使用钢楔或钢棒充填磁铁底座下面的空隙，如此可以尽量增加由磁芯流向磁铁底座的磁力线。  
钻孔机的轴线必须准确地对准工件的正中央，否则钻头可能在钻孔时侧移。

**维修**

偶尔要在齿条上的齿轮部位加数滴润滑油。进给丝杆的轴承会自动润滑，切勿另外加润滑油。使用Molykote-油脂，润滑滑座的滑动面。  
只能使用 Milwaukee 的配件和 Milwaukee 的零件。缺少检修说明的机件如果损坏了，必须交给 Milwaukee 的顾客服务中心更换（参考手册“保证书 / 顾客服务中心地址”）。  
如果需要机器的分解图，可以向您的顾客服务中心或直接向 Milwaukee Electric Tool, Max-Eyth-Straße 10, D-71364 Winnenden, Germany. 案件时必须提供以下资料：机型和机器铭牌上的十位数字号码。

**符号**



不可以把损坏的电动工具丢弃在家庭垃圾中！根据被欧盟各国引用的有关旧电子机器的欧洲法规2002/96/EG，必须另外收集旧电子机器，并以符合环保规定的方式回收再利用。



Copyright 2005  
Milwaukee Electric Tool  
Max-Eyth-Straße 10  
D-71364 Winnenden  
Germany  
+49 (0) 7195-12-0



(06.05)  
Printed in Germany **4000 2898 01**