



AGE[®]

INSTRUKCJA OBSŁUGI
DM52D

AGP

INSTRUKCJA OBSŁUGI DM52D

Dla własnego bezpieczeństwa, przed użyciem
wiertnicy, przeczytaj uważnie instrukcję.

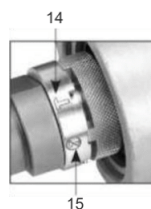


DANE TECHNICZNE

Model	DM52D	
Moc	1800W	
Napięcie	110-120V~ 50-60Hz, 220-240V~ 50-60Hz (Sprawdź tabliczkę znamionową maszyny)	
Obroty min ⁻¹	Bieg 1	1800 / 1080
	Bieg 2	3600 / 2160
Częstotliwość uderzeń uderzeń na minutę	Bieg 1	29,000 uderzeń na minutę
	Bieg 2	56,000 uderzeń na minutę
Gwint uchwytu (mocowanie wiertła)	1-1/4-7 UNC męski x 1/2" BSP żeński	
Zakres wiercenia	182mm (miękkie materiały konstrukcyjne), 82mm (beton zbrojony)	
Wymiary (mm)	505mm x 105mm x 210mm	
Średnica szyjki	60mm	
Waga netto	4,9 kg	



1. Silnik
2. Pozion ...
3. Przełącznik biegów
4. Przycisk zwalniający przełącznik biegów
5. Śruba blokująca (uchwyt boczny)
6. Wrzeciono
7. Przełącznik uderu
8. Uchwyt boczny
9. Włącznik
10. Blokada włącznika
11. Uchwyt główny
12. Kabel zasilający
13. Podłączenie odkurzacza



Ogólne zasady bezpieczeństwa

OSTRZEŻENIE! Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i wszystkie instrukcje.

Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje w celu wykorzystania w przyszłości.

Termin "elektronarzędzie" w ostrzeżeniach odnosi się do elektronarzędzia zasilanego z sieci (przewodowego) lub do elektronarzędzia akumulatorowego (beprzewodowego).

1. BEZPIECZEŃSTWO W MIEJSCU PRACY

- a. Miejsce pracy powinno być czyste i dobrze oświetlone. Zagracone i ciemne miejsca sprzyjają wypadkom.
- b. Nie używaj elektronarzędzi w miejscach zagrożonych wybuchem, np. W obecności łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłu. Elektronarzędzia wytwarzają iskry, które mogą podpalić pył lub opary.
- c. Podczas obsługi elektronarzędzia trzymaj się z dala od dzieci i osób postronnych. Rozproszenie uwagi może doprowadzić do utraty kontroli.
- d. Nigdy nie pozostawiaj elektronarzędzia bez nadzoru. Maszynę pozostawiaj tylko po jej całkowitym zatrzymaniu i zabezpieczeniu.

2. BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE

- a. Wtyczki elektronarzędzia muszą pasować do gniazdka. Nigdy nie modyfikuj wtyczki w jakikolwiek sposób. Nie używaj przejściówek z uziemionymi elektronarzędziami. Niezmodyfikowane wtyczki i pasujące gniazdka zmniejszają ryzyko porażenia prądem.
- b. Unikaj kontaktu ciała z uziemionymi powierzchniami, takimi jak rury, grzejniki, kuchenki i lodówki. Istnieje zwiększone ryzyko porażenia prądem, jeżeli Twoje ciało jest uziemione.
- c. Nie wystawiaj elektronarzędzi na działanie deszczu lub wilgoci. Woda dostająca się do elektronarzędzia zwiększa ryzyko porażenia prądem.
- d. Nie przeciążaj kabla. Nigdy nie używaj kabla do przenoszenia, ciągnięcia lub odłączania urządzenia. Trzymaj kabel z dala od źródeł ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części. Uszkodzone lub splątane przewody zwiększają ryzyko porażenia prądem.
- e. Podczas używania elektronarzędzia na zewnątrz, należy używać przedłużacza przystosowanego do użytku na zewnątrz. Korzystanie z przewodu nadającego się do użytku na zewnątrz zmniejsza ryzyko porażenia prądem.
- f. Jeżeli używanie elektronarzędzia w wilgotnym miejscu jest nieuniknione, należy zastosować zasilanie zabezpieczone prądem różnicowoprądowym (PRCD). Użycie PRCD zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

3. BEZPIECZEŃSTWO OSOBISTE

- a. Bądź czujny, obserwuj co robisz i kieruj się zdrowym rozsądkiem podczas obsługi elektronarzędzia. Nie używaj elektronarzędzia, gdy jesteś zmęczony lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas korzystania z elektronarzędzi może spowodować poważne obrażenia ciała.
- b. Korzystaj ze sprzętu ochrony osobistej. Zawsze noś ochronę na oczy. Sprzęt ochronny, taki jak maska przeciwpyłowa, antypoślizgowe obuwie ochronne, kask ochronny lub ochraniacze na uszy, stosowane w odpowiednich warunkach zmniejszają ryzyko obrażeń ciała.

- c. Zapobiegaj niezamierzonemu uruchomieniu maszyny. Upewnij się, że przełącznik jest w pozycji wyłączonej przed podłączeniem do źródła zasilania i/lub akumulatora, podnoszeniem lub przenoszeniem narzędzia. Przenoszenie elektronarzędzi z palcem na przełączniku lub włączniku elektronarzędzi z włączonym zapłonem może prowadzić do wypadków.
- d. Usuń klucz nastawczy przed włączeniem elektronarzędzia. Klucz pozostawiony na obrotowej części elektronarzędzia może spowodować obrażenia ciała.
- e. Nie wychylaj się. Zawsze utrzymuj właściwą postawę i równowagę. Umożliwia to lepszą kontrolę elektronarzędzia w nieoczekiwanych sytuacjach.
- f. Ubierz się prawidłowo. Nie noś luźnej odzieży ani biżuterii. Trzymaj włosy, ubrania i rękawice z dala od ruchomych części. Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać pochwycone przez ruchome części.
- g. W przypadku używania urządzeń służących do usuwania i zbierania pyłu, upewnij się że są one podłączone i prawidłowo używane.
- h. Nie pozwól, aby zaznajomienie się z maszyną poprzez częste jest używanie doprowadziło do ignorowania zasad bezpieczeństwa przewidzianych dla narzędzia. Nieostrożne działania może spowodować poważne obrażenia w ciągu ułamka sekundy.

4. UŻYWANIE I KONSERWACJA ELEKTRONARZĘDZIA

- a. Nie przeciążaj elektronarzędzia. Używaj właściwego elektronarzędzia do danej czynności. Właściwe elektronarzędzie wykona zadanie lepiej i bezpieczniej w tempie, dla którego zostało zaprojektowane
- b. Nie używaj elektronarzędzia, jeżeli przełącznik nie włącza i nie wyłącza go. Każde elektronarzędzie, którego nie można kontrolować za pomocą przełącznika, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- c. Odłącz wtyczkę od źródła zasilania i/lub wyciągnij akumulator z elektronarzędzia przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, wymiany akcesoriów lub przechowywaniem elektronarzędzi. Takie zapobiegawcze środki bezpieczeństwa zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia elektronarzędzia.
- d. Przechowuj nieużywane elektronarzędzia w miejscu niedostępnym dla dzieci i oraz osób postronnych. Elektronarzędzia są niebezpieczne w rękach niewyszkolonych użytkowników.
- e. Konserwuj elektronarzędzia. Sprawdzaj maszynę pod kątem niewspółosiowości lub połączenia ruchomych części, pęknięć części i wszelkich innych warunków, które mogą wpływać na działanie elektronarzędzia. W przypadku uszkodzenia, narzędzie należy naprawić przed przystąpieniem do pracy. Wiele wypadków spowodowanych jest przez źle konserwowane elektronarzędzia.
- f. Dbaj o to, aby narzędzia wierzące były ostre oraz sprawne.
- g. Używaj elektronarzędzia, akcesoriów i końcówek, itp. zgodnie z niniejszymi instrukcjami, biorąc pod uwagę warunki pracy i pracę, którą należy wykonać. Używanie elektronarzędzia do innych czynności niż zamierzone może doprowadzić do niebezpiecznej sytuacji.
- h. Utrzymuj uchwyty suche, czyste i wolne od oleju i smaru. Ślislike uchwyty nie pozwalają na bezpieczne obchodzenie się z maszyną i jej kontrolę w nieoczekiwanych sytuacjach

5. SERWIS

- a. Przeglądy oraz naprawy należy wykonywać w autoryzowanym serwisie AGP.
- b. Do napraw oraz konserwacji należy używać tylko oryginalnych części
- c. Autoryzowanym serwisem AGP w Polsce jest firma Midan S.C. www.midan.pl

Symbole używane w tej instrukcji

Vwolt

Aampery

Hz.....częstotliwość

Wwat

~.....prąd przemienny

n..... prędkość znamionowa

min⁻¹.....obroty na minutę
ostrzeżenie o ogólnym
niebezpieczeństwie



narzędzie
klasy II



zawsze korzystaj z instrukcji



zawsze noś okulary ochronne



zawsze noś maskę przeciwpyłową



zawsze noś ochronę na uszy



noś zatwierdzony kask ochronny

Nie wyrzucaj elektronarzędzi,
akcesoriów i opakowania razem z
odpadami domowymi

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA WIERCENIA

WPROWADZENIE

Maszyna jest wyposażona w poziomice pomagające w ustawieniu narzędzia. Użyj poziomicy do ustawienia maszyny w poziomie.

Maszyna ta przeznaczona jest do wiercenia diamentowego w betonie, murze, kamieniu i podobnych materiałach. urządzenie można zamontować na platformie (stanowisku wiertniczym).

Wszystkie inne zastosowania niezgodne z przeznaczeniem są zabronione.

Urządzenie jest wyposażone w dwubiegową skrzynię biegów.

Wszystkie modele są wyposażone w mechaniczne sprzęgło bezpieczeństwa.

Wszystkie modele posiadają elektronikę zapewniającą łagodny rozruch, ochronę przed przeciążeniem i ochronę termiczną.

POŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

Napięcie sieci musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce znamionowej narzędzia. Pod żadnym pozorem nie wolno używać narzędzia, gdy kabel zasilający jest uszkodzony. Uszkodzony kabel musi zostać niezwłocznie wymieniony przez autoryzowany punkt serwisowy. Nie próbuj samodzielnie naprawiać uszkodzonego kabla. Użycie uszkodzonych kabli zasilających może prowadzić do porażenia prądem.

MONTAŻ

Zamontuj uchwyt zaciskowy uchwytu bocznego na szycie przekładni. Ustaw uchwyt boczny prostopadle do głównego uchwytu. Użyj śruby blokującej, aby dokręcić zacisk.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Montaż wiertła koronowego

UWAGA: Upewnij się, że gwinty wrzeciona i wiertła koronowe pasują do siebie. Próba zamontowania niedopasowanych gwintów spowoduje uszkodzenie obu gwintów.

Upewnij się, że zarówno wiertło koronowe oraz wrzeciono wiertnicy są czyste. Wszelkie zanieczyszczenia mogą powodować nadmierne zużywanie zamontowanego wiertła koronowego. Nadmierne zużycie może spowodować przedwczesne uszkodzenie wiertła koronowego. Dokręć wiertło do wrzeciona za pomocą dwóch kluczy.

Wybór poprawnego wiertła koronowego:

Upewnij się, że wiertło, którego używasz, jest odpowiednie do obrabianego materiału. Istnieją dwa główne typy diamentowych wiertel koronowych:

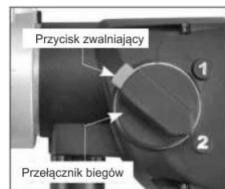
Wiertła do pracy na sucho i na mokro. To urządzenie powinno być używane tylko z wiertłami do pracy na sucho.

WIERCENIE NA SUCHO

Wiercenie na sucho jest innym procesem niż wiercenie na mokro.

Podczas wiercenia na sucho, nie wolno zbyt mocno naciskać na urządzenie. Pozwól, aby urządzenie pracowało we własnym tempie.

Wiercenie na sucho zwykle stosuje się w miękkich materiałach. Należy pamiętać, że w przypadku bardzo twardych materiałów, wiercenie na sucho może okazać się niemożliwe.



WYBÓR BIEGÓW

Występują 2 zakresy prędkości dostosowane do rozmiaru wiertła i twardości obrabianego przedmiotu.

UWAGA: Nigdy nie próbuj zmieniać biegów na działającej maszynie! Dokonaj regulacji, gdy maszyna znajduje się w spoczynku.

Wybierz żądany zakres biegów przekręcając przełącznik biegów w prawo lub w lewo na pożądany bieg. Zazwyczaj konieczne będzie delikatne ręczne obrócenie wrzeciona w celu jego przesunięcia.

DM52 – ZALECANE BIEGI DO WIERCENIA NA SUCHO (miękkie materiały)

zakres Bieg	20mm	40mm	102mm	162mm	182mm
1 Bieg					
2 Bieg					

 Nie możliwe/
nie zalecane

 Możliwe

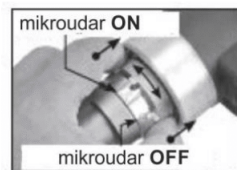
 Idealne

PRZĘŁĄCZNIK UDARU

Funkcję uderu można włączać i wyłączać.

Aby dokonać wyboru, naciśnij na kołnierz, aby odłączyć zęby od szczeliny i przejść do symbolu „Młotka” (lekki uder) lub symbolu „Bez młotka” (wyłączony uder).

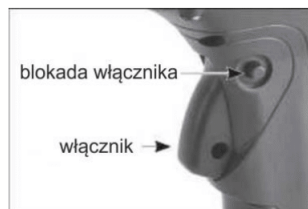
Głównym celem funkcji delikatnego uderu w tym urządzeniu jest zabezpieczenie ostrości segmentem diamentowym. Jeżeli wiertło pozostaje ostre, funkcję uderu można wyłączyć. Jeżeli wiertło zaczyna się tępić (zdecydowanie gorsza prędkość wiercenia), uder należy włączyć.



PRZĘŁĄCZNIK

Maszyna posiada blokowany spust. Naciśnij spust, aby uruchomić maszynę. Aby zablokować włącznik, naciśnij przycisk blokady trzymając wciśnięty spust. W celu zwolnienia blokady, naciśnij i puść spust.

OSTRZEŻENIE: Nigdy nie blokuj przełącznika podczas wiercenia ręcznego. Korzystaj z tej opcji tylko po zamontowaniu urządzenia na stojaku.



OCHRONA PRZED PRZECIĄŻENIEM I PRZED PRZEGRZANIEM

Przeciążenie:

Jeżeli nadmierne obciążenie utrzymuje się zbyt długo, silnik wyłączy się całkowicie. W takim przypadku, silnik musi zostać uruchomiony ponownie.

Zabezpieczenie termiczne przed przegrzaniem:

Jeżeli temperatura silnika staje się zbyt wysoka, zabezpieczenie termiczne spowoduje wyłączenie silnika. W takim przypadku silnik nie powinien być natychmiast obciążany po ponownym uruchomieniu. Przed dalszą pracą, zawsze popracuj maszyną bez obciążenia przez kilka minut, aby powróciła ona do normalnej temperatury roboczej.

UWAGA: Silnik zostanie uszkodzony, jeżeli będzie wielokrotnie przeciążany lub przegrzewany. Zawsze schładzaj silnik pracując nim bez obciążenia przez kilka minut za każdym razem, gdy zatrzyma się z powodu przegrzania lub przeciążenia.

SPRZĘGŁO BEZPIECZEŃSTWA

Niniejsza maszyna wyposażona jest w mechaniczne sprzęgło, które chroni operatora i maszynę przed nadmiernym momentem obrotowym. Wielokrotne załączanie się sprzęgła doprowadzi do jego zużycia. Będzie to skutkować ślizganiem się na coraz to niższych momentach obrotowych. W takim przypadku, maszynę należy serwisować u autoryzowanego dostawcy usług. Zalecany moment obrotowy nakrętki sprzęgła wynosi 21 Nm.

WIERCENIE KORONOWE WIERTŁEM DIAMENTOWYM

1. Bardzo ostrożnie rozpocznij wiercenie. W przypadku trzymania ręcznego należy rozpocząć wiercenia pod kątem około 30 stopni względem powierzchni wiercenia. (Duży kawałek drewna z dużym naciskiem w kształcie litery „V” pomoże w zapobiegnięciu ślizgania się wiertła na początku wiercenia). Po wywierceniu około jednej trzeciej łuku, wyprostuj wiertło do prawidłowego prostopadłego kąta, zachowując wystarczającą siłę nacisku na wiertło, aby zapobiec ślizganiu się po powierzchni.
2. Po zakończeniu wiercenia, stosuj stały nacisk.
3. Podczas przebijania się na drugą stronę, przytrzymaj mocno maszynę i zmniejsz nacisk.

OSTRZEŻENIE: Zawsze trzymaj twarz z dala od maszyny.

Impregnowane diamentowe segmenty w diamentowym wiertle koronowym działają na zasadzie kontrolowanej erozji. Matryca wiążąca z diamentami jest stale zużywana przez ścieranie z obrabianym elementem, odsłaniając twardsze diamenty.

Przy niewystarczającej erozji matrycy (brak odsłoniętych diamentów), dochodzi do stępienia wiertła.

Proces ten nazywa się przeszkleniem. Jeżeli wiertło nie nadaje się już do wiercenia, oznacza to, że zostało stępione.

Zobacz poniżej "OSTRZENIE STĘPIONEGO WIERTŁA"

Nie wykonuj nagłych ruchów – w przeciwnym razie dojdzie do uszkodzenia wiertła. I odwrotnie, nie wierć zbyt delikatnie, gdyż segmenty diamentowe mogą ulec. Utrzymuj wiertło w ciągłej pracy.

W przypadku trzymania ręcznego, zachować ostrożność, aby dopasować wiertło do otworu. Jak wiertło jest krzywe, to może dojść do jego łatwego zakleszczenia.

UWAGA: W przypadku utknięcia wiertła, nie staraj się go rozkołysać poprzez wyłączanie i włączenie urządzenia. Jest to niebezpieczne i może spowodować uszkodzenie silnika. Zamiast tego, należy odłączyć maszynę i użyć klucza w celu poluzowania mocowania.

UWAGA: Operacje związane z wierceniem bardzo obciążają silnik i przy końcu wiercenia, temperatura silnika będzie bardzo wysoka. Zawsze pracuj silnikiem bez obciążenia przez kilka minut, aż temperatura powróci do normalnego zakresu przez wyłączeniem.

Wyłącz przełącznik i pozwól, aby wiertło zatrzymało się przed wymianą.

OSTRZENIE STĘPIONEGO WIERTŁA

Jeżeli wiertło staje się szklawione, idealnym sposobem na jego ponowne naostrzenie jest pokrycie odpowiednim tlenkiem glinu lub węglikiem krzemu. Po prostu, wierć w materiale do ostrzenia przez czas potrzebny do przywrócenia wiertła do stanu pozwalającego na powrót do stanu efektywności wiertniczej.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW ZWIĄZANYCH Z WIBRACJĄ

W przypadku wystąpienia wibracji, która nie jest spowodowana przez osadzoną stal, zaprzestań wiercenia w celu znalezienia przyczyny i rozwiązania. **UWAGA: Nie wolno pracować podczas wibracji, gdyż może to doprowadzić do poważnego zagrożenia. Diamentowe wiertło koronowe z pewnością ulegnie zniszczeniu.**

Wibracja i drgania maszyny są zwykle spowodowana przez:

1. Wiertło jest krzywe, nie centryczne
ROZWIĄZANIE: Wymień wiertło.
2. Wiertło nie ma wszystkich segmentów
ROZWIĄZANIE: Napraw lub wymień wiertło.

KONSERWACJA

Co 50 godzin pracy przedmuchiuj sprężonym powietrzem silnik podczas pracy bez obciążenia, aby usunąć nagromadzony pył.

Zawsze sprawdzaj kabel zasilający pod kątem uszkodzenia, sprawdzaj czy elementy mocujące nie są poluzowane i zawsze zachowuj czujność w przypadku nietypowych hałasów i wibracji podczas pracy.

OSTRZEŻENIE: Nigdy nie używaj uszkodzonej maszyny. Zawsze oznaczaj uszkodzoną maszynę i wyłącz ją z eksploatacji do czasu naprawy.

Konserwacja, która powinna być wykonana przez autoryzowane centrum serwisowe, obejmuje:

- Wymianę szczotek węglowych w razie potrzeby
- Wymianę oleju przekładniowego po upływie około 100 godzin pracy.
- Wymianę tarcz sprzęgła i sprężyny w razie potrzeby.

SZCZOTKI WĘGLOWE

Szczotki węglowe są normalną częścią zużywalną i muszą być wymienione, gdy osiągną granicę zużycia. Maszyna jest wyposażona w szczotki węglowe z funkcją auto-stop. W przypadku niespodziewanego zatrzymania maszyny, należy sprawdzić szczotki. Konstrukcja szczotki z automatycznym zatrzymaniem (auto-stop) chroni silnik zatrzymując maszynę zanim szczotki węglowe ulegną całkowitemu zużyciu.

Uwaga: Zawsze wymieniaj szczotki w parach.

Sposób przeprowadzenia wymiany:

1. Odkręć 14 śrub, aby zdjąć połówki uchwytu. Ostrożnie przenieś części na jedną stronę, uważając, aby nie uszkodzić przewodów.
2. Używając szczypiec, obróć sprężynę szczotkową i wysuń starą szczotkę węglową z uchwytu.
3. Odkręć śrubę, aby wyjąć przewód szczotki. Stara szczotka węglowa może teraz zostać zdjęta.
4. Zainstaluj nową szczotkę. Instalację należy przeprowadzić w odwrotnej kolejności niż demontaż.
5. Wymiana jest odwrotnością usunięcia. Uważaj, aby nie uszkodzić żadnych przewodów podczas montażu.

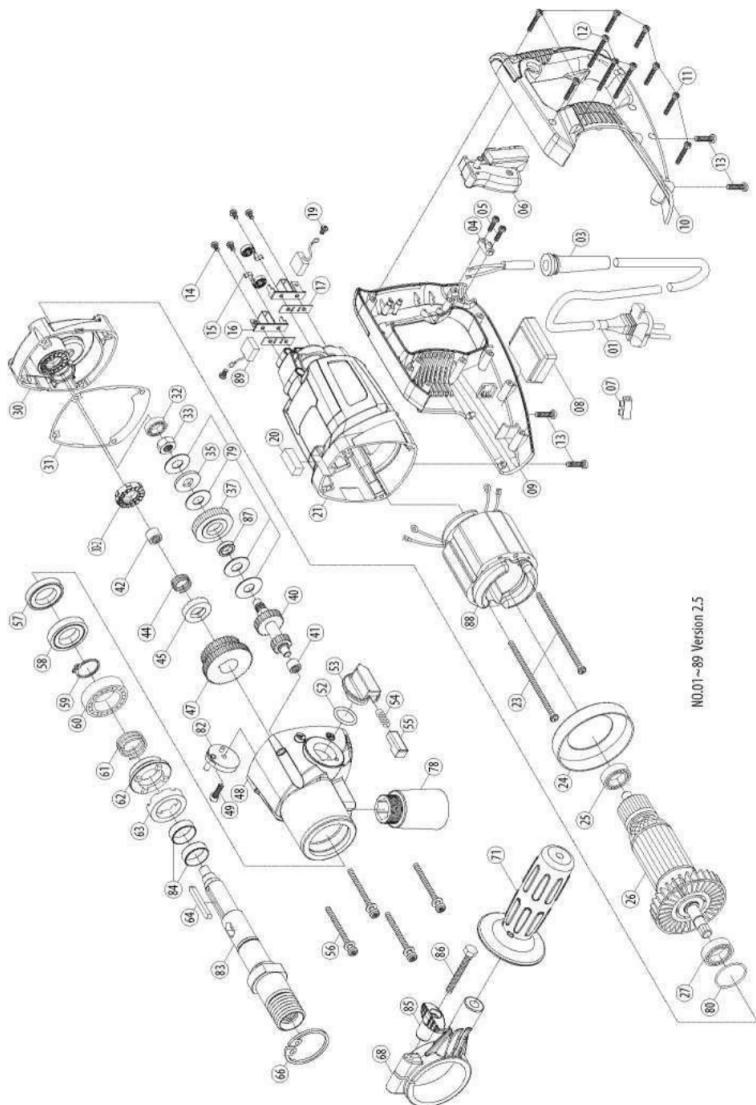
Jeżeli wymiana przewodu zasilającego jest konieczna, musi to zrobić producent lub jego przedstawiciel, aby uniknąć zagrożenia związanego z bezpieczeństwem.

OSTRZEŻENIE: Wszystkie naprawy muszą zostać powierzone autoryzowanemu serwisowi. Nieprawidłowo wykonane naprawy mogą prowadzić do obrażeń lub śmierci.

Nie wyrzucaj elektronarzędzi do śmieci domowych!

Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego i transpozycji do prawa krajowego, zużyte narzędzia elektryczne muszą być zbierane osobno i poddawane recyklingowi w sposób przyjazny dla środowiska.

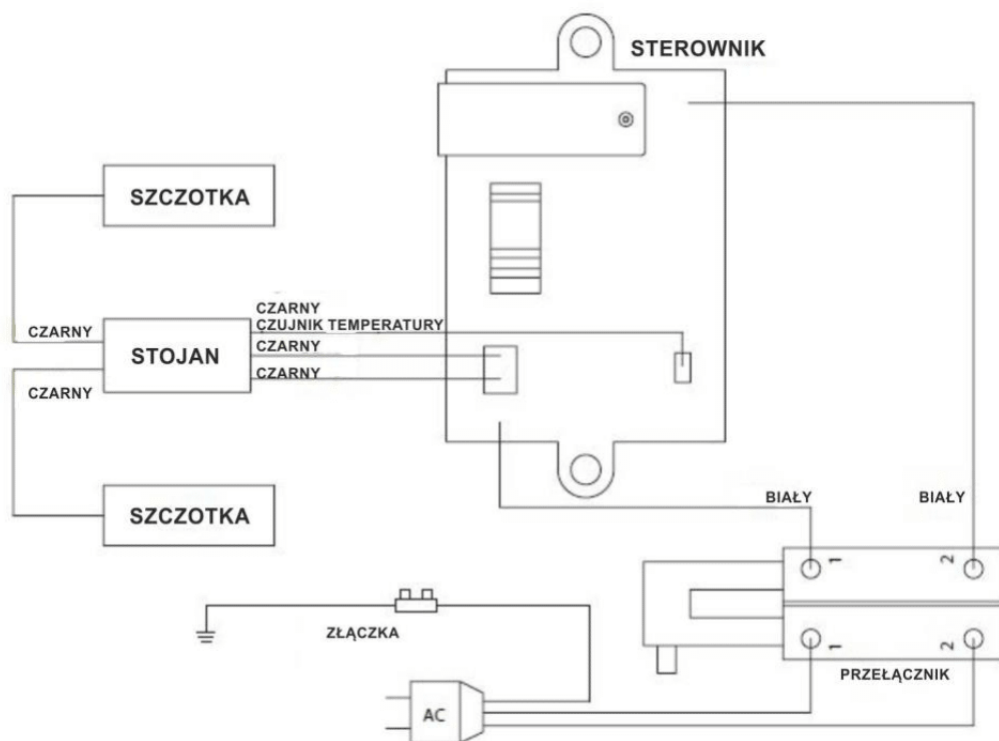
Schemat



NO.01~89 Version 2.5

Lista części

Nr	Nazwa części	Ilość	Nr	Nazwa części	Ilość
1	KABEL ZASILAJĄCY (VDE-1.0x2Cx3M-H07RNf)		43	NIE DOTYCZY	
2	NIE DOTYCZY		44	SPRĘŻYNA (01.0x017.2x019.2x3Tx15L)	1
3	OSŁONA PRZEWODU		45	PODKŁADKA	1
4	ZACISK		46	NIE DOTYCZY	
5	ŚRUBA IMBUSOWA (M4x14)		47	PRZEKŁADNIA - AB (DP20x32TxM1.25x41T)	1
6	PRZELĄCZNIK (110V&220V)		48	OBUDOWA PRZEKŁADNI	1
7	ZŁĄCZE TERMINALU (PA-8-H)		49	ŚRUBA IMBUSOWA Z ŁBEM PŁASKIM (M5x12xP0.8)	1
8	STEROWNIK (220V)		50~51	NIE DOTYCZY	
9	OBUDOWA UCHWYTU – PRAWA (W KSZTAŁCIE LITERY D)		52	O-RING (020x3)	1
10	OBUDOWA UCHWYTU – LEWA (W KSZTAŁCIE LITERY D)		53	PRZELĄCZNIK BIEGÓW	1
11	WKRĘT Z ŁBEM PŁASKIM (M4x25)		54	SPRĘŻYNA (00.6x03.8x05x11Tx35L)	1
12	WKRĘT Z ŁBEM PŁASKIM (M4x35)		55	TRZPIEŃ ZWALNIAJĄCY	1
13	WKRĘT Z ŁBEM PŁASKIM TYPU TORX (M5x20)	4	56	WKRĘT TYPU TORX (M5x60)	4
14	WKRĘT Z ŁBEM PŁASKIM (M4x8)	4	57	USZCZELKA OLEJOWA (027x042x7)	1
15	SPRĘŻYNA SZCZOTKI (0.4x4x3T)		58	USZCZELKA OLEJOWA (027x045x8)	1
16	UCHWYT SZCZOTKI WĘGLOWEJ 7x17		59	SEGER (IS28)	1
17	PŁYTKA IZOLACYJNA 10x38x1		60	ŁOŻYSKO KULKOWE (60/28)	1
18	NIE DOTYCZY		61	SPRĘŻYNA (01.2x028.2x030.6x5Tx40L)	1
19	ŚRUBA Z ŁBEM PŁASKIM (M4x6xP0.7)		62	KOLNIERZ PRZELĄCZNIKA UDARU	1
20	POZIOMICA (10x10x29)		63	KOLNIERZ	1
21	OBUDOWA SILNIKA		64	KLIN (5x5x45)	1
22	NIE DOTYCZY		65	NIE DOTYCZY	
23	WKRĘT Z ŁBEM PŁASKIM (3/16"x3")		66	SEGER (R-52)	1
24	OSŁONA WENTYLATORA		67	NIE DOTYCZY	
25	ŁOŻYSKO KULKOWE (6200)		68	ZACISK UCHWYTU	1
26	WIROWY (220V-81x45.8x60)		69~70	NIE DOTYCZY	
27	ŁOŻYSKO KULKOWE (6201)		71	PRZEDNI UCHWYT (M12xP1.75)	1
28~29	NIE DOTYCZY		72~77	NIE DOTYCZY	
30	DEKIEL PRZEKŁADNI		78	PORT PODŁĄCZENIA ODKURZACZA	1
30-2	PŁYTKA UDARU		79	ZESTAW TARCZY SPRZĘGŁA	1
31	USZCZELKA		80	O-RING (032x1.5)	1
32	ŁOŻYSKO KULKOWE (608)		81	NIE DOTYCZY	
33	NAKRĘTKA SPRZĘGŁA (M10xP1.25x8.1T)		82	PRZELĄCZNIK BIEGÓW	1
34	NIE DOTYCZY		83	WRZECIONO (1 1/4"-7x1/2"BSP-224.5MM)	1
35	TARZA DOŚKOWA (012.1x028x2.65)		84	TULEJA ZE STALI NIERDZEWNEJ	2
36	NIE DOTYCZY		85	POKRĘTŁO	1
37	PRZEKŁADNIA WEJŚCIOWA (M1.0x34T)		86	ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA (M6x60xP1.0)	1
38~39	NIE DOTYCZY		87	TULEJA (012x018x4.2)	1
40	WAŁ WEJŚCIOWY (DP20x21TxM1.25x14T)		88	STOJAN (220V-81x45.6x60)	1
41	ŁOŻYSKO IGIEŁKOWE (HK 0810)		89	SZCZOTKA WĘGLOWA (7x17x19) (220V)	2
42	ŁOŻYSKO IGIEŁKOWE (HK 1010)				



Informacje na temat wibracji / hałasu
Mierzone zgodnie z normą EN 60745-2-1

Uwaga: Testy wibracyjne przeprowadzono z wykorzystaniem wiertła o średnicy 80 mm – zgodnie z instrukcjami (tryb ręczny).

Nr modelu: DM52D

Poziom hałasu: Poziom ciśnienia akustycznego (LpA): 94.0 dB(A) Poziom mocy akustycznej (LwA): 105.0 dB(A) K= 3.0 dB

Poziom wibracji: a_{h10} : 17,3 m/s² K = 1,5 m/s² (Wiercenie uderowe w betonie)

Poziom wibracji: a_{h05} : 10,1 m/s² K = 1,5 m/s² (Wiercenie w betonie)

Poziom emisji drgań został zmierzony zgodnie ze znormalizowanym testem podanym w EN 60745; można go stosować do porównania jednego narzędzia z drugim oraz jako wstępną ocenę narażenia na wibracje podczas używania narzędzia dla wspomnianych zadań.

- Używanie narzędzia do nieodpowiednich zastosowań oraz serwis w nieautoryzowanym serwisie może znacznie zwiększyć poziom narażenia,

- Okresy, w których narzędzie jest wyłączone lub działa, ale nie wykonuje pracy, mogą znacząco ograniczyć poziom narażenia

! Należy się chronić przed skutkami wibracji konserwując narzędzie i jego akcesoria.

Deklaracja zgodności CE

• Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że niniejszy produkt jest zgodny z następującymi normami lub standardowymi dokumentami: EN 60745-1: 2009 + A11: 2010 oraz EN 60745-2-1: 2010 EN 61000, EN 55014 zgodnie z przepisami 2014/30/WE, 2006/42/WE, 2011/65/UE

• Dokumentacja techniczna: LEE YEONG INDUSTRIAL CO., LTD., NO.2, KEJIA RD., DOULIU CITY, YUNLIN COUNTY 64057, TAIWAN

LEE YEONG INDUSTRIAL CO., LTD.

You-hun, Liu
Obsługa i Inżynieria

You hun Liu

LEE YEONG INDUSTRIAL CO., LTD.,
NO.2, KEJIA RD., DOULIU CITY, YUNLIN COUNTY 64057, TAIWAN
12.30.2016

Chih-Hao, Lai
Kierownik ds. Zatwierdzeń

chih hao lai

LEE YEONG INDUSTRIAL CO., LTD.

NO.2, KEJIA RD., DOULIU CITY,
YUNLIN COUNTY 64057, TAIWAN
TEL.: 886-5-5518689 (REP)
Fax: 886-5-551863



NOTES

AGP®



AUTORYZOWANY SERWIS AGP

MIDAN TECHNIKA DIAMENTOWA

ul. Krupnicza 10
04-719 Warszawa
t: 22 357 10 66