

# ALFRA ROTABEST® RB 50 SP



Passion for Tools

- DE METALLKERNBOHRMASCHINE
- EN METAL CORE DRILLING MACHINE
- FR PERCEUSE À SOCLE MAGNÉTIQUE
- ES TALADRO MAGNÉTICO



#18851



BETRIEBSANLEITUNG  
OPERATING INSTRUCTIONS | MANUEL D'UTILISATION | MANUAL DE INSTRUCCIONES

## **DE** INHALTSVERZEICHNIS ..... 3 - 11

Sicherheitshinweise, Bestimmungsgemäße Verwendung .....	3
Technische Daten, Verfügbares Zubehör .....	4
Gerätebeschreibung .....	5
Inbetriebnahme .....	6
Magnetsensor-LED, MOTOR NOT AUS, Deaktivierung des Sensors und des MOTOR NOT AUS .....	7
Motor-LED auf dem Bedienfeld, Kohlebürstenverschleißkontrolle .....	8
Arbeiten mit Kernbohrern, Besonderheiten im Umgang mit schaltbaren Permanentmagneten .....	9
Wartung und Inspektion .....	10
Konformitätserklärung CE UKCA .....	11

**!** Vor Inbetriebnahme Betriebsanleitung lesen und aufbewahren! **!**

## **EN** CONTENTS ..... 12 - 20

Safety Instructions, Proper Use .....	12
Technical Data, Available Accessories .....	13
Description .....	14
Start-up .....	15
Magnet Sensor LED, MOTOR EMERGENCY STOP, Deactivating the Sensor and the MOTOR EMERGENCY STOP.....	16
Motor LED on the Operating Panel, Carbon Brush Wear Control .....	17
Working with Core Drills, Special Information on Handling Switchable Permanent Magnets .....	18
Maintenance and Inspection.....	19
Declaration of Conformity CE UKCA.....	20

**!** Before use please read and save these instructions! **!**

## **FR** TABLE DES MATIÈRES ..... 21 - 29

Consignes de sécurité, Utilisation conforme à l'usage prévu .....	21
Données techniques, Accessoires disponibles .....	22
Description de l'appareil.....	23
Mise en service .....	24
LED du capteur magnétique, MOTEUR ARRÊT D'URGENCE, Désactivation du capteur et du MOTEUR ARRÊT D'URGENCE ..	25
LED du moteur sur le tableau de commande, Contrôle d'usure des charbons .....	26
Pour des travaux avec des forets hélicoïdaux, Particularités lors de la manipulation des aimants permanents commutables .....	27
Maintenance et contrôle .....	28
Déclaration de conformité CE UKCA .....	29

**!** À lire avant la mise en service puis à conserver! **!**

## **ES** ÍNDICE ..... 30 - 38

Indicaciones de seguridad, Uso conforme al empleo previsto .....	30
Datos técnicos, Accesorios disponibles .....	31
Descripción del dispositivo .....	32
Puesta en servicio .....	33
LED Sensor de imán en la carcasa, PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR, Desactivación del sensor y de la Parada De Emergencia Del Motor automática .....	34
LED motor en el panel de mandos, Control de desgaste de los carbones .....	35
Trabajar con perforadoras sacanúcleos, Particularidades en la manipulación con imanes permanentes conmutables .....	36
Mantenimiento e inspección .....	37
Declaración de conformidad CE UKCA.....	38

**!** ¡Leer atentamente antes de la puesta en marcha y conservar! **!**

**Sehr geehrter Kunde,**

vielen Dank, dass Sie sich für ein ALFRA-Produkt entschieden haben. Lesen Sie diese Betriebsanleitung vor der ersten Verwendung Ihres neuen Gerätes aufmerksam durch und heben Sie sie zusammen mit der beigelegten Product Control Card auf, um bei Bedarf darin nachschlagen zu können.

**SICHERHEITSHINWEISE**

Beim Arbeiten mit dieser Maschine entstehen durch unsachgemäße Handhabung und/oder schlechte Wartung beträchtliche Gefahren, die zur Zerstörung der Maschine und zu schweren Unfällen mit erheblichen körperlichen Schäden und führen können. Beachten Sie daher alle folgenden Sicherheitshinweise und wenden Sie sich bei Fragen an unser Service-Team.

**Immer...**

- den schaltbaren Permanentmagneten vollständig aktivieren
- den Magneten auf metallischen, ferromagnetischen Materialien aktivieren
- die gesamte Magnetfläche beim Arbeiten nutzen
- auf planen Oberflächen arbeiten
- die Magnetfläche reinigen und von Schmutz, Spänen sowie Schweißkörnern befreien
- die Kernbohrmaschine sanft absetzen, um eine Beschädigung der Magnethaftfläche zu vermeiden
- beim Bohren an Wänden oder Decken mit dem Sicherheitsgurt sichern
- Anschlussleitungen auf Beschädigung überprüfen
- Netzspannung passend zur Maschine wählen
- den Anweisungen der Betriebsanleitung folgen
- neue Nutzer in den sicheren Gebrauch der Maschine einweisen
- mit Schutzbrille und Ohrenschutz arbeiten
- Schutzschild verwenden, sofern im Lieferumfang enthalten
- die lokalen, landesspezifischen Richtlinien befolgen
- trocken lagern

**Niemals...**

- auf runden oder gewölbten Objekten arbeiten
- auf mehreren Werkstücken übereinander bohren
- die Kernbohrmaschine verändern oder Hinweisschilder entfernen
- die Kernbohrmaschine bei Beschädigung oder bei fehlenden Teilen verwenden
- die Magnetunterseite mit starken Stößen oder Schlägen belasten oder beschädigen
- die Kernbohrmaschine ohne fachgerechte Einweisung benutzen
- benutzen, sofern diese Betriebsanleitung nicht vollständig gelesen und verstanden wurde
- die Kernbohrmaschine zum Unterstützen, Heben oder Transportieren von Personen oder Lasten nutzen
- gleichzeitig Elektroschweißarbeiten am Werkstück der Kernbohrmaschine betreiben
- die Kernbohrmaschine bei Temperaturen über 50°C (122°F) lagern oder betreiben
- die Maschine unbeaufsichtigt hängen lassen
- mit ätzenden Stoffen in Verbindung bringen



**Personen mit einem Herzschrittmacher oder anderen medizinischen Apparaten dürfen diese Maschine nur nach vorheriger Zustimmung eines Arztes benutzen!**



**Niemals in rotierende Teile fassen! Bei laufendem Motor Hände und Finger vom Arbeitsbereich fernhalten, es besteht Verletzungsgefahr!**

**BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG**

Diese Metallkernbohrmaschine mit schaltbarem Haftmagneten ist zum Bohren mit Kern- oder Vollbohrern auf ferromagnetischen Werkstücken bestimmt. Sie darf ausschließlich in trockener und wettergeschützter Umgebung verwendet werden. Die Maschine kann waagrecht, senkrecht oder über Kopf eingesetzt werden.

## TECHNISCHE DATEN

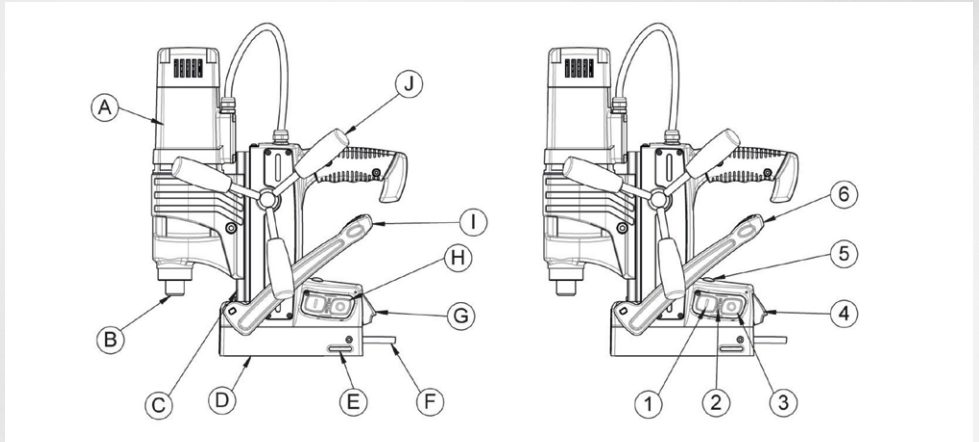
Art.-Nr. und Bezeichnung	<b>18851 Rotabest RB 50 SP</b>	
Leistungsaufnahme	1200 Watt	
Lastdrehzahl	250/450 1-min	
Werkzeugaufnahme	MK2	
Spannung (je nach Typenschild)	230 V 50/60 Hz	110 V 50/60 Hz
Bohr Ø max. in Stahl - Kernbohrer: - Spiralbohrer:	12 - 50 mm bis Ø16 mm DIN 338	
Hub	100 mm + 47 mm Höhenverstellung an Schlitten	
Magnetfußgröße	72 x 190 mm	
Magnethaftkraft	7500 N	
Tool-Force (auf 10 mm Stahl)	2300 N	
Tool-Force (auf 6 mm Stahl)	2000 N	
Min. Materialstärke	4 mm	
Gewicht	11.5 kg	
Weitere Funktionen	Sanftanlauf MOTOR NOT AUS Magnetfeldsensor Temperaturkontrolle des Motors Kohlebürstenverschleißkontrolle Schnellwechselaufnahme für Kernbohrer	
Geräuschemission	92 dB(A) @ 300 mm Abstand vom Motor	92 dB(A) @ 12" Abstand vom Motor
Vibration am Handgriff	AC=3,5 mm/s <sup>2</sup> und VC=3,2 mm/s	

## VERFÜGBARES ZUBEHÖR

Zubehör Bezeichnung	Art.-Nr.
Werkzeughalter AMK-2, MK 2	18001 (ohne Innenkühlung)
Werkzeughalter AMK-2, MK 2	18003 (mit Innenkühlung)
Transportkasten	18851.K; 189414032
Kühlmittel ALFRA BIO 4000	21040
Kühlmitteleinrichtung	189412029
Schutzschild für Späne	189414052
Bohrfutter mit Weldonschaft bis Ø 13 mm	18107
Sicherheitsgurt	189490501
Inbusschlüssel 2,5 mm	DIN911-2,5
Inbusschlüssel 4,0 mm	DIN911-4
Inbusschlüssel 6,0 mm	DIN911-6
Spänehook	189480022

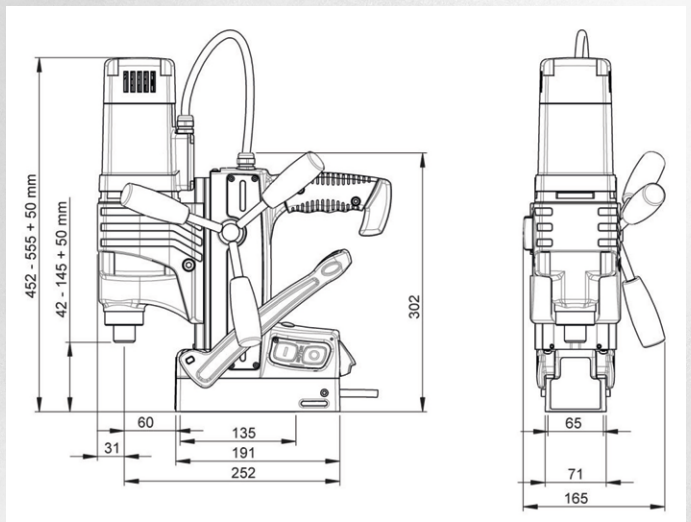
# GERÄTEBESCHREIBUNG

Die Magnetkernbohrmaschine kann durch den eingebauten mechanisch schaltbaren Permanentmagneten an ferromagnetischen Werkstücken befestigt werden. Hierfür muss der Hebel des Magneten herunter gedrückt werden und die Sicherheitslasche korrekt einrasten. Über das Bedienfeld mit den großen Tasten kann der Motor ein- und ausgeschaltet werden. Die Maschine verfügt über zwei LED: Die Magnetsensor-LED auf dem Gehäuse zeigt den Betriebszustand des Motors und die Haftkraft des Magneten an. Die Motor-LED auf dem Bedienfeld dient der Kontrolle der Motortemperatur und des Zustandes der Kohlebürsten. Eine sich selbst justierende Schwalbenschwanzführung, an der der Motor befestigt ist, kann über das Drehkreuz in der Höhe verstellt werden. Auf der Rückseite der Maschine befinden sich das Typenschild und eine Befestigungsmöglichkeit für die beigelegten Inbusschlüssel.



- A) Antriebsmotor
- B) MKz-Aufnahme
- C) Schlitten und Stellschrauben zum Justieren auf der Rückseite
- D) Magnetbasis
- E) Aussparung für Sicherheitsgurt
- F) Netzkabel
- G) Sicherheitslasche
- H) Bedienfeld
- I) Hebel für Magneten
- J) Drehkreuz

- 1. Motor ON
- 2. LED für Motorkontrolle
- 3. Motor OFF
- 4. Magnethebel ON
- 5. LED für Magnetfeldsensor
- 6. Magnethebel OFF



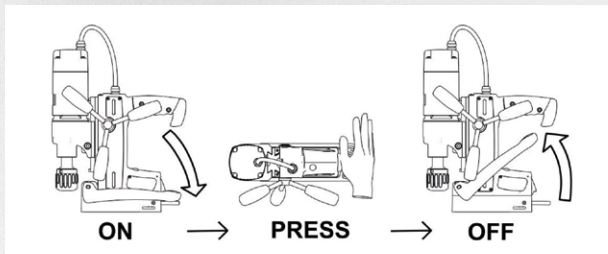
## INBETRIEBNAHME

Sie erhalten eine vollständig montierte Metallkernbohrmaschine sowie eine detaillierte Betriebsanleitung. Bitte prüfen Sie bei Erhalt der Ware deren Zustand auf mögliche Transportschäden und den Lieferumfang auf Vollständigkeit. Wenden Sie sich bei Problemen bitte umgehend an den Hersteller.



**Vor dem ersten Gebrauch unbedingt die Betriebsanleitung lesen!**

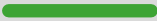


1. Zuerst Kabel und Stecker auf Beschädigung prüfen und den Netzstecker einstecken.
2. Den Kernbohrer in die Werkzeugaufnahme an der Arbeitsspindel des Motors einsetzen und die feste, positionsgenaue Einspannung des Werkzeugs überprüfen. Siehe hinten.
3. Der Hebel befindet sich in einer nach oben gerichteten Stellung und der schaltbare Permanentmagnet ist deaktiviert, sodass sie die Maschine positionieren können. Eine leichte magnetische Vorspannung hilft beim Ausrichten der Maschine an senkrechten Wänden oder in Zwangslagen. Bei Arbeiten an Wänden und Decken die Bohreinheit mit dem Sicherheitsgurt sichern
4. Drücken Sie den Hebel bis zum Anschlag nach unten und achten Sie darauf, dass die Sicherheitslasche deutlich hörbar einrastet.



5. Sobald die Sensor-LED grün leuchtet oder rot blinkt können Sie den Motor über das seitliche Bedienfeld durch betätigen der MOTOR-ON Taste aktivieren.
6. Durch Drehen des Drehkreuzes den Motor und den sich drehenden Bohrer langsam zum Werkstück führen. Während des Bohrvorgangs auf ausreichend Kühlung achten.
7. Nach abgeschlossener Bohrung bewegen Sie den Motor nach oben und deaktivieren Sie diesen mit der roten MOTOR-OFF Taste auf dem Bedienfeld.
8. Nach vollständigem Motorstillstand entfernen Sie die Späne und die restlichen Bohrabfälle.
9. Drücken Sie zum Deaktivieren des Permanentmagneten die schwarze Sicherheitslasche mit dem Handballen nach innen und heben den Hebel nach oben.
10. Reinigen Sie abschließend die Magnetunterfläche von Spänen oder sonstigen haftenden Rückständen.

# MAGNETSENSOR-LED AUF DEM GEHÄUSE

Auf dem Gehäuse der Maschine befindet sich eine Magnetsensor-LED, die den Betriebszustand der Maschine und die Haftung des Magneten anzeigt.

LED aus		Magnet aus Motor aus
LED grün		Magnet an und ausreichende Haftkraft Motor kann beliebig ein-/ausgeschaltet werden
LED rot		Magnet an und sehr geringe Haftkraft; arbeiten Sie nur mit sehr niedrigem Vorschub Motor kann beliebig ein-/ausgeschaltet werden
LED rot		Magnet an und zu geringe Haftkraft Motor kann nicht aktiviert werden bzw. MOTOR NOT AUS



## MOTOR NOT AUS

Die Kernbohrmaschine verfügt über eine automatische Notabschaltung des Motors (MOTOR NOT AUS). Wird der Magnet beim Arbeiten mit laufendem Motor z.B. durch Überbelastung, Vibrationen oder andere Ursachen vom ferromagnetischen Untergrund abgedrückt, entsteht ein Luftspalt unter dem Magneten. Sobald sich der Magnet vom Untergrund löst, wird der Motor automatisch deaktiviert und die LED des Magnetsensors leuchtet konstant rot. Der Motor wird jedoch nicht gebremst!

## DEAKTIVIEREN DES SENSORS UND DES AUTOMATISCHEN MOTOR NOT AUS



Je nach Ausführung Ihrer Kernbohrmaschine besteht die Möglichkeit, den Sensor und dessen Schutzfunktionen, einschließlich des automatischen MOTOR NOT AUS, kurzzeitig zu deaktivieren.

Sollte die Magnetsensor-LED bei eingeschaltetem Magneten während einer Ihrer Arbeiten dauerhaft rot leuchten, so liegt dies an einem zu schwachen Magnetfeld für den Sensor in der ersten Spule des Magneten.

Um den Sensor und dessen Schutzfunktionen kurzzeitig zu deaktivieren, drücken Sie die Taste MOTOR OFF für 2 Sekunden. Sobald die LED nicht mehr leuchtet, können Sie den Motor einschalten.



Hierbei wird auch die **MOTOR-NOT-AUS-Funktion deaktiviert.**



**Verletzungsgefahr.**

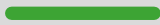




**Ausschließlich der Anwender ist für einen sachgerechten, sicheren Umgang mit der Kernbohrmaschine verantwortlich.**

Nach beendetem Bohrvorgang können Sie den Motor wie gewohnt ausschalten. Die Maschine befindet sich nun wieder im normalen Modus mit Sensorschutzfunktion.

## MOTOR-LED AUF DEM BEDIENFELD

Die Motor-LED auf dem Bedienfeld signalisiert neben dem Betriebszustand des Motors auch dessen Temperatur sowie den Zustand der Kohlebürsten.

LED aus		Motor aus
LED grün		Motor an
LED grün		Kohlebürsten sind verschlissen und müssen gewechselt werden
LED grün		Motorüberhitzung durch Überlast; nach dem Abkühlen kann der Motor wieder aktiviert werden



## KOHLEBÜRSTENVERSCHLEIßKONTROLLE

Die Kernbohrmaschine verfügt über eine integrierte Kohlebürstenverschleißkontrolle, sodass die Motor-LED grün blinkt, sobald die Kohlebürsten durch den mechanischen Abrieb entsprechend verbraucht sind. Ersetzen Sie die Kohlebürsten schnellstmöglich und wechseln Sie immer beide gleichzeitig.

Für einen Wechsel der Kohlebürsten die schwarze Kunststoffkappe oben auf dem Motor entfernen. Zwei neue Kohlen einsetzen, mit der Feder in der Nut spannen und die Zuleitungen verbinden.



**Wechseln Sie immer beide Kohlen aus.**

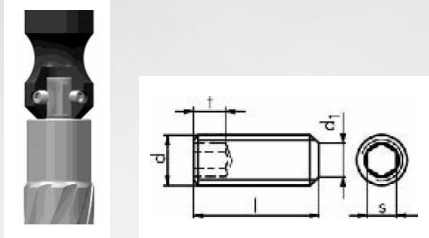


**Mangelnde Wartung führt zum Defekt des Motors.**



## ARBEITEN MIT KERNBOHRERN

- Auswerferstift (Zentrierstift) durch den Kernbohrerkopf schieben.
- Kernbohrer mit Weldonschaft, werden mit den Klemmschrauben (DIN 913) auf den beiden Spannflächen festgespannt.



**Immer Handschuhe tragen da scharfkantig. Verletzungsgefahr!**

- Den Kernbohrer aufsetzen und das Werkstück anbohren bis die ganze Schnittfläche als Kreisring ausgebildet ist.
- Während des Bohrvorgangs sollte der Kernbohrer ständig gekühlt werden. Optimale Kühlung ist durch unsere Kühlmiteleinrichtung mittels Innenkühlung möglich.
- Während des Bohrens den Antriebsmotor nicht abschalten und nach dem Bohrvorgang den Kernbohrer bei laufendem Motor zurückziehen.
- Nach jedem Bohren Späne und Kern entfernen.



**Späne mit Spänehooken entfernen. Nicht mit bloßer Hand anfassen. Verletzungsgefahr!**

## BESONDERHEITEN IM UMGANG MIT SCHALTbaren PERMANENTMAGNETEN

Auf der Unterseite der Metallkernbohrmaschine befindet sich die Magnethaftfläche, welche die Haftkraft im aktivierten Zustand über den Magnetfluss erzeugt. Der Magnet lässt sich durch Herunterdrücken des Hebels unabhängig von der Netzspannung aktivieren. Zum Lösen die schwarze Sicherheitslasche mit dem Handballen hineindrücken und den Hebel nach oben ziehen. Die Maschine bleibt auch bei Stromausfall am Werkstück haften.

### Materialstärke

Der Magnetfluss des TML-Permanentmagneten benötigt eine Mindestmaterialstärke von 8 mm, um das Werkstück vollständig zu durchfluten. Ist diese Materialstärke nicht gegeben, reduziert sich die maximale Haftkraft in Abhängigkeit von der Materialstärke. Herkömmliche Elektro- oder Permanentmagnete haben ein sehr tief reichendes Magnetfeld, ähnlich der Pfahlwurzel eines Baumes, und benötigen für das Erreichen der maximalen Haftkraft eine hohe Materialstärke von mehr als 25 mm. Das kompakte Magnetfeld der TML-Magneten ähnelt einer Flachwurzel und erreicht die maximale Haftkraft schon bei geringen Materialstärken, sodass auch auf dünnen Blechen ab 3-4 mm mit ausreichender Haftkraft gebohrt werden kann.

### Werkstoff

Die Tragfähigkeit der Permanentmagneten wird auf einem S235 Material ermittelt. Stähle mit einem hohen Kohlenstoffanteil oder einer durch Wärmebehandlung geänderten Struktur haben eine geringe Haftkraft. Auch geschäumte oder porenbehaftete Gussbauteile haben eine geringere Haftkraft.

Material	Magnetkraft in %
Unlegierter Stahl (0,1-0,3% C - Gehalt)	100
Unlegierter Stahl (0,3-0,5% C - Gehalt)	90-95
Stahlguss	90
Grauguss	45
Nickel	11
Edelstahl, Aluminium, Messing	0

## **Oberflächenbeschaffenheit**

Entsteht ein Luftspalt zwischen dem Magneten und dem Werkstück, verringert dies die Haftkraft. So bilden z.B. auch Farbe, Rost, Zunder, Oberflächenbeschichtungen, Fett oder ähnliche Stoffe einen Abstand, also einen Luftspalt, zwischen Werkstück und dem schaltbaren Magneten und verringern die Haftkraft.

## **Temperatur**

Die in dem Magneten verbauten Hochleistungs-Permanentmagnete verlieren ab einer Temperatur von mehr als 80°C irreversibel ihre magnetischen Eigenschaften, sodass anschließend selbst bei abgekühltem Magneten die volle Haftkraft nie wieder erreicht wird.

## **WARTUNG UND INSPEKTION**

Der Nutzer ist verpflichtet, die Kernbohrmaschine gemäß den Angaben in der Betriebsanleitung und entsprechend den landesspezifischen Normen und Regeln zu warten und zu pflegen.

Die Wartungsintervalle werden nach der empfohlenen Häufigkeit der Durchführung eingeteilt.



**Vor Pflegearbeiten immer zuerst den Netzstecker ziehen, sonst droht Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine.**

### **Vor jeder Benutzung...**

- Kernbohrmaschine und Magnetunterfläche visuell auf Beschädigung prüfen
- die Werkstückoberfläche und die Magnetunterfläche reinigen
- die Sperrfunktion der Sicherheitslasche am Hebel kontrollieren
- den korrekten, festen Sitz des Kernbohrers überprüfen
- Anschlussleitungen auf Beschädigungen kontrollieren

### **Wöchentlich...**

- die korrekte Funktion des Bedienhebels und der Sicherheitslasche überprüfen
- den Motorraum von außen mit trockener Druckluft ausblasen
- die Magnetunterfläche auf Kratzer, Druckstellen oder Risse prüfen.  
Den Magneten bei Bedarf beim Hersteller reparieren lassen
- insbesondere Motor-LED kontrollieren und ggf. Kohlebürsten wechseln

### **Monatlich...**

- Markierungen und Hinweisschilder der Kernbohrmaschine auf Lesbarkeit und Beschädigung prüfen.  
Bei Bedarf ersetzen.
- alle Gleitflächen reinigen, erneut ölen und die Vorspannung des Schlittens einstellen

### **Jährlich...**

- Getriebeöl oder Getriebefett erneuern

Warten, prüfen und reparieren dürfen nur Elektrofachkräfte nach den im jeweiligen Land gültigen Vorschriften.



**Nur Original-ALFRA-Ersatzteile verwenden.**



**Ersatzteilübersicht am Ende dieser Betriebsanleitung.**

# KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

<b>Hersteller:</b>	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Deutschland
<b>Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der relevanten technischen Unterlagen:</b>	Dr. Marc Fleckenstein, Geschäftsführer, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Deutschland
<b>Produkt:</b>	<b>Metallkernbohrmaschine Rotabest RB 50 SP 18851</b>
<b>Konformitätserklärung:</b>	

Hiermit erklären wir, dass das oben genannte Produkt allen einschlägigen Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht. Die Schutzziele der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU werden gemäß Anhang I, Nr. 1.5.1 der Maschinenrichtlinie eingehalten.

Das oben genannte Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden einschlägigen Richtlinien:

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- EMV-Richtlinie 2014/30/EU
- RoHS-Richtlinie 2011/65/EU

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

- EN ISO 12100:2011-03; Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung (ISO 12100:2010); Deutsche Fassung EN ISO 12100:2010
- DIN EN 62841-1:2016-07; VDE 0740-1:2016-07 - Elektrische motorbetriebene handgeführte Werkzeuge, transportable Werkzeuge und Rasen- und Gartenmaschinen - Sicherheit - Teil 1: Allgemeine Anforderungen
- DIN EN 62841-2-1:2018-08; VDE 0740-2-1:2018-08 - Elektrische motorbetriebene handgeführte Werkzeuge, transportable Werkzeuge und Rasen- und Gartenmaschinen - Sicherheit - Teil 2-1: Besondere Anforderungen für handgeführte Bohrmaschinen und Schlagbohrmaschinen
- DIN EN 60204-1:2019-06; VDE 0113-1:2019-06 - Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen
- DIN EN 60034-5:2021-05; VDE 0530-5:2021-05 - Drehende elektrische Maschinen - Teil 5: Schutzarten aufgrund der Gesamtkonstruktion von drehenden elektrischen Maschinen (IP-Code) – Einteilung
- DIN EN IEC 63000:2019-05; VDE 0042-12:2019-05 - Technische Dokumentation zur Beurteilung von Elektro- und Elektronikgeräten hinsichtlich der Beschränkung gefährlicher Stoffe (IEC 63000:2016); Deutsche Fassung EN IEC 63000:2018
- DIN EN 61000-3-2:2015-03; VDE 0838-2:2015-03 - Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-2: Grenzwerte - Grenzwerte für Oberschwingungsströme
- DIN EN 61000-3-3:2020-07; VDE 0838-3:2020-07 - Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-3: Grenzwerte - Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen für Geräte mit einem Bemessungsstrom  $\leq 16$  A je Leiter, die keiner Sonderanschlussbedingung unterliegen
- DIN EN 55014-1:2018-08; VDE 0875-14-1 - Elektromagnetische Verträglichkeit - Anforderungen an Haushaltgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte - Teil 1: Störaussendung



Dr. Marc Fleckenstein  
(Geschäftsführer)

**Dear customer,**

Thank you for purchasing an ALFRA product. Read these operation instructions closely before using your device for the first time and keep them along with the enclosed Product Control Card for later reference.

**SAFETY INSTRUCTIONS**

During work with this machine, improper handling and/or poor maintenance result in significant hazards which can lead to destruction of the machine and serious accidents with considerable injuries. Observe all safety instructions of this operation manual and contact the manufacturer if you have any questions.

**Always...**

- activate the switchable permanent magnet completely
- activate the magnet on metallic, ferromagnetic materials
- use the whole magnetic surface for working
- work on plane surfaces
- clean the magnetic surface and keep it clear of dirt, swarf and welding sputter
- set the core drilling machine down gently to prevent damage to the magnetic surface
- secure yourself with a safety belt when drilling on walls or ceilings
- check connection cables for damage
- make sure the mains voltage matches the machine
- follow the instructions in the operation manual
- familiarise new users with the safe use of the machine
- wear safety goggles and ear protection during work
- use safety guard if supplied
- observe local, country-specific guidelines
- store in a dry place

**Never...**

- work on round or curved objects
- drill several work pieces on top of one another
- modify the core drilling machine or remove signs
- use the core drilling machine when damaged or when parts are missing
- strain or damage the underside of the magnet through heavy impact or blows
- use the core drilling machine without having been properly instructed
- operate the machine without having read and understood the complete operation manual
- use the core drilling machine to support, lift or transport persons or loads
- carry out electric welding work on the work piece at the same time as using the core drilling machine
- store or operate the core drilling machine at temperatures above 50°C (122°F)
- leave the machine hanging unsupervised
- allow the machine to come into contact with corrosive materials



**People with cardiac pacemakers or other medical appliances may only use this machine following approval by their physician.**



**Never touch rotating parts! Keep hands and fingers away from the work area while the motor is running! Failure to do so can result in severe injuries!**

**PROPER USE**

This magnetic core drilling machine with switchable magnetic clamp is intended for drilling with core or solid drills on ferromagnetic work pieces. It may only be used in a dry environment which is protected from the weather. The machine may be used horizontally, vertically or overhead.

## TECHNICAL DATA

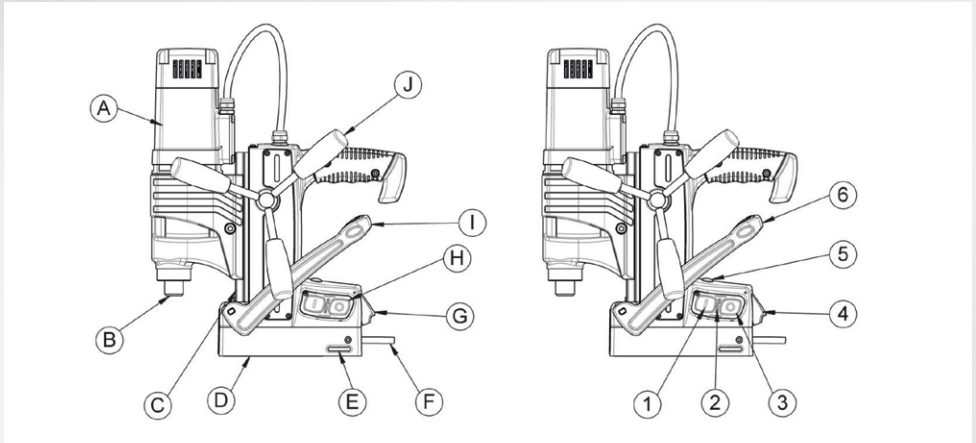
Prod.-no. and designation	<b>18851 Rotabest RB 50 SP</b>	
Power consumption	1200 Watt	
On-load speed	250/450 rpm	
Tool holder	MT 2	
Voltage (according to type plate)	230 V 50/60 Hz	110 V 50/60 Hz
Max. drilling Ø in steel - Core drill: - Twist drill:	12 - 50 mm up to Ø16 mm DIN 338	
Stroke	100 mm + 47 mm height adjustment at slide	
Size of magnetic base	72 x 190 mm	
Magnetic holding force	7500 N	
Tool force (on 10 mm steel)	2300 N	
Tool force (on 6 mm steel)	2000 N	
Min. material thickness	4 mm	
Weight	11.5 kg	
Further functions	Smooth start MOTOR EMERGENCY STOP Magnetic field sensor Motor temperature control Carbon brush wear control Quick-change tool holder for core drill	
Noise emission	92 dB(A) @ 300 mm distance from the motor	92 dB(A) @ 12" distance from the motor
Vibration on the handle	AC=3.5 mm/s <sup>2</sup> and VC=3.2 mm/s	

## AVAILABLE ACCESSORIES

accessories	Prod.-no.
Tool holder AMK-2, MK 2	18001 (without internal cooling)
Tool holder AMK-2, MK 2	18003 (with internal cooling)
Carrying case	18851.K; 189414032
Coolant ALFRA BIO 4000	21040
Coolant equipment	189412029
Protective shield for swarf	189414052
Chuck with Weldon shank up to Ø 13 mm	18107
Safety belt	189490501
Allen key 2.5 mm	DIN911-2,5
Allen key 4.0 mm	DIN911-4
Allen key 6.0 mm	DIN911-6
Swarf key	189480022

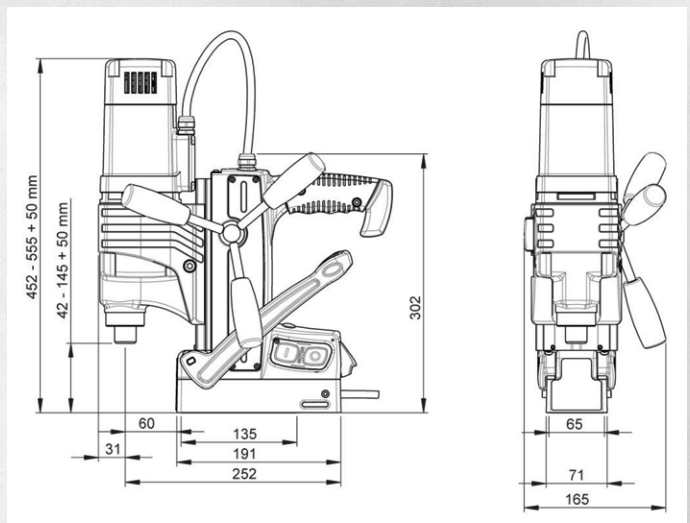
## DESCRIPTION

The magnetic core drilling machine can be attached to ferromagnetic work pieces using the installed mechanically switchable permanent magnet. For this purpose, the magnetic lever must be pressed downwards and the safety tab must latch into place correctly. The motor can be switched on and off using the large keys on the operator panel. The machine is equipped with two LEDs: The magnet sensor LED on the housing indicates the operating state of the motor and the magnet's holding force. The motor LED on the operating panel is used to control the temperature of the motor and the state of the carbon brushes. A self-adjusting dovetail guide which the motor is attached to can be vertically adjusted using the star handle. The type plate and an attachment possibility for the Allen keys included can be found on the back of the machine.



- A) Drive motor
- B) MT2 arbor
- C) Slide and setting screws for adjustment on the back
- D) Magnetic base
- E) Recess for safety belt
- F) Mains cable
- G) Safety tab
- H) Operating panel
- I) Lever for magnet
- J) Star handle

- 1. Motor ON
- 2. LED for motor control
- 3. Motor OFF
- 4. Magnetic lever ON
- 5. LED for magnetic field sensor
- 6. Magnetic lever OFF



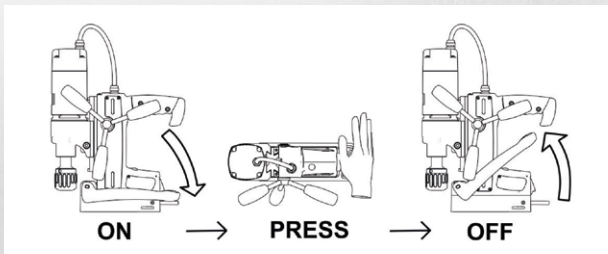
## START-UP

You receive a completely assembled magnetic core drilling machine and detailed operation manual. Please check the condition of the goods on receipt for any transport damage, and make sure the delivery is complete. Otherwise contact the manufacturer immediately.



**Always read the operation manual before using the device for the first time!**

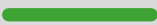

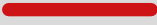
1. First, check the cable and plug for damage and insert the plug in the mains socket.
2. Insert the core drill in the tool holder on the working spindle of the motor and check the stable, exactly positioned clamping of the tool. See back.
3. The lever is pointing upwards and the switchable permanent magnet is deactivated so that you can position the machine. A slight magnetic pre-tension helps with alignment of the machine on vertical walls or for overhead work. Secure the drilling unit using the safety belt when working on walls and ceilings.
4. Press the lever down as far as it will go and make sure that the safety tab audibly latches into place.



5. As soon as the sensor LED lights up green or flashes red you can activate the motor by pressing the MOTOR ON key on the operating panel at the side.
6. Turn the star handle to lower the motor and the rotating drill slowly to the work piece. Ensure sufficient cooling during the drilling process.
7. When you have finished drilling, move the motor upwards and deactivate it by pressing the MOTOR OFF key on the operating panel.
8. Once the motor has come to a complete standstill, remove the swarf and the other drilling waste.
9. To deactivate the permanent magnet, press the black safety tab inwards using the ball of your hand and lift the lever up.
10. Then clean the underside of the magnet of swarf or any other residue stuck to it.

## MAGNET SENSOR LED ON THE HOUSING

A magnet sensor LED showing the state of the machine and the adhesive force of the magnet is situated on the housing of the drilling machine.

LED off		Magnet off Motor off
LED green		Magnet on and sufficient holding force Motor can be switched on/off as required
LED red		Magnet on and very low holding force; work only with very low feed Motor can be switched on/off as required
LED red		Magnet on and insufficient holding force Motor cannot be activated or MOTOR EMERGENCY STOP



## MOTOR EMERGENCY STOP

The core drilling machine has an automatic emergency deactivation for the motor (MOTOR EMERGENCY STOP). If the magnet is lifted off the ferromagnetic surface by excess load, vibration or any other cause during work with the motor running, an air gap occurs underneath the magnet. As soon as the magnet is no longer touching the surface, the motor is automatically deactivated and the magnet sensor LED lights up red constantly. The motor though will not be slowed down!

## DEACTIVATING THE SENSOR AND THE AUTOMATIC MOTOR EMERGENCY STOP



Depending on your core drilling machine model, it is possible to deactivate the sensor and its safety functions such as MOTOR EMERGENCY STOP briefly.

If the signal LED should be lit red permanently with the magnet switched on during one of your applications, this is due to the magnetic field for the sensor being too weak in the first coil of the magnet.

Press the MOTOR-OFF key for 2 seconds in order to deactivate the sensor and its protective functions briefly. As soon as the LED is no longer lit, you can switch the motor on.





The MOTOR EMERGENCY STOP function is also deactivated.



Risk of injury.

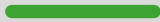




The user bears sole responsibility for the proper, safe handling of the core drilling machine.

After completion of the drilling process, turn off the motor as usual. The machine is now back in normal mode with its sensor safety function.

## MOTOR LED ON THE OPERATING PANEL

The LED on the operating panel signals the state of the motor along with its temperature and the state of the carbon brushes.

LED off		Motor off
LED green		Motor on
LED green		Carbon brushes are worn and must be replaced
LED green		Motor overheated due to excess load The motor can be activated again after it has cooled off



## CARBON BRUSH WEAR CONTROL

The core drilling machine has an integrated carbon brush wear control feature, so that the motor LED flashes green as soon as the carbon brushes have been worn down to a certain level by mechanical abrasion.

Replace the carbon brushes as soon as possible and always both at the same time.

In order to replace the carbon brushes, remove the black plastic cap on the top of the motor. Insert two new brushes, clamp in the groove with the spring and connect the supply cables.



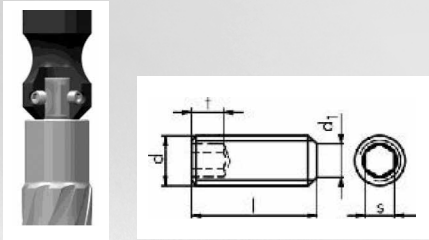
Always replace both carbon brushes.



Poor maintenance leads to a defective motor.

## WORKING WITH CORE DRILLS

- Push the ejector pin (centring pin) through the core drill head.
- Core drills with Weldon shank are tightened with clamping screws (DIN 913) on both clamping surfaces.



**Risk of injury! Always wear gloves since the edges are sharp.**

- Set the core drill on the workpiece and start drilling until the whole cutting area is marked as a circular ring.
- The core drill should be cooled constantly during the drilling process. Optimum cooling is possible through our coolant equipment using inner cooling.
- Do not switch the drive motor off during drilling, and after the drilling process pull the core drill back with the motor still running.
- Remove swarf and core after every drilling process.



**Use a swarf key to remove the swarf. Do not touch with your bare hands. Risk of injury!**

## SPECIAL INFORMATION ON HANDLING SWITCHABLE PERMANENT MAGNETS

The magnetic surface is located on the underside of the magnetic core drilling machine and generates the magnetic holding force through magnetic flux when activated. The magnet can be activated independently of the mains voltage by pressing the lever down. For the magnet to be released, the black safety tab must be pushed by using the ball of your hand and the lever pulled upwards. The machine remains attached to the workpiece even in the event of a power failure.

### Material thickness

The magnetic flux of the TML permanent magnet requires a minimum material thickness of 8 mm to flow completely through the workpiece. If this material thickness is not given, the maximum holding force is reduced in accordance with the material thickness. Conventional electric or permanent magnets have a deeply penetrating magnetic field similar to tree tap roots, and require a large material thickness of more than 25 mm to achieve the maximum holding force. The compact magnetic field of the TML magnets is similar to a shallow root and achieves maximum holding force even with small material thicknesses, so that drilling can be done with sufficient holding force even on thin sheets from only 3-4 mm thick.

### Material

The load-bearing capacity of the permanent magnets is determined using an S235 material. Steels with a high carbon content or whose structure has been changed by heat treatment have a low holding force. Foamed or pore-flawed cast parts also have a lower holding force.

Material	Magnetic force in %
Non-alloyed steel (0.1-0.3% C content)	100
Non-alloyed steel (0.3-0.5% C content)	90-95
Cast steel	90
Grey cast iron	45
Nickel	11
Stainless steel, aluminium, brass	0

### Surface quality

If a kind of "air gap" is produced between the magnet and the work piece, this reduces the holding force. In the same way, paint, rust, scale, surface coatings, grease or similar substances all form an air gap between the work piece and the switchable magnet, reducing the holding force.

### Temperature

The high-power permanent magnets installed in the magnet irreversibly lose their magnetic properties from a temperature of more than 80°C, so that the full holding force is never reached again even after the magnets have cooled down.

## MAINTENANCE AND INSPECTION

The user is obliged to maintain and service the core drilling machine in compliance with the specifications in the operation manual and according to the country-specific standards and regulations.

The maintenance intervals are classified according to the frequency with which the maintenance should be carried out.



**Always disconnect the machine from the mains before any maintenance operation, otherwise there is a risk of injury due to unintentional machine switch-on.**

### Before every use...

- inspect the core drilling machine and underside of the magnet for visible signs of damage
- clean the surface of the work piece and the underside of the magnet
- check the blocking function of the safety tab on the lever
- check the correct, firm fit of the core drill
- check connection cables for damage

### Weekly...

- check that the operating lever and safety tab are working properly
- use dry compressed air to blow the motor compartment out from the outside
- check the underside of the magnet for scratches, pressure points or cracks. Have the magnet repaired by the manufacturer if necessary
- in particular, consider the motor LED and change the carbon brushes if necessary

### Monthly...

- check the markings and labelling on the core drilling machine for legibility and damage. Replace them if necessary
- clean all the sliding surfaces regularly, re-lubricate them and set the pre-tension of the slide

### Annually...

- replace the gear oil or gear grease

Maintenance, testing and repair work may only be carried out by qualified electricians according to the regulations valid in the respective country.



**Only use genuine ALFRA spare parts.**



**An overview of spare parts can be found at the end of this operation manual.**

# DECLARATION OF CONFORMITY

<b>Manufacturer:</b>	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Germany
<b>Official authorised entity for compilation of the relevant technical documentation:</b>	Dr. Marc Fleckenstein, CEO, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Germany
<b>Product:</b>	<b>Angular Metal Core Drilling Machine</b> <b>Rotabest RB 50 SP</b> <b>18851</b>
<b>Declaration of conformity:</b>	

We hereby declare that the aforementioned product complies with all relevant provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC. The protection objectives of the Low Voltage Directive 2014/35/EU are complied with according to Appendix No. 1.5.1 of the Machinery Directive.

The aforementioned product thereby fulfils the requirements of the following relevant directives:

- Machinery Directive 2006/42/EC
- EMC Directive 2014/30/EU
- RoHS Directive 2011/65/EU

The following harmonised standards have been applied:

- EN ISO 12100:2011-03; Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction (ISO 12100:2010); German version EN ISO 12100:2010.
- DIN EN 62841-1:2016-07; VDE 0740-1:2016-07 - Electric motor-operated hand-held tools, transportable tools, lawn machinery and garden machinery - Safety - Part 1: General Requirements
- DIN EN 62841-3:2018-08; VDE 0740-2.1:2018-08 - Electric motor-operated hand-held tools, transportable tools, lawn machinery and garden machinery - Safety - Part 2-1: Particular requirements for hand-held drills and impact drills
- DIN EN 60204-1:2019-06; VDE 0113-1:2019-06 - Safety of machinery - Electrical equipment of machinery - Part 1: General Requirements
- DIN EN 60034-5:2021-05; VDE 0530-5:2021-05 - Rotating electrical machinery - Part 5: Types and degrees of protection based on the overall design of rotating electrical machinery (IP code) - Classification
- DIN EN IEC 63000:2019-05; VDE 0042-12:2019-05 - Technical documentation regarding the assessment of electrical devices and electronic devices with regard to the restriction of hazardous substances (IEC 63000:2016); German version EN IEC 63000:2018
- DIN EN 61000-3-2:2015-03; VDE 0838-2:2015-03 - Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 3-2 Limiting values - Limiting values for harmonic currents
- DIN EN 61000-3-3:2020-07; VDE 0838-3:2020-07 - Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 3-3 Limiting values - Limitation of voltage alterations, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems for devices with a rated current  $\leq 16$  A per conductor which are not subjected to a special connection condition
- DIN EN 55014-1:2018-08; VDE 0875-14-1 - Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances and devices, electric tools and similar electrical devices - Part 1: Interference immission



Dr. Marc Fleckenstein  
(CEO)

**Cher client,**

ALFRA vous remercie d'avoir choisi ce produit. Veuillez lire le présent manuel d'utilisation attentivement avant la première utilisation de votre poinçonneuse et gardez-le avec la carte de produit jointe (Product Control Card) pour vous y référer ultérieurement.

**CONSIGNES DE SÉCURITÉ**

Des risques considérables peuvent se produire sur la machine à cause d'une manipulation non conforme et / ou d'une mauvaise maintenance et entraîner une destruction de la machine ainsi que des dommages corporels graves. Veuillez suivre toutes les consignes suivantes du présent manuel d'utilisation et contactez le fabricant en cas de questions.

**Toujours...**

- activer complètement l'aimant permanent commutable
- activer l'aimant sur les matériaux métalliques et ferromagnétiques
- utiliser toute la surface de l'aimant pendant les travaux
- travailler sur des surfaces planes
- nettoyer la surface magnétique et enlever les poussières, les copeaux et les particules de soudure
- déposer doucement la perceuse pour éviter les dommages sur la surface magnétique
- sécuriser avec la courroie de sécurité lors du perçage sur les cloisons ou les plafonds
- vérifier que les conduites de raccordement ne présentent pas de dommages
- choisir une tension réseau adaptée à la machine
- suivre les instructions du manuel d'utilisation
- instruire les nouveaux utilisateurs sur un usage sûr de la machine
- travailler avec des lunettes de protection et un casque
- utiliser la grille protectrice si elle fait partie de la livraison
- respecter les directives locales spécifiques au pays
- stocker dans un endroit sec

**Ne jamais...**

- travailler sur des objets ronds ou incurvés
- percer sur plusieurs pièces superposées
- effectuer des modifications sur la perceuse à socle magnétique ou retirer des panneaux indicateurs
- utiliser la perceuse si elle est endommagée ou si des pièces sont manquantes
- donner des coups ou des chocs forts ou endommager la partie inférieure de l'aimant
- utiliser la perceuse à socle magnétique sans avoir eu des instructions adéquates
- utiliser l'appareil sans avoir lu et compris la totalité du manuel d'utilisation
- utiliser la perceuse à socle magnétique pour porter, soulever ou transporter des personnes ou des charges
- effectuer simultanément des travaux de soudure sur la pièce de la perceuse à socle magnétique
- entreposer ou mettre en service la perceuse à des températures supérieures à 50°C (122°F)
- suspendre la machine sans surveillance
- entrer en contact avec des substances irritantes



**Les personnes avec un stimulateur cardiaque ou d'autres appareils médicaux doivent utiliser cette machine uniquement après le consentement préalable d'un médecin !**



**Ne touchez jamais les pièces en rotation! Gardez les mains et les doigts à distance de la zone de travail lorsque le moteur tourne, il existe un risque de blessures!**

**UTILISATION CONFORME À L'USAGE PRÉVU**

Cette perceuse à socle magnétique avec aimant commutable de levage est destinée au perçage avec des fraises à carotter et des forets hélicoïdaux sur des pièces ferromagnétiques. L'utilisation s'effectue exclusivement dans un environnement sec et protégé des intempéries. La machine peut être utilisée à l'horizontale, à la verticale ou pour les travaux au-dessus de la tête.

## DONNÉES TECHNIQUES

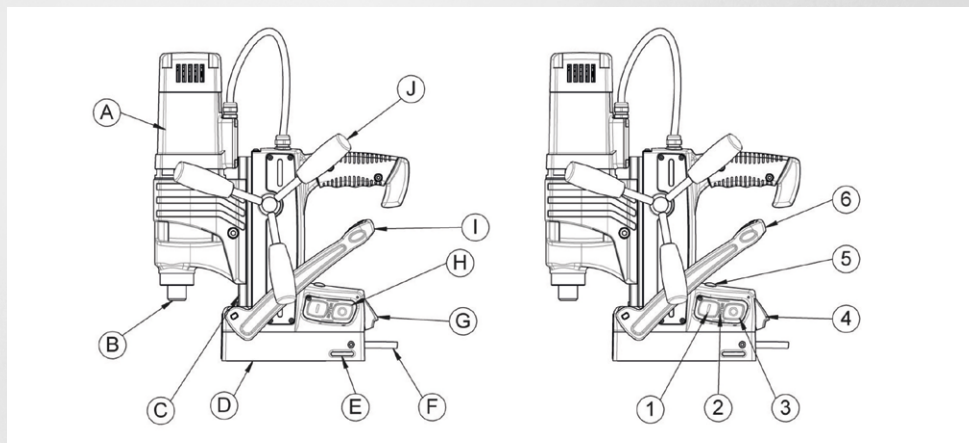
N° art. et désignation	<b>18851 Rotabest RB 50 SP</b>	
Puissance absorbée	1200 watts	
Rotation en charge	250/450 1'-min	
Prise d'outil	CM 2	
Tension (selon la plaque signalétique)	230 V 50/60 Hz	110 V 50/60 Hz
Ø max. de perçage dans l'acier - Fraise à carotter: - Foret hélicoïdal:	12 - 50 mm jusqu'à Ø16 mm DIN 338	
Course	100 mm + 47 mm réglage en hauteur sur le glissoir	
Taille du socle magnétique	72 x 190 mm	
Force magnétique	7500 N	
Puissance de l'outil (sur 10 mm d'acier)	2300 N	
Puissance de l'outil (sur 6 mm d'acier)	2000 N	
Épaisseur min. de matériau	4 mm	
Poids	11,5 kg	
Autres fonctions	Démarrage en douceur MOTEUR ARRÊT D'URGENCE Capteur du champ magnétique Contrôle de la température du moteur Contrôle de l'usure des charbons Porte-outil de serrage rapide pour les fraises à carotter	
Émission de bruits	92 dB(A) @ 300 mm de distance par rapport au moteur	92 dB(A) @ 12" de distance par rapport au moteur
Vibration sur la poignée	AC=3,5 mm/s <sup>2</sup> et VC=3,2 mm/s	

## ACCESSOIRES DISPONIBLES

Accessoires	N° art.
Porte-outil AMK-2, MK 2	18001 (sans lubrification intégrée)
Porte-outil AMK-2, MK 2	18003 (avec à lubrification intégrée)
Coffret de transport	18851.K; 189414032
Réfrigérant ALFRA BIO 4000	21040
Dispositif de refroidissement	189412029
Bouclier pour les copeaux	189414052
Mandrin avec tige Weldon jusqu'à Ø 13 mm	18107
Courroie de sécurité	189490501
Clé pour vis à 6 pans creux 2,5 mm	DIN911-2,5
Clé pour vis à 6 pans creux 4,0 mm	DIN911-4
Clé pour vis à 6 pans creux 6,0 mm	DIN911-6
Crochet pour copeaux	189480022

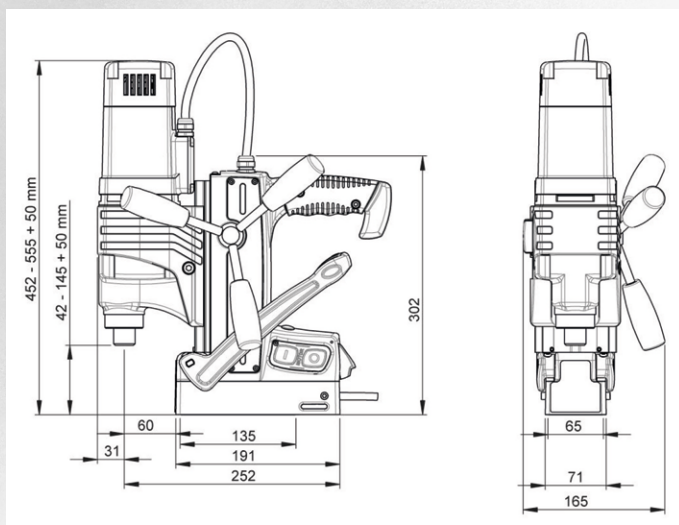
## DESCRIPTION DE L'APPAREIL

La perceuse à socle magnétique peut être fixée sur des pièces ferromagnétiques en utilisant l'aimant permanent commutable installé dans la machine. Pour fixer la perceuse le levier de l'aimant doit être enfoncé et la languette de sécurité doit être correctement enclenchée. Le moteur peut être allumé ou éteint par le tableau de commande équipé de grandes touches. La perceuse est équipée de deux LED : La LED du capteur magnétique sur la carcasse indique l'état de fonctionnement du moteur et l'adhérence de l'aimant. La LED du moteur sur le tableau de commande sert à contrôler la température du moteur et l'état des charbons. Un guidage en queue d'aronde auto-ajusté sur lequel le moteur est fixé peut être réglé en hauteur avec le tourniquet. Sur le revers de la machine se trouve la plaque signalétique et une possibilité de fixation pour les clés pour vis 6 pans jointes.



- A) Moteur d'entraînement
- B) CM 2
- C) Glissoir et vis de réglage pour un ajustement sur le revers
- D) Socle magnétique
- E) Évidement pour la courroie de sécurité
- F) Câble réseau
- G) Languette de sécurité
- H) Panneau de commande
- I) Levier pour aimants
- J) Tourniquet

- 1. Moteur ON
- 2. LED pour contrôle du moteur
- 3. Moteur OFF
- 4. Levier magnétique ON
- 5. LED pour capteur de champ magnétique
- 6. Levier magnétique OFF



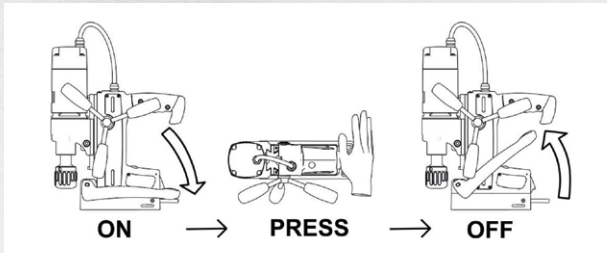
## MISE EN SERVICE

Vous recevez une perceuse à socle magnétique complètement assemblée et un manuel d'utilisation détaillé. Veuillez contrôler l'état de la marchandise sur des éventuels dommages dus au transport et le contenu exhaustif de la commande dès réception de la marchandise. Contactez immédiatement le fabricant en cas de problème.



**Lire impérativement le manuel d'utilisation avant la première utilisation !**

1. Vérifier tout d'abord si les câbles et les connecteurs sont endommagés et brancher le connecteur réseau.
2. Placer la fraise à carotter dans le porte-outil sur la broche de travail du moteur et vérifier le serrage correctement positionné de l'outil. Cf. à l'arrière.
3. Le levier se trouve dans une position orientée vers le haut et l'aimant permanent commutable est désactivé de sorte que vous pouvez positionner la machine. Une légère tension préalable magnétique aide au réglage de la machine sur les cloisons verticales ou en positions de force. Lors des travaux sur les cloisons et les plafonds, sécuriser l'unité de forage avec la courroie de sécurité.
4. Enfoncer le levier jusqu'en butée vers le bas et veiller à ce que la languette de sécurité s'enclenche de manière audible.

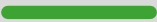




5. Dès que la LED du capteur s'allume en vert ou clignote rouge, vous pouvez activer le moteur via le panneau de commande latéral en appuyant sur la touche MOTEUR ON.
6. En tournant le tourniquet, déplacer lentement le moteur et la fraise en rotation vers la pièce à usiner. Pendant le perçage, veiller à une aération suffisante.
7. Une fois le perçage terminé, déplacez le moteur vers le haut et désactivez-le en appuyant sur la touche rouge MOTEUR-OFF sur le pupitre de commande.
8. Après l'arrêt complet du moteur, retirez les copeaux et les résidus de perçage.
9. Enfoncez la languette de sécurité noire pour désactiver l'aimant permanent avec la paume de la main vers l'intérieur et soulevez le levier.
10. Pour terminer, débarrasser la surface inférieure de l'aimant des copeaux et autres résidus y adhérant.



## LED DU CAPTEUR MAGNÉTIQUE SUR LA CARCASSE

La LED du capteur magnétique située sur la carcasse de la perceuse indique l'état de la machine ainsi que l'adhérence de l'aimant.

LED éteinte		Aimant éteint Moteur éteint
LED verte		Aimant activé et adhérence suffisante Le moteur peut au choix être allumé/éteint
LED rouge		Aimant activé et adhérence très faible Travaillez uniquement avec une avance très faible Le moteur peut au choix être allumé/éteint
LED rouge		Aimant activé et adhérence trop faible Le moteur ne peut pas être activé ou MOTEUR ARRÊT D'URGENCE



## MOTEUR ARRÊT D'URGENCE

La perceuse à socle magnétique est équipée d'une désactivation automatique du moteur (MOTEUR ARRÊT D'URGENCE). Si l'aimant est éjecté du fond ferromagnétique à cause d'une pression excédentaire, de vibrations ou d'autres facteurs un entrefer se forme sous l'aimant. Si l'aimant se détache du fond, le moteur est automatiquement désactivé et la LED du capteur magnétique s'allume en permanence en rouge. Le moteur n'est toutefois pas freiné !

## DÉSACTIVATION DU CAPTEUR ET DU MOTEUR ARRÊT D'URGENCE AUTOMATIQUE




Selon la version de votre perceuse magnétique, il existe la possibilité de désactiver pour un bref instant le capteur et ses fonctions de protection ainsi que le MOTEUR ARRÊT D'URGENCE.

Si la LED capteur s'allume pendant l'une de vos utilisations alors que l'aimant est en marche, cela signifie que le champ magnétique ou se place la machine est trop faible pour le capteur dans la première bobine de l'aimant.

Afin de désactiver le capteur et ses fonctions de protection l'espace d'un bref instant, appuyez pendant deux secondes sur la touche MOTEUR Off. Dès que la LED du capteur ne s'allume plus, remettez le moteur en marche.

 Dans ce cas-là, la fonction **MOTEUR ARRÊT D'URGENCE** sera également désactivée.




 **Risque de blessures.**

 **L'utilisateur est le seul responsable d'une manipulation conforme et sécurisée de la perceuse à socle magnétique.**

Après avoir effectué votre perçage arrêtez le moteur comme indiqué. Les fonctions de protection sont automatiquement ré-désactivées et la perceuse est en mode normal.

## LED DU MOTEUR SUR LE TABLEAU DE COMMANDE

La LED du moteur située sur le tableau de commande signale l'état et la température du moteur ainsi que l'état des charbons.


LED éteinte		Moteur éteint
LED verte		Moteur allumé
LED verte		Les charbons sont usés et doivent être remplacés
LED verte		Surchauffe du moteur par une surcharge Après refroidissement, le moteur peut être réactivé



## CONTRÔLE D'USURE DES CHARBONS

La perceuse à socle magnétique est équipée d'un contrôle d'usure des charbons. Ainsi, la LED du moteur clignote en vert dès que les charbons sont usés par un frottement mécanique. Remplacez toujours les deux charbons en même temps et remplacez-les le plus rapidement possible.

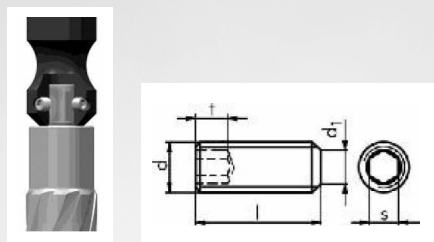
Retirer le cache en plastique noir sur le moteur pour remplacer les charbons. Placez les deux nouveaux charbons, serrer avec le ressort dans la rainure et raccorder les conduites d'alimentation.

 **Remplacez toujours les deux charbons.**

 **Une maintenance insuffisante entraîne un endommagement du moteur.**

## POUR DES TRAVAUX AVEC LES FRAISES À CAROTTER

- Insérez la tige d'éjection (pointeau de centrage) par la tête de la fraise.
- Les fraises à tige Weldon sont fixées avec des vis (DIN 913) sur les deux surfaces plates prévues à cet effet.



**Risque de blessures ! Toujours porter des gants car les arêtes sont tranchantes.**

- Placer la fraise et percer la pièce à usiner jusqu'à ce que la surface de coupe complète forme une bague circulaire.
- La fraise doit être refroidie en permanence pendant le perçage. Un refroidissement optimal est possible par notre dispositif de refroidissement par l'intérieur.
- Ne pas arrêter le moteur d'entraînement pendant le perçage et retirer la fraise après le perçage avec moteur tournant.
- Éliminer les copeaux et la fraise.



**Retirer les copeaux avec un crochet pour copeaux. Ne pas toucher avec la main, risque de blessures !**

## PARTICULARITÉS LORS DE LA MANIPULATION DES AIMANTS PERMANENTS COMMUTABLES

La surface adhérente de l'aimant se trouve sur la face inférieure de la perceuse et produit l'adhérence par le flux magnétique lorsque l'aimant est activé. Celui peut être activé indépendamment de la tension réseau en abaissant le levier. Pour le détacher, il faut enfoncer la languette de sécurité noire avec la paume de la main et soulever le levier. La machine continue à adhérer à la pièce à usiner même en cas de panne d'électricité.

### Épaisseur du matériau

Le flux magnétique de l'aimant permanent TML requiert une épaisseur minimale de matériau d'environ 8 mm pour pouvoir traverser complètement la pièce. Si l'épaisseur du matériau est inférieure, l'adhérence maximale se réduit en fonction de l'épaisseur du matériau. Les aimants électriques ou permanents conventionnelles ont un champ magnétique très profond similaire à la racine pivotante d'un arbre et requièrent une épaisseur de matériau supérieure à 25 mm pour obtenir une adhérence maximale. Le champ magnétique compact de l'aimant TML est similaire à une racine plate et atteint déjà une adhérence maximale même avec des épaisseurs fines de matériau de sorte qu'un perçage sur des tôles fines de 3 à 4 mm est possible avec une adhérence suffisante.

### Matériau

La force portante des aimants permanents est déterminée par un matériau S235. Les aciers avec une forte teneur en carbone ou une structure modifiée par un traitement thermique ont une adhérence faible. Les pièces coulées expansées ou poreuses ont une faible adhérence.

Matériau	Force magnétique en %
Acier non allié (0,1-0,3% teneur C)	100
Acier non allié (0,3-0,5% teneur C)	90-95
Acier coulé	90
Fonte grise	45
Nickel	11
Acier, aluminium, laiton	0

## Qualité de la surface

Si une sorte d'entrefer se crée entre l'aimant et la pièce à usiner, la force d'adhérence se réduit. La couleur, la rouille, la calamine, les revêtements en surface, la graisse ou les autres matériaux similaires forment une distance, plus précisément un entrefer entre la pièce et l'aimant permanent commutable et réduisent la force d'adhérence.

## Température

Les aimants permanents à haute performance intégrés dans l'aimant perdent irréversiblement leurs propriétés magnétiques à partir d'une température de plus de 80°C, et même lorsque les aimants sont refroidis, ils n'obtiennent plus jamais leur adhérence maximale. magnets have cooled down.

## MAINTENANCE ET CONTRÔLE

L'utilisateur s'engage à entretenir et contrôler la perceuse conformément aux indications du manuel d'utilisation et conformément aux normes et règlements spécifiques au pays.

Les intervalles de maintenance sont répartis selon la fréquence recommandée à effectuer.



**Avant d'effectuer les travaux de révision, toujours débrancher la fiche pour éviter un risque de blessures par démarrage intempestif de la machine.**

### Avant chaque utilisation...

- contrôler visuellement si la perceuse et la surface inférieure de l'aimant présentent des dommages
- nettoyer la surface de la pièce à usiner et la surface inférieure de l'aimant
- contrôler la fonction de blocage de la languette de sécurité située sur le levier
- vérifier la bonne fixation de la fraise à carotter
- contrôler si les conduites de raccordement présentent des dommages

### Une fois par semaine...

- vérifier la bonne fonction du levier de commande et de la languette de sécurité
- souffler de l'air comprimé sec par l'extérieur dans le compartiment moteur
- contrôler si la surface inférieure de l'aimant présente des rayures, des endroits de compression ou des fissures et faire réparer l'aimant par le fabricant.
- faire attention à la LED du moteur et remplacer les charbons

### Une fois par mois...

- contrôler si les marquages et l'inscription sur la perceuse sont lisibles et ne présentent pas de dommages et remplacer si nécessaire
- nettoyer régulièrement toutes les surfaces lisses, huiler de nouveau et régler la tension préalable du glissoir

### Une fois par an...

- remplacer l'huile de transmission ou la graisse

Seuls les électriciens sont habilités à entretenir, vérifier et réparer l'appareil conformément aux prescriptions légales en vigueur dans le pays.



**Utiliser uniquement les pièces de rechange d'origine ALFRA.**



**Nomenclature des pièces de rechange à la fin du présent manuel d'utilisation.**

# DECLARATION DE CONFORMITE

<b>Fabricant:</b>	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Allemagne
Plénipotentiaire pour l'établissement des documentations techniques pertinentes :	Dr. Marc Fleckenstein, Directeur, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Allemagne
Produit:	<b>Rotabest perceuse d'angle</b> <b>Rotabest RB 50 SP</b> <b>18851</b>
Declaration de conformité:	

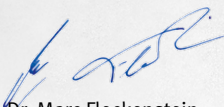
Nous déclarons par la présente que le produit mentionné ci-dessus respecte toutes les dispositions contraignantes de la directive relative aux machines 2006/42/CE. Les objectifs de protection de la directive basse tension 2014/35/UE sont respectés selon l'annexe I, n° 1.5.1 de la directive relative aux machines.

Le produit mentionné ci-dessus remplit les exigences des directives pertinentes suivantes :

- Directive relative aux machines 2006/42/CE
- Directive CEM 2014/30/EU
- Directive RoHS 2011/65/EU

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

- EN ISO 12100:2011-03 ; Sécurité des machines — Principes généraux de conception — Appréciation du risque et réduction du risque (ISO 12100:2010) ; version française EN ISO 12100:2010
- DIN EN 62841-1 :2016-07 ; VDE 0740-1:2016-07 - Outils électroportatifs à moteur, outils portables et machines pour jardins et pelouses - sécurité - partie 1 : règles générales
- DIN EN 62841-2-1:2018-08 ; VDE 0740-2-1:2018-08 - Outils électroportatifs à moteur, outils portables et machines pour jardins et pelouses - sécurité - partie 2-1 : exigences particulières pour les perceuses portatives et les perceuses à percussion
- DIN EN 60204-1:2019-06 ; VDE 0113-1:2019-06 - Sécurité des machines - équipement électrique des machines - partie 1 : règles générales
- DIN EN 60034-5:2021-05 ; VDE 0530-5:2021-05 - Machines électriques tournantes - partie 5 : degrés de protection procurés par la conception intégrale des machines électriques tournantes (code IP) - Classification
- DIN EN CEI 63000:2019-05 ; VDE 0042-12:2019-05 - Documentation technique pour l'évaluation des produits électriques et électroniques par rapport à la restriction des substances dangereuses (CEI 63000:2016) ; Version française EN CEI 63000:2018
- DIN EN 61000-3-2:2015-03 ; VDE 0838-2:2015-03 - Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 3-2 : Limites - Limites pour les émissions de courant harmonique
- DIN EN 61000-3-3:2020-07 ; VDE 0838-3:2020-07 - Compatibilité électromagnétique (CEM) - Partie 3-3 : limites - Limitation des variations de tension, des fluctuations de tension et du papillotement dans les réseaux publics d'alimentation basse tension pour les matériels ayant un courant assigné inférieur ou égal à 16 A par phase et non soumis à un raccordement conditionnel
- DIN EN 55014-1:2018-08 ; VDE 0875-14-1 - Compatibilité électromagnétique - Exigences pour les appareils électrodomestiques, outillages électriques et appareils analogues - Partie 1: Emission



Dr. Marc Fleckenstein  
(Directeur)

**Estimado cliente,**

le agradecemos que se haya decidido por un producto ALFRA. Lea con atención estas instrucciones de uso antes de usar su nuevo aparato por primera vez, y guárdelas, con la "Product Control Card" adjunta, para consultas futuras.

**INDICACIONES DE SEGURIDAD**

Al trabajar con esta máquina se generan, ante una manipulación indebida y / o mantenimiento deficiente, considerables peligros que pueden conducir a graves accidentes con considerables lesiones físicas y deterioro de la máquina. Observe todas las advertencias de seguridad de este manual de instrucciones y póngase en contacto con el fabricante en caso de dudas.

**Siempre...**

- activar completamente el imán permanente conmutable
- activar los imanes sobre materiales metálicos ferromagnéticos
- al trabajar, utilizar la superficie del imán completa
- trabajar sobre superficies planas
- limpiar la superficie magnética y liberarla de suciedad, virutas y perlas de soldadura
- depositar la perforadora sacanúcleos suavemente para evitar daños de la superficie magnética
- al perforar en paredes o techos asegurarla con la cadena de seguridad
- comprobar la presencia de daños en los conductores de conexión
- seleccionar la tensión de red adecuadamente para la máquina
- seguir las indicaciones del manual de instrucciones
- instruir a nuevos usuarios sobre el uso seguro de la máquina
- trabajar con gafas de protección y protección auditiva
- utilizar el escudo de protección si incluidos en la entrega
- seguir las directrices locales y específicas del país
- almacenar en lugar seco

**Jamás...**

- trabajar sobre objetos redondos o abombados
- perforar sobre varias piezas superpuestas
- modificar la perforadora sacanúcleos o quitar carteles indicadores
- emplear la perforadora sacanúcleos con daños o piezas faltantes
- cargar o dañar la parte inferior del imán con golpes intensos o impactos
- utilizar la perforadora sacanúcleos sin instrucciones profesionales
- utilizar sin haber leído y comprendido completamente este manual de instrucciones
- emplear la perforadora sacanúcleos para soportar, elevar o transportar personas o cargas
- realizar simultáneamente trabajos de soldadura eléctrica en la pieza de la perforadora sacanúcleos
- almacenar u operar la perforadora sacanúcleos a temperaturas superiores a 50 oC (122 oF)
- dejar la máquina suspendida sin vigilancia.
- poner en contacto con productos corrosivos



**¡Personas con marcapasos cardíacos u otros aparatos medicinales solo pueden utilizar esta máquina con consentimiento de un médico!**



**¡Jamás tocar piezas en rotación! ¡Mantenga alejadas las manos y los dedos del área de trabajo cuando el motor está en marcha, riesgo de lesiones!**

**USO CONFORME AL EMPLEO PREVISTO**

Este dispositivo, una perforadora sacanúcleos magnética con imanes de adherencia conmutables está determinada para la perforación con brocas macizas o para núcleos de piezas ferromagnéticas. El empleo se realiza exclusivamente en entornos secos protegidos de la intemperie. El dispositivo permite ser empleado horizontal, vertical y sobre cabeza.

## DATOS TÉCNICOS

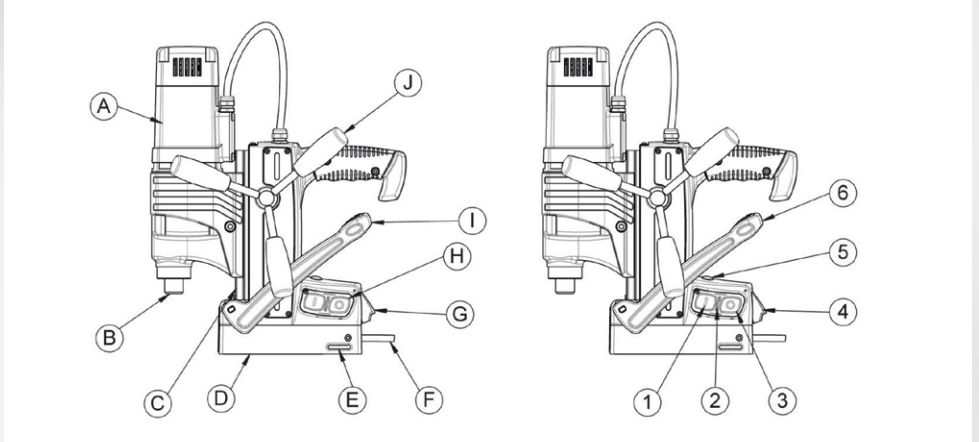
Artículo No y denominación	<b>18851 Rotabest RB 50 SP</b>	
Consumo de potencia	1200 Watt	
Revoluciones de carga	250/450r.p.m.	
Asiento de la herramienta	CM 2	
Tensión (según la placa de características)	230 V 50/60 Hz	110 V 50/60 Hz
Perforación Ø máx. en acero - Broca sacanúcleos: - Broca helicoidal:	12 - 50 mm hasta Ø16 mm DIN 338	
Carrera	100 mm + 47 mm regulación de altura en el carro	
Tamaño de pata magnética	72 x 190 mm	
Fuerza de adherencia magnética	7500 N	
Potencia de la herramienta (sobre acero de 10 mm)	2300 N	
Potencia de la herramienta (sobre acero de 6 mm)	2000 N	
Grosor de material mín.	4 mm	
Peso	11,5 kg	
Otras funciones	<p>Marcha suave            PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR            Sensor de campo magnético            Control de temperatura del motor            Control de desgaste de escobillas de carbono            Alojamiento de cambio rápido para brocas sacanúcleos</p>	
Emisión de ruidos	92 dB(A) @ 300 mm distancia del motor	92 dB(A) @ 12" distancia del motor
Vibración en la empuñadura	AC=3,5 mm/s <sup>2</sup> y VC=3,2 mm/s	

## ACCESORIOS DISPONIBLES

Accesorios	Nº art.
Portaherramientas AMK-2, MK 2	18001 (sin refrigeración interno)
Portaherramientas AMK-2, MK 2	18003 (con refrigeración interno)
Caja de transporte	18851.K; 189414032
Agente refrigerante ALFRA BIO 4000	21040
Instalación de agente refrigerante	189412029
Escudo de protección para virutas	189414052
Mandril portabroca con vástago Weldon hasta Ø 13 mm	18107
Correa de seguridad	189490501
Llave de hexágono interior 2,5 mm	DIN911-2,5
Llave de hexágono interior 4,0 mm	DIN911-4
Llave de hexágono interior 6,0 mm	DIN911-6
Gancho para virutas	189480022

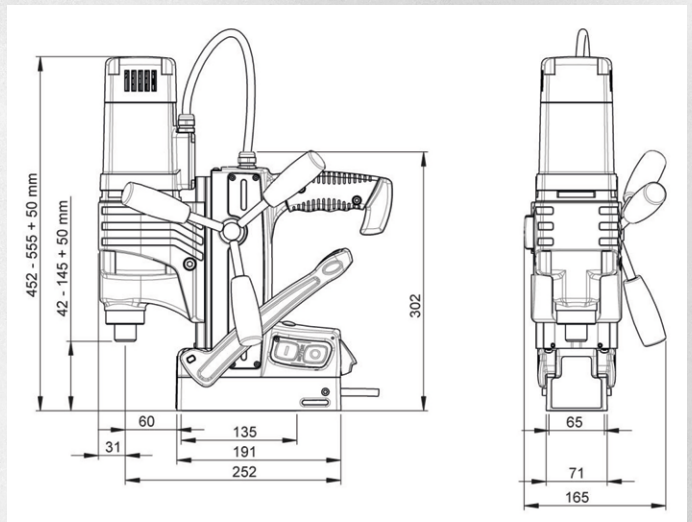
## DESCRIPCIÓN DEL DISPOSITIVO

La perforadora sacanúcleos puede ser fijada a piezas ferromagnéticas con el iman permanente conmutable mecánicamente empotrado en la máquina. Para ello se debe presionar la palanca de los imanes hacia abajo y la pletina de seguridad encastrar correctamente. A través del panel de mando con grandes teclas se puede conectar y desconectar el motor. La máquina esquiada de dos LEDs: La LED sensor de imán en la carcasa ilustran el estado de servicio del motor y la fuerza de adherencia del iman. La LED motor en el panel de mando señala el estado y la temperatura del motor y el estado de las escobillas de carbono. Una guía de cola de milano autoajustable, en la que está fijado el motor, se puede regular en altura a través del torniquete. En el lado posterior de la máquina se encuentra la placa de características y una posibilidad de fijación para las llaves de hexágono interior adjuntas.



- A) Motor de accionamiento
- B) CM 2
- C) Carro y tornillos de regulación para ajustar sobre el lado posterior
- D) Pata magnética
- E) Recorte para correa de seguridad
- F) Cable de red
- G) Pletina de seguridad
- H) Panel de mando
- I) Palanca para imanes
- J) Torniquete

- 1. Motor ON
- 2. LED para control del motor
- 3. Motor OFF
- 4. Palanca magnética ON
- 5. LED para control del campo magnético
- 6. Palanca magnética OFF





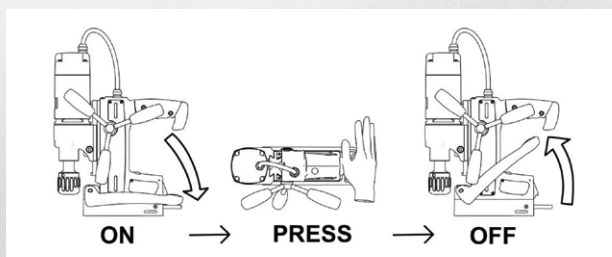
## PUESTA EN SERVICIO

Usted recibe una perforadora sacanúcleos completamente montada y un detallado manual de instrucciones. Por favor compruebe el estado de la mercancía a cualquier daño de transporte y a la integridad del volumen de suministro. En caso contrario contacte inmediatamente con el fabricante.



**Lire impérativement le manuel d'utilisation avant la première utilisation !**

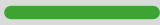


1. Primero comprobar si existen daños en el cable y la clavija y enchufarlo a la red.
2. Colocar la broca sacanúcleos en el portaherramientas en el husillo de trabajo del motor y comprobar la sujeción firme y en posición exacta de la herramienta. Véase atrás.
3. La palanca se encuentra en una posición orientada hacia arriba y el imán permanente conmutable está desactivado, de manera tal que pueda posicionar la máquina. Un ligero pretensado magnético ayuda a alinear la máquina en paredes verticales o posiciones forzadas. Al trabajar en paredes y techos asegurar la unidad de perforado con la correa de seguridad
4. Presione la palanca hacia abajo hasta el tope y observe de que la pletina de seguridad encastre de forma claramente audible.



5. En el momento de que el LED del sensor brille en verde o parpadee en rojo puede activar el motor a través del panel de mando lateral accionando la tecla MOTOR-ON.
6. Girando el torniquete del motor y la broca en rotación conducir lentamente hacia la pieza. Durante el procedimiento de perforación observar suficiente refrigeración.
7. Tras concluida la perforación mueva el motor hacia arriba y desactívelo con la tecla roja MOTOR-OFF sobre el panel de mando.
8. Tras una parada completa del motor retire las virutas y los desechos restantes de perforación.
9. Para desactivar los imanes permanentes oprima la pletina de seguridad negra con el pulpejo hacia dentro y levante la palanca hacia arriba.
10. Limpie finalmente la base magnética de virutas u otros residuos adheridos.

## LED SENSOR DE IMÁN EN LA CARCASA

El LED sensor de imán en la carcasa de la máquina señala el estado de la máquina y la adherencia del imán.

LED off		Imán off Motor off
LED verde		Imán on y suficiente fuerza de adherencia El motor puede ser conectado/desconectado a voluntad
LED rojo		Imán on y fuerza de adherencia muy reducida Trabaje solamente con un avance muy reducido El motor puede ser conectado/desconectado a voluntad
LED rojo		Imán on y fuerza de adherencia demasiado reducida El motor no puede ser activado o bien PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR



## PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR

El taladro magnético dispone de una desactivación automática del motor (PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR). Cuando al trabajar con el motor en marcha y el imán se suelta de la base ferromagnética por sobrecarga, vibración u otras causas, se genera una hendidura de aire debajo del imán. En el momento que el imán se suelta se desactiva automáticamente el motor y el LED sensor de imán brilla constantemente en rojo. ¡El motor sin embargo no se frena!

## DESACTIVACIÓN DEL SENSOR Y DE LA PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR AUTOMÁTICA



Dependiendo la versión de su taladro magnético es posible momentáneamente desactivar el sensor y su aplicación de seguridad.

Si en uno de sus usos, con el imán encendido, la luz-LED está permanentemente roja, es debido a un campo de imán demasiado débil para el sensor en la primera bobina del imán.

Presione el botón OFF del motor durante 2 segundos para momentáneamente desactivar el sensor y su aplicación de seguridad. Si no se enciende el LED, se puede encender el motor.



En este caso también se desactiva la función de **PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR**.



**Peligro de lesiones.**






**Exclusivamente el usuario es responsable de una manipulación correcta y segura de la perforadora sacanúcleos.**

Después de completar el proceso de perforación, debe desactivar la función de protección, al presionar el botón de apagado.

## LED MOTOR EN EL PANEL DE MANDOS

El LED motor en el panel de mando señala el estado y la temperatura del motor y el estado de las escobillas de carbono.

LED off		Motor off
LED verde		Motor on
LED verde		Las escobillas de carbono están desgastadas y deben ser sustituidas
LED verde		Sobrecalentamiento del motor por sobrecarga Tras el enfriamiento se puede volver a activar el motor



## CONTROL DE DESGASTE DE LOS CARBONES

La perforadora sacanúcleos dispone de un control integrado de desgaste de los carbones de manera tal que el LED Motor brilla en verde en el momento que las escobillas de carbono se han consumido adecuadamente debido a la abrasión mecánica. Sustituya las escobillas de carbono lo antes posible y siempre ambas simultáneamente. Para el cambio de las escobillas de carbono quitar el capuchón plástico negro arriba en el motor y colocar dos carbones nuevos, con el resorte sujetarlos en la ranura y conectar las acometidas.



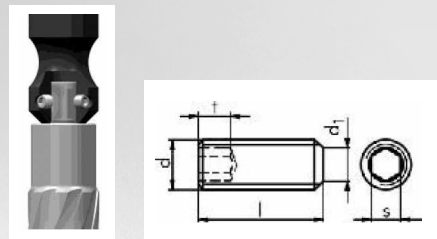
**Sustituya siempre ambos carbones.**



**Un mantenimiento deficiente conduce a defectos del motor.**

## TRABAJAR CON BROCA SACANÚCLEOS

- Empujar el pasador de expulsión (pasador de centrado) a través del cabezal de la perforadora de núcleo.
- Las fresas huecas con mango Weldon son fijadas con los tornillos de apriete (DIN 913) en ambas superficies de sujeción.



**¡Peligro de lesiones! Llevar siempre guantes debido a sus borde filosos.**

- Colocar la broca sacanúcleos y perforar la pieza hasta que toda la superficie de corte esté conformada como anillo.
- Durante el procedimiento de perforado la broca sacanúcleos debe ser refrigerada permanentemente. Una refrigeración óptima es posible a través de nuestra instalación de agente refrigerante mediante refrigeración interna.
- Durante la perforación no desconectar el motor de accionamiento y tras el procedimiento de perforado retirar la broca sacanúcleos con el motor en marcha.
- Tras cada perforación retirar la viruta y el núcleo.



**Retirar las virutas con gancho para virutas. No las recoja con la mano desnuda. ¡Peligro de lesiones!**

## PARTICULARIDADES EN LA MANIPULACIÓN CON IMANES PERMANENTES CONMUTABLES

En el lado inferior de la perforadora sacanúcleos magnética se encuentra la superficie de adherencia magnética la cual en estado activado generan una fuerza de adhesión a través del flujo magnético. El imán permite activarse independientemente de la tensión de la red presionando hacia abajo la palanca. Para soltarlo se debe presionar la pletina de seguridad negra hacia dentro con el pulpejo y la palanca ser tirada hacia arriba. También en caso de interrupción de corriente la máquina permanece adherida a la pieza.

### Grosor del material

El flujo magnético de los imanes permanentes TML necesita de un grosor de material mínimo de aprox. 8 mm para fluir completamente a través de la pieza. Si no está dado este grosor de material se reduce la fuerza de adhesión máxima dependiendo del grosor del material. Los imanes permanentes o electroimanes convencionales tienen un campo magnético de alcance muy profundo, similar a la raíz central de un árbol y necesitan un elevado grosor de material de más de aprox. 25 mm para alcanzar la fuerza de adhesión máxima. El campo magnético compacto de los imanes TML es similar a una raíz plana y ya con reducidos grosores de material alcanza la máxima fuerza de adherencia, de manera tal que se pueden perforar también chapas finas a partir de 3-4 mm con suficiente fuerza de adherencia.

### Material

La capacidad de carga de los imanes de elevación de cargas se determina sobre un material S235. Aceros con una elevada proporción de carbono o una estructura modificada mediante tratamiento térmico poseen una fuerza de adhesión más reducida. También piezas de fundición expandida o con poros poseen una reducida fuerza de adherencia.

Material	Fuerza magnética en %
Acero sin aleaciones (contenido C 0,1-0,3%)	100
Acero sin aleaciones (contenido C 0,3-0,5%)	90-95
Fundición de acero	90
Fundición gris	45
Níquel	11
Acero inoxidable, aluminio, latón	0

### Calidad superficial

Si se genera una especie de "hendidura de aire" entre los imanes y la pieza, se reduce la fuerza de adhesión. Así p.ej. pinturas, óxido, cascarillas, recubrimientos de superficies, grasa o productos similares, forman una distancia, o sea una hendidura de aire entre la pieza y el imán de elevación y reducen la fuerza de adherencia.

### Temperatura

Los imanes permanentes de altas prestaciones montados en los imanes pierden a partir de una temperatura de más de 800C irreversiblemente sus propiedades magnéticas, de manera que a continuación aún con el imán enfriado nunca más se vuelve a alcanzar la plena capacidad de carga.

## MANTENIMIENTO E INSPECCIÓN

El usuario tiene la obligación de mantener y conservar el imán de elevación de cargas de acuerdo a las indicaciones del manual de instrucciones y según las normas y reglamentaciones específicas del país.

Los intervalos de mantenimiento se asignan de acuerdo a la frecuencia de ejecución recomendada.



**Antes de realizar trabajos de conservación extraer siempre primero la clavija de red, en caso contrario amenaza peligro de lesiones por una conexión involuntaria de la máquina.**

### Antes de cada uso...

- comprobar visualmente la presencia de daños en la perforadora sacanúcleos y la base magnética
- limpiar la superficie de la pieza y la superficie inferior magnética
- controlar la función de bloqueo de la pletina de seguridad en la palanca
- comprobar el firme y correcto asiento de la broca sacanúcleos
- controlar la presencia de daños en los conductores de conexión

### Semanalmente...

- comprobar el correcto funcionamiento de la palanca de mando y de la pletina de seguridad
- soplar la cámara del motor desde el exterior con aire comprimido seco
- comprobar la presencia de rayaduras, depresiones o fisuras del imán y en caso necesario encargar la reparación al fabricante
- observar especialmente el LED Motor y en caso necesario sustituir las escobillas de carbono

### Mensualmente...

- comprobar la legibilidad y la presencia de daños en las marcaciones y rotulaciones de la perforadora sacanúcleos y en caso necesario sustituir las
- limpiar regularmente todas las superficies de deslizamiento, aceitar nuevamente y ajustar la tensión previa del carro

### Anualmente...

- renovar el aceite o grasa de engranajes

Mantener, comprobar y reparar solo puede ser realizado por profesionales electricistas de acuerdo a las normas vigentes en el país correspondiente.



**Emplear únicamente repuestos ALFRA.**



**Síntesis de repuestos al final de estas instrucciones de servicio.**

# DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

<b>Fabricante:</b>	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Alemania
Persona autorizada para la compilación de los documentos técnicos relevantes	Dr. Marc Fleckenstein, Director, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Alemania
Producto:	<b>Máquina taladradora de núcleo metálico Rotabest RB 50 SP 18851</b>
Declaración de conformidad	

Por la presente, declaramos que el producto mencionado satisface todas las disposiciones vigentes de la Directiva de máquinas 2006/42/CE. Se cumplen los objetivos de protección de la Directiva de baja tensión 2014/35/UE conforme al anexo I, nº. 1.5.1 de la Directiva de máquinas.

El producto mencionado anteriormente cumple los requisitos de las siguientes directivas vigentes:

- Directiva de máquinas 2006/42/CE
- Directiva CEM 2014/30/EU
- Directiva RoHS 2011/65/EU

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

- EN ISO 12100:2011-03; Seguridad de máquinas - Principios generales para el diseño – Evaluación y reducción de riesgos (ISO 12100:2010); Versión en alemán EN ISO 12100:2010
- DIN EN 62841-1:2016-07; VDE 0740-1:2016-07 - Herramientas motorizadas guiadas a mano, herramientas portátiles y cortacésped y maquinaria de jardín - Seguridad - Parte 1: Requisitos generales
- DIN EN 62841-2-1:2018-08; VDE 0740-2-1:2018-08 - Herramientas motorizadas guiadas a mano, herramientas portátiles y cortacésped y maquinaria de jardín - Seguridad - Parte -1: Requisitos especiales para las taladradoras guiadas a mano y las taladradoras de impacto
- DIN EN 60204-1:2019-06; VDE 0113-1:2019-06 - Seguridad de las máquinas - Equipamiento eléctrico de las máquinas - Parte 1: Requisitos generales
- DIN EN 60034-5:2021-05; VDE 0530-5:2021-05 - Máquinas eléctricas rotatorias - Parte 5: Grados de protección debido al diseño completo de las máquinas eléctricas giratorias (Código-IP) - División
- DIN EN IEC 63000:2019-05; VDE 0042-12:2019-05 - Documentación técnica para la evaluación de los aparatos eléctricos y electrónicos relativa a la limitación de sustancias peligrosas (IEC 63000:2016); Versión en alemán EN IEC 63000:2018
- DIN EN 61000-3-2:2015-03; VDE 0838-2:2015-03 - Compatibilidad electromagnética (CEM) - Parte 3-2: Valores límite - Valores límite para las corrientes armónicas
- DIN EN 61000-3-3:2020-07; VDE 0838-3:2020-07 - Compatibilidad electromagnética (CEM) - Parte 3-2: Valores límite- Limitación de modificaciones de tensión, oscilaciones de tensión y Flicker en redes públicas de suministro de baja tensión para equipos con una corriente de medición  $\leq 16$  A por cada conductor, que no está sometida a una condición de conexión especial
- DIN EN 55014-1:2018-08; VDE 0875-14-1 - Compatibilidad electromagnética - Requisitos de los electrodomésticos, herramientas eléctricas y equipos eléctricos similares - Parte 1: Emisión de interferencias



Dr. Marc Fleckenstein  
(Director)

- DE** PASSENDE PRODUKTE FÜR IHRE ANWENDUNG
- EN** SUITABLE PRODUCTS FOR YOUR APPLICATION
- FR** DES PRODUITS ADAPTÉS À VOTRE APPLICATION
- ES** LOS PRODUCTOS ADECUADOS PARA SU APLICACIÓN

Stanzen und Bohren | Punching and Drilling | Poinçonner et percer | Punzonar y taladrar



Akku-Compact Flex®



ROTABEST RB 35 SP®

Heben | Lifting | Lever | Elevar



TMH 50



TML 250

Schneiden | Cutting | Couper | Tajar



VKS 125



PSG4

- DE** Wenn Sie mehr über diese oder andere Produkte erfahren möchten, fragen Sie Ihren ALFRA-Händler oder besuchen Sie uns auf unserer Homepage, auf Facebook oder auf YouTube.
- EN** For more information on these or further products, contact your ALFRA distributor or visit our homepage. Follow us on Facebook and YouTube.
- FR** Pour plus d'informations sur nos produits, contactez votre distributeur ALFRA ou consultez notre site web. Suivez-nous sur Facebook ou YouTube.
- ES** Para más información sobre nuestros productos, pregunte a su ALFRA distribuidor o visite nuestro sitio web. Sigán-lase en el nuestro Facebook o YouTube.

[www.alfra.de](http://www.alfra.de)  
[www.youtube.com/user/alfratools](https://www.youtube.com/user/alfratools)



Passion for Tools

