

Ez a készülék egy kézi fogantyúval is ellátott erős állandó mágnes, mely merőleges helyzetben egy mozgatható állványt tart.

Az állványba kézi fúrógép fogható be és azt fecskéfarkú vezetéken forgatókarral mozgatni lehet. Lemezbe, nagyobb átmérőjű, **magfúróval**, **koronás fúróval**, **lyukfűrésszel** készítendő furatokhoz ajánljuk, melyeket kézben tartott fúrógéppel nem lehet jól elkészíteni.



A mágnes egy kar mozgatásával ki-be kapcsolható. Kikapcsoláshoz a kart kissé fel kell emelni.

Műszaki adatok:

Kódjel: ASP-V **Kódszám:** 18 343

Befogható fúrógépnyak átmérő: 43 mm.
(Európai szokásos méret.)

Lökét: 105 mm.

Magasság állítás: 80 mm.

Mágneses erő vastag lágyacélon: 7,5 kN.

10 mm vastag lágyacélon: 2,8 kN.

6 mm vastag lágyacélon: 2,3 kN.

Minimális lemezvastagság 2 mm.

A mágnesalap TiN bevonatú, 72×190 mm.

Hőmérséklet határok: -30° és +50°C.

Velejáró tartozék a biztosító heveder.

Tömege: 6,8 kg.

ÁLTALÁNOS TÁJÉKOZTATÁS A MÁGNESES TEHEREMELÉSRŐL, RÖGZÍTÉSRŐL

Az emelő, rögzítő mágnesek alsó felületénél alakították ki a két ellentétes mágneses pólust. Aktivált (bekapcsolt) állapotban a mágneses erővonalak (a mágneses fluxus) ezekből a pólusokból kiindulva az emelendő tárgyon, illetve a mágneset tartó tárgyon keresztül záródnak, így azt magukhoz vonzzák. Az elérhető húzóerő különböző tényezők függvénye, ezeket igyekszünk röviden összefoglalni.

Anyagvastagság

Egyszerűen fogalmazva: A mágneses pólusok által keltett erőterben a mágnesezhető (ú.n. ferromágneses) tárgy és a mágnes közti húzóerő annál nagyobb, minél több erővonalat tud a mágneses erőterben lévő tárgy magába „gyűjteni”. A vastagabb tárgy több erővonalat tud magába gyűjteni, mint a vékonyabb.

Elektromos hasonlattal azt mondhatjuk, hogy minél kisebb a tárgy „mágneses ellenállása”, annál nagyobb „áram”, azaz több mágneses erővonal halad át rajta. A több erővonal, a nagyobb mágneses fluxus, nagyobb erővel igyekszik a tárgyat magához vonzani.

Természetesnek érezhetjük, hogy a vastagabb tárgy kisebb mágneses ellenállást jelent, tehát nagyobb erő tud létrejönni, mint a vékonyabbnál.

Az ALFRA mágnesek speciális, kompakt kialakítása vékony lemezeknél is viszonylag nagy húzóerő kialakítását teszi lehetővé.

Anyagfajta

A különféle, egyébként ferromágneses anyagok „mágneses ellenállása” eltérő. Az emelőmágnesre általunk megadott megengedhető terhelés hengerelt ötvözetlen lágyacél anyagra (S235) vonatkozik. Nagy szénttartalmú, vagy hőkezeléssel befolyásolt struktúrájú anyagoknál a húzóerő csökken. Lásd a táblázatot a következő oldalon.

Anyag	Terhelhetőség
Ötvözetlen acél, szén 0,1-0,3%	100%
Ötvözetlen acél, szén 0,3-0,5%	90-95%
Acélöntvény	90%
Szürke öntvény	45%
Nikkel	11%
Rozsdamentes acél, alu, réz	0

Felületi alkalmasság

A legnagyobb erő a mágnes és a tárgy között akkor keletkezik, ha a mágneses erővonalak akadálytalanul tudják a két mágneses pólust összekötni. A mágnes és a tárgy közötti légrés jelentősen csökkentheti a terhelhetőséget. Légrésként működik a festékréteg vagy más bevonat, a rozsa, a hegesztési fröccsenés, a sorja, a zsírréteg és hasonlók. Ezért fontos, hogy a felfekvési felület sík és tiszta legyen.

A tárgy mérete

Nagy tárgyak, (pl. tartórudak, lemeztáblák) deformálódhatnak, végük lehajolhat. Ennek eredménye lehet, hogy a mágnessel már nem annak teljes felületén érintkeznek. Az ilyenkor kialakult légrés a terhelhetőséget csökkenti. Ugyancsak nem lehet a teljes tapadási képességet kihasználni, ha a tárgy üreges, vagy kisebb, mint a mágnes felülete.

A terhelés iránya

A mágnes mindig a tárgy súlypontjában legyen. Mozgatás közben a tárgy és a mágnes vízszintes legyen, mert ebben az esetben tud az 1:3 biztonsági tényezővel megadott maximális tartóerő létrejönni. Ha emelés közben a tárgy a vízszintestől eltérő szöget foglal el, oldalirányú lecsúszás következhet be, különösen, ha a súrlódási tényező a tárgy és a mágnes között kicsi, pl. zsíros felület esetén.

Hőmérséklet

80°C hőmérséklet felett a nagyteljesítményű permanens mágnes visszafordíthatatlanul elveszti mágneses tulajdonságait. A visszahűlt mágnes terhelhetősége bizonytalan, többé nem használható. Tartsuk be a műszaki adatoknál megadott -30° és +60°C üzemi és tárolási hőmérsékletet.

A gyártó és a forgalomba hozó semmilyen felelősséget nem vállal olyan sérülésekért és következményi károkért, melyeket a jelen kezelési utasításban leírt figyelmeztetések, tanácsok és utasítások be nem tartása okozott!

**A BIZTONSÁGOS MUNKAVÉGZÉS FELTÉTELE, HOGY A GÉP HASZNÁLATBAVÉTELE ELŐTT A KEZELŐ
AZ EZEN LEÍRÁSBAN FOGLALTAKAT MEGISMERJE, MEGÉRTSE ÉS BETARTSA!**

A kezelési utasítás helye: Eredeti a főnöknél, másolat a kezelőnél, a gép közelében.

FIGYELEM!

A rögzítő eszköz előírás ellenes kezelése és/vagy az eszköz elhanyagolt állapota súlyos balesetekhez vezethet. Gondosan olvassa el és tartsa be az alább felsorolt biztonsági utasításokat. Kérdéses esetben forduljon a gyártóhoz vagy a forgalomba hozóhoz.

MINDIG TARTSUK BE AZ ALÁBBIKAT:

- A mágnes kézi karját mindig ütközésig fordítsuk a BE vagy KI állásba!
- Csak ferromágneses anyagra, ötvözetlen acéllemezre tapasszuk fel a készüléket!
- Mindig a teljes mágnesfelületet használjuk a rögzítéshez!
- Csak sík, sima felületre rögzítsük az eszközt!
- A mágnes felületét ellenőrizzük, az sima, tiszta legyen, a szennyeződések, forgácsot, hegesztési fröccsenést gondosan távolítsuk el!
- A mágnes óvatosan, nem csúsztatva helyezük a munkadarabra, hogy a mágnes felülete ne sérüljön meg!
- Függetlenül a fej feletti felhelyezéskor használjuk a biztosító hevedert és azt megfelelően erős helyre rögzítsük!
- Mindig ellenőrizzük a veszélyes területet! Idegen személy ne legyen a közelben!
- Használjunk védőszemüveget és fülvédőt!
- Az új használót gondosan oktassuk ki a mágneses fúrógépállvány helyes használatára!
- Az eszközt csak száraz helyen tároljuk!
- A munkavégzés helyén érvényes előírásokat tartsuk be!

SOHA NE TEGYÜK:

- Ne kapcsoljuk be a fúrógépet a mágnes rögzítése előtt!
- Ne akarjuk a mágneses állványt nem sík, nem tiszta felületre rögzíteni!
- Ne engedjük illetéktelen személyt a munkavégzés közelébe!
- Ne engedjük nem szakszerűen kioktatott személyt a mágneses állvánnyal dolgozni!
- A mágnes kikapcsolni anélkül, hogy megtartásáról gondoskodnánk!
- Üregek, kivágások, furatok fölé ne tegyük a mágneset!
- Ne változtassunk semmit a mágnesen, sem az állványon!
- Sérült mágneses fúrógépállványt ne használjunk!
- Ne hagyjuk az eszközt felügyelet nélkül!
- Ne engedjük az emelő mágneset használni olyan személynek, aki nincs bizonyíthatóan kioktatva!
- A mágneses fúrógépállványt személyek megtartására használni tilos!
- 50°C hőmérséklet felett és savas környezetben az eszköz nem használható!
- A fúrógép használata közben a forgó szerszámot kezünkkel vagy más eszközzel ne közelítsük meg! Forgács eltávolítás előtt a fúrógépet állítsuk le!

Pacemaker, vagy más orvostechnikai eszközt viselő személyek az emelő mágneset csak előzetes orvosi hozzájárulás után használhatják.

ÜZEMBE HELYEZÉS

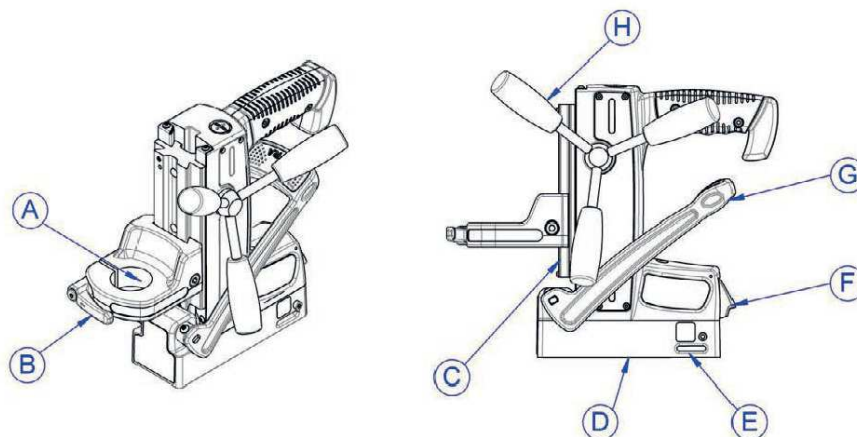
A vásárolt mágneses fúrógépállvány részben szétszerelt állapotú és részletes kezelési utasítás tartozik hozzá. Ellenőrizze az állvány épségét és tekintse át az alábbi tartozékok meglétét.

- Gyorsrögzítő kar
- Biztonsági heveder
- Három előtoló fogantyú
- 2 db imbuszkulcs a kézfogantyúban.

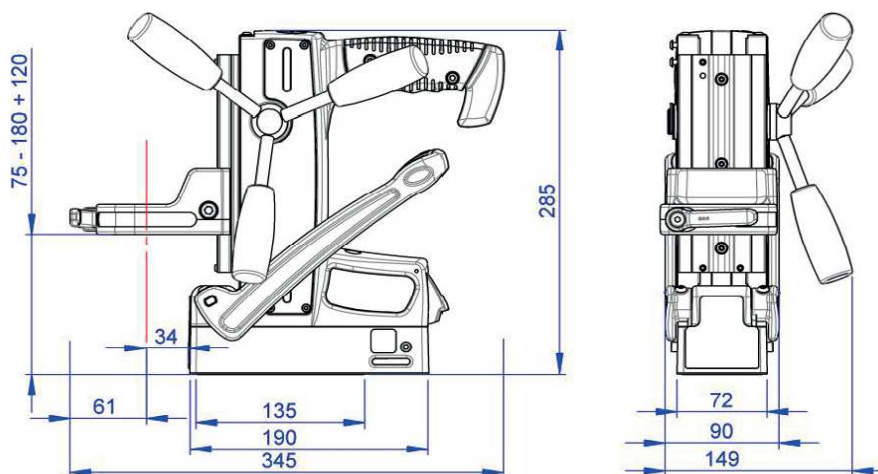
Ha problémát talál, forduljon a HIDRA-MIX-hez.

KÉSZÜLÉK LEÍRÁS

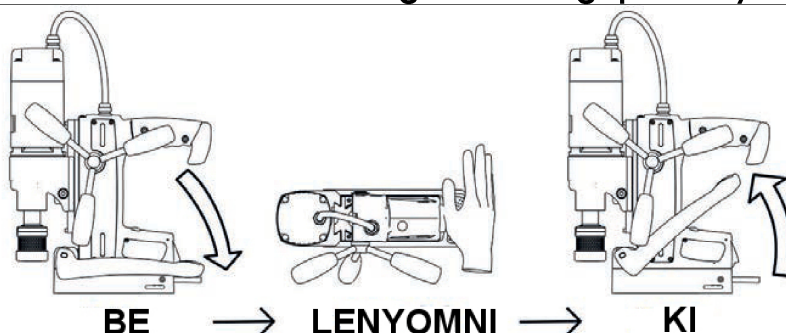
Az állvány a mechanikusan kapcsolható **D** állandó mágnessel sík, ferromágneses felületre rögzíthető. Ehhez a **G** kart le kell nyomni és az **F** biztosító nyelvvel rögzíteni. Az **A** fészekbe tolható belehet a fűrőgépet rögzíteni. az Ø43 mm-es nyakú – többnyire 230 V-os – fűrőgép. (Az újabb fajta, rögzítőbütykös fűrőgép „bütyke” részére a fészekben illesztő üreg is van.) A fészekbe a **B** gyorsrögzítő karral lehet a fűrőgépet rögzíteni.



A **C** kettős fecskefészkes vezetéken a fűrőgép helyzete két csavar oldásával, meghúzásával állítható, az előtolás pedig majd a **H** forgatókarral végezhető el. (A jelölt **E** nyílás a biztonsági heveder átfűzési helye.



1. Először a fűrőgépet helyezük a fészekbe és az optimális helyzetben a gyorsrögzítővel rögzítjük. A tokmányba fogjuk be a fűrő szerszámot.
2. A mágnesrögzítő **G** kar ilyenkor felső, kikapcsolt (deaktivált) helyzetben van. Most a fúrási helyhez tehetjük az állványt. A gyenge mágneses mező a helyre igazítást megkönnyíti. Függőleges elhelyezésnél **nagyon ajánlott**, fej feletti elhelyezésnél **kötelező** a biztonsági heveder alkalmazása!
3. Aktiváljuk a mágneset a **G** kar teljes lenyomásával. Hallanunk kell annak reteszelődését.
4. Ezután csatlakoztathatjuk a fűrőgép dugvilláját a hálózathoz.
5. A **H** forgatókarral a közben elindított fűrőgéppel megközelítjük a munkadarabot és a fűrő által kivált fordulatszámmal, óvatos előtolással fúrhatunk. A hűtésről ne feledkezzünk meg!



6. A fúrás befejeztével a forgatókarral húzzuk vissza a fúrógépet, állítsuk le, húzzuk ki a dugvillát is!
7. A motor álló állapotában távolítsuk el a fémforgácsot ecsettel, forgácskampóval!
Soha ne csupasz kézzel tegyük, sérülésveszély miatt!
8. Deaktiváljuk a mágnest az **F** retesz nyomása közben felemelt **G** karral. Végül alaposan tisztítsuk meg a mágnes talprészét minden szennyeződéstől!

FELÜGYELET ÉS KARBANTARTÁS

Minden használat előtt

Szemrevételezéssel ellenőrizzük, hogy sérülés nem látszik-e a készüléken.

Teljesen tisztítsuk meg egyrészt a munkadarabot legalább a megfogás helyén, másrészt a mágnes talpát. Ne legyen rajtuk laza rozsdá, fémforgács, illetve olyan szennyeződés, mely légrés kialakulásához vezethet.

A mágnest be-ki kapcsoló kar hibátlanul működik, OFF állásban reteszelve.

Munkavégzés után

A mágnest be-ki kapcsoló kar legyen OFF állásban, reteszelve.

Vegyük ki a fúrógépet a gyorsrögzítő kar oldalával.

Töröljük tisztára az állványt.

Egyéb karbantartási munka nem szükséges.

TÁROLÁS

Használaton kívül a készüléket száraz, 40°C-nál nem melegebb helyen, sérülési lehetőségtől védve.

GARANCIA

A kezelési és karbantartási utasítás betartásával használt **ASP-V** mágneses fúrógépállványra 12 hónapi működési garanciát vállalunk, a vásárlás napjától számítva. A fenti idő alatt meghibásodott készüléket telephelyünkön térítésmentesen megjavítjuk. A szállítási költség a vevőt terheli.

Vállalt garanciális kötelezettségünk megszűnik, ha a szakszerűtlen vagy rendeltetésellenes használat bizonyítható.

A jótállás a törő-kopó alkatrészekre nem vonatkozik. Ezek pótlásának munkadíja nincs, de az anyag árát meg kell téríteni.

Gyártási szám:

Gyártási év:

Az átadás napja: . .

Garanciális és fizető javítás, tanácsadás, tartozékok megrendelése:

HIDRA-MIX Kft.

1106 Budapest, Jászberényi út 34.

Telefon és fax: 261-92-95, 261-22-17

E-Mail: iroda@hidramix.eu

Internet: <https://hidramix.eu>



MINŐSÉGTANÚSÍTÁS

A termék neve: Mágneses fúrógéppállvány
Beszállítói kódszám: 18343, Kódjel: ASP-V
Gyártó: ALFRA GmbH. Hockenheim-Deutschland

A gyártó megfelelőségi nyilatkozata alapján, mint importáló kijelentjük, hogy a fentiekben leírt berendezés és a vele járó tartozékok

m e g f e l e l n e k

az alábbi irányelveknek:

- 2006/42/EK irányelv a gépekről,

az alábbi szabvány alkalmazásával:

- DIN EN ISO 12100:2011.

Budapest, 2019. május 15.

Lénárd Sándor
minőségirányítási megbízott

Mitterer Gyula
cégvezető