

WABROTECH



ORYGINALNA INSTRUKCJA OBSŁUGI OPERATING INSTRUCTIONS

WIERTARKA MAGNETYCZNA MAGNETIC DRILL

MODEL WT23RE

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY PROSIMY O ZAPOZNANIE SIĘ Z
TREŚCIĄ INSTRUKCJI OBSŁUGI I BEZPIECZEŃSTWA.

PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY BEFORE USING.

Proszę przeczytać i zachować tę instrukcję. Przeczytaj uważnie przed przystąpieniem do montażu, instalacji, obsługi lub konserwacji produktu. Chroń siebie i innych, przestrzegając wszystkich informacji dotyczących bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie instrukcji może spowodować obrażenia ciała i/lub zniszczenie mienia! Zachowaj instrukcję do wykorzystania w przyszłości.

SPIS TREŚCI

1. OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	2
2. IDENTYFIKACJA MODELU WT23RE	3
3. DANE TECHNICZNE	4
4. PRZEZNACZENIE WIERTARKI MAGNETYCZNEJ WT23RE.....	4
5. OGRANICZENIA UŻYCIA:	4
6. WIERTŁA	5
7. RODZAJE WIERTEŁ	5
8. SIEĆ ZASILAJĄCA:	6
9. WŁĄCZANIE MASZYNY:.....	6
10. CZYNNOŚCI KONTROLNE:	7
11. ROZWIĄZYWANIE PODSTAWOWYCH PROBLEMÓW:.....	7
12. SCHEMAT URZĄDZENIA:	8

1. OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Maszynę może użytkować osoba, która dokładnie zapoznała się i zrozumiała treść Instrukcji Obsługi.
- Rozpoczynając pracę maszyny musimy sprawdzić, czy poprzedni użytkownicy lub serwisanci pozostawili ją w stanie zapewniającym bezpieczne uruchomienie.
- Podczas pracy należy stosować środki ochrony: odzież roboczą, buty antypoślizgowe, okulary ochronne. Długie włosy należy spiąć oraz schować pod nakryciem głowy. Nie zaleca się używania rękawic.
- Przed wymianą narzędzi lub odłożeniem narzędzia należy wyciągnąć wtyczkę z gniazda. Ten środek ostrożności zapobiega niezamierzonemu włączeniu się urządzenia.
- Nie zbliżać rąk do strefy cięcia. Narzędzie skrawające, w które wyposażono maszynę posiada krawędzie skrawające, a w czasie pracy wiruje z bardzo dużą prędkością, stwarzając ryzyko zranienia poprzez odpryski.
- W miejscu pracy nie mogą przebywać osoby nie powołane.
- Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać poza zasięgiem dzieci. Nie należy dawać narzędzia do użytku osobom, które jego nie znają lub nie przeczytały tych przepisów. Używane przez niedoświadczonych osoby elektronarzędzia są niebezpieczne.
- Maszynę należy włączać do sieci zasilającej jedynie na czas wykonywania pracy.
- Nie zbliżać rąk do wirującego wrzeciona, nie usuwać rękami albo innymi przedmiotami urobku. Czynności te wykonywać po całkowitym zatrzymaniu maszyny.
- W czasie pracy nie przeciążać maszyny - stosować jedynie niezbędny do prawidłowego funkcjonowania nacisk.
- W przypadku zaniku zasilania maszyna musi osiągnąć stan bezpieczeństwa. Po włączeniu zasilania energią maszyna nie może samoczynnie kontynuować przerwanej pracy.
- Wszelkie osłony odpowiedzialne za bezpieczeństwo muszą być utrzymywane w pełnej sprawności technicznej. W przypadku ich uszkodzenia należy niezwłocznie je naprawić lub wymienić na nowe.
- Każdorazowo przed rozpoczęciem pracy sprawdzać stan techniczny narzędzia. W przypadku wykrycia uszkodzeń, pęknięć, rys lub odkształceń nie uruchamiać urządzenia - wymienić narzędzie na wolne od wad.
- Nie należy pracować stępionym narzędziem.
- Zabronione jest używanie wiertła, które nie odpowiadają parametrom technicznym podanym w Instrukcji Obsługi.
- Przed pierwszym uruchomieniem sprawdzić czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości.
- Nie stosować narzędzi niezgodnie z ich przeznaczeniem.
- Nie użytkować maszyny w pobliżu pojemników z łatwopalnymi cieczami lub gazami.
- Nie podnosić maszyny ciągnąc za kabel zasilający i nie ciągnąć za kabel w czasie wyciągania wtyczki z gniazdka.
- Zabronione jest pozostawianie maszyny na deszczu bądź użytkowanie jej przy dostępie wilgoci. Osprzęt tnący należy utrzymywać ostry i czysty.
- Starannie pielęgnowane narzędzia tnące z ostrymi krawędziami tnącymi zablokują się rzadziej i łatwiej się je prowadzi.

2. IDENTYFIKACJA MODELU WT23RE



1	Wrzeciono	Wrzeciono ze stożkiem Morse`a MK2.
2	Wybijak	Miejsce, w którym należy wybijać uchwyty bądź wiertła.
3	Stopa magnetyczna	Pozwala przyczepić wiertarkę do powierzchni metalowej.
4	Przełącznik obrotów	Dzięki niemu ustawiamy obroty lewe bądź prawe.
5	Włącznik	Uruchamia maszynę.
6	Włącznik stopy magnetycznej	Uruchamia magnes w wiertarce.
7	Bezpiecznik	
8	Wtyczka zasilania	Wtyczka zasilania UE.
9	Lampka kontrolna	Gdy świeci, widzimy że magnes jest włączony.
10	Regulator prędkości	Potencjometr ułatwia regulowanie prędkości wiercenia.
11	Dźwignia posuwu	Regulujemy nią wysokość wiertarki.
12	Rączka	Umożliwia transport wiertarki.

3. DANE TECHNICZNE

Model / moc silnika	WT23RE/ 1880 W
Napięcie/ częstotliwość/bezpiecznik	230 V/ 50 Hz/20C
Uchwyt narzędziowy	Wrzeciono stożkowe MT2
Regulacja prędkości obr.	0-330 obr/ min
Obroty wsteczne (gwintowanie)	M3-M16
Max. Śr. Wiercenia (wiertło. pełne)	23 mm
Max. Śr. Wiercenia (wiertło. rurowe)	50 mm
Max. Skok roboczy	215 mm
Siła magnetyczna	13000 N
Waga netto/brutto	15/19 kg

4. PRZEZNACZENIE WIERTARKI MAGNETYCZNEJ WT23RE

Wiertarka magnetyczna nadaje się do wiercenia w materiałach ferromagnetycznych (np. stal), podczas wykonywania robót instalacyjnych, stoczniowych, mostowych, produkcji dźwigów, robót montażowych, ślusarskich, montażu konstrukcji stalowych itd.

Urządzenie nadaje się zarówno do wiercenia rdzeniowego jak i pełnego. Z urządzenia można korzystać w położeniu poziomym, pionowym, jak również nad głową. Należy przy tym uważać, aby na przeniesienie magnetycznej siły trzymającej była dostępna wystarczająca powierzchnia i grubość (**min 10mm**) materiału ferromagnetycznego. Powierzchnia przylegania przedmiotu obrabianego z elektromagnesem powinna być płaska, może być jednak nieobrobiona. Należy usunąć rdzę i zgorzelinę, jak również lakier i warstwy masy szpachlowej z powierzchni obrabianego przedmiotu. Przy wierceniu w materiałach poniżej 10 mm należy pod obrabiany przedmiot podłożyć blachę stalową o odpowiedniej grubości, dzięki czemu elektromagnes może przywierać do podłoża z większą siłą. Nigdy nie ustawiać wiertarek magnetycznych na materiałach izolujących (np. na drewnie, betonie itp.).

Prosimy o zwrócenie uwagi na to, że siła magnetyczna zanika przy przerwaniu zasilania sieciowego (przy zaniku prądu, wyciągnięciu wtyczki z gniazda), zalecamy, aby przytrzymywać wiertarkę zawsze pasem bezpieczeństwa.

Wiertarek magnetycznych nie można stosować na przedmiotach obrabianych w trakcie ich spawania z użyciem łuku elektrycznego. Prąd spawania mógłby doprowadzić do uszkodzenia maszyny.

5. OGRANICZENIA UŻYCIA:

Elektronarzędzia, osprzęt, narzędzia itd. należy używać odpowiednio do tych przepisów i tak, jak jest to przewidziane dla tego specjalnego typu urządzenia. Uwzględnić należy przy tym warunki pracy i czynność do wykonania. Użycie elektronarzędzi do prac innych niż przewidziane może doprowadzić do niebezpiecznych sytuacji.

Maszyna może być użytkowana tylko i wyłącznie z wiertłami opisanymi w niniejszej instrukcji.

Samowolne zmiany w budowie mechanicznej i elektrycznej, wszelkie modyfikacje, czynności obsługowe nieopisane w Instrukcji Obsługi będą traktowane za bezprawne i powodują natychmiastową utratę Praw Gwarancyjnych.

Nie należy przeciążać urządzenia. Do pracy używać należy elektronarzędzia, które jest do tego przewidziane. Odpowiednim narzędziem pracuje się lepiej i bezpieczniej w podanym zakresie zastosowań.

Nie należy używać elektronarzędzia, którego włącznik/wyłącznik jest uszkodzony. Elektronarzędzie, którego nie można włączyć lub wyłączyć jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.

6. WIERTŁA

Należy pamiętać by nie przekraczać zalecanych średnic wiertel zgodnych z tablicą znamionową urządzenia. Proszę pamiętać, że praca średnicą wiertła odpowiadającą maksymalnej średnicy jaką obsługuje urządzenie to praca na najwyższym możliwym obciążeniu – jest dopuszczalna, ale jeśli zachodzi konieczność pracy ciągłej / wykonywania dużej ilości odwiertów, należy dobrać wiertarkę o większym zakresie pracy.

7. RODZAJE WIERTEŁ

- **WT23RE** (wierćta walcowe HSS do metalu NWKc, wierćta walcowe HSSCo, otwornica widiowa z węgliku wolframu).



- **WT23RE + uchwyt WELDON** (wierćta walcowe HSS do metalu NWKc, wierćta walcowe HSSCo, otwornica widiowa z węgliku wolframu, wierćta kręte do szyn, wierćta rurowe TCT do szyn RAIL, frezy trepanacyjne HSS, frezy trepanacyjne TCT).



- **WT23RE + uchwyt WELDON + uchwyt do gwintowania** (wierćta walcowe HSS do metalu NWKc, wierćta walcowe HSSCo, otwornica widiowa z węgliku wolframu, wierćta kręte do szyn, wierćta rurowe TCT do szyn RAIL, frezy trepanacyjne HSS, frezy trepanacyjne TCT, gwintowniki)



8. SIEĆ ZASILAJĄCA:

Przed podłączeniem maszyny upewnić się, czy napięcie zasilania odpowiada podanej na tabliczce znamionowej wartości. Instalacja zasilająca maszynę powinna być wykonana przewodem miedzianym o minimalnym przekroju co najmniej 2,5 mm i powinna być poprowadzona poprzez bezpiecznik 16A. Instalacja zasilająca musi być wyposażona w sprawnie działającą instalację ochronną i musi spełniać wymagania przepisów bezpieczeństwa użytkowania.

Przewód elektryczny ułożyć tak, aby w czasie pracy nie był narażony na uszkodzenie. W przypadku konieczności użycia przewodu przedłużającego należy tak dobrać jego długość, by nadmiar nie przeszkadzał w pracy. Przedłużacz także powinien być wyposażony w przewód ochronny. Nie wyłączać wtyczki, ciągnąc za kabel zasilający.

W przypadku przerwy w zasilaniu i zatrzymania się maszyny, należy obowiązkowo zwolnić przycisk wyłącznika i wyjąć wtyczkę z gniazdka. Po ustaleniu przyczyn zaniku zasilania i rozwiązaniu problemu można kontynuować pracę. Nie należy pozostawiać maszyny podłączonej do sieci bez dozoru. W przypadku przerwy w pracy lub po jej zakończeniu bezwzględnie odłączyć maszynę od sieci, wyjmując wtyczkę z gniazdka zasilającego.

9. WŁĄCZANIE MASZyny:

Włącznik wiertnicy znajduje się na korpusie maszyny.

Ustawić wierzchołek wiertła nad zaznaczonym punktem wiercenia. Przed rozpoczęciem wiercenia sprawdzić, czy wiertarka wystarczająco mocno przywiera do powierzchni. Posuw wiertła następuje ręcznie za pomocą dźwigni posuwu. Celem uniknięcia przeciążenia wiertarki magnetycznej względnie przedwczesnego zużycia narzędzia należy zastosować odpowiedni nacisk na wiertło. Po zakończonym procesie wiercenia należy usunąć wióry i/lub rdzeń wiertła w razie pęknięcia. Chłodzenie i smarowanie w trakcie wiercenia należy dostosować do zastosowanego narzędzia.

Prosimy o zwrócenie uwagi na to, że siła magnetyczna zanika przy przerwaniu zasilania sieciowego (przy zaniku prądu, wyciągnięciu wtyczki z gniazda). W przypadku wiercenia w innej pozycji niż pionowa należy użyć załączonego pasa bezpieczeństwa do przytroczenia urządzenia.

W przypadku przerwy w zasilaniu operator maszyny bezwzględnie jest zobowiązany do wyłączenia urządzenia i wyjęcia wtyczki z gniazdka. Po ustaleniu przyczyny przerwy w zasilaniu i jej usunięciu można ponownie włączyć wtyczkę do gniazdka zasilającego i ponownie pracować.

Nie pozostawiać maszyny włączonej do sieci zasilającej bez dozoru. W przypadku przerwy w pracy lub po jej zakończeniu bezwzględnie odłączyć maszynę od sieci wyjmując wtyczkę z gniazdka zasilającego.

Bardzo ważną kwestią, w przypadku gwintowania jest prawidłowe zmienianie kierunku wiertła z prawego na lewy i odwrotnie. Zmianę kierunku obrotu dokonujemy tylko i wyłącznie w momencie, kiedy maszyna jest wyłączona, w przeciwnym razie, jeżeli urządzenie pracuje, może dojść do uszkodzenia zębatek i sprzęgła.

10. CZYNNOŚCI KONTROLNE:

Czynności kontrolne należy wykonywać przy wyjętej z gniazdka wtyczce.

Przed uruchomieniem wiertarki magnetycznej należy sprawdzić stan narzędzia roboczego. Każdy ubytek, pęknięcie wiertła dyskwalifikuje narzędzie. Należy zamontować nowe wolne od wad.

Urządzenie należy pieczołowicie pielęgnować. Należy kontrolować, czy ruchome części urządzenia funkcjonują bez zarzutu i nie są zablokowane, czy części nie są popękane lub uszkodzone, co mogłoby mieć wpływ na prawidłowe funkcjonowanie urządzenia. Uszkodzone części należy przed użyciem urządzenia oddać do naprawy. Wiele wypadków spowodowanych jest przez niewłaściwą konserwację elektronarzędzi.

Kontrolować stan szczotek elektrografitowych. W przypadku stwierdzenia, że są krótsze niż 4 mm należy wymienić je na nowe. Należy pamiętać, że pozostałości cięcia materiałów ceramicznych są korozjogenne. Nie pozostawiać maszyny nie oczyszczonej w momencie zakończenia pracy. Może to doprowadzić do korozji poszczególnych elementów wiertarki.

11. ROZWIĄZYWANIE PODSTAWOWYCH PROBLEMÓW:

PROBLEM

Wiertarka nie działa

EWENTUALNA PRZYCZYNY

Kabel zasilający jest źle podłączony lub uszkodzony

W gniazdku nie ma napięcia sieciowego

Zużyte szczotki silnika

Uszkodzony włącznik

EWENTUALNE ROZWIĄZANIA

Wcisnąć głębiej wtyczkę do gniazdka,

Sprawdzić kabel zasilający

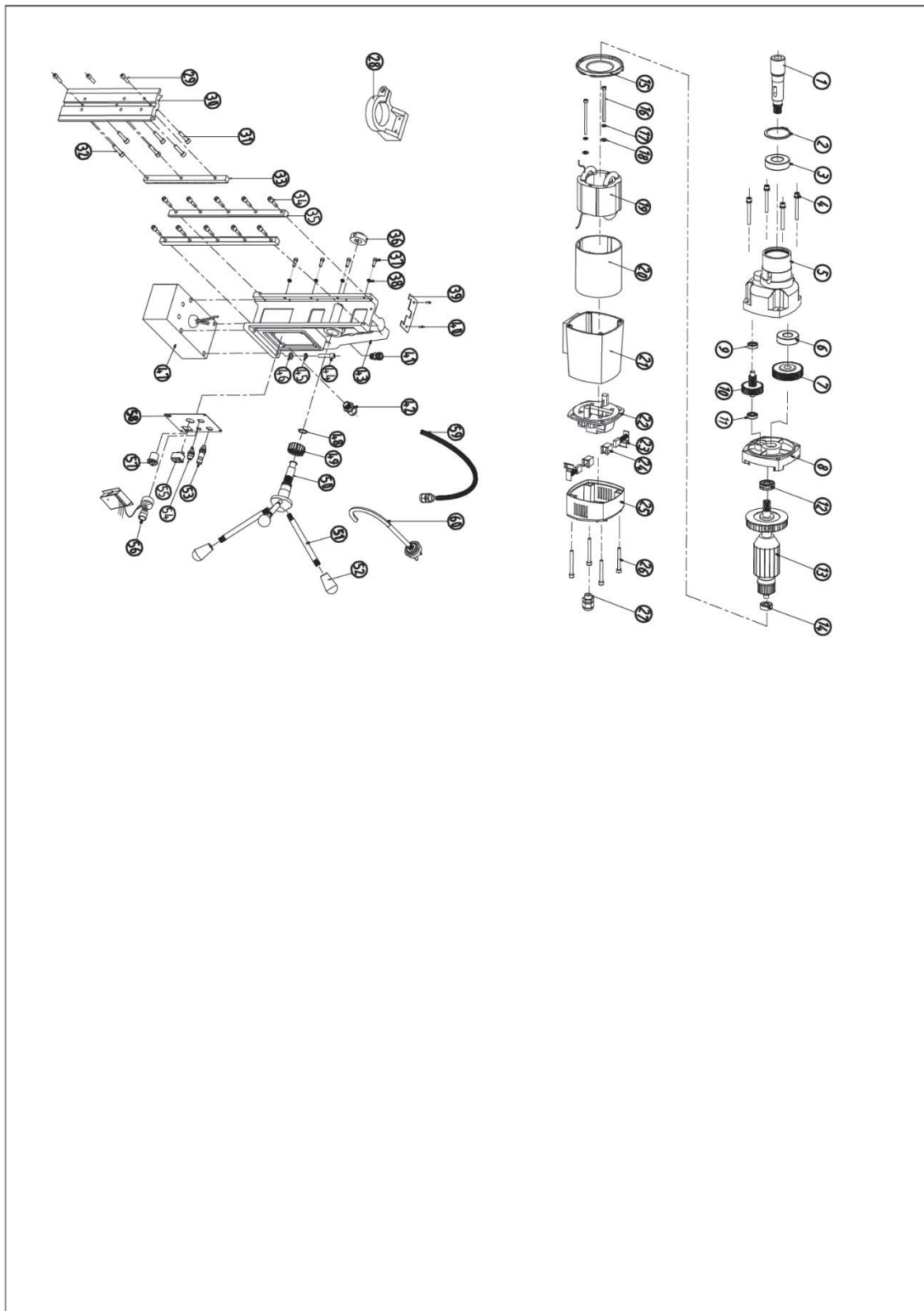
Sprawdzić napięcie w gniazdku lub

czy nie zadziałał bezpiecznik

Wymienić szczotki na nowe

Wymienić włącznik na nowy

12. SCHEMAT URZĄDZENIA:



WABROTECH



ORYGINALNA INSTRUKCJA OBSŁUGI OPERATING INSTRUCTIONS

WIERTARKA MAGNETYCZNA MAGNETIC DRILL

MODEL WT23RE

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY PROSIMY O ZAPOZNANIE SIĘ Z
TREŚCIĄ INSTRUKCJI OBSŁUGI I BEZPIECZEŃSTWA.

PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY BEFORE USING.

Please read and keep this manual. Please read carefully before attempting to assemble, install, operate or maintain the product. Protect yourself and others by following all information regarding safety. Failure to follow the instructions may result in personal injury and/or property damage! Keep the manual for future reference.

CONTENTS

1. SAFETY WARNINGS.....	2
2. WT23RE MODEL IDENTIFICATION	3
3. TECHNICAL DATA	4
4. INTENDED USE OF THE WT23RE MAGNETIC DRILL.....	4
5. LIMITATIONS OF USE:	4
6. DRILLS	5
7. TYPES OF DRILLS	5
8. SUPPLY NETWORK:	6
9. TURNING THE MACHINE ON:.....	6
10. CHECKS:	7
11. SOLVING BASIC PROBLEMS:	7
12. DEVICE DIAGRAM:.....	8

1. SAFETY WARNINGS

- The machine may be used by a person who has thoroughly read and understood the content of the Manual service.
- When starting the machine, we must check whether the previous users or service technicians they left it in a safe running condition.
- During work, use protective equipment: work clothes, non-slip shoes, protective glasses. Long hair should be tied up and hidden under a hat. Gloves are not recommended.
- Pull the plug out of the socket before changing tools or putting the tool away. This precautionary measure prevents unintentional activation of the device.
- Keep your hands away from the cutting zone. The cutting tool that the machine is equipped with has cutting edges and during operation it rotates at a very high speed, creating a risk of injury due to splintering.
- Unauthorized persons are not allowed in the workplace.
- Keep power tools out of the reach of children when not in use. Do not allow the tool to be used by persons who are not familiar with it or have not read these regulations. Power tools used by inexperienced persons are dangerous.
- The machine should only be connected to the mains when working.
- Keep your hands away from the rotating spindle, do not remove the spoil with your hands or other objects. Carry out these operations after the machine has come to a complete stop.
- During operation, do not overload the machine - use only necessary for proper operation operation emphasis.
- In the event of a power failure, the machine must reach a safe state. After the power supply is switched on, the machine cannot automatically continue the interrupted operation.
- All guards responsible for safety must be maintained in full technical condition. If they are damaged, they must be repaired or replaced immediately.
- Each time before starting work, check the technical condition of the tool. If damage, cracks, scratches or deformations are detected, do not start the device - replace the tool with a defect-free one.
- Do not work with a dull tool.
- It is forbidden to use drills that do not meet the technical parameters given in the Operating Manual.
- Before the first start-up, check that the supply voltage corresponds to that specified at value nameplate.
- Do not use tools contrary to their intended use.
- Do not use the machine near containers with flammable liquids or gases.
- Do not lift the machine by the power cable and do not pull the cable when pulling it out plugs from the socket.
- It is forbidden to leave the machine in the rain or use it in the presence of moisture. Keep cutting equipment sharp and clean.
- Carefully maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to jam and they are easier to drive.

2. WT23RE MODEL IDENTIFICATION



1 Spindle	Spindle with Morse taper MK2.
2 striker	Location where handles or drill bits should be knocked out.
3 Magnetic foot	Allows you to attach the drill to a metal surface.
4 Rotation switch	Thanks to it, we can set left or right rotation.
5 Power switch	Starts the machine.
6 Magnetic switch	Activates the magnet in the drill.
7 fuse	
8 Power plug	EU power plug.
9 Indicator lamp	When it is lit, we see that the magnet is turned on.
10 Speed controller	The potentiometer makes it easy to adjust the drilling speed.
11 Feed lever	We adjust the height of the drill with it.
12 Handle	Allows you to transport the drill.

3. TECHNICAL DATA

Model / motor power	WT23RE/ 1880W
Voltage / frequency / fuse Tool holder	230V/50Hz/20C
Speed control	Tapered spindle MT2 0-330
	rpm
Reverse rotation (threading)	M3-M16
max. Wed. Drilling (full drill)	23mm
max. Wed. Drilling (tube drill)	50mm
max. Working stroke	215mm
Magnetic force Net/	13000 N
gross weight	15/19 kg

4. INTENDED USE OF THE WT23RE MAGNETIC DRILL

The magnetic drilling machine is suitable for drilling in ferromagnetic materials (e.g. steel), during installation, shipbuilding, bridge works, crane production, assembly works, locksmith works, assembly of steel structures, etc.

The device is suitable for both core and full drilling. The device can be used horizontally, vertically and overhead. Care must be taken that there is sufficient surface area and thickness (**min 10mm**) of the ferromagnetic material available for the transfer of the magnetic holding force. The contact surface of the workpiece with the electromagnet should be flat, but it can be unmachined. Remove rust and scale, as well as paint and filler layers from the surface of the workpiece. When drilling in materials less than 10 mm, a steel sheet of sufficient thickness should be placed under the workpiece so that the electromagnet can adhere to the substrate with greater force. Never place magnetic drills on insulating materials (e.g. wood, concrete, etc.).

Please note that the magnetic force disappears when the mains power is interrupted (when the power fails, the plug is pulled out of the socket), we recommend that you always hold the drill with a safety belt.

Magnetic drills cannot be used on workpieces during arc welding. The welding current could damage the machine.

5. LIMITATIONS ON USE:

Power tools, accessories, tools, etc. must be used in accordance with these regulations and as intended for this special type of appliance. The working conditions and the activity to be carried out must be taken into account. The use of power tools for work other than those intended may result in a hazardous situation.

The machine may only be used with the drill bits described in this manual.

Unauthorized changes in the mechanical and electrical structure, any modifications, maintenance activities not described in the Operating Manual will be treated as illegal and result in the immediate loss of Warranty Rights.

Do not overload the device. Only use the power tool provided for this purpose. The right tool works better and safer in the specified range of applications.

Do not use a power tool with a defective on/off switch. A power tool that cannot be switched on or off is dangerous and must be repaired.

6. DRILLS

Remember not to exceed the recommended medium-sized drill bits according to the rating plate of the device. Please remember that working with the diameter of the drill corresponding to the maximum diameter that the device supports is working at the highest possible load - it is acceptable, but if it is necessary to work continuously / make a large number of boreholes, you should choose a drill with a larger working range.

7. TYPES OF DRILLS

- **WT23RE** (HSS metal cylindrical drill bits NWKc, HSSCo cylindrical drill bits, tungsten carbide hole saw).



- **WT23RE + WELDON holder** (HSS metal cylindrical drill bits NWKc, HSSCo cylindrical drill bits, tungsten carbide hole saw, twist drill bits for rails, TCT tubular drill bit for RAIL rails, HSS trepan cutters, TCT trepan cutters).



- **WT23RE + WELDON holder + tapping holder** (HSS cylindrical drill bits for metal NWKc, HSSCo cylindrical drill bits, tungsten carbide holesaw, twist rail drill bits, TCT tubular drill bit for RAIL rail, HSS trephine cutters, TCT trepan cutters, taps)



8. MAINS:

Before connecting the machine, make sure that the supply voltage corresponds to the value stated on the rating plate. The power supply installation of the machine should be made with a copper wire with a minimum cross-section of at least 2.5 mm and should be routed through a 16A fuse.

The power supply installation must be equipped with an efficient protective installation and must meet the requirements of the safety regulations.

Lay the electric cable so that it is not exposed to damage during operation. If you need to use an extension cord, choose its length so that the excess does not interfere with your work. The extension cord should also be equipped with a protective conductor. Do not disconnect the plug by pulling on the power cord.

In the event of a power failure and the machine stops, it is mandatory to release the on/off button and remove the plug from the socket. After determining the cause of the power outage and resolving the problem, you can continue working. Do not leave the machine connected to the mains unattended.

In the event of a break in work or after its completion, disconnect the machine from the mains by removing the plug from the power socket.

9. TURNING ON THE MACHINE:

The drilling rig switch is located on the body of the machine.

Position the drill tip over the marked drill point. Before drilling, check that the drill is firmly attached to the surface. The feed of the drill is done manually by means of the feed lever. In order to avoid overloading the magnetic drill or premature wear of the tool, apply sufficient pressure to the drill bit. After the drilling process is completed, the shavings and/or core of the drill bit should be removed in case of breakage. Cooling and lubrication during drilling must be adapted to the tool used.

Please note that the magnetic force disappears when the mains power is interrupted (when the power fails, when the plug is pulled out of the socket). When drilling in a position other than vertical, use the supplied safety belt to secure the machine.

In the event of a power failure, the machine operator is absolutely obliged to turn off the device and remove the plug from the socket. Once the cause of the power outage has been determined and corrected, you can reconnect the plug to the power outlet and resume your work.

Do not leave the machine connected to the mains unattended. In the event of a break in work or after its completion, disconnect the machine from the mains by removing the plug from the power socket.

A very important issue in the case of threading is to correctly change the direction of the drill from right to left and vice versa. Change the direction of rotation only when the machine is switched off, otherwise, if the machine is running, the gears and clutch may be damaged.

10. CHECKS:

Inspection activities should be carried out with the plug removed from the socket.

Before starting the magnetic drilling machine, it is necessary to check the condition of the working tool. Any loss or breakage of the drill disqualifies the tool. Install new ones free of defects.

The device should be carefully maintained. Check that the moving parts of the device function properly and are not jammed, that the parts are not cracked or damaged, which could affect the proper functioning of the device. Have damaged parts repaired before using the device. Many accidents are caused by improperly maintained power tools.

Check the condition of the electrographite brushes. If they are found to be shorter than 4 mm, replace them with new ones. Please note that ceramic cutting residues are corrosive.

Do not leave the machine uncleaned at the end of work. This can lead to corrosion of individual components of the drill.

11. SOLVING BASIC PROBLEMS:

PROBLEM

Drill does not work

POSSIBLE CAUSES

The power cable is incorrectly connected or damaged

There is no mains voltage in the socket

Worn motor brushes

Broken switch

POSSIBLE SOLUTIONS

Push the plug deeper into the socket,

Check the power cable

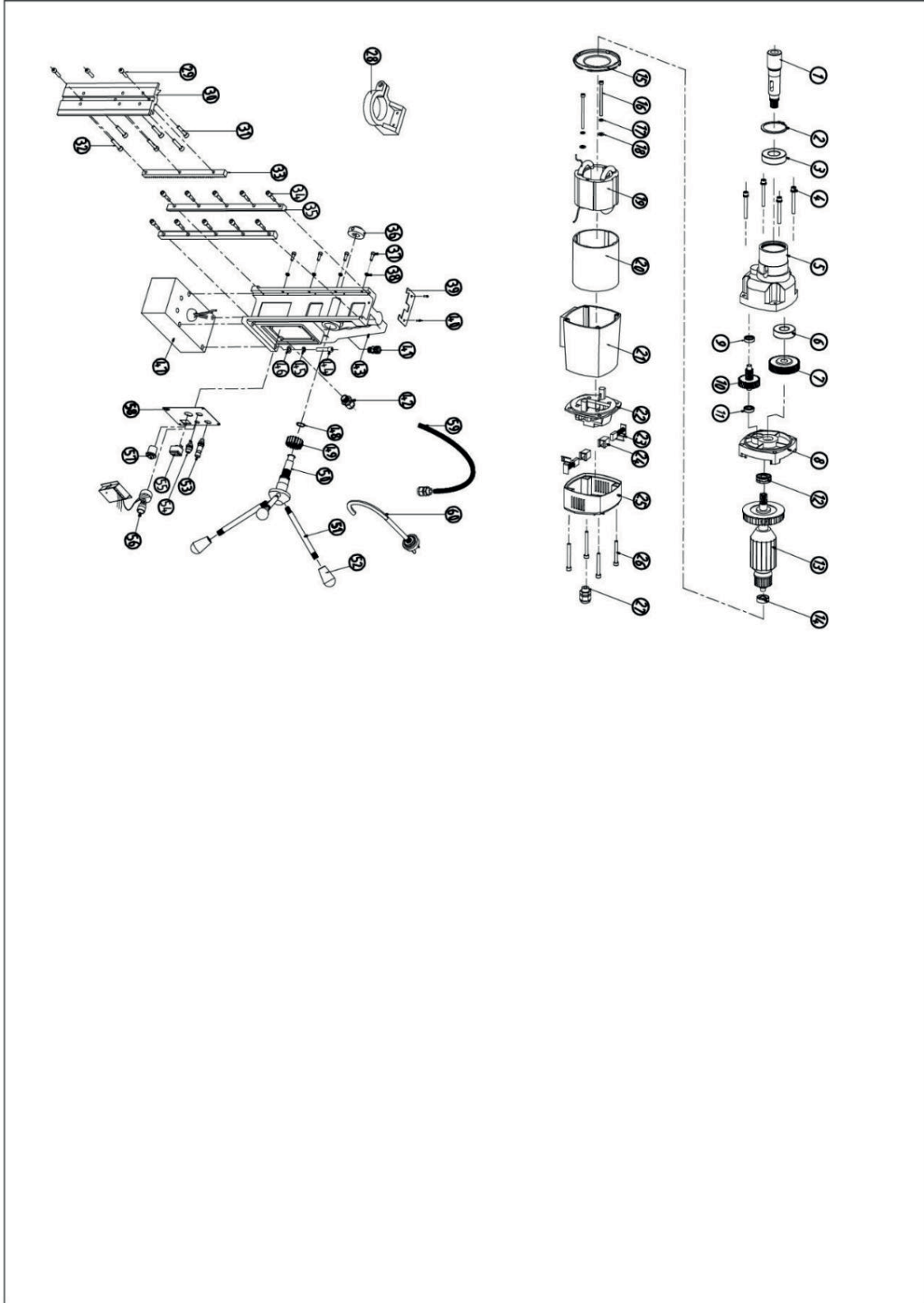
Check the voltage in the socket or

whether the fuse has blown

Replace the brushes with new ones

Replace the switch with a new one

12. DEVICE DIAGRAM:



WABROTECH



ORYGINALNA INSTRUKCJA OBSŁUGI OPERATING INSTRUCTIONS

WIERTARKA MAGNETYCZNA MAGNETIC DRILL

MODEL WT23RE

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY PROSIMY O ZAPOZNANIE SIĘ Z
TREŚCIĄ INSTRUKCJI OBSŁUGI I BEZPIECZEŃSTWA.

PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY BEFORE USING.

Bitte lesen Sie dieses Handbuch und bewahren Sie es auf. Bitte lesen Sie diese sorgfältig durch, bevor Sie versuchen, das Produkt zusammenzubauen, zu installieren, zu bedienen oder zu warten. Schützen Sie sich und andere, indem Sie alle Informationen befolgen zum Thema Sicherheit. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann zu Verletzungen und/oder Verletzungen führen Sachbeschädigung! Bewahren Sie das Handbuch zum späteren Nachschlagen auf.

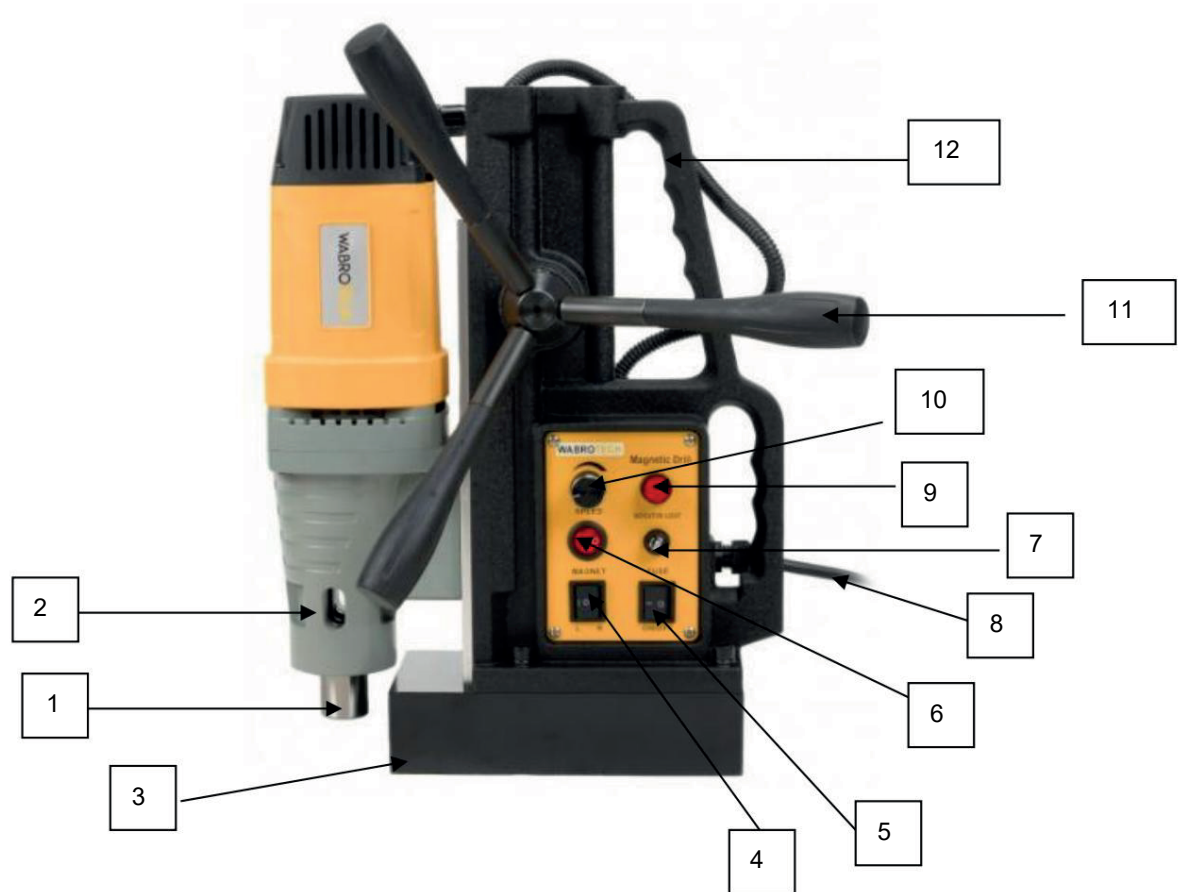
INHALT

1. SICHERHEITSHINWEISE.....	2
2. WT23RE-MODELLIDENTIFIZIERUNG	3
3. TECHNISCHE DATEN	4
4. VERWENDUNGSZWECK DER MAGNETBOHRMASCHINE WT23RE.....	4
5. NUTZUNGSBESCHRÄNKUNGEN:	4
6. BOHRUNGEN	5
7. BOHRARTEN	5
8. VERSORGNUNGSNETZ:	6
9. EINSCHALTEN DER MASCHINE:.....	6
10. KONTROLLEN:	7
11. GRUNDLEGENDE PROBLEME LÖSEN:	7
12. GERÄTEDIAGRAMM:.....	8

1. SICHERHEITSHINWEISE

- Die Maschine darf von einer Person verwendet werden, die den Inhalt des Handbuchs sorgfältig gelesen und verstanden hat Service.
- Beim Starten der Maschine müssen wir prüfen, ob der vorherige Benutzer oder Servicetechniker Sie ließen es in einem sicheren Betriebszustand.
- Bei der Arbeit Schutzausrüstung verwenden: Arbeitskleidung, rutschfeste Schuhe, Schutzbrille. Lange Haare sollten zusammengebunden und unter einem Hut versteckt werden. Handschuhe werden nicht empfohlen.
- Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose, bevor Sie das Werkzeug wechseln oder das Werkzeug wegräumen. Das Vorsichtsmaßnahme verhindert eine unbeabsichtigte Aktivierung des Gerätes.
- Halten Sie Ihre Hände vom Schneidbereich fern. Das Schneidwerkzeug, mit dem die Maschine ausgestattet ist, verfügt über Schneidkanten und dreht sich während des Betriebs mit sehr hoher Geschwindigkeit, wodurch Verletzungsgefahr durch Splittern besteht.
- Unbefugten ist der Zutritt zum Arbeitsplatz nicht gestattet.
- Bewahren Sie Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf, wenn sie nicht verwendet werden. Erlauben Sie nicht, dass das Werkzeug von Personen verwendet wird, die damit nicht vertraut sind oder diese Vorschriften nicht gelesen haben. Elektrowerkzeuge, die von unerfahrenen Personen verwendet werden, sind gefährlich.
- Die Maschine sollte während der Arbeit nur an das Stromnetz angeschlossen sein.
- Halten Sie Ihre Hände von der rotierenden Spindel fern, entfernen Sie den Schmutz nicht mit Ihren Händen oder anderen Gegenständen. Führen Sie diese Vorgänge aus, nachdem die Maschine vollständig zum Stillstand gekommen ist.
- Überlasten Sie die Maschine während des Betriebs nicht – verwenden Sie sie nur, wenn dies für den ordnungsgemäßen Betrieb erforderlich ist Operationsschwerpunkt.
- Bei einem Stromausfall muss die Maschine einen sicheren Zustand erreichen. Nach dem Einschalten der Stromversorgung kann die Maschine den unterbrochenen Betrieb nicht automatisch fortsetzen.
- Alle für die Sicherheit verantwortlichen Personen müssen in einwandfreiem technischen Zustand gehalten werden. Wenn sie beschädigt sind, müssen sie sofort repariert oder ersetzt werden.
- Überprüfen Sie vor jedem Arbeitsbeginn den technischen Zustand des Werkzeugs. Sollten Beschädigungen, Risse, Kratzer oder Verformungen festgestellt werden, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb, sondern tauschen Sie das Werkzeug gegen ein mangelfreies aus.
- Arbeiten Sie nicht mit einem stumpfen Werkzeug.
- Es ist verboten, Bohrmaschinen zu verwenden, die nicht den in der Bedienungsanleitung angegebenen technischen Parametern entsprechen.
- Überprüfen Sie vor der ersten Inbetriebnahme, ob die Versorgungsspannung mit der unter angegebenen übereinstimmt Wert-Typenschild.
- Benutzen Sie Werkzeuge nicht bestimmungsgemäß.
- Benutzen Sie die Maschine nicht in der Nähe von Behältern mit brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
- Heben Sie das Gerät nicht am Netzkabel an und ziehen Sie beim Herausziehen nicht am Kabel Stecker aus der Steckdose.
- Es ist verboten, die Maschine im Regen stehen zu lassen oder bei Feuchtigkeit zu verwenden. Halten Sie die Schneidausrüstung scharf und sauber.
- Sorgfältig gewartete Schneidwerkzeuge mit scharfen Schneidkanten neigen weniger zum Verklemmen und sie sind einfacher zu fahren.

2. WT23RE-MODELLIDENTIFIZIERUNG



1 Spindel	Spindel mit Morsekegel MK2.
2 Stürmer	Stelle, an der Griffe oder Bohrer herausgeschlagen werden sollen.
3 Magnetfuß	Ermöglicht die Befestigung des Bohrers an einer Metalloberfläche.
4 Rotationsschalter	Dank dessen können wir die Links- oder Rechtsdrehung einstellen.
5 Netzschalter	Startet die Maschine.
6 Magnetschalter Füße	Aktiviert den Magneten im Bohrer.
Sicherung 7	
8 Netzstecker	EU-Netzstecker.
9 Kontrollleuchte	Wenn es leuchtet, sehen wir, dass der Magnet eingeschaltet ist.
10 Geschwindigkeitsregler	Mit dem Potentiometer lässt sich die Bohrgeschwindigkeit einfach einstellen.
11 Vorschubhebel	Damit stellen wir die Höhe des Bohrers ein.
12 Griff	Ermöglicht den Transport der Bohrmaschine.

3. TECHNISCHE DATEN

Modell / Motorleistung	WT23RE/ 1880W
Spannung / Frequenz / Sicherung	230V/50Hz/20C
Werkzeughalter	Konische Spindel MK2 0-330
Geschwindigkeitsregelung	U/min
Rückwärtsdrehung (Einfädeln)	M3-M16
max. Heiraten. Bohren (Vollbohrer)	23mm
max. Heiraten. Bohren (Rohrbohrer)	50mm
max. Arbeitshub	215mm
Magnetkraft Netto-/	13000 N
Bruttogewicht	15/19 kg

4. VERWENDUNGSZWECK DER MAGNETBOHRMASCHINE WT23RE

Die Magnetbohrmaschine eignet sich zum Bohren in ferromagnetischen Materialien (z. B. Stahl), bei Installationen, Schiffbau, Brückenarbeiten, Kranherstellung, Montagearbeiten, Schlosserarbeiten, Montage von Stahlkonstruktionen usw.

Das Gerät ist sowohl zum Kern- als auch zum Vollbohren geeignet. Das Gerät kann horizontal, vertikal und über Kopf verwendet werden. Es ist darauf zu achten, dass eine ausreichende Oberfläche und Dicke (**mind. 10 mm**) des ferromagnetischen Materials zur Übertragung der magnetischen Haltekraft zur Verfügung steht. Die Kontaktfläche des Werkstücks mit dem Elektromagneten sollte flach sein, kann aber unbearbeitet sein. Entfernen Sie Rost und Zunder sowie Farb- und Spachtelschichten von der Werkstückoberfläche. Beim Bohren in Materialien mit einer Dicke von weniger als 10 mm sollte ein ausreichend dickes Stahlblech unter das Werkstück gelegt werden, damit der Elektromagnet mit größerer Kraft am Untergrund haften kann. Platzieren Sie Magnetbohrmaschinen niemals auf isolierenden Materialien (z. B. Holz, Beton usw.).

Bitte beachten Sie, dass die Magnetkraft bei Unterbrechung der Netzstromversorgung verschwindet (bei Stromausfall wird der Stecker aus der Steckdose gezogen), wir empfehlen Ihnen, die Bohrmaschine immer mit einem Sicherheitsgurt zu halten.

Magnetbohrmaschinen können beim Lichtbogenschweißen nicht an Werkstücken eingesetzt werden. Der Schweißstrom könnte die Maschine beschädigen.

5. NUTZUNGSBESCHRÄNKUNGEN:

Elektrowerkzeuge, Zubehör, Werkzeuge usw. müssen gemäß diesen Vorschriften und bestimmungsgemäß für diesen speziellen Gerätetyp verwendet werden. Dabei sind die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Tätigkeit zu berücksichtigen. Der Einsatz von Elektrowerkzeugen für andere als die vorgesehenen Arbeiten kann zu einer gefährlichen Situation führen.

Die Maschine darf nur mit den in dieser Anleitung beschriebenen Bohrern verwendet werden.

Unerlaubte Veränderungen an der mechanischen und elektrischen Struktur, jegliche Modifikationen und Wartungsarbeiten, die nicht in der Bedienungsanleitung beschrieben sind, werden als rechtswidrig behandelt und führen zum sofortigen Verlust der Gewährleistungsrechte.

Überlasten Sie das Gerät nicht. Benutzen Sie hierfür ausschließlich das dafür vorgesehene Elektrowerkzeug. Das richtige Werkzeug arbeitet im angegebenen Anwendungsbereich besser und sicherer.

Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug mit defektem Ein-/Ausschalter. Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht ein- oder ausschalten lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.

6. BOHRUNGEN

Denken Sie daran, die empfohlenen mittelgroßen Bohrer laut Typenschild des Geräts nicht zu überschreiten. Bitte bedenken Sie, dass das Arbeiten mit dem Durchmesser des Bohrers, der dem maximalen Durchmesser entspricht, den das Gerät unterstützt, Arbeiten mit der höchstmöglichen Belastung bedeutet – das ist akzeptabel, aber wenn es notwendig ist, kontinuierlich zu arbeiten / eine große Anzahl von Bohrlöchern zu bohren, sollten Sie wählen eine Bohrmaschine mit größerem Arbeitsbereich.

7. BOHRARTEN

- **WT23RE** (HSS-Metall-Zylinderbohrer NWKc, HSSCo-Zylinderbohrer, Wolframkarbid-Lochsäge).



- **WT23RE + WELDON-Halter** (HSS-Metall-Zylinderbohrer NWKc, HSSCo-Zylinderbohrer, Wolframkarbid-Lochsäge, Spiralbohrer für Schienen, TCT-Rohrbohrer für RAIL-Schienen, HSS-Krepanfräser, TCT-Keimbohrer).



- **WT23RE + WELDON-Halter + Gewindegewindhalter** (HSS-Zylinderbohrer für Metall). NWKc, HSSCo-Zylinderbohrer, Wolframkarbid-Lochsäge, Spiralschienenbohrer, TCT-Rohrbohrer für RAIL-Schiene, HSS-Trepanschneider, TCT-Trepanschneider, Gewindebohrer)



8. NETZ:

Stellen Sie vor dem Anschließen der Maschine sicher, dass die Versorgungsspannung mit dem auf dem Typenschild angegebenen Wert übereinstimmt. Die Stromversorgung der Maschine sollte mit einem Kupferdraht mit einem Mindestquerschnitt von mindestens 2,5 mm erfolgen und über eine 16-A-Sicherung geführt werden.

Die Stromversorgungsanlage muss mit einer wirksamen Schutzeinrichtung ausgestattet sein und den Anforderungen der Sicherheitsvorschriften entsprechen.

Verlegen Sie das Elektrokabel so, dass es im Betrieb keinen Beschädigungen ausgesetzt ist. Wenn Sie ein Verlängerungskabel verwenden müssen, wählen Sie dessen Länge so, dass der Überschuss Ihre Arbeit nicht beeinträchtigt. Auch das Verlängerungskabel sollte mit einem Schutzleiter ausgestattet sein. Ziehen Sie den Stecker nicht durch Ziehen am Netzkabel heraus.

Bei einem Stromausfall und einem Stillstand der Maschine ist es zwingend erforderlich, den Ein-/Ausschalter loszulassen und den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Nachdem Sie die Ursache des Stromausfalls ermittelt und das Problem behoben haben, können Sie mit der Arbeit fortfahren. Lassen Sie die an das Stromnetz angeschlossene Maschine nicht unbeaufsichtigt. Trennen Sie bei einer Arbeitsunterbrechung oder nach deren Beendigung die Maschine vom Stromnetz, indem Sie den Stecker aus der Steckdose ziehen.

9. EINSCHALTEN DER MASCHINE:

Der Bohrgerätschalter befindet sich am Gehäuse der Maschine.

Positionieren Sie die Bohrspitze über dem markierten Bohrerpunkt. Überprüfen Sie vor dem Bohren, ob der Bohrer fest auf der Oberfläche sitzt. Der Vorschub des Bohrers erfolgt manuell mittels Vorschubhebel. Um eine Überlastung der Magnetbohrmaschine oder einen vorzeitigen Verschleiß des Werkzeugs zu vermeiden, üben Sie ausreichend Druck auf den Bohrer aus. Nach Abschluss des Bohrvorgangs sollten im Falle eines Bruchs die Späne und/oder der Kern des Bohrers entfernt werden. Kühlung und Schmierung beim Bohren müssen auf das verwendete Werkzeug abgestimmt sein.

Bitte beachten Sie, dass die Magnetkraft bei Unterbrechung der Netzversorgung verschwindet (bei Stromausfall wird der Stecker aus der Steckdose gezogen). Verwenden Sie beim Bohren in einer anderen als der vertikalen Position den mitgelieferten Sicherheitsgurt, um die Maschine zu sichern.

Bei einem Stromausfall ist der Maschinenbediener unbedingt dazu verpflichtet, das Gerät auszuschalten und den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Sobald die Ursache des Stromausfalls ermittelt und behoben wurde, können Sie den Stecker wieder in die Steckdose stecken und mit der Arbeit fortfahren.

Lassen Sie die an das Stromnetz angeschlossene Maschine nicht unbeaufsichtigt. Trennen Sie bei einer Arbeitsunterbrechung oder nach deren Beendigung die Maschine vom Stromnetz, indem Sie den Stecker aus der Steckdose ziehen.

Ein sehr wichtiges Thema beim Gewindeschneiden ist die korrekte Richtungsänderung des Bohrers von rechts nach links und umgekehrt. Ändern Sie die Drehrichtung nur bei ausgeschalteter Maschine, andernfalls kann es bei laufender Maschine zu Schäden an Getriebe und Kupplung kommen.

10. KONTROLLEN:

Inspektionsarbeiten sollten bei aus der Steckdose gezogenem Stecker durchgeführt werden.

Vor dem Starten der Magnetbohrmaschine ist es notwendig, den Zustand des Arbeitswerkzeugs zu überprüfen. Bei Verlust oder Bruch des Bohrers wird das Werkzeug disqualifiziert. Neue fehlerfrei einbauen.

Das Gerät sollte sorgfältig gewartet werden. Überprüfen Sie, dass die beweglichen Teile des Geräts ordnungsgemäß funktionieren und nicht blockiert sind, dass die Teile keine Risse oder Beschädigungen aufweisen, die die ordnungsgemäße Funktion des Geräts beeinträchtigen könnten. Lassen Sie beschädigte Teile reparieren, bevor Sie das Gerät verwenden. Viele Unfälle werden durch unsachgemäß gewartete Elektrowerkzeuge verursacht.

Überprüfen Sie den Zustand der Elektrographitbürsten. Wenn sich herausstellt, dass sie kürzer als 4 mm sind, ersetzen Sie sie durch neue. Bitte beachten Sie, dass keramische Schneidrückstände ätzend sind.

Lassen Sie die Maschine nach Arbeitsende nicht ungereinigt zurück. Dies kann zur Korrosion einzelner Komponenten des Bohrers führen.

11. GRUNDLEGENDE PROBLEME LÖSEN:

PROBLEM

Bohrer funktioniert nicht

MÖGLICHE URSACHEN

Das Netzkabel ist falsch angeschlossen oder beschädigt

An der Steckdose liegt keine Netzspannung an

Motorbürsten abgenutzt

Defekter Schalter

MÖGLICHE LÖSUNGEN

Stecken Sie den Stecker tiefer in die Steckdose,

Überprüfen Sie das Netzkabel

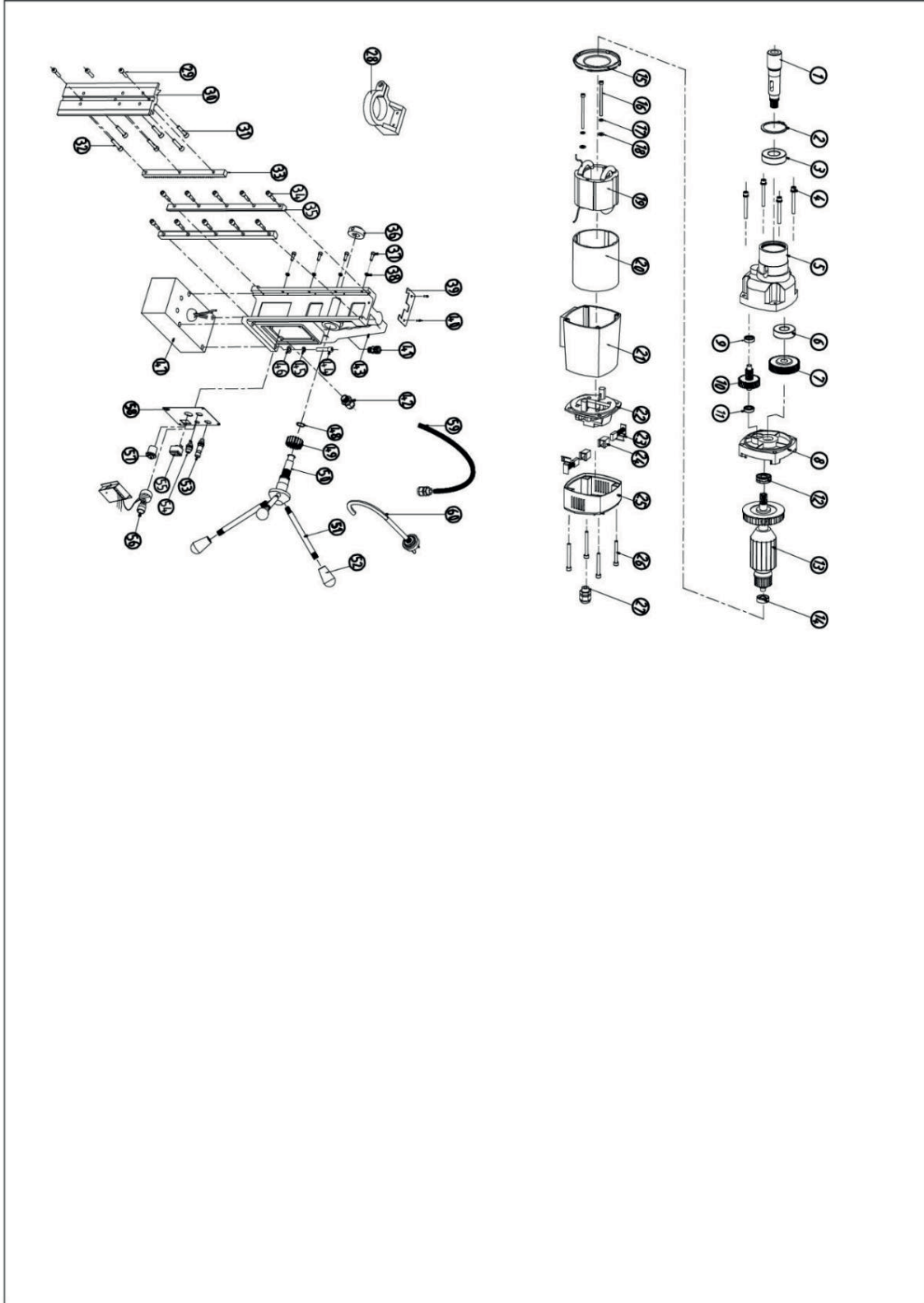
Überprüfen Sie die Spannung in der Steckdose bzw

ob die Sicherung durchgebrannt ist

Ersetzen Sie die Bürsten durch neue

Ersetzen Sie den Schalter durch einen neuen

12. GERÄTEDIAGRAMM:



**EC DECLARATION OF CONFORMITY****Deklaracja zgodności****Importer:****WABROTECH – WABRO S.C. ul. ARKI BOŻKA 2A 41-910 BYTOM NIP 626 303 23 31**

Tel. +48 731 707 242 email : info@wabrotech.pl

Opis produktu: Wiertarka magnetyczna

Model No. : **WT 23RE (BJ-23RE)**

Serial No. : 100/2023-400/2023

Deklarujemy, że wymienione powyżej urządzenia zostały wyprodukowane zgodnie z następującymi Dyrektywami Europejskimi:

2006/42/EC**MD – Dyrektywa Maszynowa****2014/30/UE****EMC – Kompatybilność****Elektromagnetyczna****2014/35/UE****LVD - Dyrektywa niskonapięciowa**

oraz zharmonizowanymi z tymi dyrektywami normami:

EMC***EN 55014-1:2017+A1+A2****EN 55014-2:2015****EN 61000-3-2:2019****EN 61000-3-3:2013****MD*****PN-EN ISO 12100:2012****LVD*****PN-EN 60204-1:2010**

Przedstawiciel upoważniony na terenie Unii Europejskiej

i upoważniony do sporządzenia dokumentacji technicznej

Mateusz Broszczak

Wabro s. c.

Arki Bożka 2A

41-910 Bytom

Polska

Sporządzono przez: Wabro s.c.**Data:** Bytom, 11.05.2023

Imię i nazwisko : Mateusz Broszczak

Stanowisko : Współwłaściciel

WABROTECHWABRO s.c.
ul. Arki Bożka 2A, 41-910 Bytom
NIP: 626 303 23 31 REGON: 381911373
TEL: +48 731 707 113