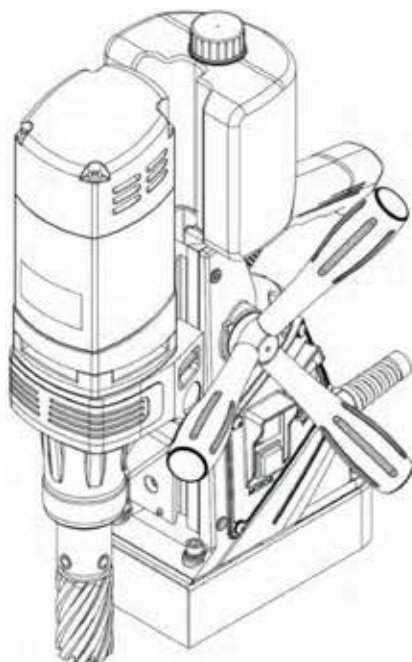


**NL**

# HANDLEIDING - MANUEL



**CONTIMAC**  
pro equipment

## MAGNEETBOORMACHINE MB35

Bestel nr : 40081

**NL - pg. 1**  
**FR - pg. 12**

Distributed by  
**CONTIMAC GMT**  
INTERNATIONAL



# INHOUD/CONTENU

## **NL..... 1**

1. Onderdelen Beschrijving .....	3
2. Bedieningsinstructies .....	3
3. Schakeling apparaat .....	7
4. Paklijst .....	10
5. Gereedschap vervangen .....	10
6. Aanbevolen snijparameters tabel .....	11
7. Bijpassend snijgereedschap en accessoire .....	11

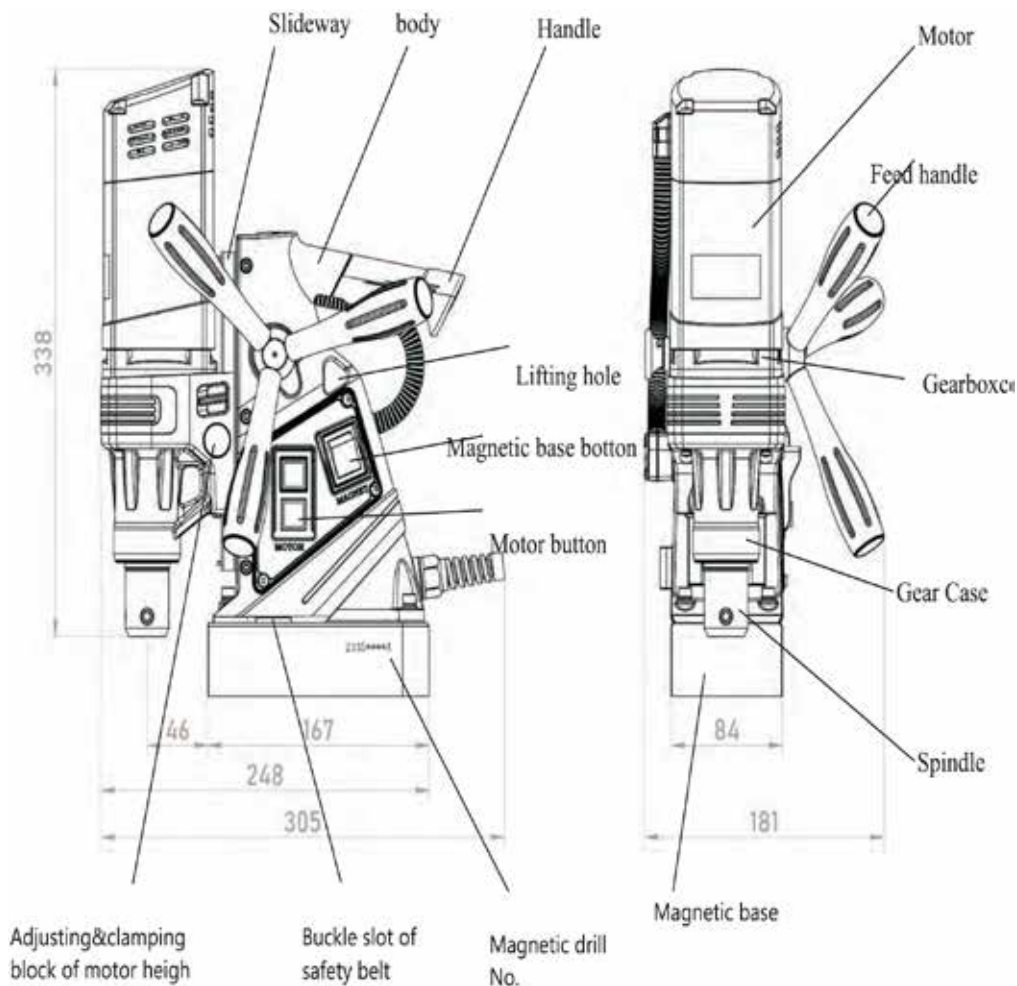
## **FR ..... 12**

1. Description des pièces.....	13
2. Fonctionnement Instructions .....	13
3. Dispositif de commande.....	17
4. Liste de collissage .....	20
5. Remplacer l'outil.....	20
6. Paramètres de coupe recommandés.....	21
7. Outils de coupe assortis et accessoires.....	21

## **Annexes**

Onderdelen / pièces détachées.....	22
Specificaties/Spécification.....	24
CEE conformiteits verklaring/Déclaration de conformité CEE .....	25
DNV/ Service clientèle.....	26

# 1. ONDERDELEN BESCHRIJVING



## 2. BEDIENINGSINSTRUCTIES



**Waarschuwing!** Om brand, elektrische schokken of ernstig letsel te voorkomen, dient u alle veiligheidsvoorschriften en instructies zorgvuldig door te lezen voordat u dit apparaat in gebruik neemt en deze veiligheidsmaatregelen strikt op te volgen!

Ondertussen moeten de veiligheidsvoorschriften voor de werkplek, de relevante werkveiligheidsvoorschriften van alle landen worden gevolgd.

## Persoonlijke bescherming

---

Bedieners moeten een beschermende bril en oorbeschermers dragen, geïsoleerde schoenen dragen, de broekspijpen moeten worden aangetrokken, bedieners met lang haar moeten hun lange haar in een werkkap stoppen, het is verboden om loszittende kleding te dragen, het is ten strengste verboden om kleding over het hele lichaam te dragen en apparatuur met de voeten te bedienen, het is ook verboden om het ijzerschroot direct met de hand te verwijderen. Het is ook verboden de machine uit elkaar te halen en de printplaat te onderhouden zonder toestemming.

## Werkstuk

---

1. Houd het werkgebied vrij; een rommelige werkomgeving kan ongelukken veroorzaken.
2. Gebruik de magneetboormachine niet in regenachtige en vochtige omgevingen, want dan bestaat het risico op elektrische lekkage.
3. Gebruik de boormachine altijd in een heldere omgeving, gebruik de magneetboormachine niet in een donkere omgeving.
4. Gebruik de magneetboormachine niet in de buurt brandbare materialen of in de omgeving. Wanneer de boormachine in gebruik is, kunnen er vonken ontstaan die brand of een explosie kunnen veroorzaken.
5. Houd de magneetboormachine uit de buurt van kinderen.
6. Wanneer de magneetboormachine in gebruik is, mag niemand in de buurt van het werkgebied staan, behalve de operator.

## Veiligheid

---

1. Controleer voordat u begint of het netsnoer en de stekker in goede staat zijn. Als er schade optreedt, moet deze onmiddellijk worden vervangen.
2. Zorg ervoor dat de stroomtoevoer in overeenstemming is met de vereisten van de apparatuur en dat de veiligheidsmaatregelen, zoals aarding en lekkage, aanwezig zijn.
3. Het gebruikte boorgereedschap moet strikt de afmetingen volgen die in deze handleiding zijn opgegeven. Het boorwerkstuk is een materiaal met magnetiseerbare adsorptie (zoals ijzeren plaat), dat een vlak oppervlak en een dikte tussen 10mm-50mm vereist om een betrouwbare adsorptie van de apparatuur te garanderen.
4. Als de dikte van het werkstuk dat door de magneetvoetboorinstallatie wordt geabsorbeerd minder is dan 10 mm, kan de adsorptiecapaciteit van de magneetvoet afnemen. Voordat u gaat boren, moet u de zuigstatus controleren en controleren of de adsorptie betrouwbaar is.
5. Als de dikte van het werkstuk dat door de magneetvoetboor wordt geabsorbeerd minder dan 10 mm is, moet aan de onderkant van het werkstuk een ijzeren steunplaat met een dikte van meer dan 10 mm worden toegevoegd. Om de adsorptie zekerheid van de magneetvoet te verbeteren, moet het oppervlak van de ijzeren steunplaat groter zijn dan het oppervlak van de magneetvoet. Onjuist gebruik van de steunplaat kan ongelukken veroorzaken. Als de steunplaat te dun is of als het oppervlak onvoldoende is, zal er loslating optreden wanneer de installatie wordt geabsorbeerd, wat tot ongelukken en ernstige storingen zal leiden.
6. Gebruik geen overmatige kracht bij het boren en voeden om overbelasting van de magneetvoetboor te voorkomen en de levensduur van de magneetvoetboor te beïnvloeden. Let tijdens

het boren altijd op de adsorptiestatus van de magneetvoet. Wanneer de adsorptie van de magneetvoet onstabiel is door overmatige voedingskracht, moet u het boren onmiddellijk stoppen.

7. Bij het starten en uitschakelen van de magneetvoetboormachine moet de volgorde van de bediening van de motor en de magneetvoetschakelknop strikt worden gevolgd.

8. De magnetische voet kan niet continu op volle belasting worden gebruikt, anders zal dit de levensduur van de magnetische voet beïnvloeden en de temperatuur van de magnetische voet verhogen, wat brand kan veroorzaken; wanneer de magnetische voet hoge temperaturen genereert, raak deze dan niet aan; contact zal ernstige brandwonden veroorzaken; wanneer de magnetische voet niet wordt gebruikt, zet de schakelaar dan in de uit-stand en haal de stekker uit het stopcontact.

9. De motor mag niet langer dan 30 minuten continu overbelast worden, genereert hij extreme hitte die brand kan veroorzaken; zet de schakelaar in de uit-stand als de motor niet wordt gebruikt.

10. Schakel de stroom uit en haal de stekker uit het stopcontact bij het vervangen van de ringvormige frees. Schakel de motor onmiddellijk uit wanneer de ringvormige frees vastzit, maar schakel de magnetische voeding NIET uit. Het is verboden om de magnetische voeding direct uit te schakelen wanneer de ringvormige cutter in de staalplaat draait, wat leidt tot schade aan apparatuur of letsel aan de operator of het omringende personeel als gevolg van de rotatiekracht van de ringvormige cutter wanneer er geen zuiging is tussen de magnetische basis en de staalplaat.

11. Wanneer de magneetvoet bungelt (lateraal of omgekeerd), moet deze met een riem worden vastgezet om te voorkomen dat de magneetvoet valt. Wanneer het apparaat zijdelings of omgekeerd wordt gebruikt, stroomt de snijvloeistof niet door de koelring. Er zal vloeistof in het apparaat binnendringen, waardoor de apparatuur beschadigd raakt of er elektrische lekkage optreedt. Op dit moment kunt u koelvloeistof spuiten.

12. Er mogen alleen onderdelen en gereedschappen worden gebruikt die door de leverancier zijn geleverd of goedgekeurd. Als dat niet het geval is, kan worden gegarandeerd dat de apparatuur veilig kan worden gebruikt, zelfs als er andere accessoires of gereedschappen op kunnen worden geïnstalleerd.

13. Bij het boren moet je letten op de verborgen bedrading, de gasleiding en de waterleiding. Als het mogelijk is om naar een verborgen draad of een onder spanning staande draad te boren, moet de hand in het isolerende plastic of rubberen deel van het handvat worden gehouden.

14. Als de spindel en het gereedschap nog draaien, verbied dan om de boor en de gereedschapshouder te verwijderen, het tandwiel terug te plaatsen en met de blote hand aan te raken, enz.

15. Verwijder het boren ijzervijsel niet met blote handen, zelfs niet als de apparatuur is gestopt met draaien, om letsel te voorkomen.

16. Bij gebruik van een magneetboor is booglassen op hetzelfde werkstuk niet toegestaan.

17. Het is verboden om de balg, het netsnoer, enz. op te tillen in plaats van de functie van de handgreep.

18. Schakel na het werk de stroom uit en haal de uit het stopcontact.

19. Wanneer de magnetische voet wordt ingeschakeld, genereert deze een magnetisch krachtveld dat invloed heeft op sommige apparaten, zoals horloges, mobiele telefoons, pacemakers, enz.

## Reiniging en onderhoud

---

1. Inspecteer regelmatig of de bout van de magneetboor loszit of afvalt, controleer of het asgat niet te groot is, of de voedingskabel in goede staat is en of het schuifgat niet te groot is. Doe het onderhoudswerk goed.
2. Als de koolborstel is, wordt de vonk groter. Vervang de koolborstel tijdig, afhankelijk van de slijtage.
3. Na drie maanden normaal gebruik moet het smeervet in de tandwielkast worden vervangen door professioneel en technisch personeel. Zorg ervoor dat alle onderdelen volledig gesmeerd zijn.
4. Onderhoud wordt uitgevoerd door onze afdeling after-sales service of door een aangewezen dealer, als zelfdemontage voor onderhoud de levensduur van de machine kan verkorten.
5. Reinig de magneetboormachine na het werk, schrob de glijbaan en bescherm de smeerolie.
6. Draag bij het gebruik van perslucht voor reiniging een veiligheidsbril en beschermende handschoenen en bescherm ander personeel in het werkgebied.
7. Schakel het apparaat uit en trek de stekker uit het stopcontact voordat u onderhoud of reiniging uitvoert.

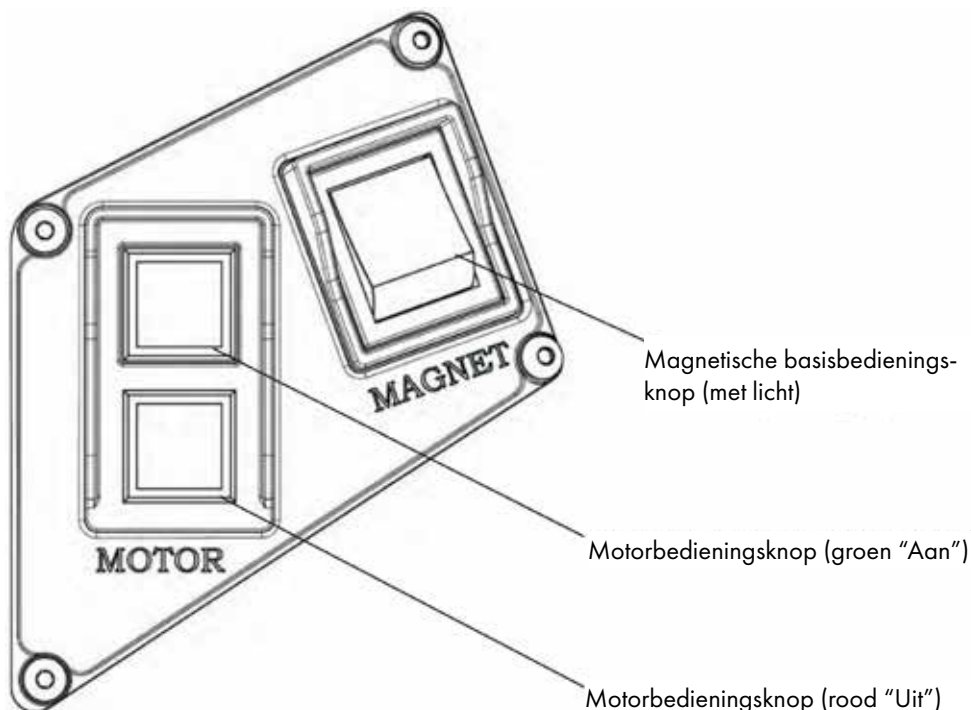
**Elektrische aspecten van onderhoud, inspectie en reparatie kan alleen door de elektriciën kwalificatie personeel volgens hun respectieve landen effectieve regels voor de verwerking, inspectie, onderhoud van printplaat, moet worden gedaan zonder voeding, opdat elektrische veiligheid ongelukken te produceren.**

## Milieubescherming en afvalverwijdering

---

1. Behandeling van verpakkingsmaterialen  
De verpakking kan de machine beschermen tegen transportschade;  
Het verpakkingsmateriaal is gekozen op basis van milieu- en afvalverwerkingsaspecten, zodat het kan worden gerecycled. Verpakking die wordt teruggevoerd in de materiaalkringloop helpt grondstoffen te besparen en vermindert de afvalproductie. Voer het verpakkingsmateriaal af volgens de plaatselijke voorschriften als u het niet langer nodig hebt.
2. Verwijdering van oude elektrische apparaten.  
Gooi het product weg in overeenstemming met EG-richtlijn 2002/96/EC-WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment). Neem bij vragen contact op met de plaatselijke autoriteiten voor afvalverwerking.
3. Vetbehandeling  
Volg de afvoervoorschriften van de fabrikant van het smeermiddel.

### 3. SCHAKELING APPARAAT



1. Controleer eerst of de voedingskabel beschadigd is en sluit de stekker aan.
2. Druk op de magnetische bedieningsknop (tuimelschakelaar). Op dit brandt het lampje, wat betekent dat de magneetvoet open is.  
Het is ten strengste verboden om op de magnetische bedieningsknop te drukken als de magnetische basis de staalplaat niet adsorbeert.
3. Druk op de motorbesturingstoets groene toets aan, start de motor. Op dat moment bereikt de magneet de maximale adsorptie en gaat over in de werkstand. Als de magnetische zitting beschadigd is, kan de motor niet starten.
4. De volgorde van het uitschakelen van het apparaat is omgekeerd aan die van het opstarten. Druk eerst op de rode motorregelknop uit om de motor uit te schakelen en schakel vervolgens de regelknop van de magnetische basis uit.

#### **Magnetische zuigindicatie**

**Als alleen de magnetische regelknop wordt geopend, is de magnetische afzuiging ongeveer 70% van de normale werkingstoestand, een zogenaamde magnetische halve afzuiging.**

Nadat u op de bedieningsknop van de magnetische basis hebt gedrukt, drukt u op de bedieningsknop van de motor. machine begint te werken. De magnetische zuigpiek wordt magne-

tische volle zuiging genoemd. De voordelen van magnetisch halfzuigen en volzuigen is het verlengen van de levensduur van de machine en het verbeteren van de veiligheid.

## **Boorbedieningstips**

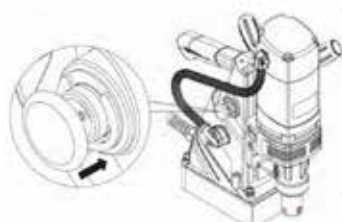
1. Plaats eerst de centerpen in de gemarkeerde middenpositie of markeerstift.
2. Begin te boren, druk langzaam op de ringvormige frees, zodat de frees langzaam de staalplaat raakt. Nadat u ongeveer 1-2 mm in de staalplaat hebt geboord, voert u normaal door. Wanneer het boren van een bepaald gat gaat eindigen, moet de voedingssnelheid met  $1/3$  worden vermindert.
3. De ringvormige snijder zou altijd in de het koelen staat tijdens knipsel moeten zijn. De beste koelmethode is met een koelapparaat. De stroom van koelmiddel is niet minder dan 47cc/min. Voor materialen die een groot aantal fijne poeder bevatten, zoals gietijzer en gegoten koper, mag geen koelmiddel worden gebruikt. In plaats daarvan kan perslucht worden gebruikt voor spaanafvoer.
4. Besteed aandacht of de spaanders zich kronkelen, trek de snijder terug en verwijder spaander om snijderdemage te vermijden toe te schrijven aan het knippen.
5. Als er een slak in het binnenste boorgat van de frees blijft steken, tik dan op het freeslichaam met een metalloïde staaf om te voorkomen dat de slak eraf valt. Gebruik nooit harde voorwerpen om op de randen van de tanden te tikken, want die beschadigen de scherpe randen.
6. Vastzittende slakken zijn te wijten aan het volgende:

<b>Probleemgebieden</b>	<b>Oplossing</b>
Randen van tanden dof of beschadigd	De snijder vervangen
De opening van de glijbaan is te groot	Verkleinen kloof van glijbaan
Koeling is niet voldoende	Verhoog de stroom van koelmiddel
Te groot of te hard voeren wanneer boren door staalplaat	Vertragen
Veer van prieel breekt	Veer vervangen

7. Om de invloed van magnetische zuiging te vermijden, moet u de ijzervijlsel en rommel op de bodem van de magnetische basis verwijderen voordat u gaat boren.
8. Wanneer het boren in verticale of omgekeerde richting, moet de machine wirth veiligheids-gordel worden bevestigd.

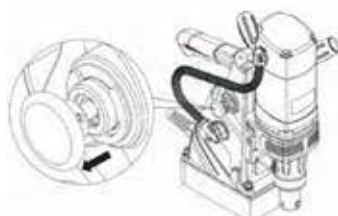
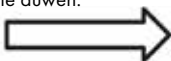


## Schuifvergrendeling



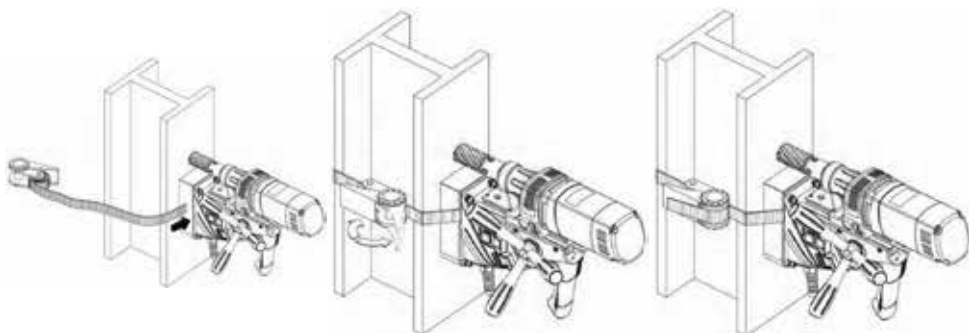
Schuifplaat activeren

Houd de vergrendelingshendel vast en draai de aanvoerhendel. Als de vergrendelingsas in de neutrale stand wordt gedraaid, is de glijschijf vergrendeld; om de vergrendeling te heffen, hoeft u de vergrendelingsas alleen maar terug te duwen.



Schuifplaat vergrendelen

## Gebruik van veiligheidsriemen

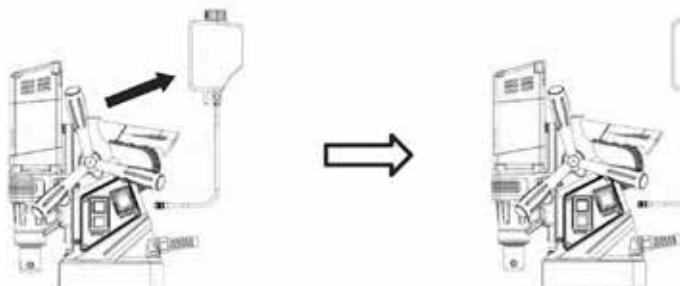


1. Steek de veiligheidsgordel in de gleuf aan de onderkant van het toestel
2. Trek de veiligheidsgordel aan met het ratelwiel
3. Bevestig dat het boor stevig bevestigd is alvorens te beginnen te werken

**Onderhoud, inspectie en reparatie mogen alleen worden uitgevoerd door experts die een certificaat van elektriciens hebben volgens de geldende regels voor verwerking in hun land.**

## Voeg koelvloeistof toe

Ga te werk zoals hieronder getoond wanneer de koelvloeistof onvoldoende is tijdens het werken van de magnetische boormachine en koelvloeistof moet toevoegen.



Verwijder de waterfles voordat u koelvloeistof toevoegt en houd deze ver weg van de machine.

## 4. PAKLIJST

### Paklijst

Verpakking 1	5,0 mm inbussleutel 1
Koelapparaat 1	6,0 mm inbussleutel 1
Veiligheidsgordel 1	Handmatig 1
2,5 mm inbussleutel 1	Magnetische boor 1

## 5. GEREEDSCHAP VERVANGEN

### Hoe een ringvormige frees installeren

1. Steek de centreerpen in de schachtboring van de ringkoter (zie onderstaande afbeelding)



2. Gebruik de bijgeleverde inbussleutel om 2 vlakken op de schacht van de ringvormige frees vast te zetten (zoals op de afbeelding hieronder)



## 6. AANBEVOLEN SNIJPARAMETERS TABEL

### HSS RINGVORMIGE FREES

Materiaal	Lijn Snelheid (m/min)	Toevoer (mm/r)	Koelen (cc/min)
Laag koolstofstaal	20-25	0.1-0.15	40-60
Medium koolstofstaal		0.09-0.13	40-60
Staal met hoog koolstofgehalte		0.08-0.13	80-100
Structurele legering staal		0.08-0.13	80-100
Koolstof gereedschapsstaal		0.08-0.13	80-100
Gietijzer		0.16	Niet nodig

### TCT RINGVORMIGE FREES

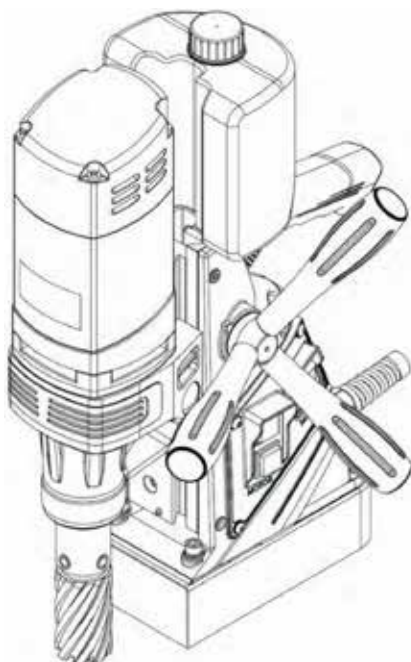
Materiaal	Lijn Snelheid (m/min)	Toevoer (mm/r)	Koelen (cc/min)
Laag koolstofstaal	35-40	0.06-0.1	40-70
Medium koolstofstaal		0.06-0.1	40-70
Staal met hoog koolstofgehalte		0.04-0.08	80-100
Structurele legering staal		0.06-0.08	80-100
Koolstof gereedschapsstaal		0.08-0.12	80-100
Gietijzer		0.06-0.12	Niet nodig

## 7. BIJPASSEND SNIJGEREEDSCHAP EN ACCESSOIRE

	TCT ringvormige frees met Weldon schacht Snijdiameter : 12-35mm Zaagdiepte: 35mm. 50mm	De TCT ringvormige frees met lastype, is geschikt voor magneetboormachine voor boren
	TCT tandfrees met universele schacht Snijdiameter: 12-35 mm Zaagdiepte: 35mm. 50mm	
	HSS hoekfrees met Weldon schacht Snijdiameter: 12-35 mm Zaagdiepte: 25mm - 35mm - 50mm	De HSS ringvormige frees, is geschikt voor magnetische boor voor boren
	HSS tandfrees met universele schacht Snijdiameter: 12-35 mm Zaagdiepte: 25mm - 35mm - 50mm	
	Piloetspeld Maat : 6,34 77: 6,34-90: 6,34 106... Grootte: 7,98 90: 7,98-108...	De toebehoren voor ringvormige snijder, het gebruiken zetten de spaanders uit wanneer het boren
	HSS SCHROEFDRAADZINKEN Grootte : 625. 630 635	De snijgereedschappen voor afschuiven
	Adapter Part : DZFX - DZCX - DZCU - DZXL - DZXU DZFX DZMZ - DZLX - DZCL - DZXZ - DZCZ	Verschillende schakelen schacht, zodat het snijgereedschap van verschillende schachten op de magneetboor kan worden geklemd
	Verlenging van het priefel Partd: DZXX. DZXP. DZPP	Het accessoire voor met behulp van verlengsnijgereedschap op de afstand van de hoofdas
	Chuck Afmetingen: B16 1,5-13mm 1-16mm B16 1-16mm / B18	Het accessoire voor de klauwplaten
	Toebehoren: Buishouder Enkele / dubbele kettingpijphouder :80-300/300- 1000; Enkel/dubbel bandtype pijphouder :80- 300/300-1000;	Vast op de ronde buis, zorgen voor het adsorptievak voor boren operaties
	Magnetische sticker Onderdeel#: 249611570	Voor het magnetisch opruimen van vuil
	Haak Onderdeel#: 2601029	Gebruikt voor het verwijderen van ijzer wanneer boren
	Inbusschroef ( 12.9 grade ) Afmetingen: M10 8 Onderdeel#: 2102226	Sterke schroef voor bevestiging van ringvormige frees

FR

# MANUEL



**CONTIMAC**  
p r o e q u i p m e n t

## FOREUSE MAGNÉTIQUE MB35

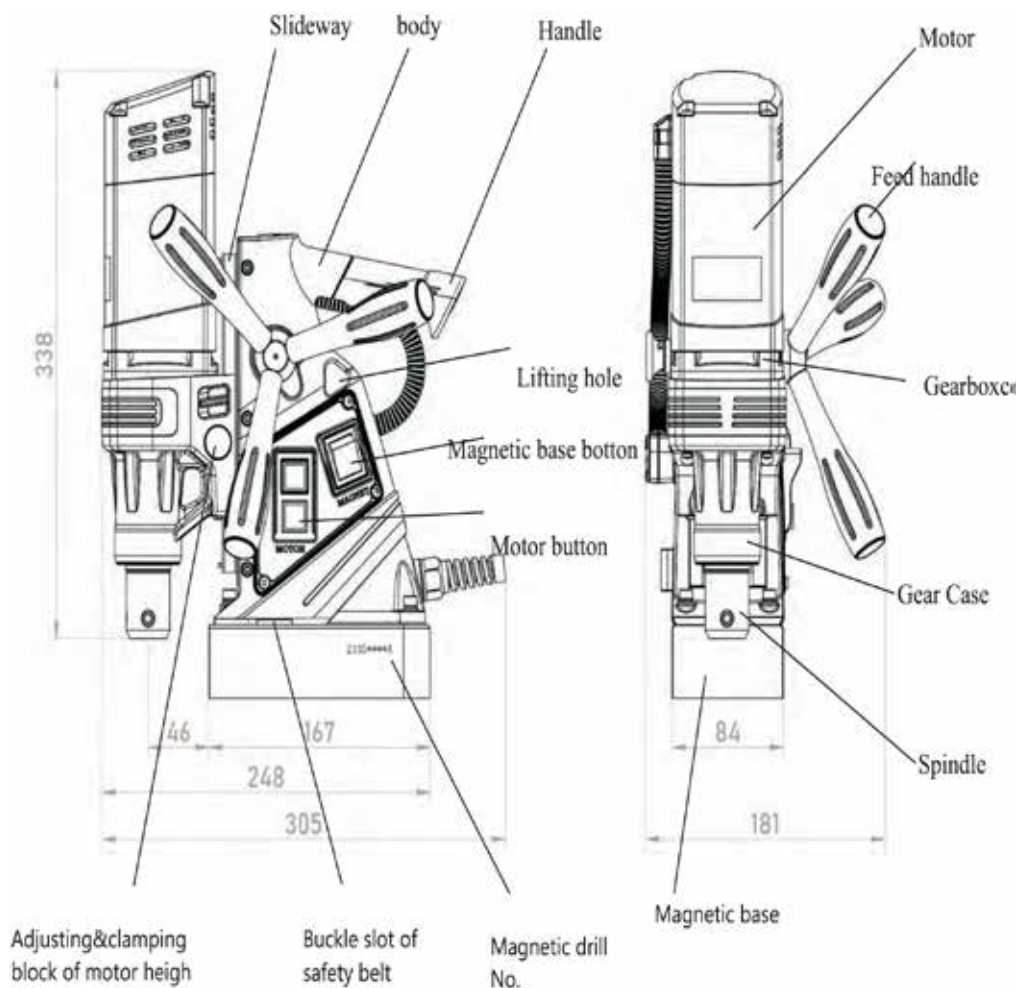
N° de cde : 40081

Distributed by

**CONTIMAC GMT**  
INTERNATIONAL



# 1. DESCRIPTION DES PIÈCES



## 2. FONCTIONNEMENT INSTRUCTIONS



**Avertissement !** Avant d'utiliser cet appareil, afin d'éviter tout risque d'incendie, de choc électrique ou de blessure grave, à lire attentivement toutes les règles de sécurité et les instructions, et à respecter scrupuleusement ces mesures de sécurité !

Entre-temps, les de sécurité au travail doivent être respectées, de même que les règles de sécurité au travail en vigueur dans tous les pays.

## Protection des personnes

---

Les opérateurs doivent porter des lunettes de protection et des casques antibruit, des chaussures isolées, les jambes des pantalons doivent être serrées, les opérateurs qui ont les cheveux longs doivent les mettre dans un chapeau de travail, il est interdit de porter des vêtements amples, il est strictement interdit de porter des vêtements sur tout le corps et d'utiliser l'équipement avec les pieds, il est également interdit d'enlever la ferraille directement avec les mains. Il est également interdit démonter la machine et le circuit imprimé d'entretien sans autorisation.

### Pièce à usiner

---

1. Veillez à ce que l'espace de travail soit dégagé, car un environnement de travail encombré peut être source d'accidents.
2. Ne pas utiliser la perceuse magnétique dans des environnements pluvieux et humides, car il y a un risque de fuite électrique.
3. Utilisez toujours la perceuse dans un environnement lumineux, n'utilisez pas la perceuse magnétique dans un environnement sombre.
4. N'utilisez pas la perceuse magnétique à proximité de matériaux inflammables ou dans l'environnement. Des étincelles peuvent apparaître lors de l'utilisation de la perceuse et provoquer un incendie ou une explosion.
5. Tenir les enfants à l'écart lors de l'utilisation de la perceuse magnétique.
6. Lorsque le forage magnétique est utilisé, personne n'est autorisé à se tenir à proximité de zone de travail, à l'exception de l'opérateur.

### Sécurité

---

1. Avant de commencer, vérifiez que le cordon d'alimentation et la fiche sont en bon état. Si le cordon est endommagé, il doit être remplacé immédiatement.
2. Assurez-vous que l'alimentation électrique est conforme aux exigences de l'équipement et que les mesures de protection telles que la mise à la terre et les fuites sont prises.
3. Les outils de forage utilisés doivent respecter scrupuleusement les dimensions spécifiées dans ce manuel. La pièce à percer est un matériau à adsorption magnétisable (comme une plaque de fer), qui nécessite une surface plane et une épaisseur comprise entre 10 et 50 mm pour garantir une adsorption fiable de l'équipement.
4. Lorsque l'épaisseur de la pièce absorbée par l'appareil de forage à base magnétique est inférieure à 10 mm, la capacité d'adsorption de la base magnétique peut diminuer. Avant de procéder au forage, il est nécessaire de vérifier l'état de l'aspiration et de confirmer que l'adsorption est fiable.
5. Lorsque l'épaisseur de la pièce absorbée par le foret de la base magnétique est inférieure à 10 mm, une plaque de fer de soutien d'une épaisseur supérieure à 10 mm doit être ajoutée au bas de la pièce. Afin d'améliorer la fiabilité de l'adsorption de la base magnétique, la surface de la plaque de soutien doit être plus grande que celle de la base magnétique. Une mauvaise utilisation de la plaque de support peut provoquer des accidents, si la plaque de support est trop fine ou si sa surface est insuffisante, un relâchement se produira lors de l'ad-

sorption de la plate-forme, ce qui entraînera des accidents et des défaillances graves.

6. N'utilisez pas une force excessive lors du perçage et de l'alimentation afin d'éviter que le foret à base magnétique ne soit surchargé et que sa durée de vie n'en soit affectée. Lors du perçage, vous devez toujours faire attention à l'état d'adsorption de la base magnétique. Si l'adsorption de la base magnétique est instable en raison d'une force d'alimentation excessive, vous devez immédiatement interrompre l'opération de forage.

7. Lors du démarrage et de l'arrêt de la foreuse à base magnétique, la séquence de fonctionnement du moteur et du bouton d'interrupteur de la base magnétique doit être strictement respectée.

8. La base magnétique ne peut pas fonctionner à pleine charge en continu, sous peine d'affecter la durée de vie de la base et d'augmenter sa température, ce qui peut provoquer un incendie ; lorsque la base magnétique génère une température élevée, ne la touchez pas, car tout contact provoquerait de graves brûlures ; lorsque la base magnétique n'est pas utilisée, mettez l'interrupteur en position d'arrêt et débranchez la fiche de la source d'alimentation.

9. Le moteur ne peut pas être surchargé en continu pendant plus de 30 minutes, sinon génère une chaleur extrême qui peut provoquer un incendie ; lorsque le moteur n'est pas utilisé, mettez l'interrupteur en position d'arrêt.

10. Coupez l'alimentation et débranchez-la lorsque vous remplacez la fraise annulaire. Coupez immédiatement l'alimentation du moteur lorsque la fraise annulaire est bloquée, mais ne coupez PAS l'alimentation magnétique. Il est interdit de couper directement l'alimentation magnétique lorsque la fraise annulaire tourne dans la plaque d'acier, ce qui risque d'endommager les équipements ou de blesser l'opérateur ou le personnel environnant en raison de la force de rotation de la fraise annulaire en l'absence d'aspiration entre la base magnétique et la plaque d'acier.

11. En cas de fonctionnement en position pendante (latérale ou inversée), la base magnétique doit être fixée à l'aide d'une courroie afin d'éviter toute chute de la base magnétique. En cas de fonctionnement latéral ou inversé, le liquide de coupe ne passe pas par l'anneau de refroidissement. Le liquide pénètre à l'intérieur de l'appareil, ce qui endommage l'équipement ou provoque des fuites électriques. Dans ce cas, vous pouvez utiliser un liquide de refroidissement par pulvérisation.

12. Seuls les pièces et outils fournis ou approuvés par le fournisseur peuvent être utilisés. Dans le cas contraire, même si d'autres accessoires ou outils peuvent être installés sur l'équipement, la sécurité d'utilisation n'est pas garantie.

13. Lors du perçage, vous devez faire attention aux câbles cachés, au tuyau de gaz et tuyau d'eau. Lorsqu'il est possible de percer un fil caché ou un fil sous tension, la main doit être maintenue dans une partie isolante en plastique ou en caoutchouc de la poignée.

14. Si la broche et l'outil tournent encore, il est interdit d'enlever la mèche et l'arbre, de remplacer l'engrenage et de le toucher à main nue, etc.

15. Une fois le forage terminé, même si l'équipement a cessé de fonctionner, n'enlevez pas la limaille de fer à mains nues afin d'éviter les blessures.

16. Lors de l'utilisation d'une perceuse magnétique, les opérations de soudage à l'arc ne sont pas autorisées sur la même pièce.

17. Lors d'un changement de lieu d'utilisation, il est interdit de soulever le soufflet, le cordon

d'alimentation, etc. au lieu de la fonction de la poignée.

18. Une fois le travail terminé, éteignez l'appareil et débranchez la fiche d'alimentation.

19. Lorsque la base magnétique est activée, elle génère un champ de force magnétique qui affecte certains appareils, tels que les montres, les téléphones portables, les stimulateurs cardiaques, etc.

## **Nettoyage et entretien**

---

1. Vérifiez régulièrement si les boulons de la perceuse magnétique sont desserrés ou tombent, assurez-vous que l'écart de la broche n'est pas trop important, que le câble d'alimentation est en bon état et que l'écart de la glissière n'est pas trop important. Effectuer correctement les travaux d'entretien.

2. Lorsque le balai de carbone usé, l'étincelle devient plus importante. Veuillez remplacer balai de carbone à temps en fonction de son état d'usure.

3. Après trois mois de fonctionnement normal, la graisse de lubrification de la boîte d'engrenage doit être remplacée par du personnel professionnel et technique. Assurez-vous que toutes les pièces sont entièrement lubrifiées.

4. L'entretien est effectué par notre service après-vente ou par un revendeur désigné, Si l'auto-démontage pour l'entretien peut réduire la durée de vie de la machine.

5. Nettoyer la foreuse magnétique après le travail, frotter la glissière et protéger avec de l'huile de lubrification.

6. Lorsque vous utilisez de l'air comprimé pour le nettoyage, portez des lunettes et des gants de protection, et protégez les autres personnes présentes dans la zone de travail.

7. Éteignez la machine et débranchez la fiche d'avant de procéder à l'entretien ou au nettoyage.

**Aspects électriques de la maintenance, de l'inspection et de la réparation ne peuvent être confiés qu'à des électriciens qualifiés, conformément aux règles en vigueur dans leur pays respectif pour le traitement, l'inspection et la maintenance des circuits imprimés.**

## **Protection de l'environnement et élimination des déchets**

---

1. Manipulation des matériaux d'emballage

L'emballage peut protéger la machine contre les dommages dus au transport ;

Le matériau d'emballage a été choisi en fonction des aspects liés à l'environnement et à l'élimination des déchets, de sorte qu'il peut être recyclé. Les emballages réintroduits dans le cycle des matériaux contribuent à préserver les matières premières et à réduire la production de déchets. Lorsque vous n'en avez plus besoin, éliminez les matériaux d'emballage conformément aux réglementations locales.

2. Mise au rebut des vieux appareils électriques.

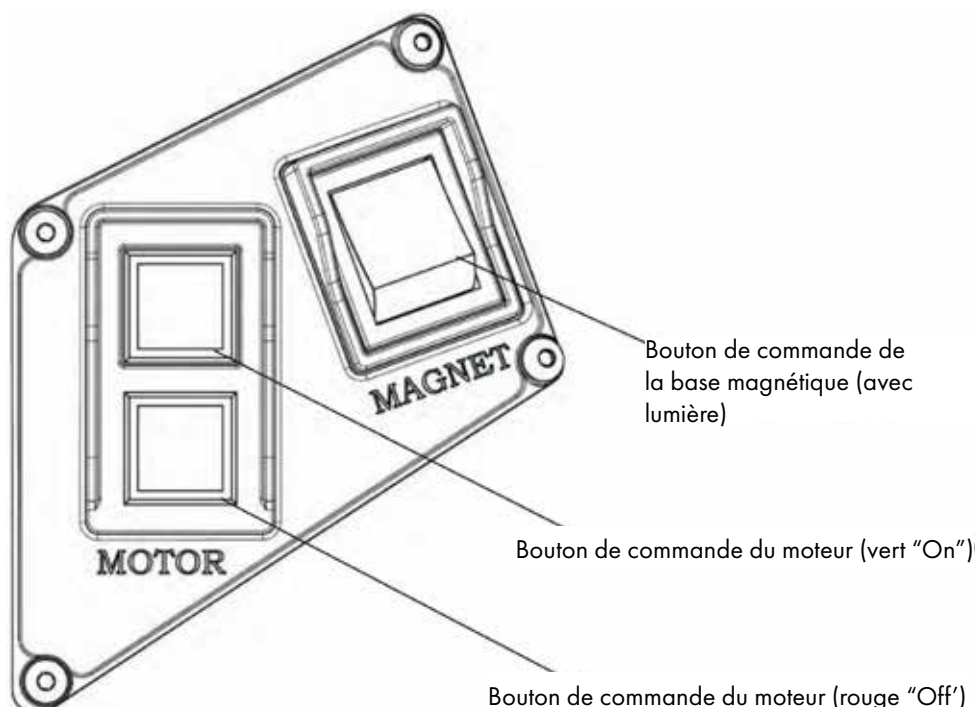
Éliminez le produit conformément à la directive 2002/96/CE DEEE (déchets d'équipements électriques et électroniques). Pour toute question, veuillez contacter les autorités locales chargées de l'élimination des déchets.

3. Traitement des graisses

Suivre les instructions d'élimination du fabricant du lubrifiant.



### 3. DISPOSITIF DE COMMANDE



1. Vérifiez d'abord si le câble d'alimentation n'est pas endommagé, puis branchez l'alimentation.

2. Appuyer sur le bouton de commande magnétique (interrupteur à bascule). La lumière s'allume alors, ce qui signifie que la base magnétique est ouverte.

Il est strictement interdit d'appuyer sur le bouton de commande magnétique lorsque la base magnétique n'adsorbe pas la tôle d'acier.

3. Appuyez sur le bouton vert de la commande du moteur pour démarrer le moteur. À ce moment-là, l'aimant atteint l'adsorption maximale et entre dans l'état de fonctionnement. Si le siège magnétique est endommagé, le moteur ne peut pas démarrer.

4. La séquence d'arrêt de l'appareil est opposée à celle de la mise en . Appuyez d'abord sur le bouton rouge de commande du moteur pour éteindre le moteur, puis sur le bouton de commande de la base magnétique.

#### Indicateur de l'aspiration magnétique

**Lorsque seul le bouton de commande magnétique est ouvert, l'aspiration magnétique est d'environ 70 % de l'état de fonctionnement normal, c'est ce qu'on appelle une demi-aspiration magnétique.**

Après avoir appuyé sur le bouton de commande de la base magnétique, appuyez sur le bouton de commande du moteur. Le pic d'aspiration magnétique est appelé aspiration totale

magnétique. Les avantages de la demi-aspiration magnétique et de l'aspiration totale sont l'allongement de la durée de vie de la machine et l'amélioration de la sécurité.

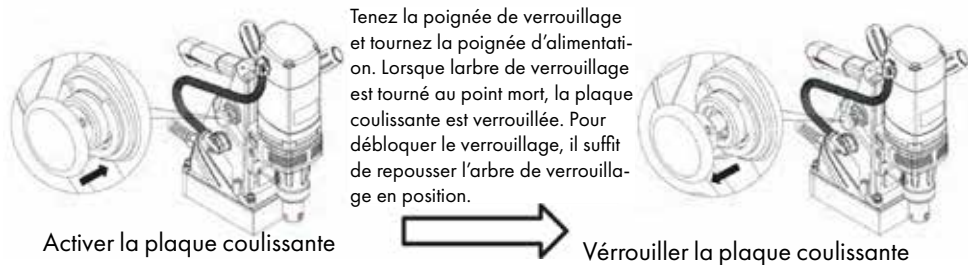
## Conseilles de forage

1. Localiser avec la goupille pilote en premier dans la position centrale marquée ou le marqueur.
2. Commencez à percer, vous devez appuyer lentement sur la fraise annulaire, pour que la fraise touche lentement la plaque d'acier. Après avoir percé la plaque d'acier sur environ 1 à 2 mm, l'avance se fait normalement. Lorsque le perçage d'un certain trou est sur le point de se terminer, la vitesse d'avance doit être réduite d'un tiers.
3. La fraise annulaire doit toujours être refroidie pendant la coupe. La meilleure méthode de refroidissement est le dispositif de refroidissement. Le débit du liquide de refroidissement ne doit pas être inférieur à 47cc/min. Pour les matériaux contenant un grand nombre de poudres fines, tels que la fonte et le cuivre, il n'est pas possible d'utiliser du liquide de refroidissement. En revanche, l'air comprimé peut être utilisé pour l'enlèvement des copeaux.
4. Faites attention à l'enroulement des copeaux, retirez la fraise et enlevez les copeaux pour éviter que la fraise ne soit endommagée par l'écrasement.
5. Si un morceau reste coincé dans l'alésage intérieur de la fraise, tapez sur le corps de la fraise à l'aide d'une barre métallique jusqu'à ce que le morceau tombe. Ne jamais utiliser d'objets durs pour taper sur les bords des dents, ce qui endommagerait les arêtes tranchantes.
6. Le collage des limaces est dû aux facteurs suivants :

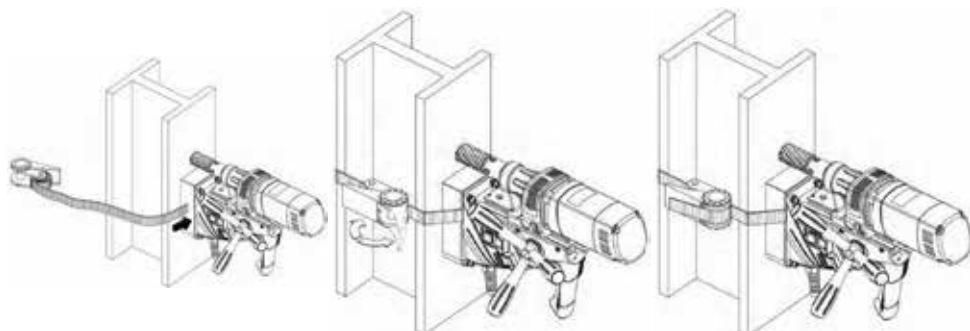
Difficultés	Solution
Bords des dents ternes ou endommagés	Remplacer un nouveau cutter
L'écart de la glissière est trop important	Réduire l'écart de la glissière
Le refroidissement n'est pas suffisant	Augmenter le flux de refroidissant
Alimentation trop importante ou trop forte lors du forage à travers une plaque d'acier	Ralentir
Le ressort de l'arbre se brise	Remplacer le nouveau ressort

7. Afin d'éviter l'influence de l'aspiration magnétique, il convient d'éliminer les filaments de fer et les encombrements au fond de la base magnétique avant de procéder au perçage.
8. En cas de forage vertical ou inversé, la machine doit être fixée à l'aide d'une ceinture de sécurité.

## Verrouillage de la glissière



## Utilisation du ceinture de sécurité

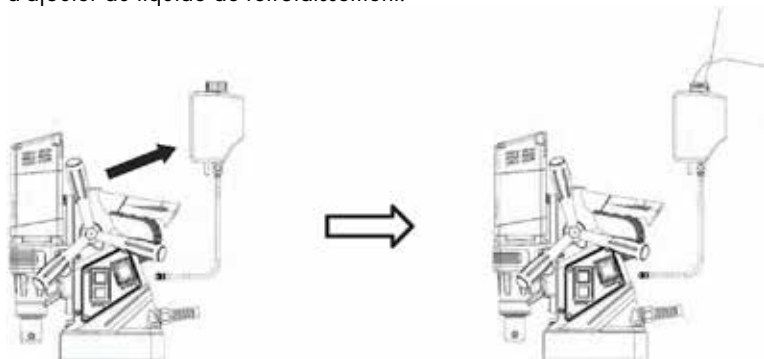


1. Insérer la ceinture de sécurité dans le fente au bas du fuselage
2. Serrer la ceinture de sécurité à l'aide de la roue à cliquet
3. Assurez-vous que la fraise est bien fixée avant de commencer le travail.

**L'entretien, l'inspection et la réparation ne peuvent être effectués que par des experts titulaires d'un certificat d'électricien, conformément aux règles en vigueur dans leur pays respectif.**

## Avis d'ajout de liquide de refroidissement

Veillez procéder comme indiqué ci-dessous lorsque le liquide de refroidissement est insuffisant pendant le fonctionnement de la machine de forage magnétique et qu'il est nécessaire d'ajouter du liquide de refroidissement.



Avant d'ajouter du liquide de refroidissement, retirez la bouteille d'eau et tenez-la éloignée de la machine.

## 4. LISTE DE COLLISSAGE

Caisse d'emballage 1

Dispositif de refroidissement 1

Ceinture de sécurité 1

Clé Allen de 2,5 mm 1

Clé Allen de 5,0 mm 1

Clé Allen de 6,0 mm 1

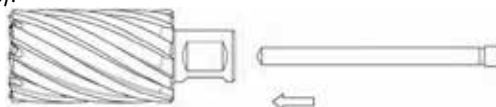
Manuel 1

Foret magnétique 1

## 5. REMPLACER L'OUTIL

### Comment installer la fraise annulaire

1. Insérer la goupille pilote dans l'alésage de la tige de la fraise annulaire (comme indiqué sur la figure ci-dessous).



2. Utilisez la clé hexagonale fournie pour fixer les 2 méplats sur la tige de la fraise annulaire (comme indiqué dans la figure ci-dessous).



# 6. PARAMÈTRES DE COUPE RECOMMANDÉS

## FRAISE ANNULAIRE HSS

Matériau	Vitesse linéaire (m/min)	Alimentation (mm/r)	Refroidissement (cc/min)
Acier à faible teneur en carbone	20-25	0.1-0.15	40-60
Acier à teneur moyenne en carbone		0.09-0.13	40-60
Acier à haute teneur en carbone		0.08-0.13	80-100
Acier allié de construction		0.08-0.13	80-100
Acier à outils au carbone		0.08-0.13	80-100
Fonte		0.16	Pas besoin

## FRAISE ANNULAIRE TCT

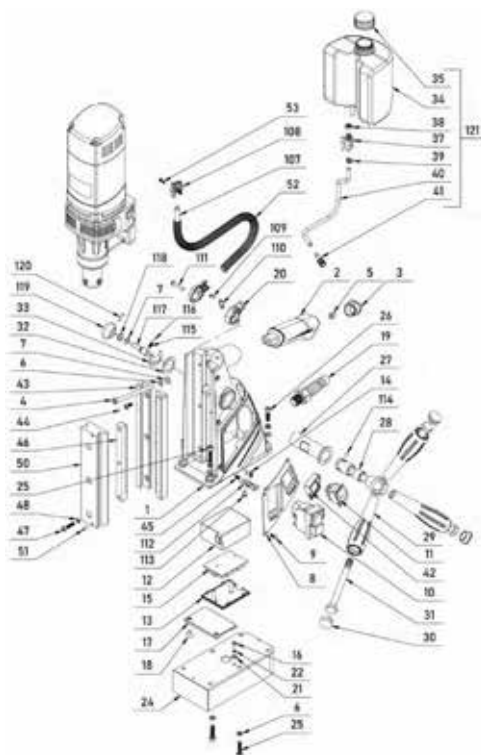
Matériau	Vitesse linéaire (m/min)	Alimentation (mm/r)	Refroidissement (cc/min)
Acier à faible teneur en carbone	35-40	0.06-0.1	40-70
Acier à teneur moyenne en carbone		0.06-0.1	40-70
Acier à haute teneur en carbone		0.04-0.08	80-100
Acier allié de construction		0.06-0.08	80-100
Acier à outils au carbone		0.08-0.12	80-100
Fonte		0.06-0.12	Pas besoin

Note : Les données du tableau ci-dessus sont données à titre indicatif et doivent être ajustées en fonction de l'utilisation sur site.

# 7. OUTILS DE COUPE ASSORTIS ET ACCESSOIRES

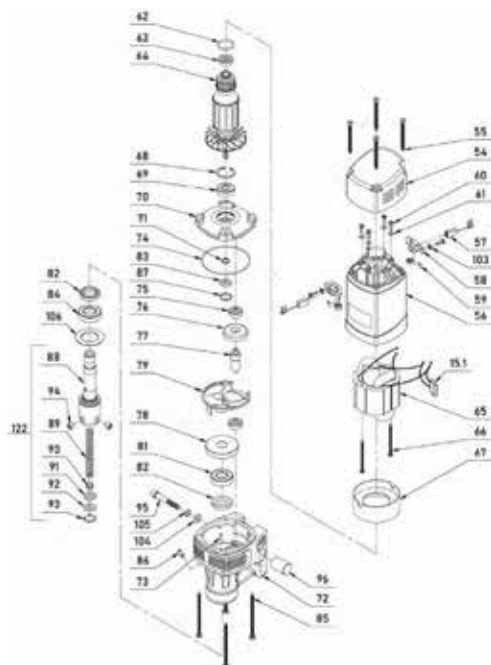
	Fraise annulaire TCT avec queue Weldon Diamètre de coupe : 12-35mm Profondeur de coupe : 35mm. 50 mm	La fraise annulaire TCT avec une fraise annulaire type de soudure, est adapté pour foret magnétique pour le forage
	Fraise annulaire TCT à queue universelle Diamètre de coupe : 12-35mm Profondeur de coupe : 35mm. 50 mm	
	Fraise annulaire HSS avec queue Weldon Diamètre de coupe : 12-35mm Profondeur de coupe : 25mm - 35 mm - 50 mm	Les HSS annulaire annulaire HSS, convient aux forages magnétiques magnétique pour forage
	Fraise annulaire HSS à queue universelle Diamètre de coupe : 12-35mm Profondeur de coupe : 25mm - 35 mm - 50 mm	
	Broche pilote Taille : 6.34 77 : 6.34-90 : 6.34 106... Taille : 7.98 90 : 7.98-108...	Accessoire de la fraise annulaire, il permet d'évacuer les copeaux lors du forage.
	Fraise HSS Taille : 625. 630 635	Les outils de coupe pour le chanfreinage
	Adaptateur: DZFX - DZCX - DZCU - DZXL - DZXU DZFX DZMZ - DZLX - DZCL - DZXZ - DZCZ	Adaptateur pour que différents outils de coupe de la tige puissent se fixer sur le foret magnétique
	Extension de l'arbre Partid : DZXX. DZXP. DZPP	Het accessoire voor met behulp van verlengsnijgereedschap op de afstand van de hooftas
	Chuck Taille : B16 1,5-13mm 1-16mm B16 1-16mm /B18	L'accessoire pour les mandrins
	Accessoire : Porte-tube Porte-tube à chaîne simple / double : 80-300/300- 1000 ; Porte-tube à bande simple/double :80- 300/300-1000 ;	Fixé sur le tube circulaire, il fournit le plan d'adsorption pour le forage opérations
	Autocollant magnétique Part#: 249611570	Pour la nétoyage des déchets magnétiques
	Crochet Part#: 2601029	Utilisé pour enlever le fer lors du forage
	Vis à tête cylindrique ( 12.9 grade ) Taille : M10 8 Part#: 2102226	Vis à haute résistance pour la fixation d'une fraise annulaire

# ONDERDELEN / PIÈCES DÉTACHÉES



N°	Qty	Part n°	Description	Model
1	1	1622303019	Fuselage	
2	1	1622303027	Handle	31x37x112
3	1	1622303028	Handle cap	19x25x11
4	1	1622303042	Hexagon socket head-cap screws	M6x90
5	1	1622102062	Hexagon lock nut	M6
6	7	1622103010	Spring washer	6
7	6	1622103011	Gasket	6
8	1	1622303035	Button panel	110x75x7
9	4	1622102056	Hexagon flat & round-head cap screws	M4x10
10	1	1622601044	Magnetic waterproof-switch	KJD 17 220V
11	1	1622608020	Rocker switch	KCD4
12	1	1622303056	Circuit board box	66x52x30.5
13	1	1622303057	Cap of circuit board box	66x52x24
14	2	1622102055	Cross screw	M3x15
15	1	1622204012	Circuit board	DXx35 220V II
16	2	1622102188	Cross screw	M4x8
17	1	1622303037	Sealed plate	76x50x5
18	2	1622102063	Hexagon socket countersunk head screws	M6x10
19	1	1622202019	Durable twisting connector	MA16xPx10
20	1	1622202052	Corner connector	43x30x22 AD13
21	2	1622103016	External teeth serrated-lock washers	4
22	2	1622103006	Spring washer	4

N°	Qty	Part n°	Description	Model
24	1	1622303259	Magnetic base	167x84x44 220V
25	4	1622102066	Hexagon round head screws	M6x25
26	2	1622102265	Hexagon round head screws	M6x20
27	1	1622303036	Sealed sleeve for feed shaft	620x623x73
28	1	1622303406	Feed gear shaft	131,5x107 Z15m1
29	3	1622303029	Feed handle	110x130x120
30	3	1622303030	Feed handle cap	120x9
31	3	1622102054	Hexagon head bolt	M10x110
32	1	1622303014	Flat washer	120x130x1
33	1	1622601028	Split washer	115x129.5x1.5
34	1	1622303031	Liquid container	600ml
35	1	1622303032	Cap of liquid container	633x15.5
37	1	1622399031	Valve aluminium joint	615.5x37x90
38	1	1622611208	Hexagon thin nuts	M8x1
39	1	1622199013	Steel band elastic hoop	@6
40	0.3	1622499001	Pu tube	@6^64
41	1	1622611207	Water nozzle	14
42	1	1622303202	Ship type switch protective cover	37x30.5x12
43	2	1622303010	Guide rail	208x22x15.5
44	6	1622102191	Hexagon round head screws	M5x10
45	3	1622102061	Hexagon flat end tight screws	M5x8
46	1	1622303427	Gear rack	152x12x12 m1
47	3	1622102060	Hexagon round head screws	M5x15
48	3	1622103008	Standard spring washer	5
50	1	1622303011	Sliding plate	190x49x21
51	2	1622102057	Hexagon flat end tight screws	M4x10
52	0.4	1622603018	Nylon wave tube	@13
53	2	1622102248	Cross tapping screw	ST3.5x13
107	0.65	1622202065	Two-core power cable	220V 10A 1mm²
108	1	1622303443	Wire cover	27x23x12.3
109	2	1622102134	Cross self-tapping screw	sT2.9x10
110	1	1622102215	Cable clamp	026x1
111	2	1622102227	Hexagon sockethead cap screws	M4x25
112	1	1622202061	Tension disc	026x2F
113	3	1622102228	Hexagon sockethead cap screws	M4x12
114	3	1622105003	Round steel ball	"16
115	1	1622106073	Cylindrical compression spring	B3.8x60.6x10
116	1	1622105004	Round steel ball	64
117	1	1622303408	Locking clutch shaft	610.4x35
118	1	1622101078	Circlip for hole	"12
119	1	1622303407	Locking device	"130x13.5
120	1	1622101061	Elastic cylindrical pin	63.5x14
121	1	1622303041	Water bottle assembly	










N°	Qty	Part n°	Description	Model
15.1	1	1622611098	Electrofuson	275V 0,1uf
54	1	1622303441	Motor cover	88x83x68
55	4	1622102070	Cross self-tapping screw	ST4.8x50
56	1	1622303025	Motor shell	
57	2	1622299003	Carbon brush	18x6.2x9.9 220V
58	2	1622299004	Carbon brush base	18x6.2x9.9
59	2	1622299005	Flat spiral spring	5x0.3
60	6	1622102058	Cross head self - tappinglocking screw	M4x12
61	4	1622103007	Corrugated spring washer	4
62	1	1622104034	O-ring	622x62.5
63	1	1622611014	Deep groove ball bearings	608 ZZ
64	1	1622299001	Armature	1100W 220V
65	1	1622299002	Field coil	1100W 220V
66	2	1622102069	Cross self-tapping screw	ST3.9x62
67	1	1622303026	Wind gathering sleeve	675.5x645x30
68	1	1622601282	Hole circlip	628
69	1	1622105034	Deep groove ball bearings	6001 DDU
70	1	1622303021	Gear box cover	
71	1	1622103014	Shaft circlip	610
72	1	1622303403	Gearbox	115.5x101.5x89
73	1	1622102034	Cylindrical pin	64x12
74	1	1622104078	O o-type rubber seal ring	678x61.5
75	2	1622105006	Deep groove ballbearings	608

N°	Qty	Part n°	Description	Model
76	1	1622303001	Helical gear	z34m1 639,3*8
77	1	1622303002	Gear shaft	z8m1,25 115*44,5
78	1	1622303003	Straight gear	z40m1,25 652,3*10
79	1	1622303023	Oil guide	178x22.6
81	1	1622105007	Deep groove ball bearing	6003x2RS
82	2	1622104042	Skeleton seal ring	120x632x6
83	1	1622104079	Skeleton seal ring	19x618x4
84	1	1622105008	Deep groove ball bearing	61904x2RS
85	4	1622102071	Cross self-tapping screw	ST4.8x85
86	1	1622301491	Brass nozzle	1M6x16x2.2
87	1	1622101080	Hole circlip	118
88	1	1622303404	Drill spindle	134x619.05x136
89	1	1622106056	Ejection spring	111.5x61.2x21
90	1	1622303009	Bulkhead	111.5x8
91	1	1622101044	Rubber washer	119x610x3.7
92	1	1622301020	Spacer	619x11x1.7
93	1	1622101001	Hole circlip	619x1
94	2	1622102226	Hexagon socket setscrew	M10.8
95	1	1622102067	Hexagon socket head-cap screws	M8.50
96	1	1622303012	Clamping block	620x24
103	2	1622103016	External teeth serrated-lock washers	4
104	1	1622103012	Gasket	8
105	1	1622103013	Spring washer	8
106	1	1622103025	Protective spacer	646.5x0.8
122	1	1622303424	Drill spindle assembly	634x619.05x136

Note: Parts are subject to change without notice due to technical improvements.

# Optional power plug types

National standard plug	European standard plug	UK Standard plug	Industrial plug	Australian standard plug
				
GB 1002	DIN 49441	BS 1363:1	IEC 60309	AS/NZS 3112
south african plug	American standard plug			
				
SANS 164-1	NEMA WD 6-2002(R2008)			

Can be customised to suit customer requirements.

# SPECIFICATIES/SPÉCIFICATION

NL	FR	
Model :	Modèle :	MB 35
Nominaal motorvermogen :	Puissance nominale du moteur :	1100 W
Onbelast toerental:	Vitesse à vide :	700 rpm
Draairichting:	Sens de rotation :	Droite
Spindelboring:	Alésage la broche :	19,05mm ¾
Koeling:	Alimentation en refroidissant:	Interne
Spanning:	Tension :	AC 220V
Stroomfrequentie:	Fréquence d'alimentation :	50 Hz
Magneethechting:	Adhésion à l'aimant :	10000 N
Max. snijdia.:	Diamètre de coupe maxi :	35mm M1-3/8
Max. snijdiepte :	Profondeur de coupe maxi :	50 mm²
Slag :	Course :l	20 mm
Magnetische zitspecificatie:	Spécification du siège magnétique:	167mm x 84mm x 44mm
Gewicht :	Poids :	10,5 kg



## Verklaring van overeenstemming (nl)

Wij verklaren onder eigen verantwoordelijkheid dat het product waarop deze verklaring betrekking heeft, voldoet aan de volgende richtlijnen. De fabrikant is in het bezit van het bijbehorende technisch dossier, dat bewaard wordt bij het bedrijf.

## Déclaration de Conformité (fr)

Nous déclarons sous notre responsabilité que le produit auquel cette déclaration se réfère est conforme aux directives ci-dessous. Le fabricant est en possession du dossier technique correspondant, qui est conservé à l'entreprise.

## Declaration of conformity (en)

We declare under our own responsibility that the product to which this declaration refers complies with the following directives. The manufacturer is in possession of the corresponding technical file, which is kept at the company.

## Konformitätserklärung (de)

Auf unsere verantwortung erklären wir, dass das produkt, auf das sich diese erklärung bezieht, mit den folgenden richtlinien konform ist. Der produzent verfügt über die entsprechenden technischen unterlagen, die im unternehmen aufbewahrt werden.

### MAGNETIC DRILL

Product description:

40081 - MB 35

Model:

Tested according to: Directive 2006/42/EC



**Stefaan De Ridder**  
Director - CEO  
Belgium



**Stefan De Man**  
Director - General Manager  
The Netherlands

### BE

Contimac bv  
Z15 Mollem 440,  
1730 Asse

info@contimacgmt.be  
www.contimacgmt.be

### NL

Contimac GMT International  
Keerweer 34,  
3316 KA Dordrecht

info@contimacgmt.nl  
www.contimacgmt.eu

DNV/ SERVICE CLIENTÈLE

**CONTIMAC GMT**  
INTERNATIONAL

**BE**

CONTIMAC GMT BV  
Z5, Mollem 440  
BE-1730 Asse  
Belgium  
[www.contimacgmt.be](http://www.contimacgmt.be)

**NL**

CONTIMAC GMT BV  
Keerweer 34  
3316 KA Dordrecht  
[www.contimacgmt.nl](http://www.contimacgmt.nl)

