

nova

Smart Tools, Powerful Solutions

Viking DVR 16" **Wiertarka kolumnowa** **(wersja stołowa i stojąca)**

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Download your local language

Wersja stołowa 500-15-005



<https://fg.am/viking16t>

Wersja stojąca 500-15-006



<https://fg.am/viking16>



Model: 83703 (wersja stołowa UE)
Model: 83707 (wersja standardowa UE)
500-15-901_01, pl_PL

oryginalna instrukcja obsługi
Wszelkie prawa zastrzeżone.

KONTAKT

Cały świat (z wyjątkiem USA)

Teknatool International Ltd.

Telefon: (+64) 9 477 5600

E-mail: service@teknatool.com

Strona internetowa: www.teknatool.com

Europa

Felder KG

KR-Felder-Straße 1

A-6060 Hall in Tirol

AUSTRIA

Telefon: +43 (0) 5223 5850 0

E-Mail: info@felder-group.com

Strona internetowa: www.felder-group.com

Spis treści

1	Objaśnienie symboli.....	4
2	Wprowadzenie.....	4
3	Prawa autorskie	4
4	Gwarancja	4
5	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	4
6	Zmiany i przebudowa maszyny.....	4
7	Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy z elektronarzędziami.....	5
8	Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy z wiertarkami kolumnowymi	7
9	Urządzenia ochronne.....	9
10	Cechy NOVA DVR Viking	9
11	Dane techniczne wiertarki kolumnowej.....	11
12	Warunki eksploatacji i składowania	11
13	Emisje hałasu	11
14	Piktogramy, tabliczki i napisy.....	12
15	Zawartość opakowania transportowego	13
16	Montaż wiertarki kolumnowej	14
17	Podłączenie do zasilania elektrycznego.....	18
18	Ustawienie wiertarki kolumnowej.....	19
19	Panel sterowniczy	20
20	Obsługa wiertarki kolumnowej.....	22
21	Podstawowe funkcje.....	22
22	Pielęgnacja i konserwacja	35
23	Wyłączanie z eksploatacji	36
24	Zalecane prędkości obrotowe	37
25	Aktualizacja oprogramowania sprzętowego	38
26	Usuwanie błędów	40
27	Warunki gwarancji	42
28	Lista części do wiertarki kolumnowej NOVA Viking	43
29	Schemat połączeń NOVA Viking	50
30	Korzystanie z dostarczonych akcesoriów	51
31	Deklaracja zgodności	52

1 | Objasnienie symboli

	Nosić ochronę oczu		Szkody lub zagrożenie dla osób, maszyny, materiału lub środowiska		Ważna wskazówka
	Nosić ochronniki słuchu		Substancje zagrażające środowisku		Nie wyrzucać razem z odpadami z gospodarstw domowych
	Nosić obuwie ochronne		Bezpośrednie zagrożenia dla zdrowia i poważne obrażenia		
	Stosować ochronę dróg oddechowych		Wskazówki dotyczące korzystania z instrukcji obsługi		

2 | Wprowadzenie

Niniejszy podręcznik zawiera wskazówki dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje instalacji, obsługi i konserwacji, a także wykaz części zamiennych.

Jeśli zalecenia zawarte w niniejszej instrukcji będą przestrzegane, urządzenie **NOVA VIKING DVR** będzie bezawaryjnie prawować przez wiele lat.

3 | Prawa autorskie

Niniejsza instrukcja musi być traktowana poufnie. Jest ona przeznaczona wyłącznie dla personelu pracującego przy maszynie. Wszystkie treści, teksty, rysunki, zdjęcia i inne ilustracje są chronione na mocy ustawy o prawie autorskim, a także podlegają innym prawom ochrony własności przemysłowej.

Każde nadużycie jest karalne. Zabrania się także wszelkiego rodzaju rozpowszechniania w jakiegokolwiek formie – również fragmentów tekstu – oraz przekazywania treści instrukcji bez pisemnej zgody producenta. Naruszenie powyższego zakazu jest podstawą do dochodzenia roszczeń odszkodowawczych. Zastrzega się również prawo do dalej idących roszczeń. Zastrzegamy sobie możliwość skorzystania z wszelkich praw ochrony własności przemysłowej.

4 | Gwarancja

Niniejszy produkt podlega ustawowej gwarancji zgodnie z prawem austriackim od momentu dostawy.

Nie istnieje podstawowe prawo do wymiany lub zmiany.

W przypadku reklamacji należy skontaktować się ze swoim sprzedawcą. Uzgodni on z użytkownikiem dalsze działania.

5 | Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Maszyna opisana w niniejszej instrukcji obsługi nadaje się wyłącznie do wiercenia i frezowania materiałów takich jak drewno, tworzywa sztuczne, metale i podobne materiały nadające się do obróbki skrawaniem, pod warunkiem, że podczas obróbki nie występują zagrożenia związane z pyłem, wiórami lub produktami rozkładu termicznego. Informacji tych należy zasięgnąć z odpowiedniej karty charakterystyki. Nie wolno obrabiać materiałów wybuchowych i wysoce łatwopalnych, takich jak magnez.

Użytkowanie maszyny w sposób wykraczający poza jej przeznaczenie lub odmienny od oryginalnego użycia jest niedozwolone i będzie uważane za niezgodne z przeznaczeniem. Wyklucza się wszelkie roszczenia przeciwko producentowi lub jego pełnomocnikom z tytułu szkód wynikających z niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania maszyny. Za wszelkie szkody wynikające z nieprawidłowego użytkowania maszyny odpowiada wyłącznie użytkownik. Maszynę można użytkować tylko wtedy, gdy jej stan techniczny nie budzi zastrzeżeń i zapewnia bezpieczną pracę. Do użytkowania zgodnego z przeznaczeniem zalicza się także zachowanie warunków eksploatacji i przestrzeganie zaleceń podanych w instrukcji obsługi. Maszyna może być użytkowana jedynie z częściami i akcesoriami zalecanymi przez producenta.

6 | Zmiany i przebudowa maszyny

Aby wyeliminować niebezpieczeństwa oraz zapewnić optymalną wydajność maszyny, nie wolno dokonywać w niej żadnych zmian, rozbudowywać jej ani przebudowywać bez wyraźnej zgody producenta.

Znajdujące się na maszynie piktogramy, tabliczki i napisy należy utrzymywać w należytym stanie (czytelny) i nie wolno ich usuwać.

Uszkodzone lub nieczytelne piktogramy, tabliczki i napisy należy niezwłocznie wymienić.

7 | Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy z elektronarzędziami



Uwaga:

Niezapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi i nieprzestrzeganie jej może prowadzić do poważnych obrażeń. Podobnie jak w przypadku wszystkich maszyn, podczas korzystania z wiertarki kolumnowej może dojść do niebezpiecznych sytuacji. Przy ostrożnym użytkowaniu i prawidłowej obsłudze ryzyko obrażeń można znacznie zmniejszyć. Z drugiej strony, nieprzestrzeganie podstawowych środków ostrożności może spowodować obrażenia u użytkownika. Maszyna jest przeznaczona wyłącznie do zalecanego użytku. W związku z tym nie należy wykonywać z użyciem maszyny żadnych prac, które nie zostały przewidziane przez producenta, ani wprowadzać żadnych modyfikacji. Instrukcja obsługi jest częścią maszyny. Powinna być przechowywana w pobliżu maszyny, tak aby była w każdej chwili dostępna.

W przypadku jakichkolwiek pytań związanych z użytkowaniem maszyny, na które nie można znaleźć odpowiedzi w niniejszej instrukcji, należy skontaktować się ze sprzedawcą.

Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- Obszar roboczy musi być czysty i dobrze oświetlony.** Nieporządek lub nieoświetlone obszary robocze mogą prowadzić do wypadków. Zapewnić wystarczającą ilość miejsca do obsługi i prowadzenia elementów obrabianych.
- W celu zapewnienia bezpiecznej pracy zaleca się przykręcenie maszyny do stabilnego podłoża.** Zabezpieczyć maszynę przed przewróceniem.
- Nie wolno pracować z elektronarzędziami w atmosferze potencjalnie wybuchowej zawierającej łatwopalne ciecze, gazy lub pyły.** Elektronarzędzia mogą wytwarzać iskry, które mogą spowodować zapłon pyłu lub oparów.
- Trzymać dzieci i inne osoby postronne z dala podczas użytkowania elektronarzędzia.** Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.

Bezpieczeństwo elektryczne

- Prace przy urządzeniach elektrycznych mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany personel przestrzegający zasad bezpieczeństwa.** Przed rozpoczęciem prac na wyposażeniu elektrycznym odłączyć maszynę od sieci elektrycznej i zabezpieczyć przed ponownym włączeniem.
- Wtyczka elektronarzędzia musi pasować do gniazda. Wtyczki można w żaden sposób modyfikować. Nie używać wtyczek adapterowych w połączeniu z elektronarzędziami z uziemieniem ochronnym.** Niemodyfikowane wtyczki i pasujące gniazda zmniejszają ryzyko porażenia prądem.
- Unikać kontaktu ciała z uziemionymi powierzchniami, takimi jak rury, grzejniki, kuchenki i lodówki.** W przypadku uziemienia ciała występuje zwiększone ryzyko porażenia prądem.
- Elektronarzędzia należy chronić przed deszczem i wilgocią.** Przedostanie się wody do elektronarzędzia zwiększa ryzyko porażenia prądem.
- Nie używać przewodu przyłączeniowego do celów innych niż przenoszenie lub zawieszanie elektronarzędzia lub wyciąganie wtyczki z gniazdka. Przewód przyłączeniowy trzymać z dala od źródeł ciepła, oleju, ostrych krawędzi oraz ruchomych części.** Uszkodzone lub splątane przewody przyłączeniowe zwiększają ryzyko porażenia prądem.
- Jeśli praca elektronarzędzia w wilgotnym środowisku jest nieunikniona, należy zastosować wyłącznik różnicowoprądowy.** Zastosowanie wyłącznika różnicowoprądowego zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

Bezpieczeństwo osób

- Należy zachować czujność, zwracać uwagę wykonywane czynności i kierować się zdrowym rozsądkiem podczas pracy z elektronarzędziem. Nie należy używać elektronarzędzi, gdy użytkownik jest zmęczony lub znajduje się pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.** Chwila nieuwagi podczas korzystania z elektronarzędzia może prowadzić do poważnych obrażeń.
- Maszyna może być używana tylko wtedy, gdy jest w nienagannym stanie technicznym.** Wszelkie usterki wykryte w maszynie lub urządzeniach zabezpieczających należy niezwłocznie usuwać.
- Należy stosować środki ochrony indywidualnej i zawsze nosić okulary ochronne.** Noszenie środków ochrony indywidualnej, takich jak maska przeciwpyłowa, antypoślizgowe obuwie ochronne, kask ochronny lub ochrona słuchu, w zależności od rodzaju i zastosowania elektronarzędzia, zmniejsza ryzyko obrażeń.
- Unikać niezamierzonego uruchomienia. Przed podłączeniem elektronarzędzia do zasilania i/lub akumulatora, podnoszeniem go lub przenoszeniem należy upewnić się, że jest ono wyłączone.**

Trzymanie palca na włączniku podczas przenoszenia elektronarzędzia lub podłączanie włączonego elektronarzędzia do zasilania może prowadzić do wypadków.

- e. **Przed włączeniem elektronarzędzia usunąć wyjąć przyrządy nastawcze i klucze.** Przyrząd lub klucz znajdujący się w obracającej się części elektronarzędzia może spowodować obrażenia.
- f. **Zwracać uwagę na ergonomiczną postawę. Stać stabilnie i tak, by zawsze zachowywać równowagę.** Pozwala to lepiej kontrolować elektronarzędzie w nieoczekiwanych sytuacjach.
- g. **Jeśli istnieje możliwość zamontowania urządzeń odsysających i zbierających pył, należy je prawidłowo podłączać i z nich korzystać.** Zastosowanie systemu odpylania może zmniejszyć zagrożenie związane z pyłem.
- h. **Nie należy dawać się zwieść fałszywemu poczuciu bezpieczeństwa ani ignorować zasad bezpieczeństwa dotyczących elektronarzędzi, nawet jeśli dobrze zna się elektronarzędzie po jego wielokrotnym użyciu.** Nieostrożne zachowanie może w ciągu ułamków sekund doprowadzić do poważnych obrażeń. Nigdy nie pracować bez prawidłowo ustawionego zabezpieczenia uchwytu wiertarskiego. Wióry i części obrabianego elementu usuwać tylko wtedy, gdy maszyna jest unieruchomiona.

Użytkowanie i obsługa elektronarzędzia

- a. **Nie przeciążać elektronarzędzia. Używać elektronarzędzia odpowiedniego do wykonywanej pracy.** Dzięki odpowiedniemu elektronarzędziu można pracować lepiej i bezpieczniej w podanym zakresie wydajności.
- b. **Nie wolno używać elektronarzędzia, którego przełącznik jest uszkodzony.** Elektronarzędzie, którego nie można włączyć lub wyłączyć, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- c. **Przed dokonaniem ustawień urządzenia, wymianą części lub odłożeniem elektronarzędzia wyciągnąć wtyczkę z gniazdka i/lub wyjąć akumulator.** Ten środek ostrożności zapobiega przypadkowemu uruchomieniu elektronarzędzia.
- d. **Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci. Nie zezwalać na użytkowanie elektronarzędzia osobom, które nie są z nim zaznajomione lub które nie przeczytały niniejszej instrukcji.** Elektronarzędzia są niebezpieczne, gdy korzystają z nich osoby niedoświadczone.
- e. **Przeprowadzać konserwację elektronarzędzi i narzędzia roboczego z należytą starannością. Sprawdzić, czy ruchome części działają prawidłowo i nie są zablokowane, czy części nie są pęknięte lub uszkodzone w taki sposób, że funkcja elektronarzędzia jest zakłócona. Przed użyciem elektronarzędzia należy zlecić naprawę uszkodzonych części.** Wiele wypadków powodowanych jest przez źle konserwowane elektronarzędzia.
- f. **Narzędzia tnące należy utrzymywać ostre i czyste.** Starannie konserwowane narzędzia tnące z ostrymi krawędziami rzadziej się zacinają i są łatwiejsze w prowadzeniu.
- g. **Sprawdzić elementy obrabiane pod kątem obecności ciał obcych (gwoździ, śrub), które mogłyby mieć wpływ na obróbkę.**
- h. **Prace związane z regulacją i przezbieraniem wykonywać jedynie przy unieruchomionej maszynie.**
- i. **Prace konserwacyjne i naprawcze należy wykonywać tylko wtedy, gdy maszyna jest wyłączona i zabezpieczona przed ponownym włączeniem.** Przed rozpoczęciem prac należy wyciągnąć wtyczkę sieciową.
- j. **Elektronarzędzi i narzędzi roboczych należy używać zgodnie z niniejszymi instrukcjami. Należy wziąć pod uwagę warunki pracy i wykonywane czynności.** Używanie elektronarzędzi do zastosowań innych niż te, do których są przeznaczone, może prowadzić do niebezpiecznych sytuacji.
- k. **Uchwyty i powierzchnie chwytne powinny być suche, czyste i wolne od oleju oraz smaru.** Śliskie uchwyty i powierzchnie chwytne nie pozwalają na bezpieczną obsługę i kontrolę elektronarzędzia w nieprzewidzianych sytuacjach.
- l. **Podłączać wtyczkę styku uziemiającego maszyny wyłącznie do uziemionego gniazda. Nie włączać maszyny, jeśli nie jest uziemiona.**

Serwis

- a. **Naprawę elektronarzędzia należy zlecać wyłącznie wykwalifikowanemu personelowi i używać do niej wyłącznie oryginalnych części zamiennych.** Zapewnia to utrzymanie bezpieczeństwa elektronarzędzia.

8 | Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy z wiertarkami kolumnowymi

- a. Stosować **środki ochrony indywidualnej**.



Ochrona słuchu: Podczas długotrwałej pracy należy nosić ochronniki słuchu. Niektóre materiały mogą generować zwiększony poziom hałasu podczas wiercenia.



Okulary ochronne / ochrona twarzy: Podczas pracy przy maszynie należy nosić okulary ochronne. W razie potrzeby użytkownik powinien stosować pełną ochronę oczu lub twarzy, ponieważ zwykłe okulary są zazwyczaj odporne tylko na uderzenia, a okulary ochronne chronią tylko oczy. Ochrona twarzy chroni oczy i twarz.



Maska przeciwpylowa: Obróbka niektórych rodzajów drewna, egzotycznych materiałów drewnopochodnych i innych materiałów, a także niektóre prace, takie jak szlifowanie, piłowanie i wiercenie, powodują powstawanie szkodliwego dla zdrowia pyłu. Z tego względu należy eksploatować maszyny wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach i stosować środki ochrony dróg oddechowych. Należy również stosować odpowiedni system odpylania i/lub filtrować powietrze obiegowe.

- b. **Przed pierwszym uruchomieniem systemu należy się z nim zapoznać.** Jeśli użytkownik nie zna funkcji wiertarki kolumnowej, powinien skorzystać z pomocy ekspertów. Zaleca się instruktaż przeprowadzony przez osobę kompetentną w zakresie obsługi wiertarek kolumnowych.
- c. **Minimalny wiek.** Minimalny wiek użytkownika maszyny wynosi 16 lat.
- d. **Ryzyka resztkowe.** Nawet jeśli użytkownik korzysta z maszyny zgodnie z instrukcjami, istnieje ryzyko obrażeń spowodowanych wyrzucanymi elementami obrabianymi lub wiórami, ryzyko obrażeń spowodowanych obracającymi się narzędziami i uchwytami wiertarskimi, zagrożenie powodowane przez pył i hałas oraz ryzyko porażenia prądem, jeśli okablowanie jest nieodpowiednie.
- e. **Nosić odpowiednią odzież.**



Niebezpieczeństwo związane z obracającymi się częściami. Ubrania, biżuteria i długie włosy mogą zaplątać się w obracające się części. W związku z tym nie należy nosić luźnych ubrań ani biżuterii, ponadto należy nosić nakrycie głowy lub siatkę na włosy. Podczas pracy przy maszynie nie należy nosić rękawic, ponieważ mogą one zostać pochwycone podczas wiercenia. Należy nosić solidne obuwie ochronne i upewnić się, że podłoga jest antypoślizgowa.

- f. **Nie pracować w wilgotnym, ciemnym i niebezpiecznym otoczeniu.** Wiertarka kolumnowa jest przeznaczona wyłącznie do użytku wewnątrz pomieszczeń. Chronić maszynę przed zaparowanym lub wilgotnym otoczeniem i nie wystawiać jej na działanie wilgoci. Zapewnić odpowiednie oświetlenie i wentylację w miejscu pracy. Unikać obszarów o atmosferze potencjalnie wybuchowej. Nieprzestrzeganie tych zasad może skutkować utratą gwarancji i rękojmi.
- g. **Zawsze utrzymywać stanowisko robocze w czystości.** Nieuporządkowane miejsca pracy i stoły robocze prowadzą do wypadków. Wiertarkę należy włączać dopiero po usunięciu z niej wszystkich przedmiotów (narzędzi, kawałków drewna itp.). Bezpośredni obszar roboczy i podłogę należy utrzymywać w czystości i wolne od przeszkód. Nagromadzone wióry drzewne stwarzają ryzyko pożaru i wypadku.
- h. W przypadku **awarii zasilania** element obrabiany nie jest już hamowany. Zatrzymanie się narzędzia może zająć pewien czas.
- i. **Unikać niezamierzonego uruchomienia.** Przy podłączaniu wiertarki do uziemionego gniazda należy się upewnić, że wyłącznik główny znajduje się na pozycji "OFF".
- j. **Nigdy nie pozostawiać pracującej maszyny bez nadzoru.** Maszynę należy pozostawiać wyłącznie po jej wyłączeniu i zatrzymaniu.
- k. **Używać odpowiednich narzędzi.** Należy używać wyłącznie odpowiednich narzędzi i akcesoriów. Unikać niepotrzebnego obciążania narzędzi. Wiertła należy utrzymywać w dobrym stanie. Ostre i czyste narzędzia gwarantują najlepsze wyniki i minimalizują ryzyko obrażeń. Ustawić element obrabiany w prawidłowej pozycji względem narzędzia.
- l. **Przyjąć stabilną postawę (pozycja stóp, równowaga).** Nigdy nie wchodzić na maszynę.
- m. **Upewnić się, że wokół maszyny jest wystarczająca ilość miejsca do pracy.** Nieuporządkowane powierzchnie robocze i podłogi mogą prowadzić do obrażeń.

- n. **Należy używać wyłącznie oryginalnych akcesoriów i postępować zgodnie z instrukcjami obsługi.** Korzystanie z akcesoriów innych producentów może prowadzić do obrażeń.
- o. **Nie używać wiertarki kolumnowej, dopóki nie zostanie ona w pełni zmontowana.**
- p. **Jeśli konieczna jest wymiana bezpiecznika, maszyna musi być odłączona od zasilania.** W tym celu należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.
- q. **Ustawienia sprawdzać przy wyłączonym urządzeniu.** W razie potrzeby przed włączeniem maszyny obrócić ręcznie element obrabiany, aby sprawdzić luz. Przed włączeniem maszyny należy sprawdzić, czy ustawiona jest prawidłowa prędkość.
- r. **Nie otwierać żadnych pokryw ani przełączników na maszynie.**
- s. **Nie należy zmieniać żadnych ustawień podczas pracy maszyny.**
- t. Przed uruchomieniem maszyny należy **zamocować wszystkie zaciski.**
- u. **Wiertarkę kolumnową należy obsługiwać wyłącznie z zalecanymi prędkościami obrotowymi.** Użyć tabeli referencyjnej zawartej w niniejszej instrukcji.
- v. **Nigdy nie używać wiertarki kolumnowej,** jeśli brakuje części obsługowych lub montowanych lub jeśli są one uszkodzone.
- w. **Nie usuwać żadnych instalacji bezpieczeństwa.**
- x. **Zabezpieczyć element obrabiany (np. zaciskami śrubowymi).** Luźny element obrabiany może zostać wyrzucony z dużą siłą i spowodować poważne obrażenia. Nigdy nie pracować „z wolnej ręki”.

9 | Urządzenia ochronne

Urządzenia ochronne służą do ochrony osób i mienia. Bez nienaruszonych urządzeń ochronnych może dojść do poważnych obrażeń.



Niebezpieczeństwo!

Wiertarka kolumnowa może być eksploatowana wyłącznie ze sprawnymi urządzeniami ochronnymi. Natychmiast wyłączyć maszynę, jeśli zauważy się, że urządzenie ochronne jest uszkodzone lub zostało zdemontowane. Wszystkie systemy pomocnicze po stronie operatora muszą być wyposażone w zalecane urządzenia ochronne.

Osłona uchwytu wiertarskiego

Wiertarka kolumnowa VIKING jest wyposażona w osłonę uchwytu wiertarskiego.

Po otwarciu osłony uruchamiane jest urządzenie ochronne i praca nie jest już możliwa.

Ustawić osłonę uchwytu wiertarskiego na co najmniej taką głębokość, aby zakrywała cały uchwyt wiertarski.



Funkcja zatrzymania awaryjnego

Wyłącznik zatrzymania awaryjnego (EMERGENCY) znajduje się z przodu wiertarki kolumnowej.

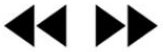
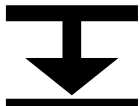
Aby odblokować wyłącznik zatrzymania awaryjnego, należy obrócić go w kierunku wskazywanym przez strzałkę.



Ponadto zabezpieczenie niedocięciowe zapobiega ponownemu włączeniu się wiertarki po awarii zasilania.

10 | Cechy NOVA DVR Viking

	Napęd bezpośredni ze stałym momentem obrotowym	Silnik DVR Smart Digital o mocy 1 KM zapewnia odpowiednią prędkość i moc dla optymalnego momentu obrotowego głowicy wiertarskiej. • Bez pasów • Bez wibracji • Bez utraty mocy	W przypadku napędu pasowego straty mocy wynoszą zazwyczaj około 20%. Napęd DVR zapewnia stały moment obrotowy, niezależnie od materiału.
	Inteligentny silnik cyfrowy	Inteligentne czujniki współpracują na wiele sposobów. Dzięki temu powstaje inteligentny asystent, który zapewnia największe możliwe bezpieczeństwo i najlepszą wydajność.	
	Wbudowane oświetlenie LED	Dwie mocne diody LED zapewniają najlepsze możliwe oświetlenie obrabianego elementu.	

	Stabilny żeliwny stół roboczy	Maksymalna elastyczność z wieloma opcjami dla użytkownika. Solidny odlew zapewniający maksymalną stabilność. Dostępne są różne opcje mocowania do obróbki drewna, a opcjonalne akcesoria można łatwo podłączyć.	320 x 320 mm odchylany i obracany
	Elektroniczna regulacja prędkości obrotowej	Wszechstronne zastosowanie – od dużych, głębokich otworów i wpustów po szlifowanie z dużą prędkością. 150 – 3000 obr./min (z możliwością dostosowania do 5000 obr./min)	
	Wyświetlacz	Duży, czytelny wyświetlacz. Możliwość przełączania między calami i milimetrami. Prosta zmiana trybu.	
	Jazda do przodu i do tyłu	Nadaje się do wiertarek lewoobrotowych. Zapewnia największą możliwą elastyczność.	
	Elektroniczny ogranicznik głębokości	Zatrzymuje się automatycznie na dokładnie zaprogramowanej głębokości wiercenia.	
	Autostart	Umożliwia obsługę jedną ręką dzięki automatycznemu włączaniu i wyłączaniu.	
	Silnik zewnętrzny	Łatwy dostęp do silnika. Łatwa konserwacja dla użytkowników i personelu serwisowego.	
	Opóźnienie	Zatrzymanie awaryjne	

11 | Dane techniczne wiertarki kolumnowej

Dane techniczne wiertarki kolumnowej	Wersja stołowa	Wersja stojąca
Wymiary	1150 x 525 x 365 mm	
Wysięg	ok. 203 mm	
Skok wiercenia	ok. 114 mm	
Odległość wrzeciono – stół roboczy	ok. 345 mm	ok. 770 mm
Odległość wrzeciono-podstawa	ok. 600 mm	ok. 1.290 mm
Uchwyt wiertarski	1 – 16 mm	
Uchwyt wiertarski na stożek	MK2	
Średnica pinoli	ok. 60 mm	
Wymiary stołu	320 x 320 mm	
Wymiary płyty podstawowej	ok. 468 x 270 x 55 mm	
Masa	63 kg	73 kg
Waga wraz z opakowaniem	70 kg	91 kg

Parametry silnika	
Typ silnika	Bezpośredni napęd DVR
Moc	1 KM (750 W)
Min. prędkość obrotowa	150 obr./min
Maks. prędkość obrotowa	3000 obr./min (maks. 5000 obr./min, jeśli opcja ta jest odblokowana)
Napięcie wejściowe (V)	110 V ~ 240 V
Częstotliwość wejściowa (Hz)	50 / 60 Hz
Prąd wejściowy (A)	10 A (maks.)

12 | Warunki eksploatacji i składowania

Temperatura robocza/w pomieszczeniu	+5 do +40°C
Temperatura przechowywania/transportu	-25 do +55°C
Wilgotność powietrza (bez zwilżania)	30 - 90%

13 | Emisje hałasu

Pomiar według EN ISO 19085-1:2021 załącznik F:

Warunki pomiaru / dodatkowe informacje zgodnie z normą EN ISO 19085-1:2021, załącznik F
z ISO 11202 dla emitowanego ciśnienia akustycznego z klasą dokładności 3
i ISO 3744 dla mocy akustycznej z klasą dokładności 3

	Bieg jałowy	Eksploatacja
Skorygowany charakterystyką A poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L_{pa} w dB na stanowisku pracy	54	80
Niepewność K_{wa} / K_{pa} w dB	4	

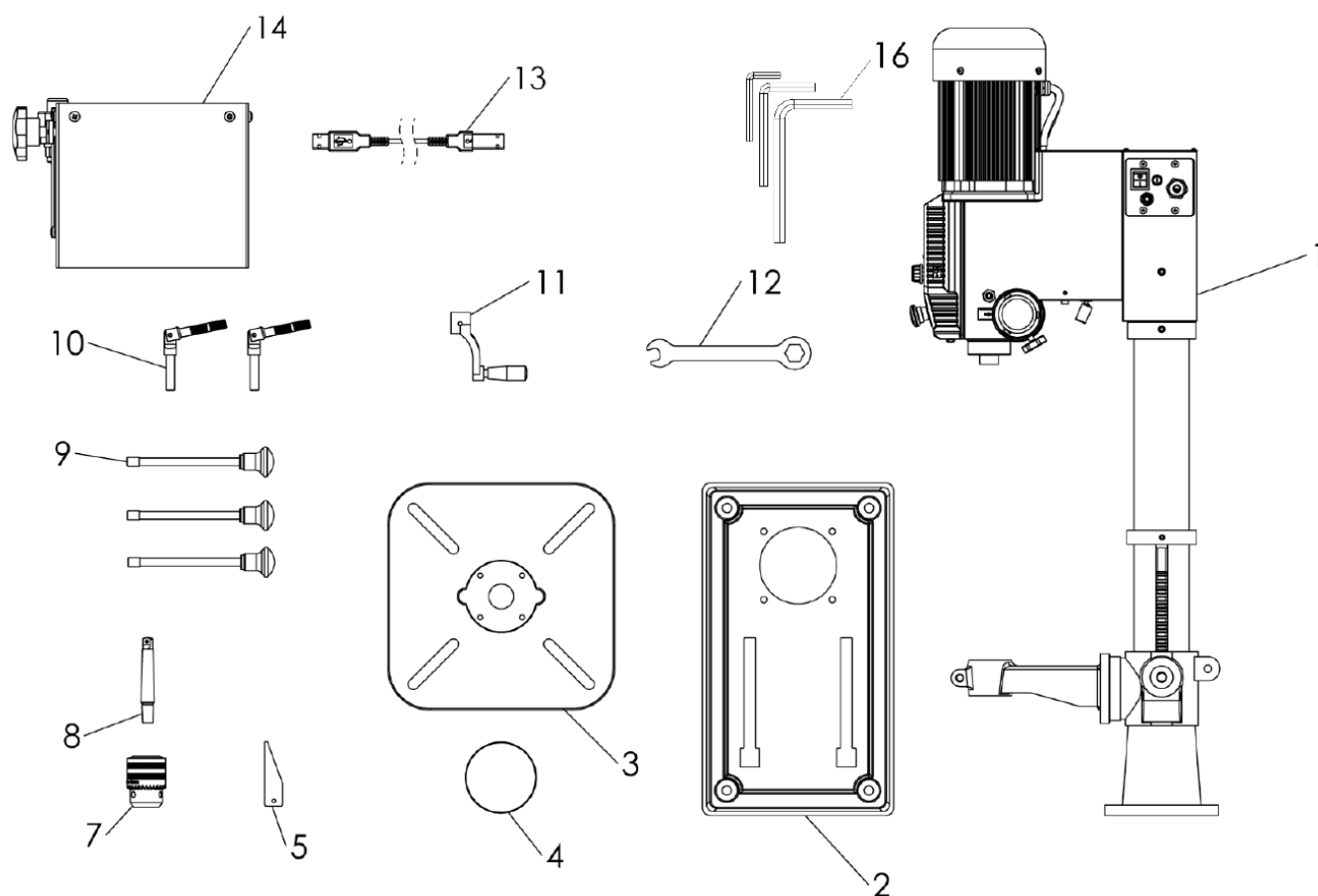
Jeżeli określone wartości emisji mają być zweryfikowane, pomiary należy przeprowadzić z zastosowaniem tej samej procedury oraz w takich samych warunkach eksploatacji i instalacji, jak podane.

OSTRZEŻENIE: Podane wartości emisji hałasu obowiązują wyłącznie w przypadku takich samych warunków eksploatacji i ustawienia. Inne warunki eksploatacji i ustawienia, np. inny proces roboczy, mogą prowadzić do zwiększonych wartości emisji hałasu, z ryzykiem niedoszacowania.

OSTRZEŻENIE: Podane wartości emisji hałasu nie są wartościami ekspozycji. Chociaż istnieje korelacja między poziomami emisji i ekspozycji, nie można używać wartości emisji do niezawodnego stwierdzenia, czy niezbędne są dodatkowe środki ostrożności. Czynniki wpływającymi na faktyczny poziom ekspozycji są konkretny proces obróbki, właściwości przestrzeni roboczej i inne graniczne źródła hałasu w miejscu eksploatacji.



15 | Zawartość opakowania transportowego



Numer	Opis	Numer zamówienia
1	Korpus wiertarki kolumnowej Viking	8379001 ~ 8379008
2	Cokół	8379025
3	Stół roboczy	8379022
4	Wkładka do stołu roboczego	8379024
5	Klin do wybijania	8379067
7	Uchwyt wiertarski	8379068S
8	Trzpień stożkowy (MK2 / B16)	8379078S
9	Uchwyt napędu pinoli (3x)	8379044
10	Dźwignia zaciskowa do ramienia stołu roboczego (2x)	8379064
11	Korba do regulacji stołu roboczego	8379028
12	Klucze płaskie	8379066
13	Kabel USB A-A (do ewentualnej aktualizacji oprogramowania sprzętowego)	8379059
14	Ośłona uchwytu wiertarskiego (podzespół)	8379010
16	Zestaw kluczy imbusowych sześciokątnych	AK2,5, AK3, AK5

16 | Montaż wiertarki kolumnowej

Wiertarka kolumnowa NOVA Viking jest dostarczana w znacznym stopniu wstępnie zmontowana.



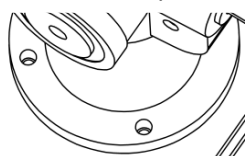
UWAGA!

Głowica jest ciężka i ma tendencję do przewracania się.

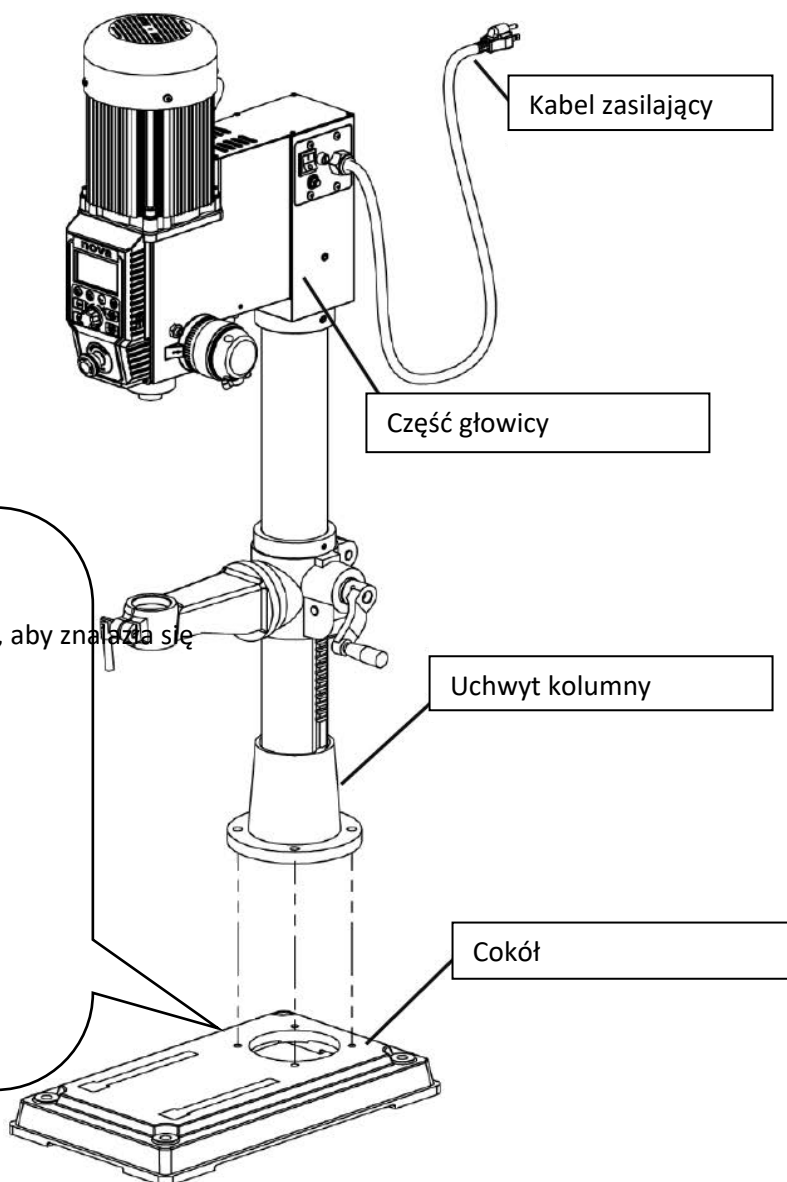
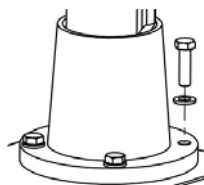
Zalecamy montaż przez dwie osoby.

Montaż wiertarki kolumnowej na podstawie

1. Wyrównać otwory w uchwycie kolumny tak, aby znalazła się nad gwintowanymi otworami w podstawie.



2. Przykręcić uchwyt kolumny do podstawy za pomocą śrub i podkładek M10.



Uchwyt wiertarski z wieńcem zębatym i trzpień stożkowy

Przed montażem

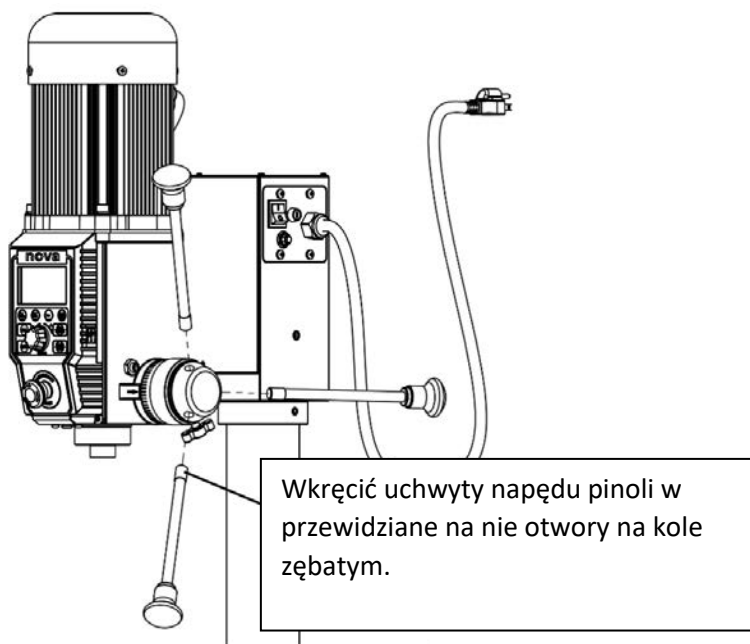
Upewnić się, że wszystkie powierzchnie stykające się z innymi elementami konstrukcyjnymi są wolne od oleju i brudu (stożek MK2 i B16 trzpienia stożkowego oraz otwór stożkowy na uchwycie wiertarskim).



Włożyć krótki stożek (B16) trzpienia stożkowego do uchwytu wiertarskiego.

Zabezpieczyć trzpień stożkowy, lekko uderzając w trzpień do wybijania gumowym młotkiem.

Uchwyty



Montaż uchwyty wiertarskiego z wieńcem zębatym wraz

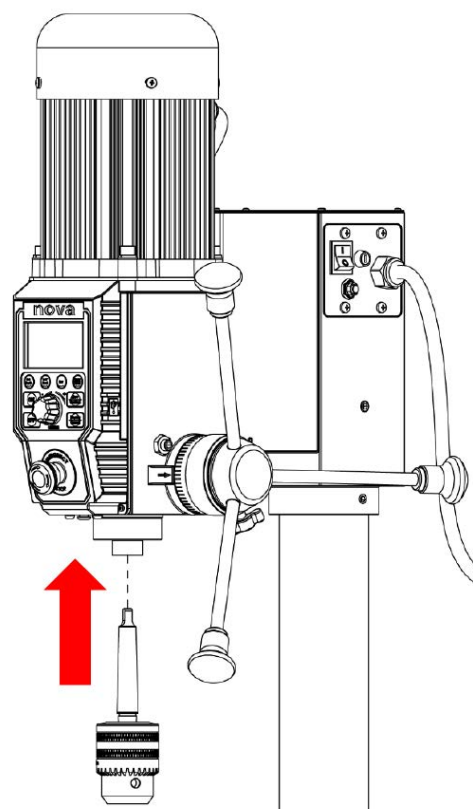
Włożyć trzpień stożkowy do tulei wiertarki kolumnowej.

Uwaga:

Upewnić się, że trzpień do wybijania znajduje się w prawidłowym położeniu.

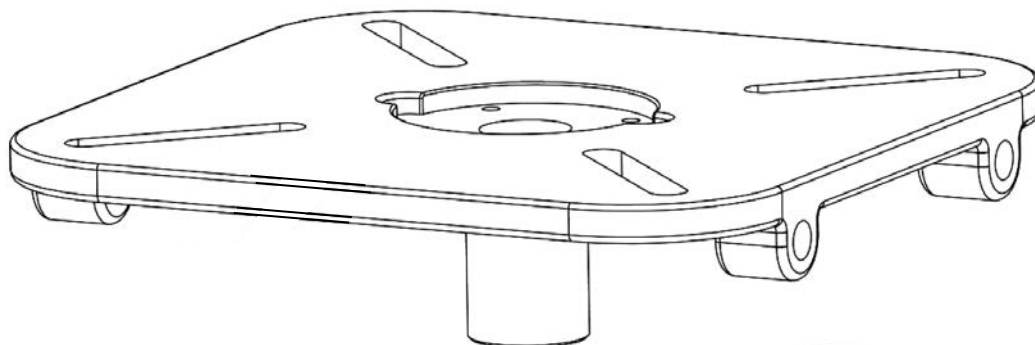
Jeśli trzpień stożkowy został prawidłowo zamontowany, pozostanie w wiertarce kolumnowej.

W razie potrzeby zabezpieczyć trzpień stożkowy, lekko uderzając go gumowym młotkiem.

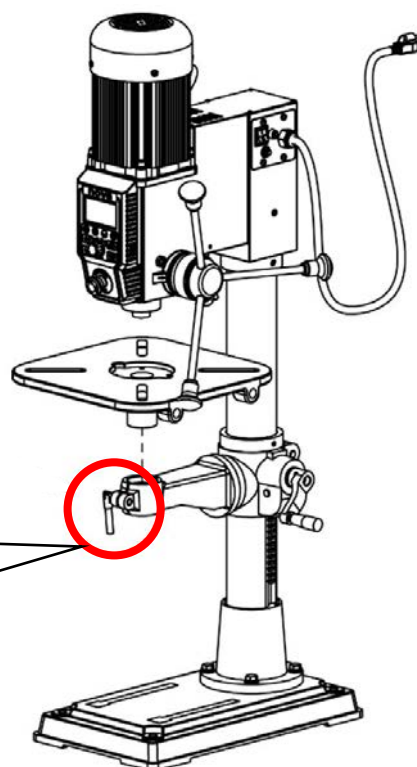


Montaż stołu roboczego

Wyjąć stół roboczy wiertarki kolumnowej z opakowania i sprawdzić wszystkie powierzchnie pod kątem uszkodzeń (np. plam, rdzy, pęknięć, zadrapań).



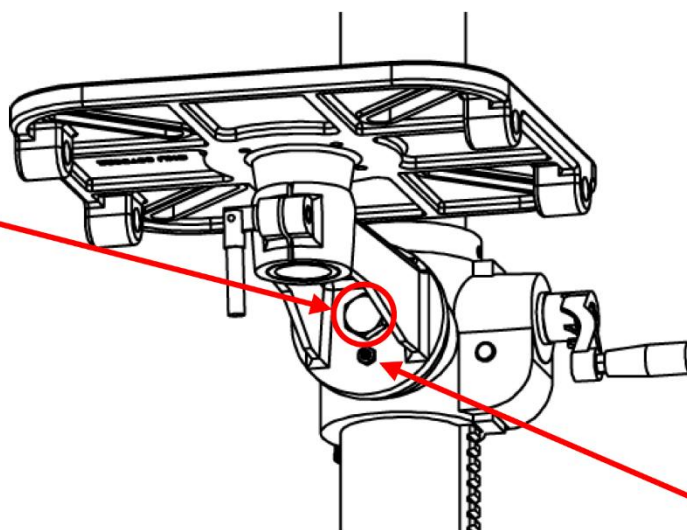
Włożyć stół roboczy do ramienia mocującego.
W razie potrzeby zwolnić dźwignię zaciskową.



Dźwignia ta zaciska stół roboczy.
Zwolnić dźwignię, jeśli stół roboczy nie daje się łatwo wsunąć.

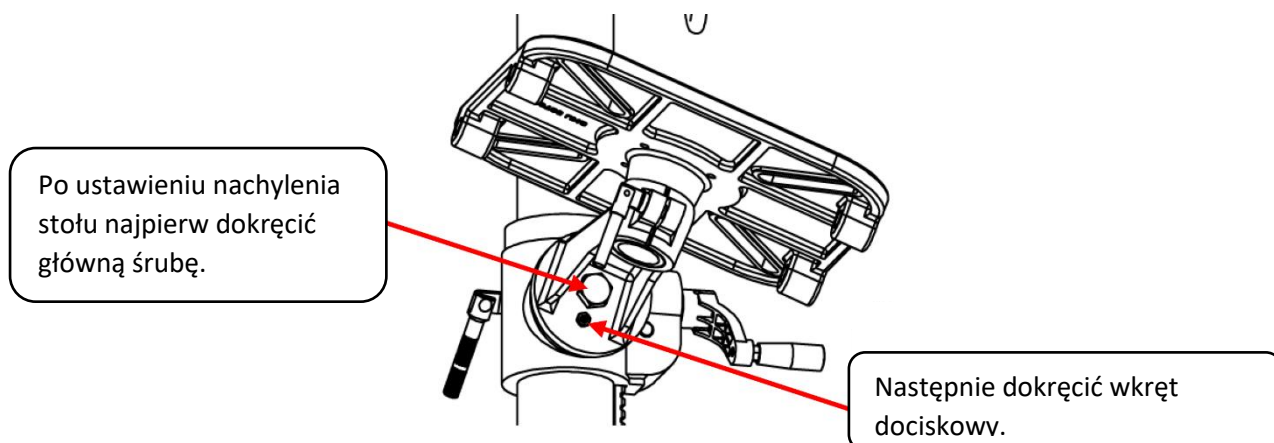
Przechylenie stołu roboczego

1. Poluzować główną śrubę za pomocą klucza widlastego 24 mm.



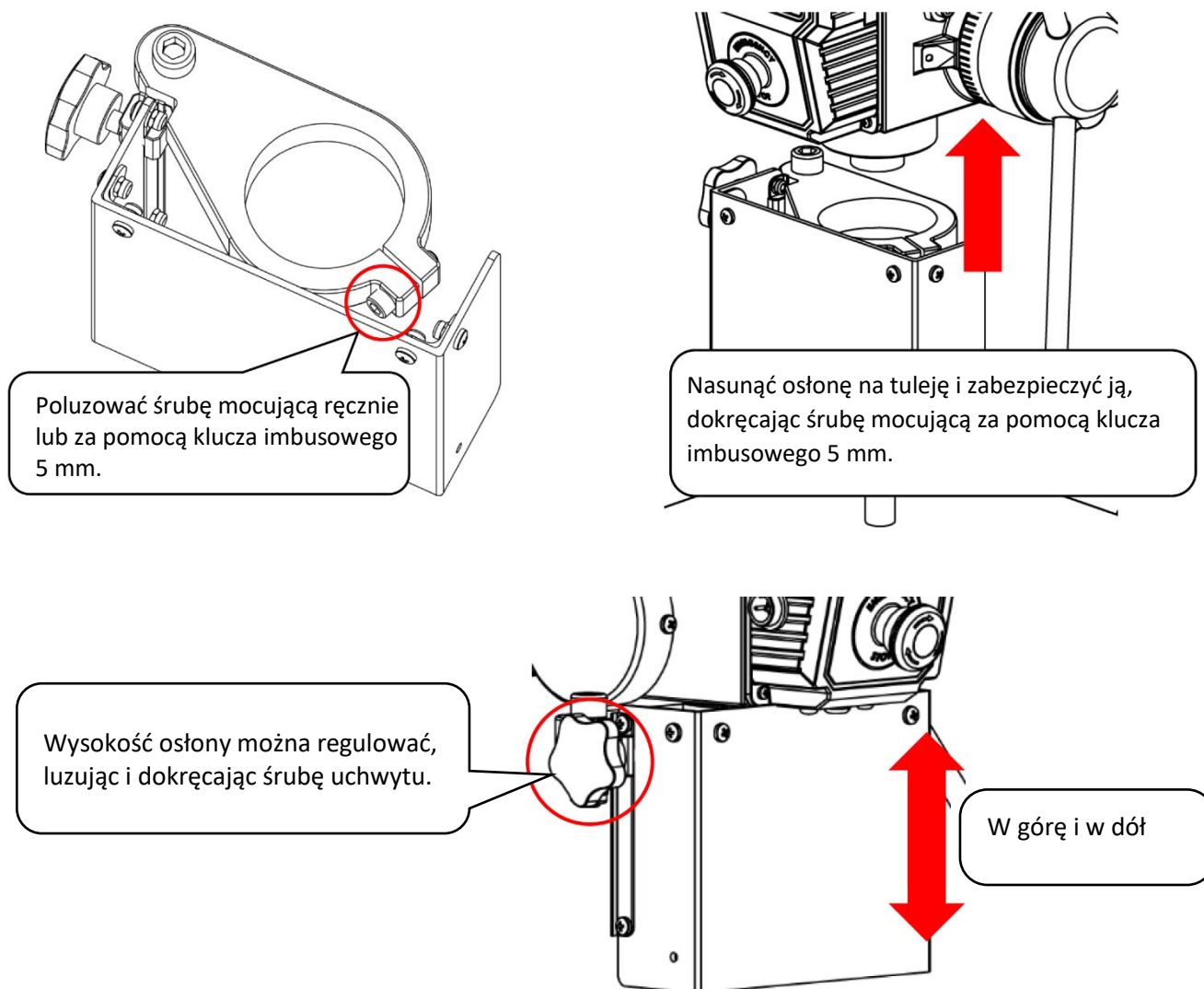
2. Poluzować wkręt dociskowy za pomocą klucza sześciokątnego.

Najpierw dokręcić główną śrubę, a następnie wkręt dociskowy, aby ustalić pozycję.



Montaż osłony uchwyty wiertarskiego

Wyjąć osłonę uchwyty wiertarskiego z opakowania, zdjąć folię ochronną i sprawdzić element konstrukcyjny pod kątem uszkodzeń.

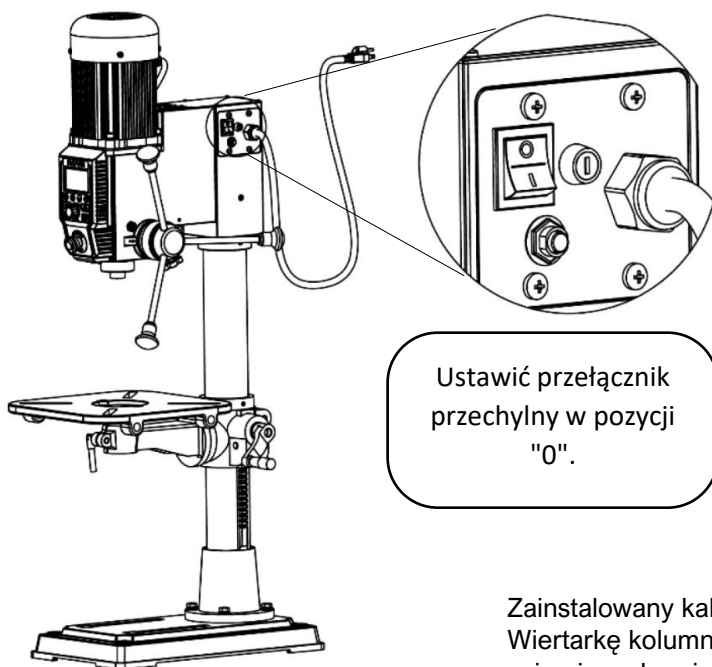


Upewnić się, że osłona uchwyty wiertarskiego zakrywa cały uchwyt wiertarski.

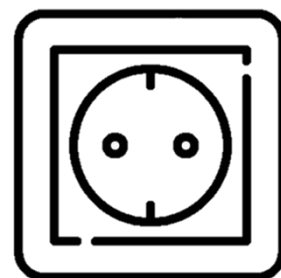


Uwaga!

- Nieprawidłowe podłączenie do zasilania elektrycznego może doprowadzić do porażenia prądem.
- Maszyna może pracować tylko w sieci TN (z uziemionym przewodem zerowym).
- W celu ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym maszyna musi być zabezpieczona przez operatora za pomocą urządzenia ochronnego (wyłącznik różnicowoprądowy).
- Kontrola impedancji pętli zwarcia oraz przydatności zabezpieczenia nadmiarowoprądowego musi się odbyć w miejscu ustawienia obrabiarki.
- Wahanie napięcia w sieci elektrycznej mogą wynosić maks. 10%.
- Wtyczkę sieciową można włożyć do gniazda (gniazda CEE) dopiero po ustawieniu maszyny w miejscu jego przeznaczenia.
- Przed podłączaniem wiertarki kolumnowej do zasilania należy się upewnić, że główny wyłącznik jest wyłączony (pozycja "0").
- Przewód zasilający należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem.



Ustawić przełącznik przechylny w pozycji "0".



Maszyna może być używana wyłącznie w uziemionych instalacjach.

Zainstalowany kabel zasilający zawiera przewód uziemiający. Wiertarkę kolumnową należy podłączać wyłącznie do odpowiednich, uziemionych gniazd. Przewód zasilający regularnie kontrolować pod kątem oznak uszkodzeń i zużycia. Maszyny nie wolno używać, jeśli stan przewodu zasilającego budzi jakiegokolwiek zastrzeżenia.



Wskazówka:

Jeśli potrzebny jest przedłużacz, zalecamy zastosowanie kabla o przekroju $3 \times 1,5 \text{ mm}^2$. Ze względu na spodziewane wpływy zewnętrzne (oleje, opiłki itp.) najlepiej nadaje się kabel w izolacji gumowej.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości lub pytań dotyczących instalacji elektrycznej należy skontaktować się z wykwalifikowanym elektrykiem w swojej okolicy.

Zabezpieczenie:

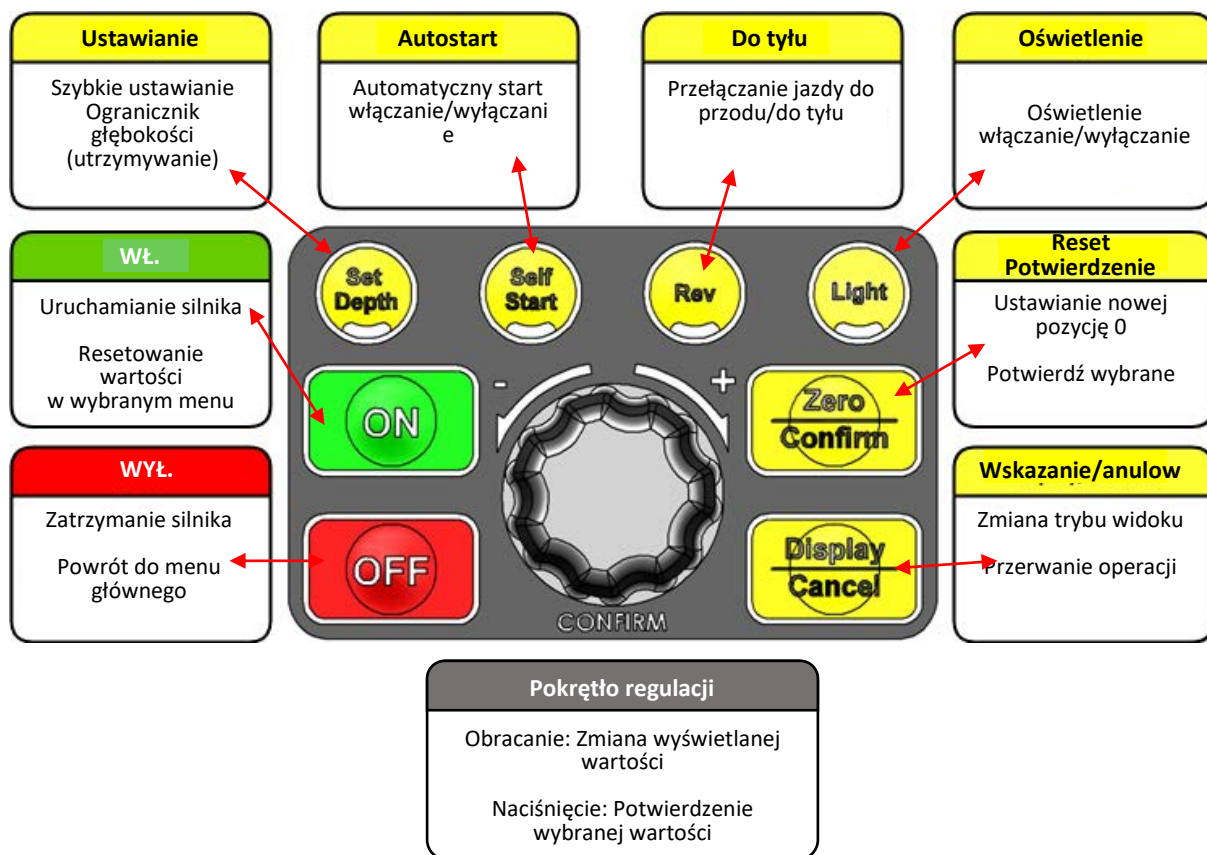
Instalacja na miejscu powinna być zabezpieczona bezpiecznikiem zwłocznym 10 A lub 16 A. Obowiązkowy jest wyłącznik ochronny różnicowoprądowy zgodny ze stanem techniki. Napęd DVR musi być zabezpieczony przez próg błędu 30 mA.

18 | Ustawienie wiertarki kolumnowej

Przy wyborze miejsca ustawienia wiertarki kolumnowej należy zwrócić uwagę na poniższe kwestie, aby maksymalnie wykorzystać jej możliwości:

1. Ustawić wiertarkę kolumnową w pobliżu źródła zasilania i zapewnić dobre oświetlenie. Pozostawić wystarczająco dużo miejsca wokół urządzenia, aby móc przesuwąć stół obrotowy we wszystkich kierunkach. Inne przedmioty/maszyny nie mogą wpływać na pracę wiertarki kolumnowej.
2. Upewnić się, że dostępne jest wystarczające oświetlenie. Upewnić się, że na element obrabiany nie pada cień. Jeśli to możliwe, ustawić maszynę w pobliżu okna.
3. W pobliżu silnika powinno znajdować się gniazdo z uziemieniem. W razie wątpliwości dotyczących instalacji elektrycznej należy skontaktować się z wykwalifikowanym elektrykiem.
4. Zapewnić odpowiednią wentylację w warsztacie. Wymagana wentylacja zależy od wielkości warsztatu i zakresu wykonywanych prac. Zastosowanie systemów odciągowych i filtrów zmniejsza obecność substancji, które mogą być szkodliwe dla zdrowia.

Elementy sterowania

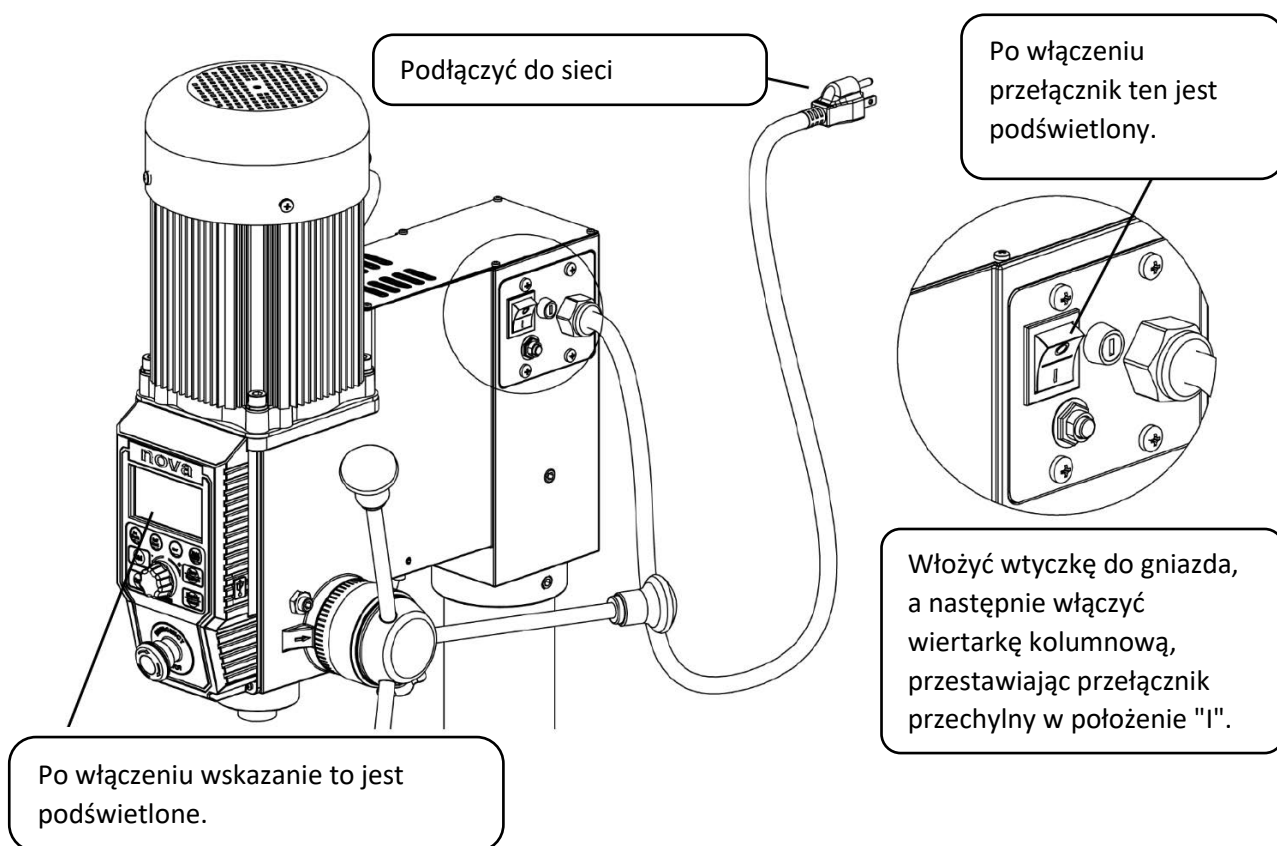


Symbole na wyświetlaczu



Symbol	Opis
	Rzeczywista liczba obrotów wrzeciona wiertarskiego
POW	Rzeczywista wydajność w procentach
	Oświetlenie włączone
Depth Stop 	Wskazanie ustawionej głębokości wiercenia
Self Start	Automatyczny start wiercenia
REV 	Wrzeciono wiertarskie obraca się do tyłu
%	Wydajność w %
rpm	Liczba obrotów na minutę
mm	Wskazanie w milimetrach
in	Wskazanie w calach – liczba całkowita
	Wskazanie w calach – ułamek
	Wskazanie postępu wiercenia po aktywacji ogranicznika głębokości (wizualne i dźwiękowe)
	Ostrzeżenie o błędzie

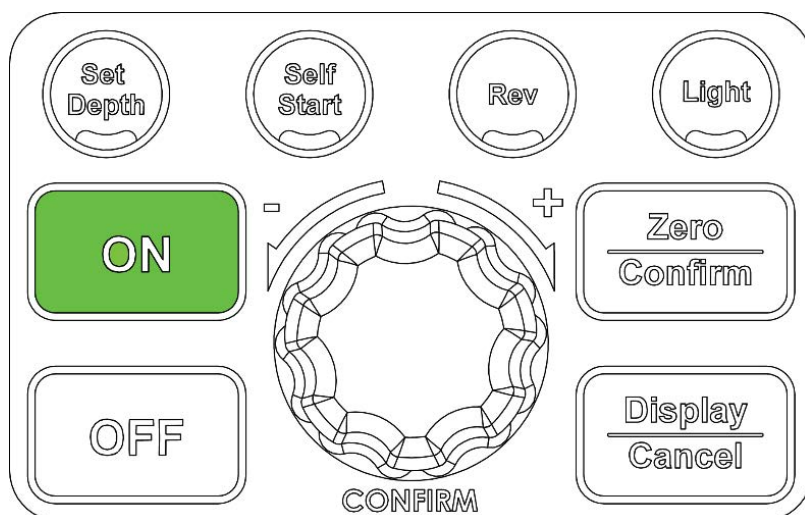
Włączanie



21 | Podstawowe funkcje

Uruchamianie

Nacisnąć przycisk **<ON>**, aby uruchomić wiertarkę kolumnową.

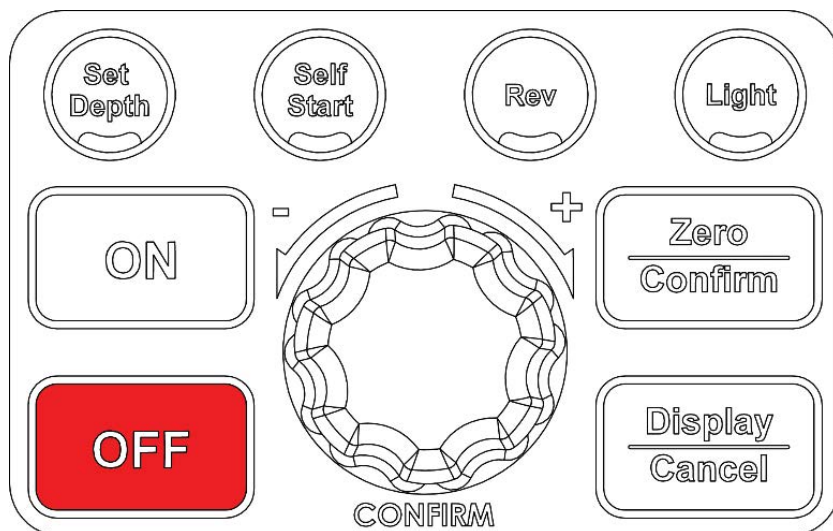


Wskazówka:

Wiertarka kolumnowa zaczyna pracę z ostatnią ustawioną prędkością obrotową. Przed każdym uruchomieniem należy się upewnić, że ustawiona jest odpowiednia prędkość obrotowa dla aktualnie obrabianego elementu.

Zatrzymanie

Nacisnąć przycisk **<OFF>**, aby zatrzymać wiertarkę kolumnową.



Zatrzymanie awaryjne

Nacisnąć / uderzyć wyłącznik zatrzymania awaryjnego na panelu sterowniczym, aby natychmiast całkowicie zatrzymać wiertarkę kolumnową.



Wskazówka:

Dopóki wyłącznik zatrzymania awaryjnego jest wciśnięty, nie można ponownie uruchomić wiertarki kolumnowej. Odblokować wyłącznik zatrzymania awaryjnego, obracając go zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Następnie można wykonać ponowne uruchomienie.

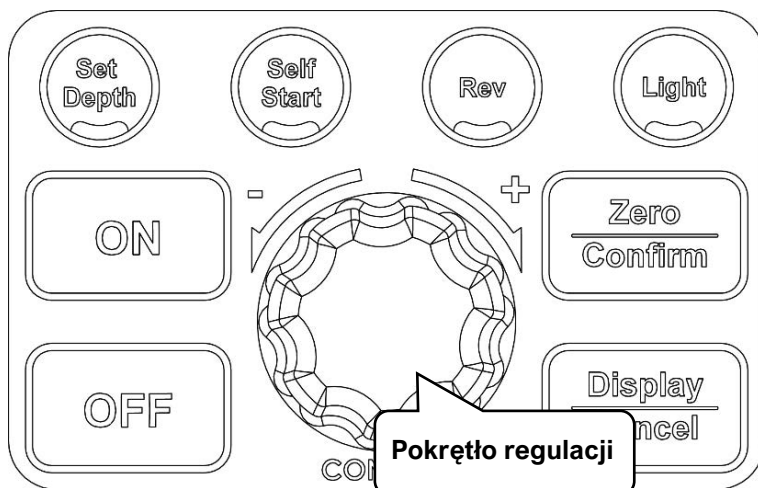
Regulacja prędkości obrotowej

Prędkość obrotową wiertarki kolumnowej można zmieniać w dowolnym momencie, obracając pokrętkę regulacyjną.

Obrócić pokrętkę regulacyjną zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć prędkość.

Obrócić pokrętkę regulacyjną przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć prędkość.

Prędkość można zmienić w dowolnym momencie. Po obróceniu pokrętki na wyświetlaczu pojawi się aktualna prędkość obrotowa.



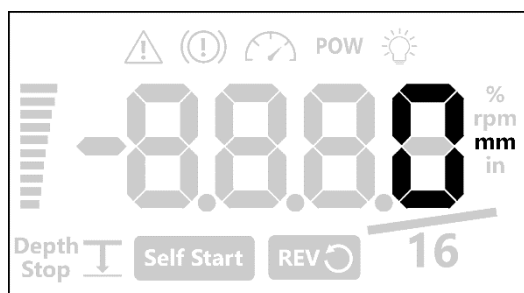
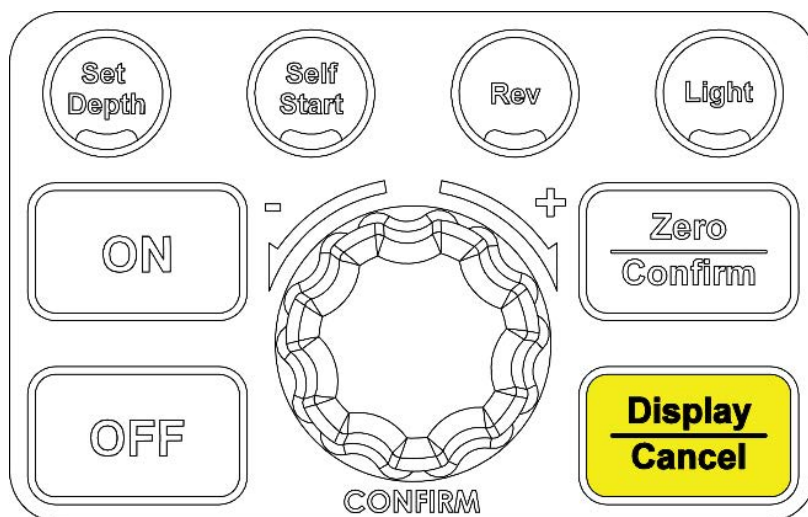
Zmiana trybu widoku

NOVA Viking oferuje trzy tryby wyświetlania:

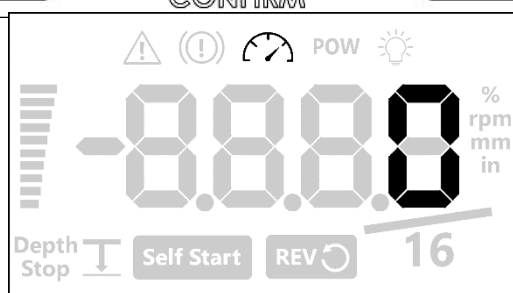
1. Głębokość
2. Prędkość
3. Moc

Nacisnąć przycisk **<Display / Cancel>**, aby wybrać tryb wyświetlania.

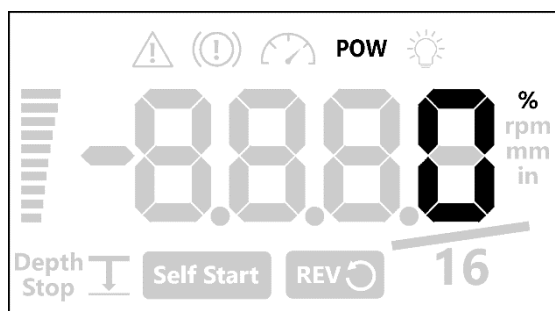
Aktualnie wybrany tryb jest wskazywany przez podświetlony symbol na wyświetlaczu.



Wyświetlanie głębokości w wybranej jednostce miary



Wyświetlanie prędkości obrotowej w obr.



wyświetlanie bieżącej mocy w %

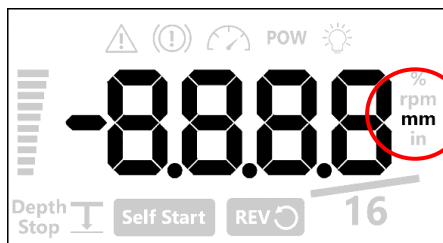
Zmiana jednostki

Na wyświetlaczu NOVA Viking mogą być wyświetlane trzy różne jednostki miary:

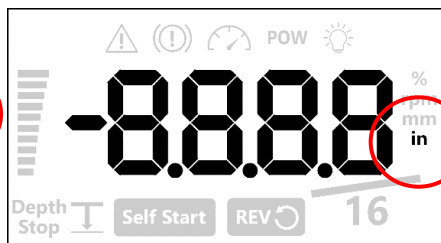
1. Wartość dziesiętna w calach – zaokrąglona do 0,005" (ustawienie domyślne)
2. Wartość ułamkowa w calach – kroki 1/16
3. Wskazanie metryczne – w milimetrach

Nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy przycisk **<Display / Cancel>**, aż rozlegnie się sygnał dźwiękowy. Jednostka miary zostanie zmieniona po sygnale dźwiękowym.

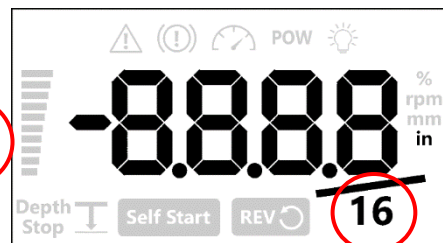
Podświetlony symbol na wyświetlaczu wskazuje wybraną jednostkę miary.



Pomiar głębokości w milimetrach (ułamkowe)



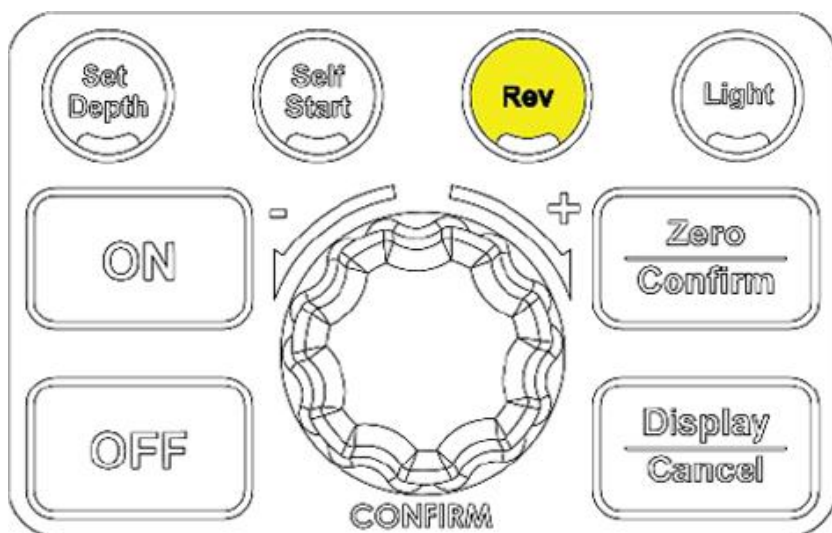
Pomiar głębokości w calach (wskazanie dziesiętne)



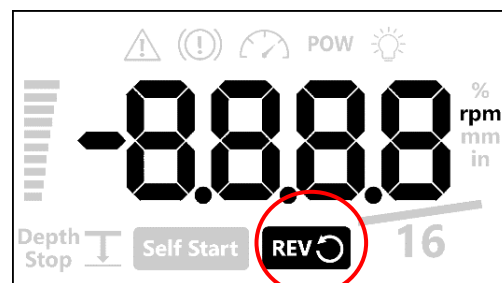
Pomiar głębokości w calach (wskazanie ułamkowe)

Przełączanie między ruchem do przodu i do tyłu

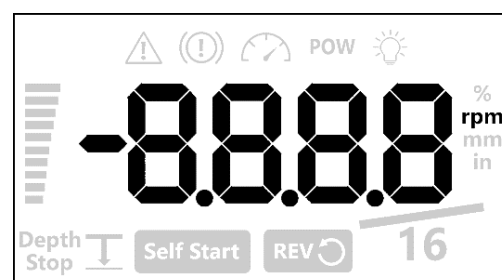
Nacisnąć przycisk **<Rev>**, aby przełączać między ruchem do przodu i do tyłu.



Jeśli wiertarka kolumnowa pracuje w ruchu wstecznym, świeci się odpowiedni symbol.



Jeśli wiertarka kolumnowa pracuje w ruchu do przodu, nie świeci się żaden symbol.



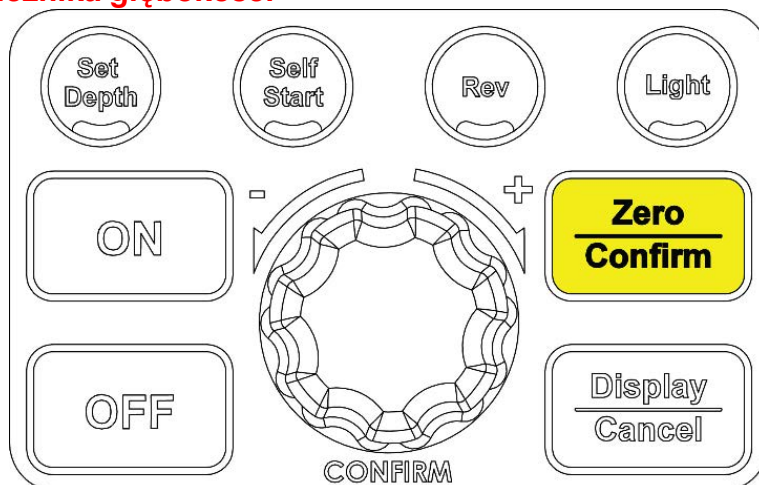
**Wskazówka:**

Nie jest możliwe bezpośrednie przełączanie między pracą do przodu i do tyłu, gdy silnik wiertarki kolumnowej pracuje. Przed przełączeniem na przeciwny kierunek maszyna musi znaleźć się w stanie spoczynku.

Zerowanie/referencjonowanie ogranicznika głębokości

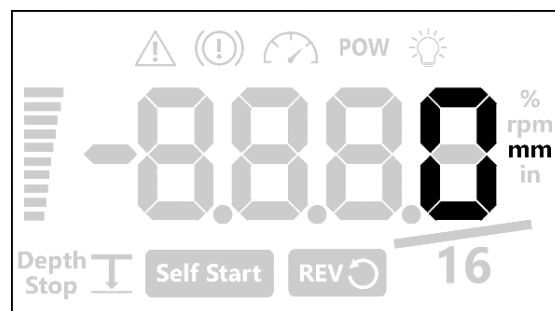
Dzięki tej funkcji maszyna wie, od którego punktu należy mierzyć głębokość.

Nacisnąć przycisk **<Zero / Confirm>**, aby wyzerować wskazanie głębokości.



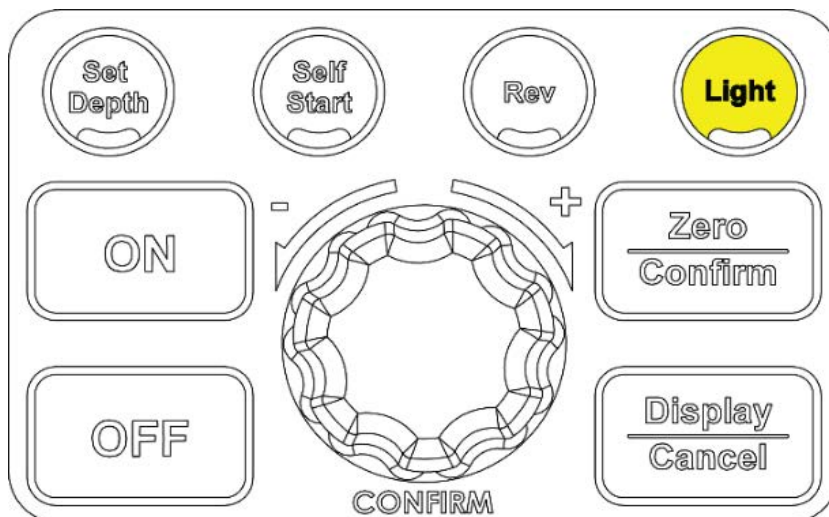
Wskaźnik głębokości zostaje ustawiony na zero w punkcie, w którym aktualnie znajduje się pinola.

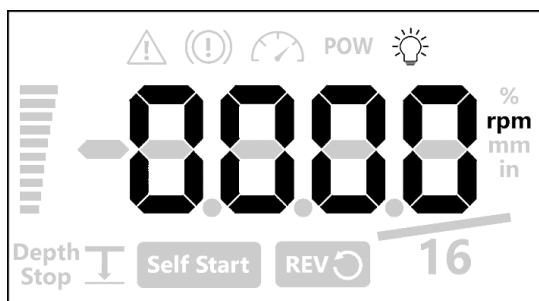
Na przykład jeśli pinola jest wysunięta o 20 mm podczas zerowania głębokości, podczas kolejnych operacji wiercenia głębokość jest mierzona od tych 20 mm w kierunku dodatnim.

**Zalety zintegrowanego oświetlenia**

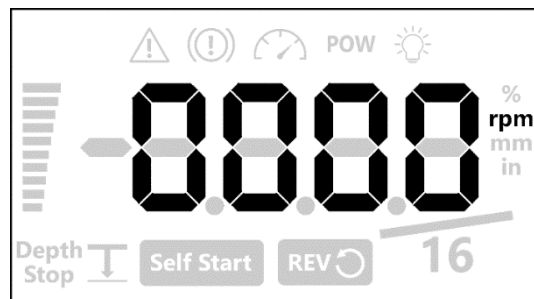
Aby włączyć zintegrowane oświetlenie, nacisnąć przycisk **<Light>**.

Po włączeniu światła na wyświetlaczu pojawi się symbol żarówki.





Oświetlenie WŁ.



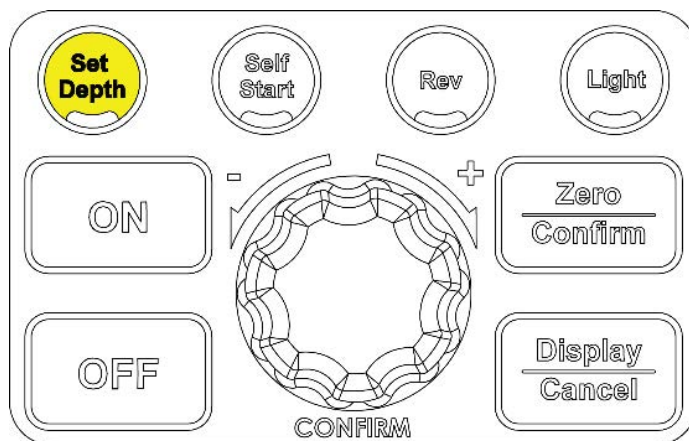
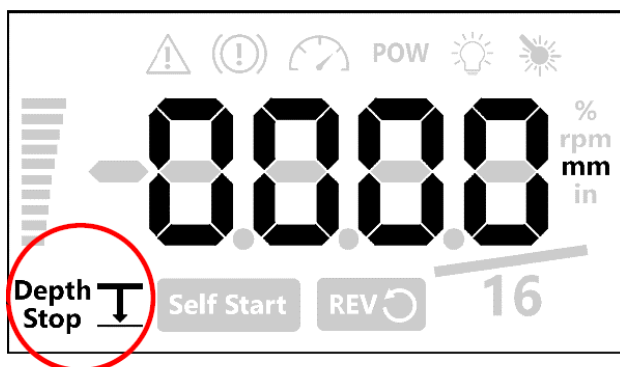
Oświetlenie WYŁ.

Funkcje pomocnicze

Ogranicznik głębokości

Nacisnąć przycisk <Set Depth>, aby aktywować funkcję ogranicznika głębokości.

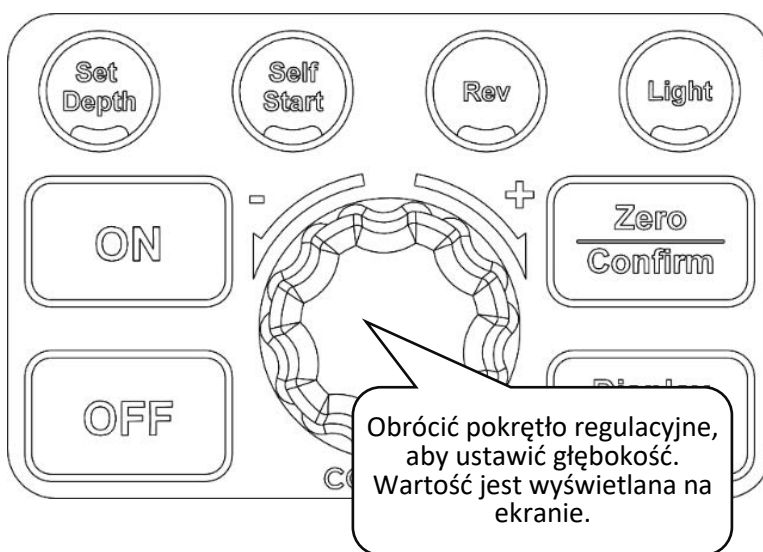
Symbol ogranicznika głębokości ("Depth Stop") zacznie migać.



Obrócić pokrętko regulacyjne, aby ustawić zamierzoną głębokość wiercenia (w aktualnie wybranej jednostce miary).

Obrócić pokrętko regulacyjne zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby ustawić większą głębokość. Obrócić pokrętko regulacyjne przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby ustawić mniejszą głębokość.

Nacisnąć pokrętko regulacyjne, aby potwierdzić ustawienie.

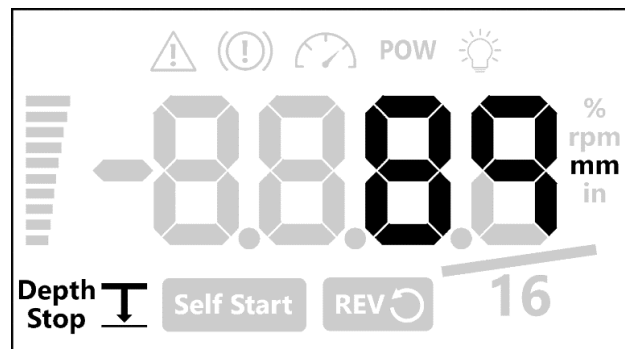




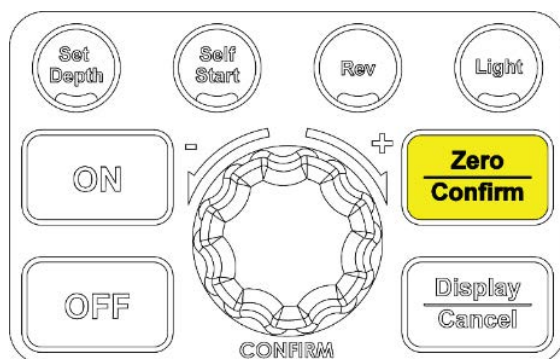
Wskazówka:

Można dokonywać precyzyjnych ustawień, obracając pokrętkę regulacyjną.

Można dokonywać regulacji zgrubnej, jednocześnie obracając i naciskając pokrętkę regulacyjną.

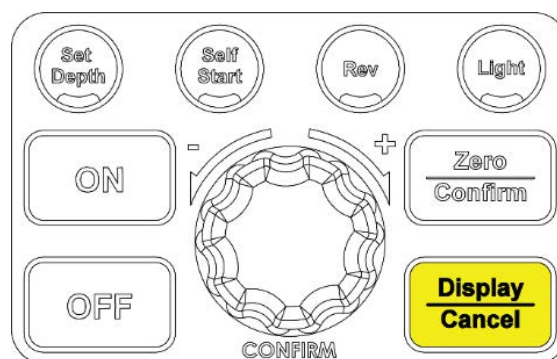


Potwierdzenie ustawienia głębokości wiercenia



Po ustawieniu żądanej głębokości wiercenia nacisnąć przycisk **<Zero / Confirm>**, aby zaakceptować ustawioną głębokość wiercenia.

Anulowanie i powrót



Nacisnąć przycisk **<Display / Cancel>**, aby anulować proces i powrócić do poprzedniego ekranu.

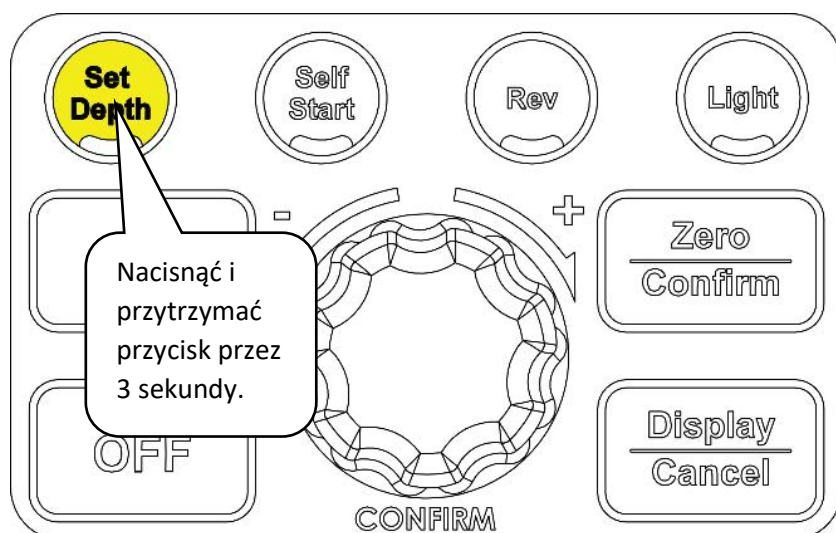
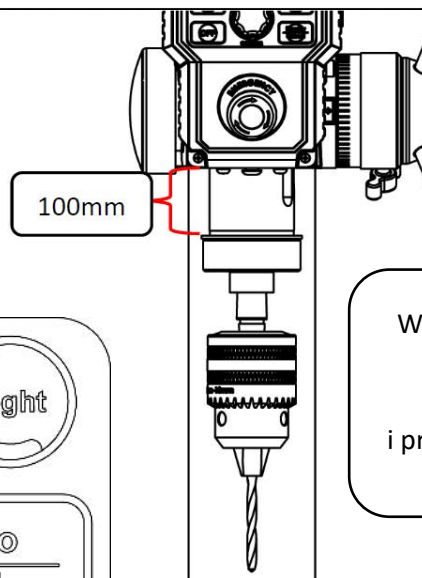
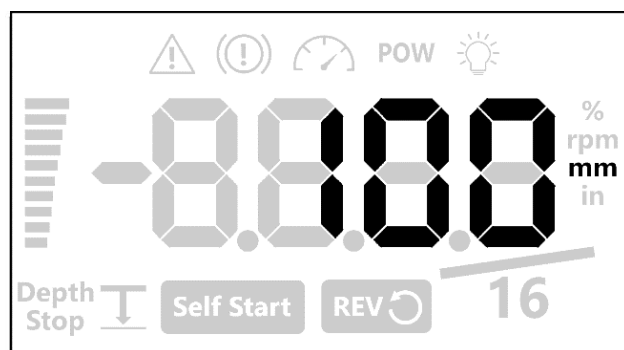
Symbol ogranicznika głębokości zaświeci się na stałe, gdy tylko ustawienie głębokości zostanie pomyślnie zapisane.

Szybkie ustawienie ogranicznika głębokości

Funkcja ta umożliwia szybkie i precyzyjne ustawienie wartości ogranicznika głębokości.

W tym celu należy doprowadzić pinolę do punktu, w którym osiągnięto żądaną głębokość wiercenia.

Następnie nacisnąć i przytrzymać przycisk **<Set Depth>** przez trzy sekundy, przytrzymując pinolę w odpowiedniej pozycji. Rozlegnie się sygnał dźwiękowy, a wyświetlana wartość zostanie automatycznie zapisana jako wartość ogranicznika głębokości.



Wskazówka:

Dokładna wyświetlana wartość jest zapisywana po szybkim ustawieniu ogranicznika głębokości. Wartość nie jest zaokrąglana, dzięki czemu można szybko dokonać precyzyjnego ustawienia.

Jeśli szybkie ustawienie zostanie aktywowane na pierwszych 5 mm od góry, funkcja ustawiania głębokości zostanie wyłączona.

Funkcja elektronicznego ogranicznika głębokości

Po ustawieniu i zapisaniu wartości ogranicznika głębokości funkcja ogranicznika głębokości jest aktywna. Jest to również sygnalizowane na wyświetlaczu poprzez zaświecenie symbolu ogranicznika głębokości.

Gdy wiertła zbliżą się do ustawionej wartości, wyświetlacz zacznie emitować sygnał dźwiękowy i migać.

Im bardziej wiertło zbliża się do punktu końcowego, tym szybciej wyświetlacz emituje sygnały dźwiękowe i miga.

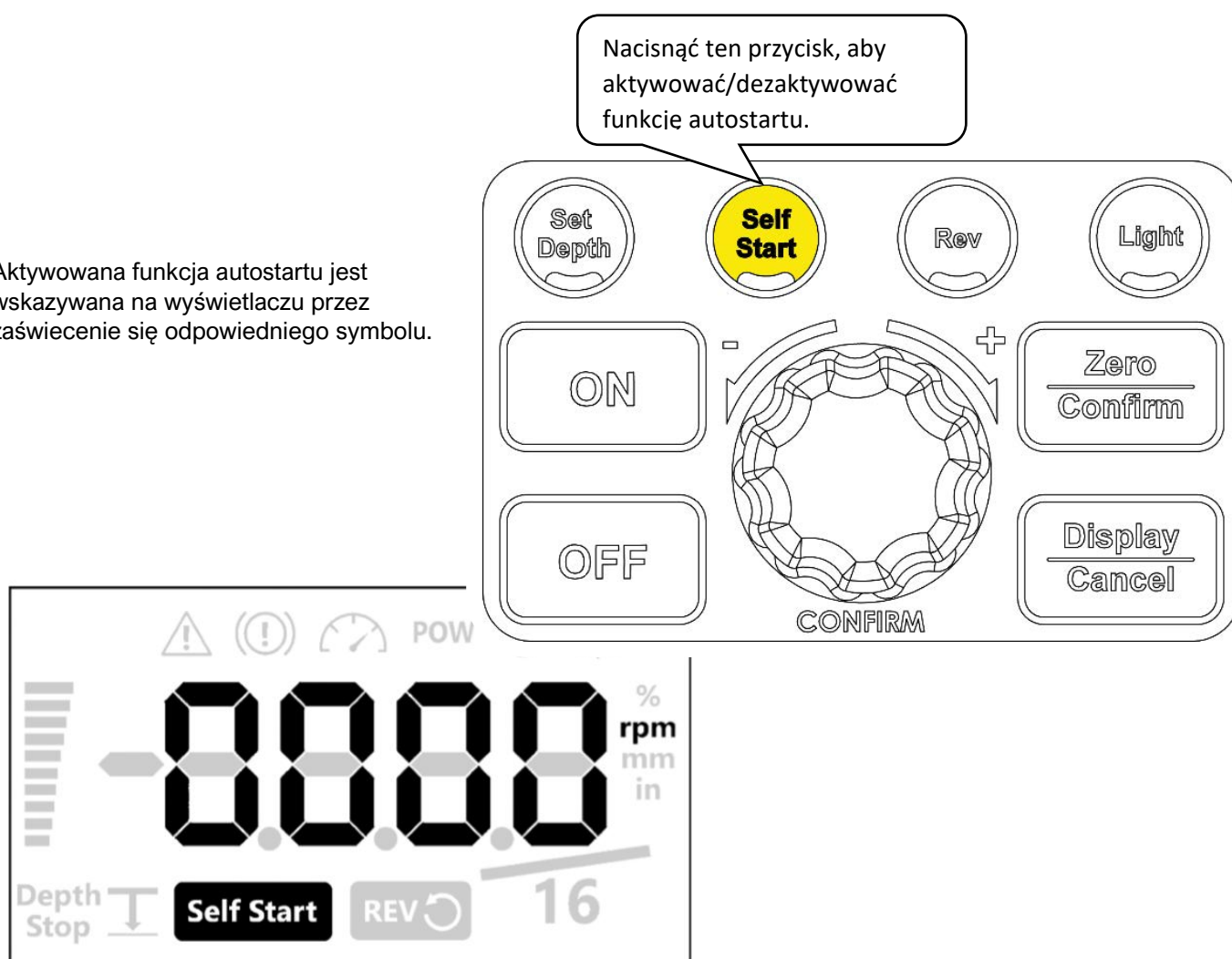
Po osiągnięciu punktu końcowego wiertarka kolumnowa zatrzymuje się i zaczyna powoli przesuwac się do tyłu (ustawienie domyślne). Aby zmienić zachowanie po osiągnięciu ogranicznika głębokości, patrz strona 28.

Korzystanie z funkcji autostartu

Nacisnąć przycisk **<Self Start>**, aby aktywować funkcję autostartu.

Nacisnąć ponownie przycisk **<Self Start>**, aby wyłączyć funkcję autostartu.

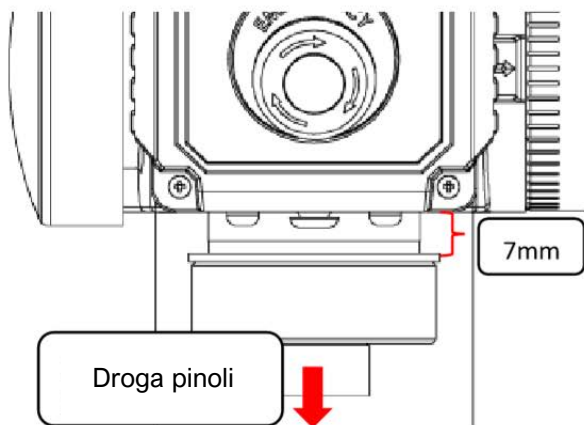
Aktywowana funkcja autostartu jest wskazywana na wyświetlaczu przez zaświecenie się odpowiedniego symbolu.



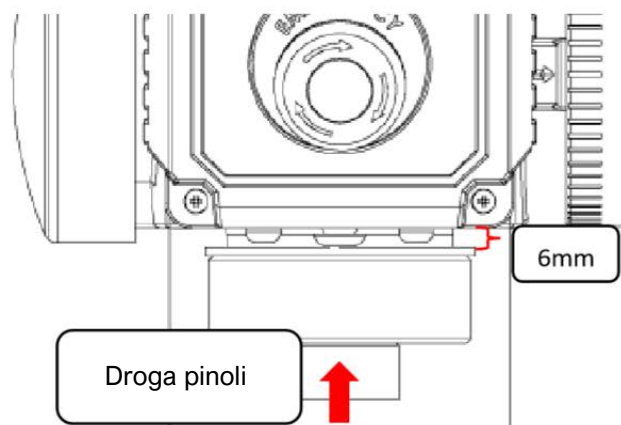
**Wskazówka:**

Autostart rozpoczyna się ok. 7 mm od góry. Wartość ta jest uwarunkowana przez konstrukcję czujnika, dlatego użytkownik nie może w żaden sposób zmienić tego progu.

Po włączeniu funkcji autostartu wiertarka kolumnowa zatrzymuje się automatycznie, jeśli wysunięcie pinoli jest mniejsze niż 6 mm.



Silnik uruchamia się automatycznie po włączeniu funkcji autostartu.



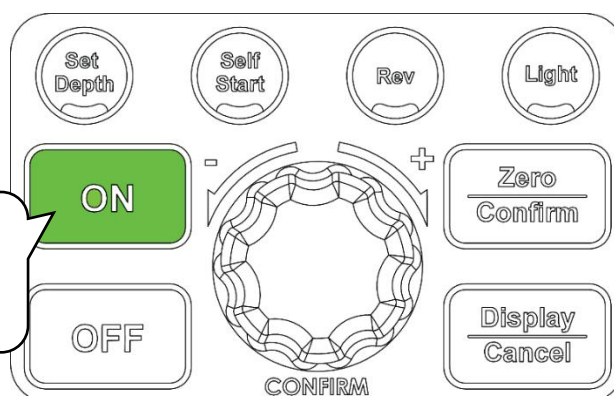
Silnik zatrzymuje się automatycznie po włączeniu

Blokada wrzeciona napędowego

Nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy przycisk **<ON>**, aby aktywować tę funkcję.

Wiertarka kolumnowa aktywuje hamulec silnika, aby utrzymać wrzeciono napędowe w pozycji przez 30 sekund.

Przytrzymać wciśnięty przez ok. 3 sekundy.

**Wskazówka:**

Funkcja ta umożliwia proste, beznarzędziowe mocowanie lub wymianę szybkozaciskowego uchwytu wiertarskiego.

Funkcje rozszerzone

Przywracanie ustawień fabrycznych

Nacisnąć i przytrzymać przycisk **<Self Start>**, a następnie krótko nacisnąć przycisk **<OFF>**.

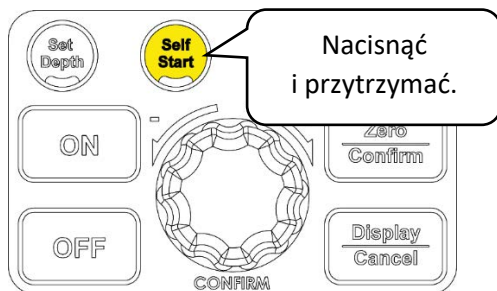


Wskazówka:

Nie zwalniać przycisku **<Self Start>**.

Nacisnąć i przytrzymać przycisk **<Self Start>** przez kolejne 1-2 sekundy, a następnie zwolnić go.

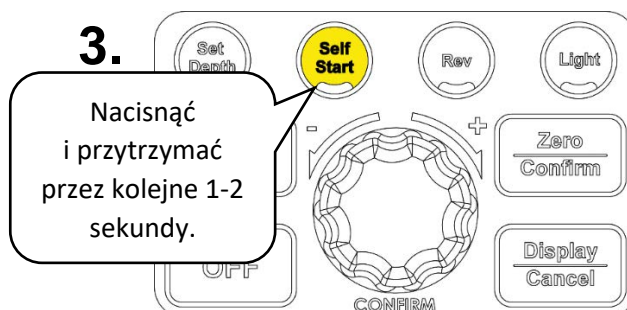
1.



2.



3.



Podczas przywracania ustawień fabrycznych resetowany jest również próg głębokości dla autostartu.

Włączanie/wyłączanie sygnałów dźwiękowych

Nacisnąć i przytrzymać przycisk **<Rev>**, a następnie krótko nacisnąć przycisk **<OFF>**.



Wskazówka:

Nie zwalniać przycisku **<Rev>**.

Nacisnąć i przytrzymać przycisk **<Rev>** przez kolejne 1-2 sekundy, a następnie zwolnić go.

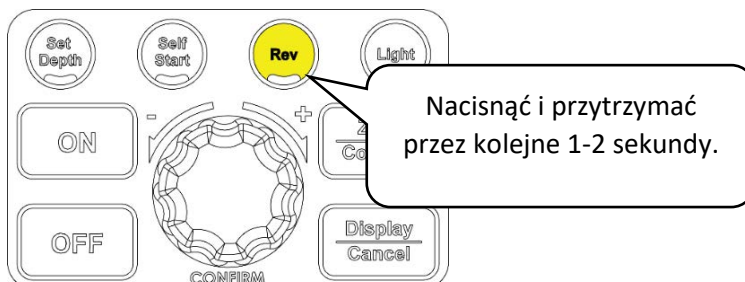
1.



2.



3.



Jeśli przełączenie się powiodło, wyświetlacz raz krótko mignie, a komunikat "Sound On" (dźwięk włączony) lub "Sound Off" (dźwięk wyłączony) przewinie się od lewej do prawej strony ekranu. Wyświetlany tekst zawiera informacje o bieżącym stanie.

Zmiana ustawienia paska wskazania

Nacisnąć i przytrzymać przycisk **<Light>**, a następnie krótko nacisnąć przycisk **<OFF>**.

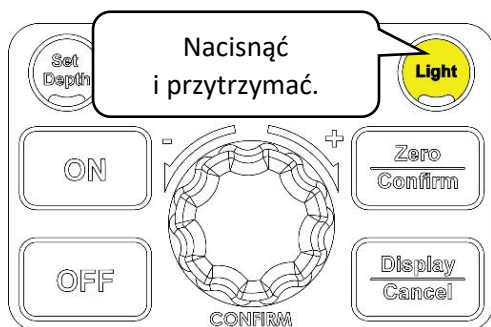


Wskazówka:

Nie zwalniać przycisku **<Light>**.

Przytrzymać przycisk **<Light>** przez kolejne 1-2 sekundy, po czym go zwolnić.

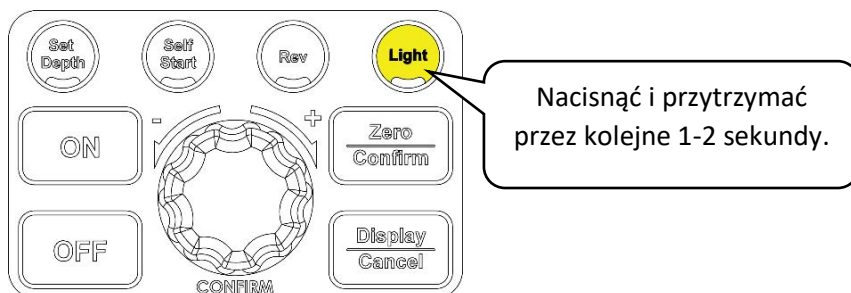
1.



2.



3.



W zależności od ustawionego trybu na ekranie wyświetlany jest jeden z poniższych tekstów:

1. Depth bar (pasek po lewej stronie wyświetlacza pokazuje głębokość)
2. Load bar (pasek po lewej stronie wyświetlacza pokazuje moc)
3. Bar off (brak paska)

Kalibracja czujnika wysokości

Nacisnąć i przytrzymać przycisk **<Zero / Confirm>**, a następnie krótko nacisnąć przycisk **<OFF>**.

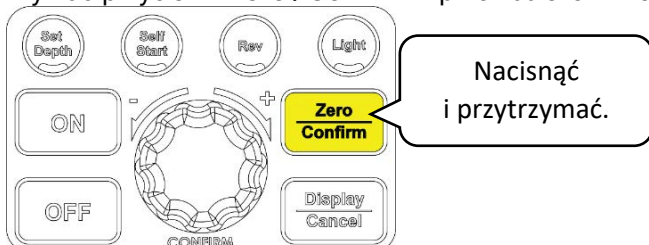


Wskazówka:

Nie zwalniać przycisku **<Zero / Confirm>**.

Przytrzymać przycisk **<Zero / Confirm>** przez dalsze 1-2 sekundy, a następnie go zwolnić.

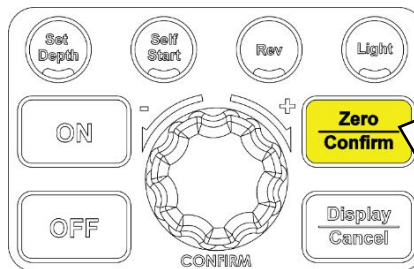
1.



2.



3.



Nacisnąć i przytrzymać przez kolejne 1-2 sekundy.

Na ekranie wyświetlane jest "C", a następnie określona głębokość.

Ustawić pinolę na wyświetlaną wartość. Nacisnąć przycisk <Set Depth>, aby skalibrować daną głębokość.

Aktywacja maksymalnej prędkości obrotowej 5000 obrotów na minutę

Dla wiertarki kolumnowej NOVA Viking można włączyć maksymalną prędkość obrotową wynoszącą 5000 obr./min (ustawienie podstawowe to 3000 obr./min). Prędkość ta jest idealna do zastosowań związanych z obróbką metali, gdzie wymagana jest bardzo duża prędkość obrotowa.

Nacisnąć i przytrzymać przycisk <Display / Cancel>, a następnie krótko nacisnąć przycisk <OFF>.



Wskazówka:

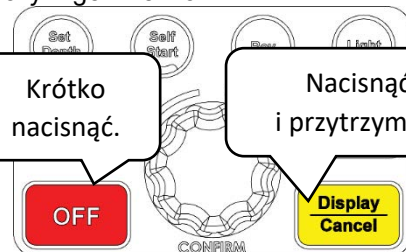
Nie zwalniać przycisku <Display / Cancel>.

Przytrzymać przycisk < Display / Cancel> przez kolejne 1-2 sekundy, po czym go zwolnić.

1.

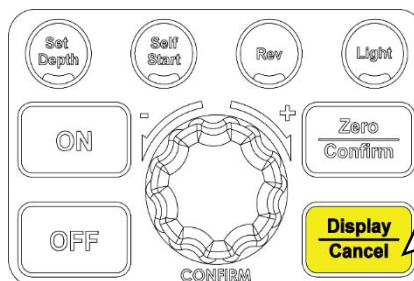


2.



Nacisnąć i przytrzymać.

3.



Nacisnąć i przytrzymać przez kolejne 1-2 sekundy.

Zmiana zachowania po osiągnięciu ogranicznika głębokości

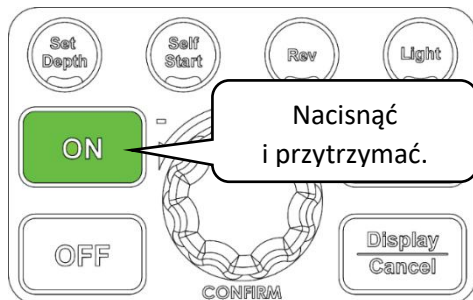
Gdy funkcja ogranicznika głębokości jest aktywna, można wybrać sposób zachowania wiertarki kolumnowej Nova Viking po osiągnięciu ustawionej wartości ogranicznika głębokości. Dostępne są trzy opcje:

1. Zatrzymanie po osiągnięciu ustawionej głębokości.
2. Zatrzymanie i cofanie przez 3 sekundy (ustawienie podstawowe).
3. Zatrzymanie i cofanie, aż pinola ponownie osiągnie górną pozycję.

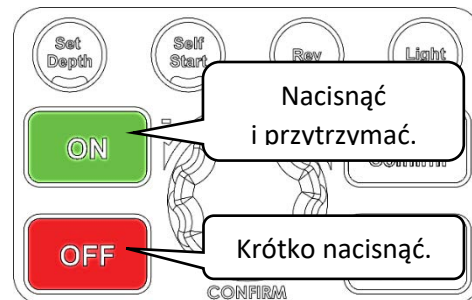
Aby zmienić zachowanie, należy nacisnąć i przytrzymać przycisk <ON>, a następnie krótko nacisnąć przycisk <OFF>.

Opcje są uruchamiane jedna po drugiej.

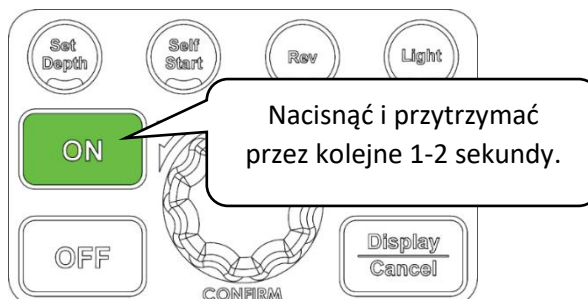
1.



2.



3.



22 | Pielęgnacja i konserwacja

Regularna pielęgnacja i konserwacja są niezbędne, aby korzystać z wiertarki kolumnowej przez długi czas.



Uwaga!

Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych należy zawsze odłączać wiertarkę kolumnową od źródła zasilania.

Konserwacja po każdym użyciu

1. Oczyszczyć obszar roboczy i wiertarkę kolumnową.
2. Odessać wióry i pył z głowicy napędowej, stołu roboczego i podstawy.

Konserwacja comiesięczna

1. Zakonserwować niepowlekane powierzchnie odpowiednimi środkami (niesmarującymi).
2. Sprawdzić mocne dokręcenie śrub i trzpieni.
3. Oczyszczyć wszystkie stożki, aby zapewnić bezpieczne trzymanie.

Konserwacja co pół roku

1. Nasmarować koło zębate i listwę zębatą regulacji wysokości stołu, kołek wrzeciona i wpusty na pinoli smarem odpornym na wysoką temperaturę (np. czerwonym smarem Stauffer).
2. Nasmarować wrzeciono i wał pinoli kilkoma kroplami oleju maszynowego.



Uwaga!

- Ściereczki lub wełna do czyszczenia nasączone olejami, smarami, rozpuszczalnikami i środkami czyszczącymi są łatwopalne. Należy je zbierać w odpowiednich, metalowych pojemnikach.
- Nasączone olejem ściereczki lub wełna do czyszczenia mają tendencję do samozapłonu i muszą być przechowywane i utylizowane oddzielnie.



Niebezpieczeństwo!

- Prace przy elementach instalacji elektrycznej należy wykonywać tylko przy wyłączonym wyłączniku głównym (jeśli jest) i odłączonej wtyczce sieciowej. Nie pozostawiać wtyczki sieciowej bez nadzoru i zabezpieczyć ją przed ponownym podłączeniem.
- Prace przy instalacji elektrycznej mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków.

23 | Wyłączenie z eksploatacji

Podczas ostatecznego wycofania z eksploatacji należy przestrzegać poniższych instrukcji:



- Podczas wycofywania maszyny z eksploatacji należy przestrzegać obowiązujących przepisów i regulacji dotyczących utylizacji.



- Utylizować wszystkie części systemu w sposób zapobiegający zagrożeniom dla zdrowia i środowiska naturalnego. Sprawdzić, które materiały nadają się do recyklingu i poddać je odpowiedniemu recyklingowi.



- Nie wyrzucać maszyny ani jej części z odpadami z gospodarstw domowych.



- Oleje, smary, rozpuszczalniki i środki czyszczące są niebezpieczne dla środowiska i nie mogą być wyrzucane do ścieków lub zwykłych odpadów domowych. Należy je usuwać za pośrednictwem lokalnych punktów zbiórki. To samo dotyczy ściereczek lub wełny czyszczącej nasączonych olejem, smarem, rozpuszczalnikami i środkami czyszczącymi.

Oczywiście można również zanieść uszkodzoną maszynę do sprzedawcy. Zapewni to profesjonalny recykling.

24 | Zalecane prędkości obrotowe

Wartości w poniższej tabeli są wartościami orientacyjnymi. W zależności od materiału, narzędzia i doświadczenia użytkownika, prędkości obrotowe mogą się różnić w poszczególnych przypadkach.

Pola zaznaczone na czerwono to obszary niezalecane

Wiertła	Średnica narzędzia		Materiał						
			Drewno miękkie	Drewno twarde	Akryl	Mosiądz	Aluminiu m	Stal	Szkło / kafelki
	[mm]	[in]	Prędkość obrotowa wrzeczona						
Wiertła kręte	1 ~ 5	1/16 ~ 3/16	3000	3000	2500	3000	3000	3000	NA
	6 ~ 10	1/4 ~ 3/8	3000	1500	2000	1200	2500	1000	NA
	11 ~ 16	7/16 ~ 5/8	1500	750	1500	750	1500	600	NA
	17 ~ 25	11/16 ~ 1	750	500	NA	400	1000	350	NA
Wiertła z kłem centrującym	3	1/8	1800	1200	1500	NA	NA	NA	NA
	6	1/4	1800	1000	1500	NA	NA	NA	NA
	10	3/8	1800	1250	1500	NA	NA	NA	NA
	13	1/2	1800	1250	1000	NA	NA	NA	NA
	16	5/8	1800	500	1250	NA	NA	NA	NA
	19	3/4	1400	250	1250	NA	NA	NA	NA
	22	7/8	1200	250	500	NA	NA	NA	NA
Wiertło do blachy	3 ~ 5	1/8 ~ 3/16	3000	3000	3000	2000	1500	3000	NA
	6 ~ 10	1/4 ~ 3/8	3000	3000	2400	1500	1000	2000	NA
	13	1/2	3000	1500	1600	1500	750	1200	NA
Wiertła płaskie do frezowania	6 ~ 13	1/4 ~ 1/2	2000	1500	NA	NA	NA	NA	NA
	16 ~ 25	5/8 ~ 1	1750	1500	NA	NA	NA	NA	NA
	29 ~ 38	1 1/8 ~ 1 1/2	1500	2000	NA	NA	NA	NA	NA
Wiertła płaskie do frezowania z nacinaniem	10 ~ 25	3/8 ~ 1	2000	1800	500	NA	NA	NA	NA
Otwornica	25 ~ 38	1 ~ 1 1/2	500	350	NA	250	250	NA	NA
	41 ~ 51	1 5/8 ~ 2	500	250	NA	150	250	NA	NA
	54 ~ 64	2 1/8 ~ 2 1/2	350	100	NA	150	250	100	NA
Wyrzynarka do otworów	38 ~ 76	1 1/2 ~ 3	500	250	250	NA	NA	NA	NA
	83 ~ 203	3 1/4 ~ 8	250	250	250	NA	NA	NA	NA
Wiertła Forstner	6 ~ 10	1/4 ~ 3/8	2400	800	NA	NA	NA	NA	NA
	13 ~ 16	1/2 ~ 5/8	2400	500	250	NA	NA	NA	NA
	19 ~ 25	3/4 ~ 1	1500	500	250	NA	NA	NA	NA
	29 ~ 32	1 1/8 ~ 1 1/4	1000	250	250	NA	NA	NA	NA
	35 ~ 51	1 1/8 ~ 2	500	250	NA	NA	NA	NA	NA
Wiertła z płytkami tnącymi	6 ~ 13	3/8 ~ 1/2	1800	500	NA	NA	NA	NA	NA
	19 ~ 25	3/4 ~ 1	1800	750	NA	NA	NA	NA	NA
Pogłębiacz stożkowy	6 ~ 10	1/4 ~ 3/8	1000	1000	700	850	850	NA	NA
Pogłębiacz	2 ostrza		1400	1400	NA	NA	NA	NA	NA
	5 ostrzy		1000	750	750	250	250	250	NA
Wiertła do szkła i płytek	3	1/8	NA	NA	NA	NA	NA	NA	750
	5	3/16	NA	NA	NA	NA	NA	NA	600
	6	1/4	NA	NA	NA	NA	NA	NA	500
	8	5/16	NA	NA	NA	NA	NA	NA	400
	10	3/8	NA	NA	NA	NA	NA	NA	350
	13	1/2	NA	NA	NA	NA	NA	NA	150

25 | Aktualizacja oprogramowania sprzętowego

Oprogramowanie HMI odgrywa ważną rolę w obsłudze i funkcjonowaniu wiertarki kolumnowej NOVA Viking. Załadowane oprogramowanie sprzętowe jest odpowiedzialne za sterowanie funkcjami i wydajnością wiertarki kolumnowej.

Z reguły aktualizacja oprogramowania sprzętowego nie jest konieczna i powinna być przeprowadzana wyłącznie po uzgodnieniu z producentem lub sprzedawcą. Aby przeprowadzić aktualizację, należy użyć dostarczonego kabla USB i komputera PC z dostępem do Internetu w celu przesłania danych do wiertarki kolumnowej.

Sprawdzanie wersji oprogramowania sprzętowego

Aby ustalić aktualnie zainstalowaną wersję oprogramowania sprzętowego, należy postępować w następujący sposób:

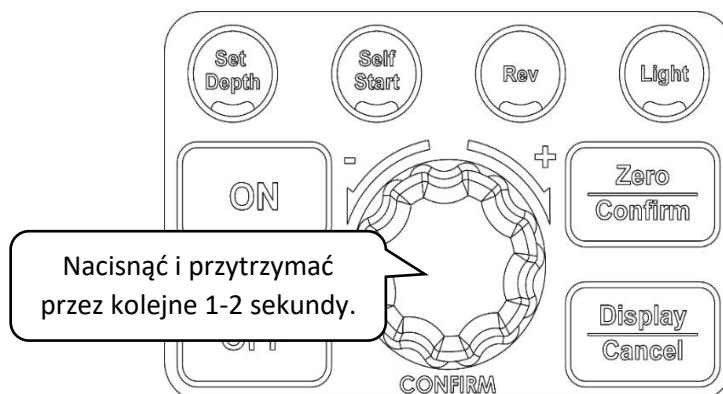
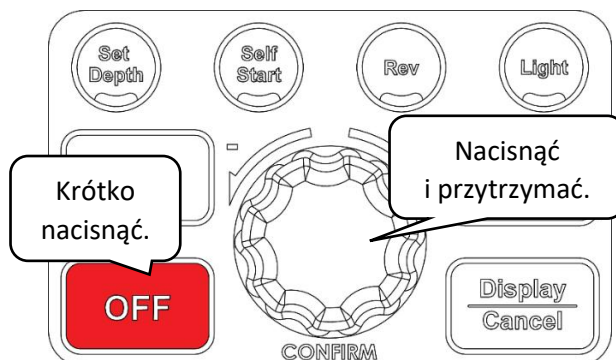
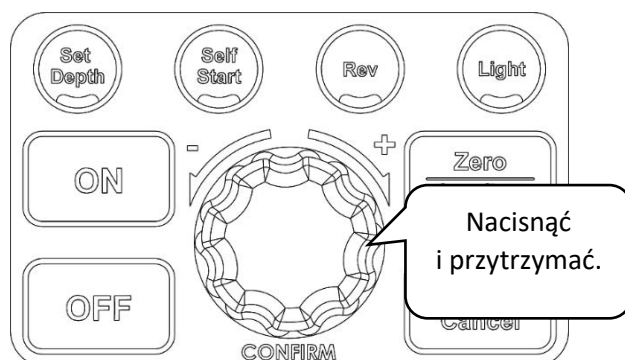
Nacisnąć i przytrzymać **pokrętło regulacji**, a następnie nacisnąć przycisk **<OFF>**.



Wskazówka:

Nadal przytrzymywać wciśnięte pokrętło regulacyjne.

Przytrzymać **pokrętło regulacyjne** przez kolejne 1-2 sekundy, a następnie zwolnić.



Numery wersji oprogramowania sprzętowego i płyty głównej zostają kolejno wyświetlone na ekranie wiertarki kolumnowej.

Tryb USB

Aby możliwe było przeprowadzenie aktualizacji oprogramowania sprzętowego, jednostka obsługowa musi znajdować się w trybie USB.

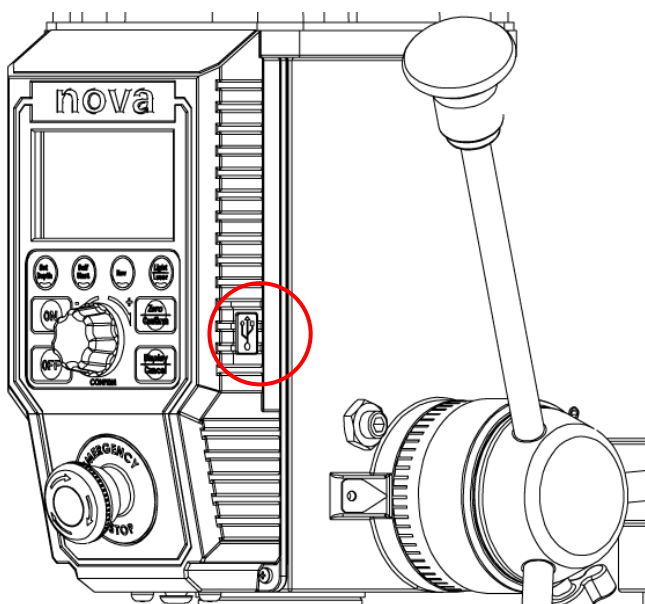
1. Wyłączyć wiertarkę kolumnową.
Pobrać i zainstalować na komputerze oprogramowanie otrzymane od producenta lub sprzedawcy.
Jeśli zostanie wyświetlony komunikat o błędzie, w razie potrzeby należy dezaktywować zainstalowany program antywirusowy.



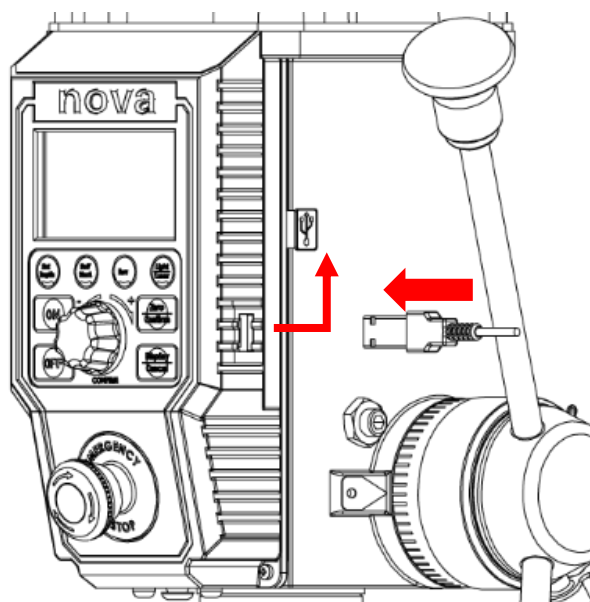
Wskazówka:

To oprogramowanie jest kompatybilne tylko z systemami operacyjnymi Windows.

2. Zdjąć gumową osłonę z portu USB. Znajduje się on po prawej stronie panelu obsługi.
3. Podłączyć kabel USB do jednostki obsługowej i odczekać około 5 sekund, aż na ekranie pojawi się komunikat "USB".



Tutaj znajduje się port USB.



Podłączyć dłuższą stronę dostarczonego kabla USB do jednostki sterującej.



Wskazówka:

Dostarczony kabel USB **nie jest** standardowym kablem USB A-A.

Problemy mechaniczne

Objaw	Gdzie sprawdzić?	Jak naprawić?
Używane narzędzie nie pracuje płynnie.	1. Wnętrze uchwytu wiertarskiego na stożek 2. Stożek na narzędziu, trzpień 3. Uchwyt zaciskowy 4. Używane narzędzie Wskazówka: Specyfikacja bicia osiowego NOVA to: $\pm 0,02$ mm na uchwycie wiertarskim na stożek. $\pm 0,04$ mm na końcu trzpienia uchwytu wiertarskiego. $\pm 0,18$ mm na końcu prostego (wyprostowanego) pręta o długości 100 mm, włożonego do uchwytu.	Rozwiązanie zależy od lokalizacji wykrytego odchylenia: 1. Wrzeczono wiertarskie: - Wymienić cały zespół wrzeciona. 2. Narzędzie / trzpień do stożka Morse'a: - Wyczyścić wszystkie powierzchnie styku. - Jeśli po wyczyszczeniu wszystkich powierzchni narzędzie nadal wykazuje bicie, należy wymienić je na inne. 3. Uchwyt zaciskowy: - Wymienić uchwyt zaciskowy. 4. Używane narzędzie: - Upewnić się, że narzędzie jest prawidłowo włożone do uchwytu zaciskowego.  Wskazówka: Podczas sprawdzania przyczyny bicia osiowego należy zawsze zwracać uwagę na wrzeciono.
Nie da się obrócić pinoli w przeciwną stronę.	1. Sprężyna cofająca 2. Pinola i obudowa pinoli: - Upewnić się, że wszystkie ruchome części są nasmarowane, a nadmiar materiału został usunięty. 3. Koło zębate napędowe uchwytu: - Upewnić się, że wszystkie ruchome części są wystarczająco nasmarowane.	 Wskazówka: Podeprzeć pinolę i upewnić się, że nie wypadnie z napędu. 1. Ostrożnie zluźnić śrubę blokującą z obudowy sprężyny powrotnej i dokręcić ją ręcznie, obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Zabezpieczyć obudowę sprężyny przed zluźnianiem za pomocą śruby blokującej. 2. Wyciągnąć pinolę tak daleko, jak to możliwe i nałożyć smar o stosunkowo wysokiej lepkości. Przesunąć pinolę kilka razy w górę i w dół, aby rozprowadzić środki smarne. 3. Usunąć sprężynę uchwytu i poluzować śruby blokujące, aby wyciągnąć uchwyt z wrzeciennika. Nałożyć smar na wszystkie powierzchnie stykowe i zmontować wszystko ponownie.

Silne wibracje podczas pracy	1. Mocowanie elementu obrabianego: - Sprawdzić czy element obrabiany jest dobrze zamocowany. 2. Montaż wiertarki kolumnowej na podstawie: - Sprawdzić, czy kolumna wsporcza jest prawidłowo połączona z podstawą. 3. Konstrukcja nośna, na której zamontowana jest wiertarka kolumnowa (wersja stołowa). 4. Wiertło: - Sprawdzić, czy wiertło nie jest tępe. 5. Nieprawidłowa prędkość wiercenia.	1. Upewnić się, że element obrabiany jest pewnie i stabilnie zamocowany, aby zapobiec wibracjom. 2. Dokręć wszystkie śruby łączące. 3. Wyrównać konstrukcję nośną i, jeśli to konieczne, zamontować dodatkowe obciążniki w celu tłumienia drgań. W razie potrzeby przykręć konstrukcję nośną do podłoża (wersja stołowa). 4. Użyć ostrzejszego wiertła lub naostrzyć tępe narzędzia. 5. Patrz tabela prędkości obrotowych.
------------------------------	--	--

Problemy elektryczne

Objaw	Gdzie sprawdzić?	Jak naprawić?
Nie można uruchomić wiertarki kolumnowej (ekran pozostaje ciemny).	Najpierw wyciągnąć wtyczkę, aby odłączyć wiertarkę kolumnową od sieci elektrycznej. Następnie sprawdzić następujące punkty: 1. Bezpiecznik. 2. Uszkodzony kabel zasilający. 3. Otworzyć pokrywę panelu obsługi aby sprawdzić, czy wszystkie połączenia wtykowe są podłączone do płyty głównej. 4. Wyjąć płytkę drukowaną interfejsów i sprawdzić podłączenie kabla płaskiego. Uwaga: Upewnić się, że wszystkie komponenty zostały ponownie zainstalowane przed podłączaniem urządzenia do zasilania.	Jeśli wszystkie przyłącza są prawidłowo podłączone, a ekran nadal pozostaje ciemny, może to oznaczać uszkodzenie płyty głównej. Skontaktować się z działem obsługi klienta w celu uzyskania dalszej pomocy.

Kody błędów

W przypadku wystąpienia błędu, na ekranie wiertarki kolumnowej NOVA Viking wyświetlany jest komunikat o błędzie "Er", po którym następuje numer kodu błędu.

Silnik zatrzymuje się natychmiast po wyświetleniu komunikatu o błędzie.

Przykład:



Poniższa tabela przedstawia możliwe kody błędów:

Kod błędu	Opis błędu
01	Przebiecie (V)
02	Przeciążenie (A)
03	Silnik pracuje zbyt szybko
04	Silnik nie uruchamia się
05	Błąd czujnika pomiaru prędkości obrotowej
06	Silnik zbyt gorący
07	Płyta główna zbyt gorąca

Jeśli pojawi się komunikat o błędzie i nie można uruchomić wiertarki kolumnowej, należy skontaktować się ze sprzedawcą lub działem obsługi klienta i poinformować o wyświetlonym kodzie błędu. Najlepiej jest mieć pod ręką fakturę z datą zakupu (rozpoczęcia gwarancji).

27 | Warunki gwarancji

Teknatool udziela dodatkowej gwarancji producenta na ten produkt od daty zakupu: 5 lat na części mechaniczne (wyłączona po upływie 2 lat roboczo godzin) i 2 lata na części elektryczne.

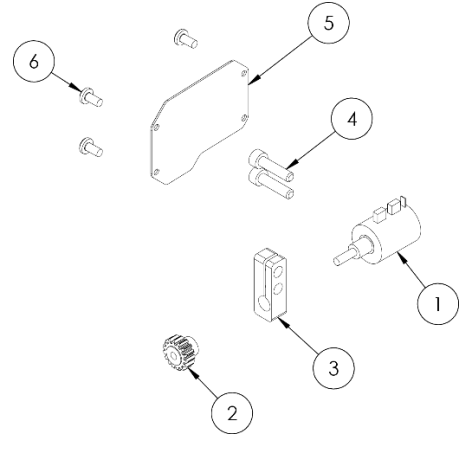
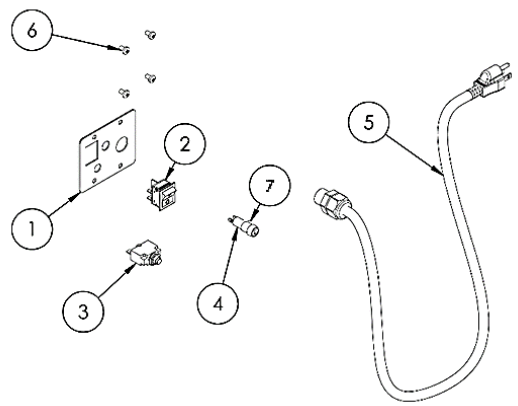
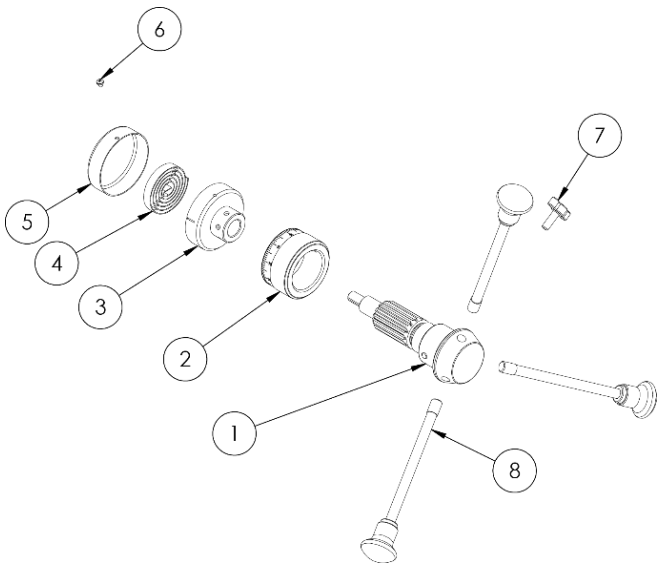
Jeśli podczas użytkowania produktu wystąpią wady technologiczne lub materiałowe, należy skontaktować się ze sprzedawcą. W porozumieniu z naszym działem serwisowym i po przedstawieniu kopii faktury zgłoszona wada zostanie sprawdzona i w razie potrzeby naprawiona lub produkt zostanie wymieniony. Za organizację transportu (po uprzedniej konsultacji z naszym działem serwisowym) odpowiada klient. Niezbędne jest opakowanie zapewniające bezpieczeństwo podczas transportu.

W przypadku stwierdzenia, że reklamacja wykracza poza warunki gwarancji (np. w przypadku wad wynikających z normalnego zużycia, niewłaściwego użytkowania, przeciążenia sieci, przebiecia, nieautoryzowanych modyfikacji urządzenia, użycia siły, nieprzestrzegania środków bezpieczeństwa lub prób naprawy przez klienta) klient musi ponieść pełne koszty zwrotu i naprawy.

Obowiązują wyłącznie wyżej wymienione warunki gwarancji; wszelkie dodatkowe umowy i porozumienia obowiązują wyłącznie, jeśli mają formę pisemną i są podpisane (udokumentowane) przez producenta/importera. Z tytułu nieudokumentowanych umów ustnych nie przysługują żadne roszczenia. Niniejsza deklaracja gwarancyjna obowiązuje w krajach niemieckojęzycznych, w innych krajach mogą obowiązywać inne warunki gwarancji. W takim przypadku należy skontaktować się z lokalnym sprzedawcą.

Należy pamiętać, że ustawowe roszczenia gwarancyjne nie są ograniczone powyższą gwarancją.

Nr części	Opis	Nr artykułu	Liczba	
1	Zespół napędu	8379001		
1	Obudowa do wiertarki kolumnowej 16"	8379011	1	
2	Ośłona, obudowa maszyny	8379013	1	
3	Gumowa uszczelka silnika	8379051	1	
4	Kółek oporowy	TP0515	1	
5	Śruba mocująca do podstawy sprężynowej	8379035	1	
6	Sworzeń prowadzący pinoli	8379045	1	
7	Nakrętka sworznia prowadzącego pinoli	NH10	1	
8	Wkręt dociskowy obudowy maszyny	SZ1010	2	
9	Śruba mocująca płyty głównej	CM0616	4	
10	Oświetlenie LED	8379056	1	
11	Śruba montażowa pokrywy osłony obudowy maszyny	MPB0406	6	
12	Płyta główna	55448	1	
13	Silnik DVR o mocy 1 KM	8379009	1	
14	Podkładka 8 mm	FW08	4	
15	Pierścień sprężynujący 8 mm	SW08	4	
16	Trzpień montażowy M8x35	C08035	4	
17	Strzałka wskazująca, skala głębokości wiercenia	8379108	1	
18	Filtr sieciowy	55170	1	
19	Wkręt dociskowy koła zębatego	SZ0608	2	

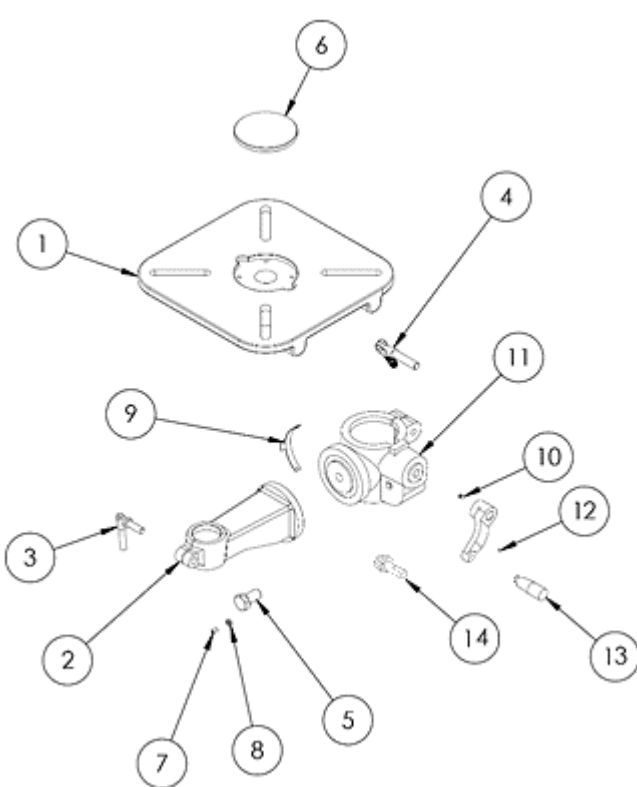
2	Zespół czujnika głębokości	8379002		
1	Czujnik głębokości	8379072	1	
2	Czujnik głębokości koła zębatego	8379048	1	
3	Blok montażowy czujnika głębokości	8379049	1	
4	Śruba montażowa czujnika głębokości	C05016	2	
5	Ośłona czujnika głębokości	8379012	1	
6	Śruba z łbem płaskim z nacięciem krzyżowym M4x8	MPB0408	3	
3	Zespół złącza zasilania	8379003	1	
1	Ośłona złącza zasilania	8379017	1	
2	Wyłącznik główny	8379060	1	
3	Wyłącznik ochronny termiczny	5668006	1	
4	Uchwyt bezpiecznika	55404	1	
5	Kabel zasilający	55106	1	
6	Śruba z łbem płaskim z nacięciem krzyżowym M5x8	MPB0508	4	
7	Bezpiecznik	55229	1	
4	Zespół uchwytu	8379004	1	
1	Uchwyt piasty	8379031	1	
2	Mechaniczna tuleja oporowa	8379027	1	
3	Podstawa sprężynowa	8379033	1	
4	Sprężyna cofająca	8379041	1	
5	Ośłona sprężyny	8379030	1	
6	Śruba mocująca do pokrywy sprężyny	MPB0405	2	
7	Śruba z uchwytem gwiazdowym	8379040	1	
8	Uchwyt	8379044	3	

5	Zespół pinoli i wrzeciona	8379005	1	
1	Pinola	8379016	1	
2	Elektrowrzeciono	8379015	1	
3	O-ring pinoli	RW45	1	
4	Łożysko kulkowe poprzeczne 6205	6205LLB	1	
5	Łożysko kulkowe poprzeczne 6203	6203LLB	1	
6	Pierścień zabezpieczający	EC15	1	
7	Uchwyt wiertarski	8379068S	1	
8	Trzpień stożkowy	8379078S	1	

Uwaga: Elementy konstrukcyjne "7" i "8" nie są częścią zespołu.

6	Zespół panelu sterowniczego	8379006	1	
1	Plastikowa osłona panelu obsługi	8379014	1	
2	Pokrętko regulacji prędkości obrotowej	8379076	1	
3	Wyłącznik awaryjny	8379047	1	
4	Płytkę drukowaną interfejsów z wyświetlaczem LCD	55449	1	
5	Panel obsługowy osłony górnej	8379075	1	
6	Klawiatura foliowa	8379018	1	
7	Płytkę drukowaną LED	55451	1	
8	Osłona gumowa portu USB	8379077	1	
9	Nit z tworzywa sztucznego	8379074	1	

10	Gniazdo przyłączeniowe osłony uchwytu wiertarskiego	55526	1
11	Śruba montażowa płytki drukowanej	MPB0408	4
12	Śruba montażowa panelu obsługowego	MPB0312	4

7	Zespół stołu	8379007	1	
1	Stół roboczy	8379022	1	
2	Ramię stołu roboczego	8379023	1	
3	Dźwignia zaciskowa ramienia stołu roboczego	8379064	1	
4	Dźwignia zaciskowa regulacji wysokości	8379079	1	
5	Śruba z łbem sześciokątnym M16x30	BNMZ16030	1	
6	Wkładka do stołu roboczego	8379024	1	
7	Śruba zabezpieczająca ramienia stołu roboczego	SZ0820	1	
8	Nakrętka zabezpieczająca M8 ramienia stołu roboczego	NH08	1	
9	Skala na aluminium, zestaw	8379107	1	
10	Wkręt dociskowy dźwigni wspornika kolumny	SZ0608	2	
11	Uchwyt kolumny stołu	8379053	1	
12	Ramię korby	8379028	1	
13	Uchwyt korby	8379070	1	
14	Przekładnia ślimakowa	8379036	1	

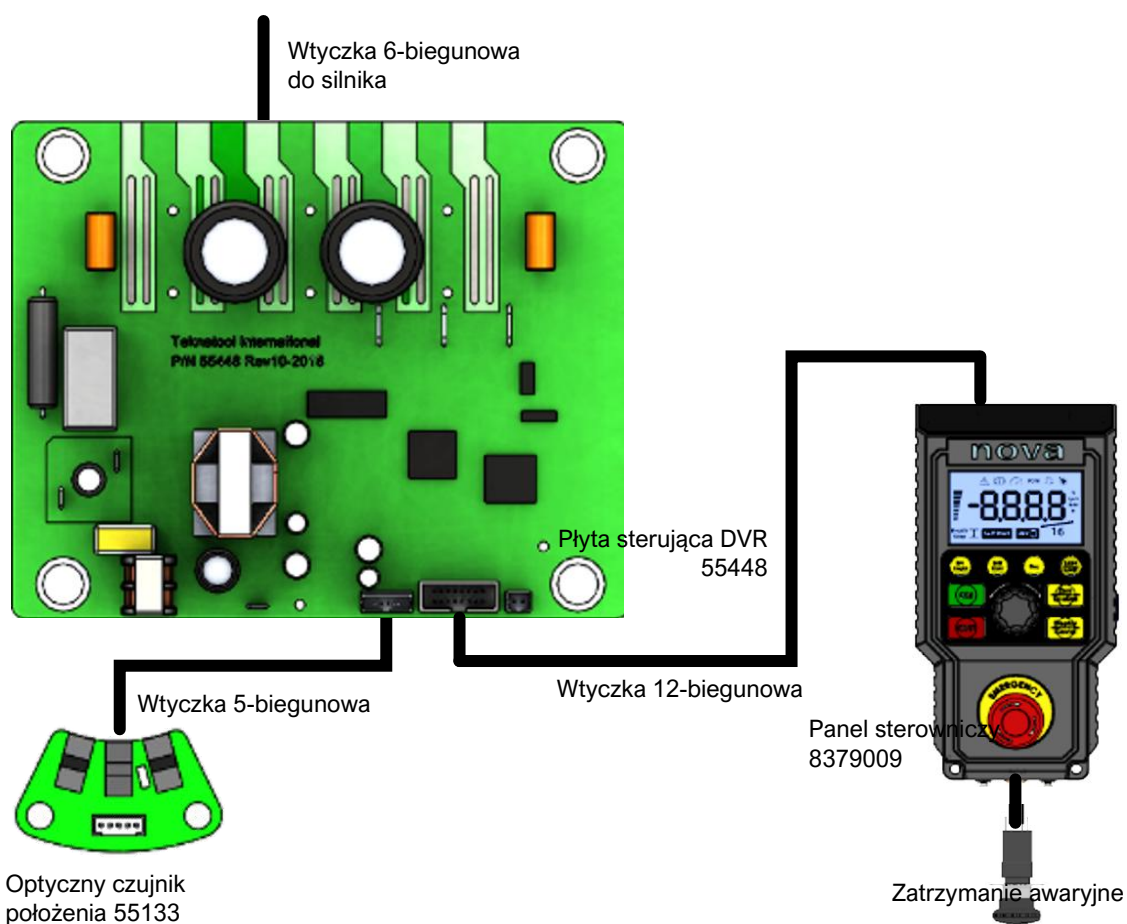
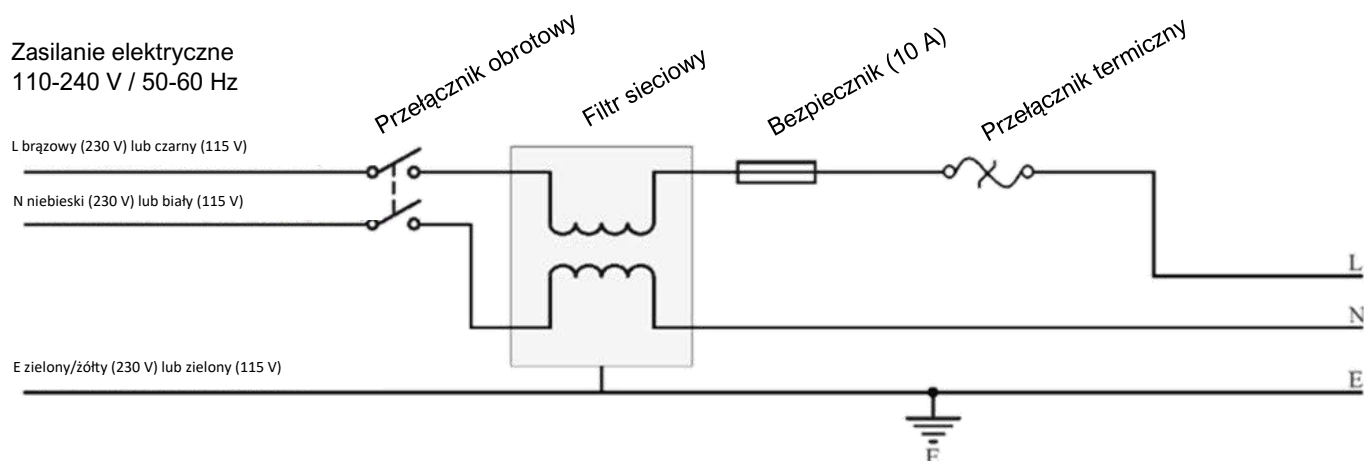
8A	Zespół podstawy pod maszynę (wersja stołowa)	8379008	1	
1	Cokół	8379025	1	
2	Kolumna	8379071	1	
3	Listwa zębata	8379037	1	
4	Pierścień zabezpieczający listwy zębatej	8379038	1	
5	Wkręt dociskowy pierścienia zabezpieczającego	SZ0810	1	
6	Podkładka 10 mm	FW10	4	
7	Pierścień sprężynujący 10 mm	SW10	4	
8	Śruba z łbem sześciokątnym M10x35	BNMZ10035	4	
9	Uchwyt klucza	8379102	1	
10	Śruba M4 do uchwytu klucza	MPB0406	1	

8B	Zespół podstawy pod maszynę (wersja stojąca)	8379110	1	
1	Cokół	8379025	1	
2	Kolumna	8379054	1	
3	Listwa zębata	8379052	1	
4	Pierścień zabezpieczający listwy zębatej	8379038	1	
5	Wkręt dociskowy pierścienia zabezpieczającego	SZ0810	1	
6	Podkładka 10 mm	FW10	4	
7	Pierścień sprężynujący 10 mm	SW10	4	
8	Śruba z łbem sześciokątnym M10x35	BNMZ10035	4	
9	Uchwyt klucza	8379102	1	
10	Śruba M4 do uchwytu klucza	MPB0406	1	

9	Zespół osłony uchwyty wiertarskiego	8379010	1	
1	Wspornik osłona uchwyty wiertarskiego	8379096	1	
2	Soczewka poliwęglanowa (PC)	8379055	1	
3	Prowadnica do regulacji wysokości	8379052	2	
4	Wspornik regulacji wysokości	8339053	1	
5	Śruba z uchwytem gwiazdowym	8339054	1	
6	Kątownik mocujący	8339081	2	
7	Nakrętka samozabezpieczająca M4	NN04	6	
8	Nakrętka samozabezpieczająca M10	NN10	1	
9	Podkładka 10 mm	FW10	2	
10	Śruba mocująca M4x8	MPB0412	6	
11	Śruba obrotowa	8379111	1	
12	Śruba blokująca M6x25	C06020	1	
13	Wyłącznik bezpieczeństwa	8339071	1	
14	Śruba z łbem stożkowym M3	CM0335	2	
15	Nakrętka sześciokątna M3	NH03	2	
16	Przedłużenie soczewki poliwęglanowej	8339051	1	
17	Śruba radełkowana M4	WN04	2	
18	Śruba krzyżakowa z łbem sześciokątnym M4x12	HCH0412	2	

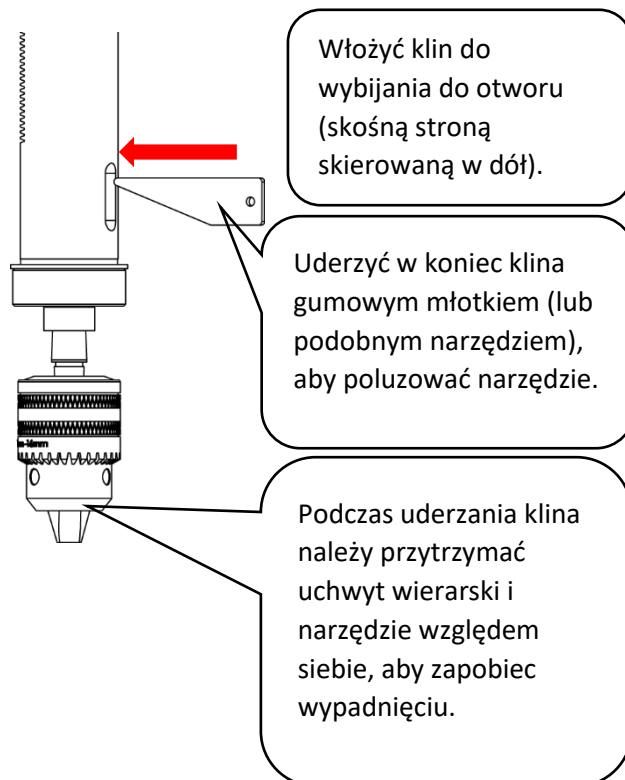
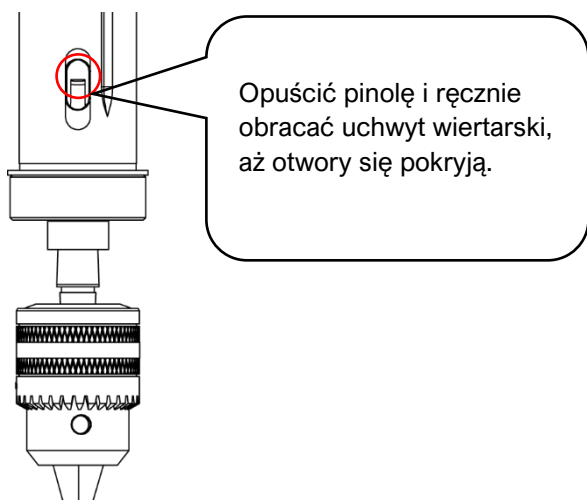
29 | Schemat połączeń NOVA Viking

Zasilanie elektryczne
110-240 V / 50-60 Hz



Klin do wybijania

Użyć klina do wybijania narzędzi ze stożkiem Morse'a ze stożka pinoli.





Deklaracja zgodności WE zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE

Informacja dotycząca numeru seryjnego:

Numer seryjny jest wydrukowany na stronie tytułowej instrukcji obsługi.

Niniejszym oświadczamy, że niżej wymieniona maszyna w wersji, w jakiej została wprowadzona do obrotu, spełnia podstawowe wymogi bezpieczeństwa i ochrony zdrowia zgodnie z następującymi dyrektywami UE (patrz tabela) pod względem projektu, konstrukcji i typu.

Podmiot wprowadzający do obrotu	Felder KG KR-Felder-Straße 1 6060 Hall in Tirol
Nazwa produktu	Wiertarka kolumnowa NOVA VIKING DVR
Oznaczenie techniczne modelu	15" / 16" / 18" / 20" / 22" DVR Drill Press
Producent	Teknatool International Ltd.
Zastosowano następujące dyrektywy WE:	2006/42/WE 2014/30/UE

Niniejsza deklaracja zgodności WE obowiązuje tylko wówczas, gdy na maszynie umieszczone jest oznakowanie CE. Dokonanie przebudowy lub modyfikacji maszyny bez uzgodnienia z nami powoduje natychmiastową utratę ważności niniejszej deklaracji. Sygnatariusz niniejszej deklaracji jest osobą upoważnioną do sporządzania dokumentacji technicznej.

Prof. h.c. Ing. Johann Georg Felder
CEO Felder KG
KR-Felder-Straße 1, A-6060 HALL in Tirol
Datum: 08.01.2024