

ALFRA ROTABEST® 80 B



Passion for Tools

- DE METALLKERNBOHRMASCHINE
- EN METAL CORE DRILLING MACHINE
- FR PERCEUSE À SOCLE MAGNÉTIQUE
- ES MÁQUINA TALADRADORA DE NÚCLEO METÁLICO



#18481

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



DE INHALTSVERZEICHNIS 3 - 8

Sicherheitshinweise	3
Bestimmungsgemäße Verwendung, Technische Daten, Verfügbares Zubehör	4
Gerätebeschreibung	5
Inbetriebnahme, Arbeiten mit Kernbohrern	6
Arbeiten mit Vollbohrern, Wartung und Inspektion	7
Konformitätserklärung CE UKCA	8
Ersatzteile, Ersatzteilstückliste	27-28
Explosionszeichnung Motor AHB 32/4, Stückliste Motor AHB 32/4	29-30

! Vor Inbetriebnahme Betriebsanleitung lesen und aufbewahren! !

EN CONTENTS 9 - 14

Safety Instructions	9
Specified Conditions of Use, Technical Data, Available Accessories	10
Description	11
Start-up, Working with Annular Cutters.....	12
Working with Twist Drills, Maintenance and Inspection.....	13
Declaration of Conformity CE UKCA	14
Spare Parts, Parts list	27-28
Exploded drawing motor AHB 32/4, Parts list motor AHB 32/4	29-30

! Before use please read and save these instructions! !

FR SOMMAIRE 15 - 20

Consignes de sécurité	15
Utilisation conforme, Données techniques, Accessoires disponibles	16
Description de l'appareil	17
Mise en service, Travailler avec une couronne	18
Travailler avec des forets, Maintenance et inspection	19
Déclaration de conformité CE UKCA	20
Pièces de rechange, Liste des pièces	27-28
Vue éclatée moteur AHB 32/4, Liste des pièces moteur AHB 32/4	29-30

! Avant la mise en service, lisez et conservez le manuel d'utilisation !

ES ÍNDICE 21 - 26

Instrucciones de seguridad.....	21
Uso previsto, Datos técnicos, Accesorios disponibles	22
Descripción del aparato	23
Puesta en servicio, Uso de brocas huecas	24
Uso de brocas macizas, Mantenimiento e inspección	25
Declaración de conformidad CE UKCA	26
Piezas de recambio, Despiece del motor AHB 32/4.....	27-28
Despiece del motor AHB 32/4, Lista de componentes del motor AHB 32/4	29-30

! ¡Lea el manual de uso antes de la puesta en servicio y guárdelo para futuras consultas! !

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 auf, um bei Bedarf darin nachschlagen zu können.

SICHERHEITSHINWEISE

Beim Arbeiten mit Metallkernbohrmaschinen können unsachgemäße Handhabung und/oder schlechte Wartung die Maschine beschädigen und schwere Verletzungen verursachen. Beachten Sie daher alle folgenden Sicherheitshinweise und wenden Sie sich bei Fragen an unser Service-Team.

**Immer...**

- 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
- in einer trockenen Umgebung lagern und verwenden

**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 Kernbohrmaschine ist zum Bohren von Materialien mit magnetisierbarer Oberfläche mit Kernbohrern und Vollbohrern für den gewerblichen Einsatz in Industrie und Handwerk bestimmt und darf nur in wettergeschützter Umgebung verwendet werden. Die Maschine lässt sich waagrecht, senkrecht und über Kopf einsetzen.

TECHNISCHE DATEN

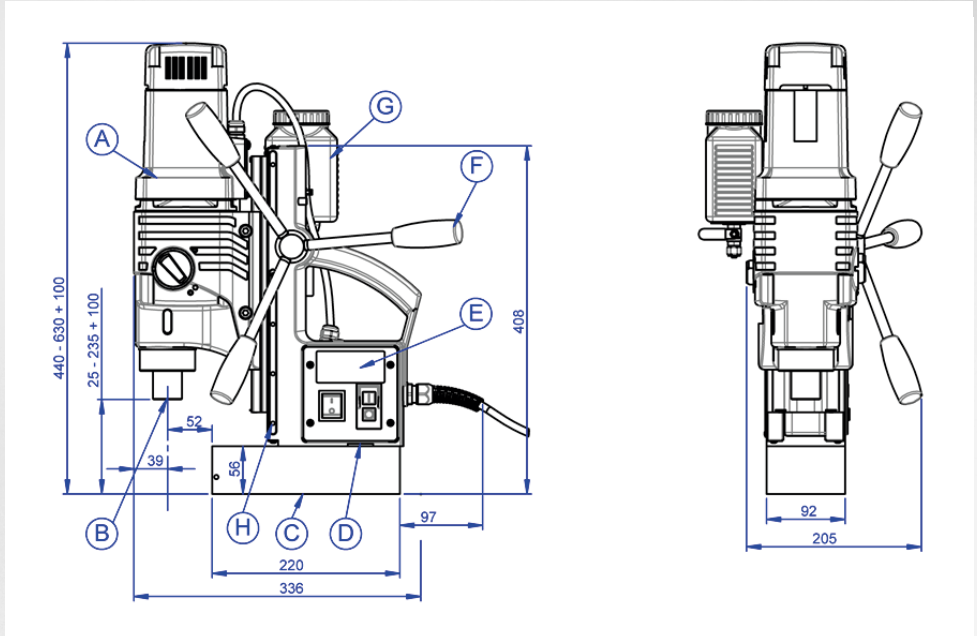
Art.-Nr. und Bezeichnung	18481 Rotabest RB 80B	
Leistungsaufnahme	1800 Watt	
Lastdrehzahl	110 / 175 / 245 / 385 min ⁻¹	
Werkzeugaufnahme	MK 3	
Kühlmittelzufuhr	Integriert	
Spannung (siehe Typenschild)	230 V 50/60 Hz	110 V 50/60 Hz
Magnethaftkraft	13000 N	
Tool-Force (auf 10 mm Stahl)	4000 N	
Bohr Ø max. in Stahl - Kernbohrer: - Spiralbohrer:	12 - 80 mm bis Ø30 mm DIN 338	
Min. Materialstärke	10 mm	
Hub	190 mm + 100 mm Höhenverstellung an Schlitten	
Magnetfußgröße	92 x 220 mm	
Gewicht	19,5 kg	43 lbs
Geräuschemission	92 dB(A) @ 300 mm Abstand @ 12" Abstand vom Motor	92 dB(A) @ 12" Abstand vom Motor
Vibration am Handgriff	AC=3,5 mm/s ² und VC=3,2 mm/s	
Weitere Funktionen	Motor-Not-Aus Magnetfeldsensor	

VERFÜGBARES ZUBEHÖR

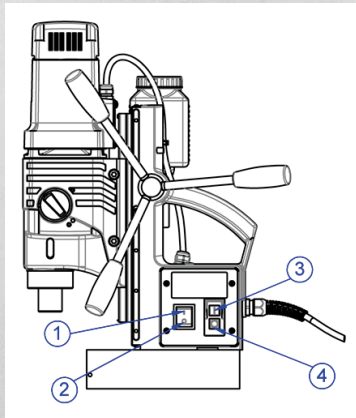
Verfügbares Zubehör	Art.-Nr.
Transportkasten	189412037
Kühlmitteleinrichtung	189412029
Kühlmittel ALFRA BIO 4000	21040
AMK 3 Werkzeugaufnahme	18025
Sicherheitsgurt	189490501
Inbusschlüssel 2,5 mm	DIN911-2,5
Inbusschlüssel 4,0 mm	DIN911-4,0
Inbusschlüssel 6,0 mm	DIN911-6,0
Spänehaaken	189480022

GERÄTEBESCHREIBUNG

Die Magnetkernbohrmaschine kann mit einem schaltbaren Elektromagneten an ferromagnetischen Werkstücken befestigt werden. Über das Bedienfeld (E) mit den großen Schaltern können der Elektromagnet (C) und der Motor (A) ein- und ausgeschaltet werden. Eine sich selbst justierende Schwalbenschwanzführung, an der der Motor befestigt ist, kann über das Drehkreuz (F) in der Höhe verstellt werden. An der Rückseite der Maschine befindet sich das Typenschild mit der Seriennummer der Maschine.



- | | |
|-----------------------------------|--|
| A) Antriebsmotor | E) Bedienfeld |
| B) Weldon-Aufnahme | F) Drehkreuz |
| C) Magnetfuß | G) Kühlmittelbehälter |
| D) Aussparung für Sicherheitsgurt | H) Stellschrauben zum Justieren des Schlittens |



- 1 – Magnet ON
- 2 – Magnet OFF
- 3 – Motor ON
- 4 – Motor 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 oder Händler.

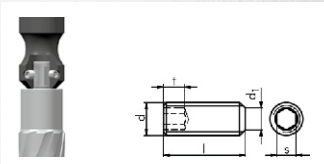


Vor dem ersten Gebrauch unbedingt die Betriebsanleitung lesen!

1. Zuerst Kabel und Stecker auf Beschädigung prüfen, dann den Netzstecker einstecken.
2. Den Kernbohrer in die Werkzeugaufnahme an der Arbeitsspindel des Motors einsetzen und die feste, positionsgenaue Einspannung des Werkzeugs überprüfen.
3. Den Schalter **MAGNET ON (1)** betätigen, damit der Magnet aktiviert wird und der Halt des Bohrständers gewährleistet ist.
Bei Arbeiten an Wänden und Decken die Bohreinheit mit einer Sicherheitskette sichern. Bei diesen Arbeiten empfehlen wir das Kühlen durch ein Spray (Alfra BIO 4000, Art.-Nr. 21040).
4. Den Antriebsmotor durch Betätigen des Schalters **MOTOR ON (3)** einschalten.
5. Durch Drehen des Drehkreuzes den Motor und den sich drehenden Bohrer langsam zum Werkstück führen. Während des Bohrvorgangs auf ausreichend Kühlung achten.
6. Nach beendetem Bohrvorgang bewegen Sie den Motor durch Drehen des Drehkreuzes nach oben. Deaktivieren Sie den Motor mit der roten Taste **MOTOR OFF (4)** auf dem Bedienfeld.
7. Nach vollständigem Motorstillstand entfernen Sie die Späne und die restlichen Bohrabfälle.
8. Drücken Sie zum Deaktivieren des Magneten den **Magnet OFF (2)** Schalter.
9. Reinigen Sie abschließend die Magnetunterfläche von Spänen oder sonstigen haftenden Rückständen.

ARBEITEN MIT KERNBOHRERN

- Zentrier- und Auswerferstift durch den Kernbohrerkopf schieben.
- Kernbohrer mit Weldonschaft, werden mit den Klemmschrauben (DIN 913) auf den beiden Spannflächen festgespannt.
- Zuerst den Kernbohrer mit Zentrier- und Auswerferstift auf einen angekörnten Punkt oder Anriss ausrichten und aufsetzen.



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



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

ARBEITEN MIT VOLLBOHRERN

- Das Bohrfutter mit Weldonschaft (Art.-Nr. 18107) ist nur zum Bohren mit Spiralbohrern bis \varnothing 13 mm geeignet.
- Bohrfutter mit Adapter in die Bohrspindel einsetzen.
- Spiralbohrer in Bohrfutter einsetzen und fest spannen.

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. Warten, prüfen und reparieren dürfen nur Elektrofachkräfte nach den im jeweiligen Land gültigen Vorschriften. Die Wartungsintervalle werden nach der empfohlenen Häufigkeit der Durchführung eingeteilt.



Vor Pflege und Reparaturarbeiten immer zuerst den Netzstecker ziehen, sonst droht Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine.

Vor jeder Benutzung...

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

Wöchentlich...

- den Motorraum von außen mit trockener Druckluft ausblasen

Monatlich...

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

Jährlich...

- Getriebeöl oder Getriebefett erneuern
- nach ca. 250 Betriebsstunden sollten die Kohlebürsten ausgetauscht werden



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



**Verwenden Sie nur Original-ALFRA-Ersatzteile.
Eine ausführliche Ersatzteilübersicht finden Sie am Ende dieser Betriebsanleitung.**

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller:	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Deutschland
Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der relevanten technischen Unterlagen:	Dr. Marc Fleckenstein, Geschäftsführer, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Deutschland
Produkt:	Metallkernbohrmaschine Rotabest 80 B 18481
Konformitätserklärung:	

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 ≤ 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)

Hockenheim, 01.09.2021

Dear customer,

Thank you for purchasing an ALFRA product. Be sure to read these operation instructions closely before using your device for the first time and keep them for later reference.

SAFETY INSTRUCTIONS

Danger can occur when working with this machine due to improper handling and/or poor maintenance, which may lead to the destruction of the device and to severe physical injuries. Observe all safety instructions of this operating manual and contact our Service Team if you have any questions.

**Always...**

- 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 these operation instructions
- 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 and use 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 operating 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!

SPECIFIED CONDITIONS OF USE

This machine is destined to cut material with magnetisable surface with core cutters and twist drills in sheltered environment for commercial use in industry and craft. The device is suitable for drilling vertical, horizontal and overhead.

TECHNICAL DATA

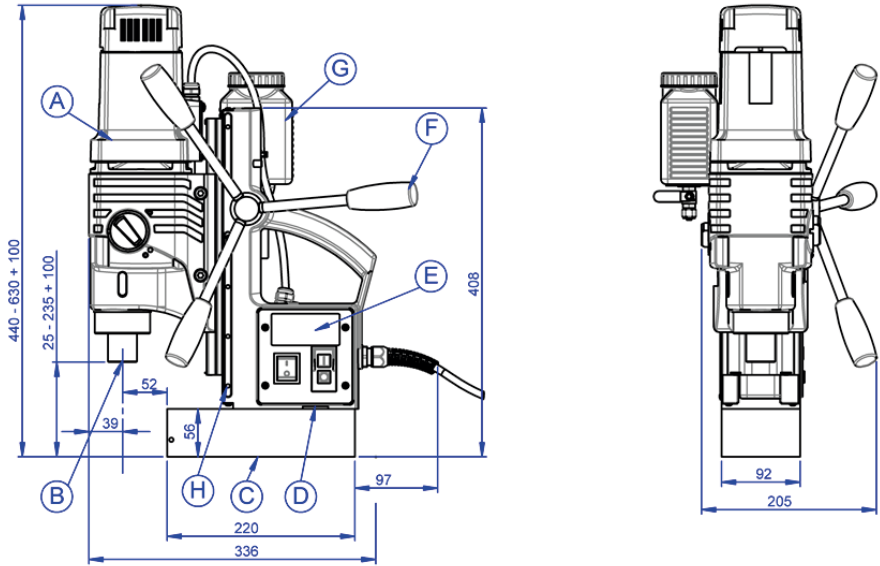
Prod.-No. and description	18481 Rotabest RB 80B	
Input	1800 Watt	
On-load speed	110/175/245/385 rpm	
Tool holder	MT3	
Coolant supply	internal	
Voltage: (See nameplate)	230 V 50/60 Hz	110 V 50/60 Hz
Magnetic adhesion	13000 N	2900 lbs
Tool force (on 10 mm steel)	4000 N	950 lbs
Boring Ø max. in steel - Core cutter: - Twist drills:	12 - 80 mm up to Ø 30mm DIN 338	15/32" - 3"
Min. material thickness	10 mm	
Stroke	190 mm + 100 mm adjustable height on slide	7.5" + 3.9" adjustable height on slide
Size of magnetic base	92 x 220 mm	3.6" x 8.7"
Weight	19,5 kg	43 lbs
Noise emission	92 dB(A) @ 300 mm distance from the motor	92 dB(A) @ 12" distance from the motor the motor
Vibration on the handle	AC=3,5 mm/s ² and VC=3,2 mm/s	
Further functions	Motor emergency stop Magnetic field sensor	

AVAILABLE ACCESSORIES

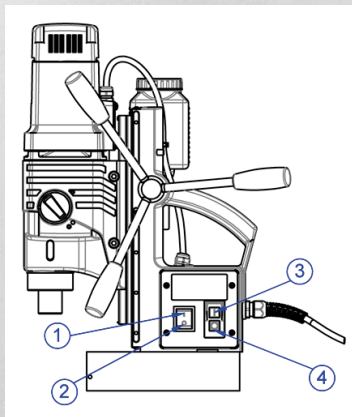
Available Accessories	Prod.-No.
Transport case	189412037
Coolant unit	189412029
Coolant spray ALFRA BIO 4000	21040
MT3 Tool holder	18025
Safety belt	189490501
Allen key 2,5 mm	DIN911-2,5
Allen key 4,0 mm	DIN911-4,0
Allen key 6,0 mm	DIN911-6,0
Swarf remover	189480022

DESCRIPTION

The Magnetic Core Drilling Machine can be fixed with a switchable electromagnet on ferromagnetic work pieces. The electromagnet (C) and the motor (A) can be switched on and off with the large buttons of the control panel (E). A self-adjusting dovetail guide on which the motor is mounted can be adjusted in height with the star handle (F). On the back of the machine is the nameplate including the serial number.



- | | |
|---------------------------|--|
| A) Motor | E) Control panel |
| B) Weldon-Arbor | F) Star handle |
| C) Magnetic base | G) Coolant unit |
| D) Recess for safety belt | H) Adjustable screws to adjust the slide |



- 1 - Magnet ON
- 2 - Magnet OFF
- 3 - Motor ON
- 4 - Motor OFF

START-UP

You receive a completely assembled Magnetic Core Drilling Machine and detailed operating 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 or distributor immediately.

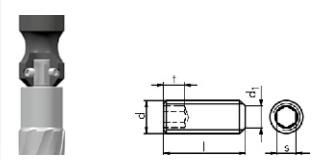


Always read the operating manual before using the device for the first time!

1. First check cable and connector for damages, then plug in the power plug.
2. Insert the annular cutter into the tool holder on the working spindle of the motor and check the rigid and precise clamping of the tool.
3. Press the switch **MAGNET ON (1)** to activate the magnet and ensure holding of the drill stand. Secure the drilling machine by means of a safety chain when working on walls and ceilings. During this work we recommend using a coolant spray (Alfra BIO 4000, prod.-no. 21040).
4. Switch the motor on by operating the switch **MOTOR ON (3)**.
5. Slowly guide the motor and the rotating cutter to the tool by turning the star handle. Take special care of sufficient cooling during the drilling process.
6. Once the drilling operation is completed move the motor upwards by turning the star handle. Switch the motor off by pressing the red button **MOTOR OFF (4)** on the control panel.
7. After the motor has come to a complete standstill remove swarf and the remaining drill cuttings.
8. Operate the switch **Magnet OFF (2)** to deactivate the magnet.
9. Now clean the magnetic surface and remove swarf or any other adhering residues.

WORKING WITH ANNULAR CUTTERS

- Push centring and ejecting pin through head of annular cutter.
- Core drills with Weldon shank are tightened with clamping screws (DIN 913) on both clamping surfaces.



- First place centring and ejecting pin on a marked centre or marking.
- Set the cutter and spot-drill, until the entire cut edge is formed as a circle.
- During the drilling process, the cutter should be cooled permanently. Optimal cooling is possible by internal cooling with our coolant unit.
- During the drilling process, do not stop the motor. After the process, cutter draws back with running motor.
- Remove chips and core after each drilling.



Remove swarf with swarf remover. Do not touch with bare hands. Danger of injury!

WORKING WITH TWIST DRILLS

- The drill chuck with Weldon shank is only to be used with twist drills up to a diameter of 13 mm.
- Insert drill chuck with adaptor in the drill spindle.
- Insert twist drill in drill chuck and tighten.

MAINTENANCE AND INSPECTION

The user is obliged to maintain and service the core drilling machine in compliance with the specifications in the operating 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 and repairs, 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 correct, firm fit of the core drill
- check connection cables for damage

Weekly...

- use dry compressed air to blow the motor compartment out from the outside

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
- replace the carbon brushes after about 250 operating hours



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



**Only use original ALFRA spare parts.
View our detailed spare parts list at the end of this operating manual.**

DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer:	Alfra GmbH 2. Industriestr. 10 D-68766 Hockenheim Germany
Official authorised entity for compilation of the relevant technical documentation:	Dr. Marc Fleckenstein, CEO, Alfra GmbH 2. Industriestraße 10 D-68766 Hockenheim Germany
Product:	Angular Metal Core Drilling Machine Rotabest 80 B 18481
Declaration of conformity:	

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 62841-1:2018-08; 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 ≤ 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)

Hockenheim, 01.09.2021

Chère cliente, cher client,

Merci d'avoir choisi un produit ALFRA. Lisez ce manuel d'utilisation avec attention avant la première utilisation de votre appareil et conservez-le pour pouvoir le consulter au besoin.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Lorsqu'on travaille avec des perceuses magnétiques, une manipulation incorrecte et/ou une mauvaise maintenance peuvent endommager la machine et provoquer des blessures graves. Observez donc toutes les consignes de sécurité indiquées ci-dessous et adressez-vous à notre équipe de service après-vente pour toute question.

**Toujours...**

- activer les aimants sur des matériaux métalliques ferromagnétiques
- utiliser l'intégralité de la surface de l'aimant lors du travail
- travailler sur des surfaces planes
- nettoyer la surfaces de l'aimant et en éliminer les salissures, les copeaux ainsi que les grains de soudure
- abaisser le perforateur en douceur pour éviter d'endommager la surface de l'aimant
- sécuriser la machine avec une sangle de sécurité lors du perçage dans les murs ou les plafonds
- contrôler que les câbles de raccord ne sont pas endommagés
- sélectionner la tension de secteur adaptée à la machine
- respecter les instructions du manuel d'utilisation
- instruire les nouveaux utilisateurs de l'utilisation sûre
- travailler en portant des lunettes de protection et des protecteurs auditifs
- utiliser un écran de protection dans la mesure où celui-ci est compris dans la livraison
- respecter les directives locales spécifiques du pays
- stocker et utiliser l'appareil dans un environnement sec

**Ne jamais...**

- usiner des objets ronds ou bombés
- percer plusieurs pièces empilées les unes sur les autres
- modifier le perforateur ni retirer ses panneaux de signalisation
- utiliser le perforateur s'il est endommagé ou si des pièces sont manquantes
- solliciter ni endommager la partie inférieure des aimants avec des chocs ou des coups violents
- utiliser le perforateur sans avoir suivi d'instruction professionnelle
- l'utiliser tant que le présent manuel d'utilisation n'a pas été intégralement lu et compris
- utiliser le perforateur pour fournir un appui, soulever ou transport des personnes ou des charges
- effectuer en même temps des travaux de soudage à l'arc sur la pièce du perforateur
- entreposer ni exploiter le perforateur à des températures supérieures à 50°C (122°F)
- laisser la machine en suspens sans surveillance
- mettre la machine en contact avec des substances caustiques



Les personnes porteuses d'un pacemaker ou d'un autre appareil médical ne doivent travailler sur cette machine qu'après en avoir obtenu l'autorisation d'un médecin au préalable !



Ne jamais toucher les pièces en rotation ! Quand le moteur tourne, tenir ses mains et ses doigts à distance de la zone de travail, risques de blessures !

UTILISATION CONFORME

Ce perforateur a été conçu pour le perçage de matériaux à surfaces magnétisables avec des couronnes et des forets dans le secteur professionnel dans l'industrie et l'artisanat et il ne doit être utilisé que dans un environnement à l'abri des intempéries. Cette machine peut être utilisée horizontalement, verticalement ou la tête en bas.

DONNÉES TECHNIQUES

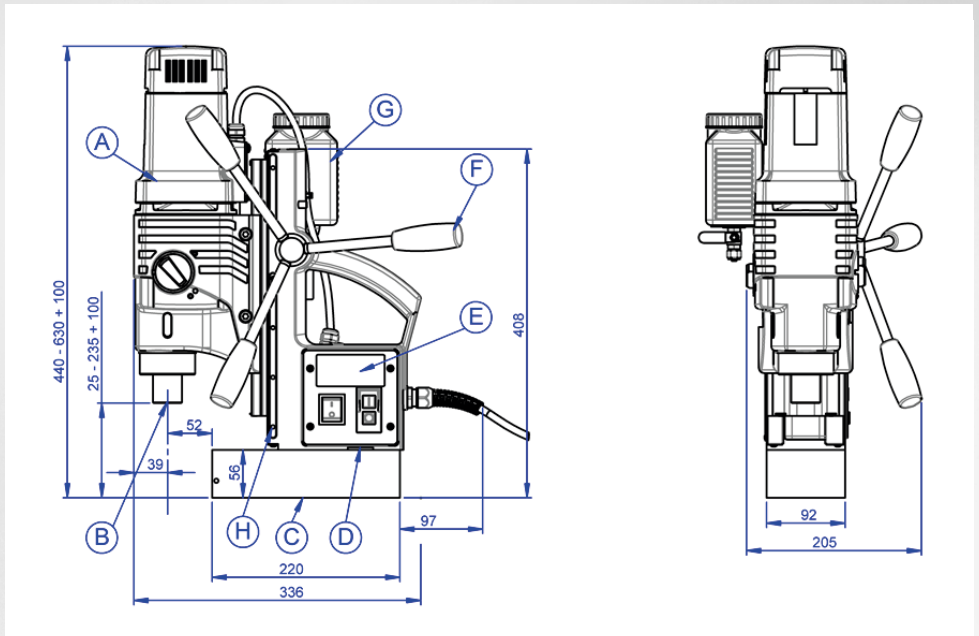
N° d'art. et désignation	18481 Rotabest RB 80B	
Puissance absorbée	1800 Watt	
Nombre de tours en charge	110 / 175 / 245 / 385 min ⁻¹	
Porte-outils	MK 3	
Alimentation en liquide de refroidissement :	intégrée	
Tension : (voir plaque signalétique)	230 V 50/60 Hz	110 V 50/60 Hz
Force d'adhérence magnétique	13000 N	
Pression de coupe (sur acier de 10 mm)	4000 N	
Ø maxi. de perçage dans l'acier : - couronne : - foret hélicoïdal :	de 12 à 80 mm jusqu'à Ø30 mm DIN 338	
Épaisseur mini. du matériau	10 mm	
Course	190 mm + 100 mm de réglage de la hauteur sur le chariot	
Taille du pied magnétique	92 x 220 mm	
Poids	19,5 kg	43 lbs
Émissions sonores	92 dB(A) @ à 300 mm d'écart par rapport au moteur	92 dB(A) @ 12" d'écart par rapport au moteur
Vibrations sur la poignée	AC=3,5 mm/s ² et VC=3,2 mm/s	
Autres fonctions	arrêt d'urgence du moteur Capteur de champ magnétique	

ACCESSOIRES DISPONIBLES

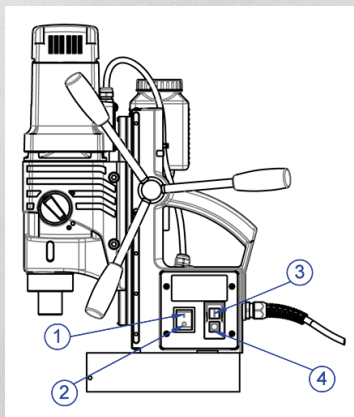
Accessoires disponibles	N° d'art.
Caisse de transport	189412037
Dispositif de refroidissement	189412029
Liquide de refroidissement ALFRA BIO 4000	21040
Porte-outils AMK 3	18025
Sangle de sécurité	189490501
Clé Allen de 2,5 mm	DIN911-2,5
Clé Allen de 4,0 mm	DIN911-4,0
Clé Allen de 6,0 mm	DIN911-6,0
Crochet à copeaux	189480022

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

La perceuse magnétique peut être fixée aux pièces au moyen d'électro-aimants ferromagnétiques. L'électro-aimant (C) et le moteur (A) peuvent être allumés et éteints avec les grands interrupteurs sur le panneau de commande (E). Une glissière en queue d'aronde à ajustage automatique fixée sur le moteur peut être réglée en hauteur au moyen du tourniquet (F). Au dos de la machine se trouve la plaque signalétique comportant son numéro de série.



- | | |
|--|--|
| A) Moteur d'entraînement | E) Panneau de commande |
| B) Prise Weldon | F) Tourniquet |
| C) Support magnétique | G) Réservoir de liquide de refroidissement |
| D) Logement pour la sangle de sécurité | H) Vis de réglage d'ajustement du chariot |



- 1 - Aimant ON
- 2 - Aimant OFF
- 3 - Moteur ON
- 4 - Moteur OFF

MISE EN SERVICE

C'est une perceuse magnétique entièrement montée qui vous est remise accompagnée d'un manuel d'utilisation détaillé. Merci de contrôler l'état de la marchandise à sa réception à la recherche d'éventuels dégâts dus au transport et d'éventuelles pièces manquantes à la livraison. En cas de problème, merci de vous adresser immédiatement au fabricant ou à votre revendeur.

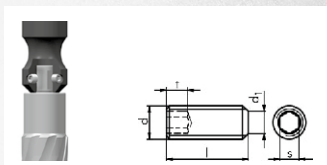


Lire impérativement le manuel avant la première utilisation !

1. Contrôler d'abord que le câble et la fiche ne sont pas endommagés et brancher la fiche secteur.
2. Insérer la couronne et le porte-outils sur la broche de travail du moteur et contrôler le serrage fixe sur sa position précise de l'outil.
3. Actionner l'interrupteur **AIMANT ON (1)** pour activer ainsi l'aimant et assurer la tenue du support de perceuse.
4. Sécuriser l'unité de perçage avec la chaîne de sécurité lors du perçage dans les murs et les plafonds. Pour ces travaux, nous recommandons le refroidissement avec un spray (Alfra BIO 4000, n° d'art. 21040).
5. Allumer le moteur d'entraînement en actionnant l'interrupteur **MOTEUR ON (3)**.
6. En faisant pivoter le tourniquet, guider lentement le moteur et le foret en rotation vers la pièce. Veiller à ce que le refroidissement soit suffisant pendant l'opération de perçage.
7. Une fois l'opération de perçage terminée, déplacez le moteur vers le haut en tournant le tourniquet. Désactivez le moteur avec la touche rouge **MOTEUR OFF (4)** du panneau de commande.
8. Une fois le moteur à l'arrêt complet, éliminez les copeaux et les autres déchets du perçage.
9. Pour désactiver l'aimant, appuyez sur l'interrupteur **AIMANT OFF (2)**.
10. Débarrassez ensuite la surface inférieure de l'aimant des copeaux et autres résidus restés collés.

TRAVAILLER AVEC UNE COURONNE

- Insérer la tige de centrage et la tige d'éjection à travers la tête de la couronne.
- Les couronnes avec queue Weldon sont fixées sur les deux surfaces de serrage avec les vis de serrage (DIN 913) et serrées à fond.



- Mettre tout d'abord la couronne avec la tige de centrage et la tige d'éjection en place sur un point ou une entame pointés et l'aligner.
- Mettre la couronne en place et effectuer un perçage préalable sur la pièce jusqu'à ce que toute la surface de coupe forme un anneau de cercle.
- Pendant l'opération de perçage, la couronne doit être refroidie en permanence. Un refroidissement optimal est possible grâce à notre dispositif de liquide de refroidissement au moyen d'un refroidissement interne.
- Ne pas éteindre le moteur d'entraînement pendant le perçage. Après l'opération de perçage, retirer la couronne quand le moteur tourne encore.
- Nettoyer les copeaux et les noyaux après chaque perçage.



**Éliminer les copeaux avec un crochet à copeaux. Ne pas les toucher à main nue.
Risque de blessures !**

TRAVAILLER AVEC DES FORETS

- Le mandrin de perçage avec queue Weldon (n° d'art. 18107) ne convient qu'au perçage avec des forets hélicoïdaux allant jusqu'à Ø 13 mm.
- Insérer le mandrin de perçage avec l'adaptateur dans la broche de perçage.
- Insérer le foret hélicoïdal dans le mandrin de perçage et le serrer à fond.

MAINTENANCE ET INSPECTION

L'utilisateur est tenu de faire maintenir et entretenir le perforateur conformément au manuel d'utilisation et aux normes et aux règles spécifiques de son pays.

La maintenance, les contrôles et les réparations ne doivent être effectués que par des électriciens qualifiés conformément aux réglementations en vigueur dans le pays.

Les intervalles de maintenance sont répartis en fonction de la fréquence d'exécution recommandée.



Avant d'effectuer tout travail d'entretien et de réparation, débrancher l'alimentation électrique, sinon risques de blessure lors de l'allumage involontaire de la machine.

Avant chaque utilisation...

- effectuer un contrôle visuel du perforateur à la recherche de détériorations
- nettoyer la surface de la pièce et la surface inférieure de l'aimant
- contrôler que la couronne est bien en place correctement et bien serrée
- contrôler que les câbles de raccordement ne sont pas endommagés

Une fois par semaine...

- nettoyer le compartiment moteur en soufflant dessus avec de l'air comprimé

Une fois par mois...

- contrôler que les marquages et les panneaux de signalisation du perforateur sont bien lisibles et les remplacer au besoin
- nettoyer toutes les surfaces de glissement, les huiles à nouveau et régler la prétention du chariot

Une fois par an...

- remplacer l'huile ou la graisse de transmission
- échanger les balais de charbon toutes les 250 heures de service environ



La maintenance, les contrôles et les réparations ne doivent être effectués que par des électriciens qualifiés conformément aux réglementations en vigueur dans le pays.



N'utilisez que des pièces de rechange originales d'ALFRA.

Vous trouverez à la fin du présent manuel d'utilisation un aperçu détaillé des pièces de rechange.

DECLARATION DE CONFORMITE

Fabricant:	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:	Rotabest perceuse d'angle Rotabest 80 B 18481
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)

Hockenheim, 01.09.2021

Estimado cliente:

Muchas gracias por elegir un producto ALFRA. Lea detenidamente este manual antes de usar su nuevo aparato por primera vez y guárdelo de manera que pueda consultarlo siempre que sea necesario.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

inadecuado o un mantenimiento deficiente cuando se trabaja con máquinas taladradoras de núcleo de metal podrían destruir la máquina y ocasionar lesiones graves. En consecuencia, observe todas las instrucciones de seguridad que se indican a continuación y póngase en contacto con nuestro equipo de servicio si tiene alguna pregunta.

**Siempre...**

- active el imán sobre materiales metálicos ferromagnéticos;
- utilice toda la superficie magnética al trabajar;
- trabaje sobre superficies planas;
- limpie la superficie magnética y elimine la suciedad, las virutas y los granos de soldadura;
- baje suavemente la máquina taladradora de núcleo para evitar dañar la superficie magnética;
- asegure la máquina con el cinturón de seguridad cuando taladre en paredes o techos;
- compruebe si hay daños en los cables de conexión;
- seleccione la máquina a la tensión de red;
- siga las instrucciones del manual de uso;
- forme a los nuevos usuarios en el uso seguro de la máquina;
- trabaje con gafas de seguridad y protección auditiva;
- utilice el escudo protector si está incluido en el volumen de entrega;
- observe las normas específicas de su país; y
- almacene y use la máquina en un entorno seco.

**Nunca...**

- realice trabajos en objetos redondos o curvos;
- taladre varias piezas superpuestas;
- modifique la máquina taladradora de núcleo o retire rótulos de advertencia;
- utilice la máquina taladradora de núcleo si alguno de sus componentes falta o está dañado;
- someta la parte inferior del imán a impactos fuertes;
- utilice la máquina taladradora de núcleo si no posee la formación adecuada;
- utilice a menos que haya leído y comprendido completamente este manual;
- utilice la máquina taladradora de núcleo para soportar, elevar o transportar personas o cargas;
- realice trabajos de soldadura eléctricos simultáneos en la pieza de trabajo mientras se procesa en la máquina taladradora de núcleo;
- almacene o utilice la máquina taladradora de núcleo a temperaturas superiores a 50 °C (122 °F);
- deje desatendida la máquina mientras está suspendida;
- exponga la máquina a sustancias corrosivas.



¡Las personas con marcapasos u otros dispositivos médicos únicamente pueden usar esta máquina con la aprobación previa de un médico!



¡No toque nunca las piezas giratorias! ¡Mientras el motor esté en marcha, mantenga las manos y los dedos alejados del área de trabajo, ya que existe riesgo de lesiones!

USO PREVISTO

Esta máquina taladradora de núcleo ha sido diseñada para taladrar materiales con superficie magnetizable con brocas huecas o brocas macizas para uso comercial en industria y artesanía. La máquina se puede utilizar en horizontal, en vertical o por encima de la cabeza.

DATOS TÉCNICOS

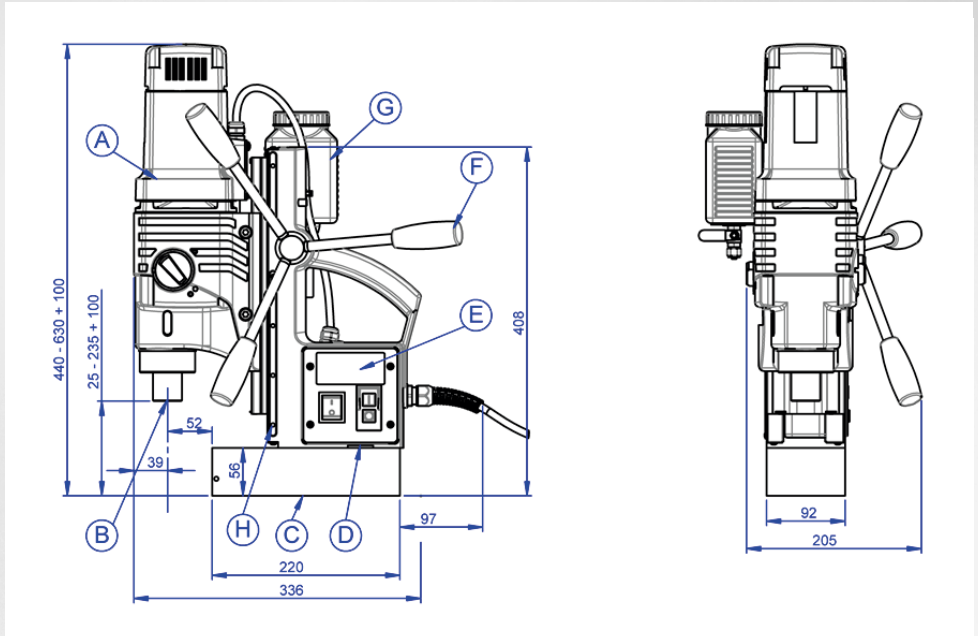
N.o de art. y denominación	18481 Rotabest RB 80B	
Potencia absorbida	1800 Watt	
Velocidad de carga	110 / 175 / 245 / 385 min ⁻¹	
Portaherramientas	MK 3	
Alimentación de refrigerante	integrada	
Spannung (véase placa de características)	230 V 50/60 Hz	110 V 50/60 Hz
Fuerza magnética	13000 N	
Tool-Force (en acero de 10 mm)	4000 N	
Ø máx. de perforación en acero - Broca hueca: - Broca helicoidal:	12 - 80 mm hasta Ø30 mm DIN 338	
Grosor mín. del material	10 mm	
Carrera	190 mm + 100 mm ajuste de altura en el carro	
Medidas de la base magnética	92 x 220 mm	
Peso	19,5 kg	43 lbs
Emisión de ruido	92 dB(A) a 300 mm de distancia del motor	92 dB(A) @ 12" de distancia del motor
Vibración en el mango	AC=3,5 mm/s ² y VC=3,2 mm/s	
Otras funciones	desconexión de emergencia del motor sensor del campo magnético	

ACCESORIOS DISPONIBLES

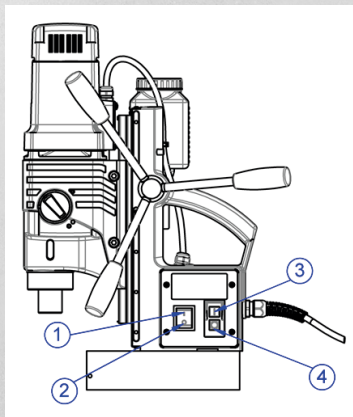
Accesorios disponibles	N.o de art.
Caja de transporte	189412037
Dispositivo de lubricante	189412029
Refrigerante ALFRA BIO 4000	21040
Portaherramientas AMK 3	18025
Cinturón de seguridad	189490501
Llave Allen de 2,5 mm	DIN911-2,5
Llave Allen de 4,0 mm	DIN911-4,0
Llave Allen de 6,0 mm	DIN911-6,0
Gancho sacavirutas	189480022

DESCRIPCIÓN DEL APARATO

Esta máquina taladradora de núcleo magnético se puede sujetar en piezas de trabajo ferromagnéticas mediante el imán permanente incorporado y conmutable. En el panel de mando (E) con los conmutadores grandes se pueden encender y apagar el electroimán (C) y el motor (A). El motor está fijado a una guía de cola de milano autoajustable, que se puede ajustar en altura mediante el torniquete (F). En la parte posterior de la máquina se encuentran la placa de características con el número de serie de la máquina:



- A) Motor de accionamiento
- B) Alojamiento Weldon
- C) Base magnética
- D) Ranura para el cinturón de seguridad
- E) Panel de mando
- F) Torniquete
- G) Depósito de refrigerante
- H) Tornillos de ajuste para ajustar el carro



- 1 - Imán ON
- 2 - Imán OFF
- 3 - Motor ON
- 4 - Motor OFF

PUESTA EN SERVICIO

Se le entrega una máquina taladradora de núcleo metálico completamente ensamblada y un manual de uso detallado. Al recibir la mercancía, compruebe que esté completa y que no haya sufrido daños durante el transporte. Si detecta algún problema, póngase en contacto de inmediato con el fabricante o el distribuidor.

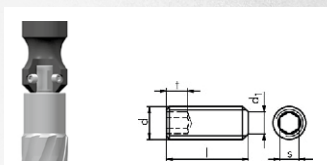


¡Lea el manual de uso antes de utilizar la máquina por primera vez!

1. En primer lugar, compruebe que el cable y el conector estén intactos y enchúfelos a una toma de corriente.
2. Coloque la broca hueca en el portaherramientas, en el husillo de trabajo del motor, y compruebe que la broca quede sujeta firmemente y en la posición exacta.
3. Accione el interruptor **IMÁN ON (1)**, para activar el imán y garantizar el agarre del soporte del taladro.
4. Si va a trabajar en paredes o techos, asegure la unidad de taladrado con una cadena de seguridad. Para esos trabajos recomendamos enfriar con un aerosol (Alfra BIO 4000, N.o de art. 21040).
5. Encienda el motor de propulsión accionando el interruptor **MOTOR ON (3)**.
6. Gire el torniquete para guiar lentamente el motor y la broca giratoria hacia la pieza de trabajo.
7. Asegúrese de que el enfriamiento sea suficiente durante el proceso de taladrado.
8. Tras finalizar el taladrado mueva el motor girando el torniquete hacia arriba. Desactive el motor con el botón rojo **MOTOR OFF (4)** del panel de mando.
9. Una vez que el motor se haya detenido completamente, retire las virutas y los residuos de perforación.
10. Para desactivar el imán pulse el interruptor **Imán OFF (2)**.
11. Finalmente, limpie la superficie inferior del imán de virutas u otros residuos adheridos.

USO DE BROCAS HUECAS

- Empuje el pasador de centrado y de expulsión con el cabezal de la broca hueca.
- Las brocas huecas con vástago Weldon se fijan en las dos superficies de fijación con los tornillos de inmovilización (DIN 913)



- Primero, alinee la broca hueca con el pasador de centrado y de expulsión en un punto granulado o grieta.
- Aplique la broca hueca y perfora la pieza de trabajo hasta que toda la superficie de corte tenga forma anular.
- Durante el proceso de taladrado, es necesario enfriar constantemente la broca hueca. Se puede conseguir un enfriamiento óptimo mediante nuestro sistema de refrigeración interna.
- No apague el motor de accionamiento durante el taladrado. Después de taladrar, retire la broca hueca de la pieza de trabajo
- mientras el motor está en marcha.
- Retire las virutas y el núcleo después de cada perforación.



**Retire las virutas con el gancho sacavirutas. No use las manos desprotegidas.
¡Riesgo de lesiones!**

USO DE BROCAS MACIZAS

- El portabrocas con vástago Weldon (N.o de art. 18107) solo es apto para taladrar con brocas helicoidales de hasta 13 Ø mm.
- Inserte el portabrocas con adaptador en el husillo portabrocas.
- Coloque la broca helicoidal en el portabrocas y apriétela.

MANTENIMIENTO E INSPECCIÓN

El usuario tiene la obligación someter la máquina taladradora de núcleo a mantenimiento y cuidado de acuerdo con las instrucciones de uso y las normas específicas de cada país.

Los trabajos de mantenimiento, comprobación y reparación solo deben ser realizados por electricistas cualificados conforme a las normas aplicables en cada país.

Los intervalos de mantenimiento se distribuyen en función de la frecuencia recomendada.



Desenchufe siempre el cable de alimentación antes de realizar el mantenimiento y las reparaciones; de lo contrario, podría sufrir lesiones debido a un encendido accidental de la máquina.

Antes de cada uso...

- realice un control visual de daños en la máquina taladradora de núcleo;
- limpie la superficie de la pieza de trabajo y la superficie magnética;
- compruebe que la broca hueca tenga un asiento firme, correcto;
- controle si los cables de conexión presentan daños.

Semanalmente...

- limpie el compartimento del motor desde el exterior con aire comprimido seco.

Mensualmente...

- compruebe la legibilidad y el perfecto estado de las marcas y los rótulos de advertencia de la máquina taladradora de núcleo y sustitúyalos cuando sea necesario;
- limpie todas las superficies de deslizamiento, renueve el aceite y ajuste la tensión del carro.

Anualmente...

- renueve el aceite para engranajes o la grasa para engranajes.
- Las escobillas de carbón se deben reemplazar después de aproximadamente 250 horas de funcionamiento.



Los trabajos de mantenimiento, comprobación y reparación solo deben ser realizados por electricistas cualificados conforme a las normas aplicables en cada país.



Utilice solo piezas de recambio originales de ALFRA. Encontrará una lista de piezas de recambio detallada al final de este manual.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Fabricante:	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:	Máquina taladradora de núcleo metálico Rotabest RB 8o B 18481
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:

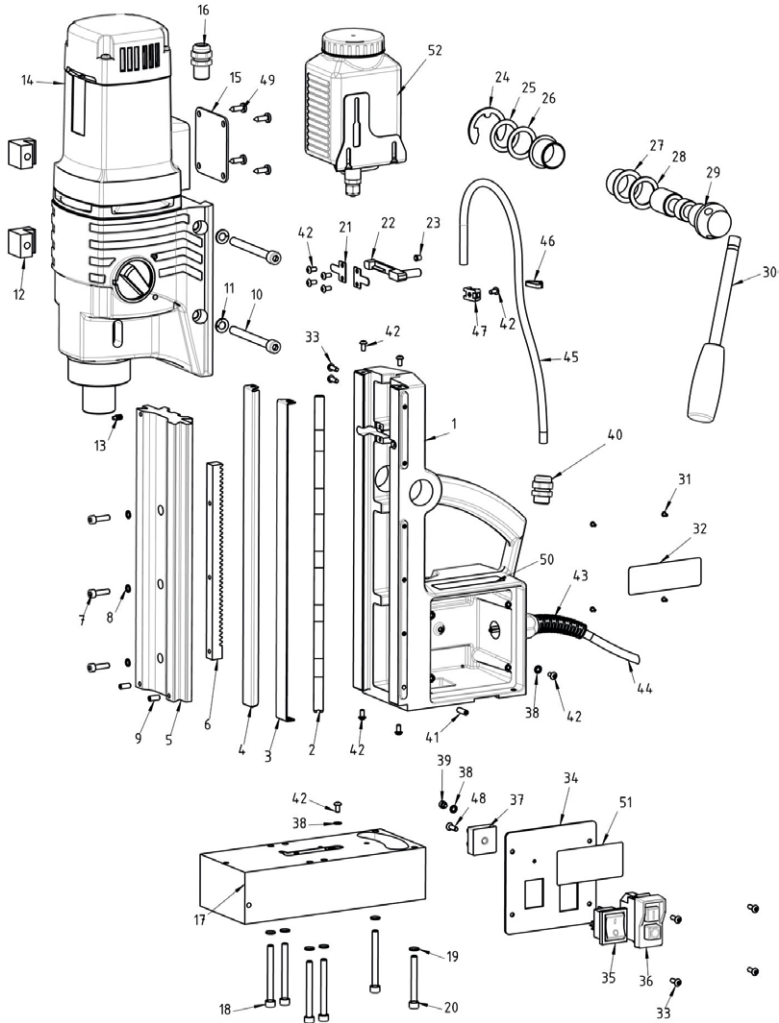
- EN ISO 12100:2011-03; Seguridad de máquinas - Principios generales para el diseño – Evaluación y reducción de riesgos (ISO 12100:2010); Versión en alemán EN ISO 12100:2010
- DIN EN 62841-1:2016-07; VDE 0740-1:2016-07 - Herramientas motorizadas guiadas a mano, herramientas portátiles y cortacésped y 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 ≤ 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)

Hockenheim, 01.09.2021

ERSATZTEILE | SPARE PARTS | PIÈCES DE RECHANGE | PIEZAS DE REPUESTO

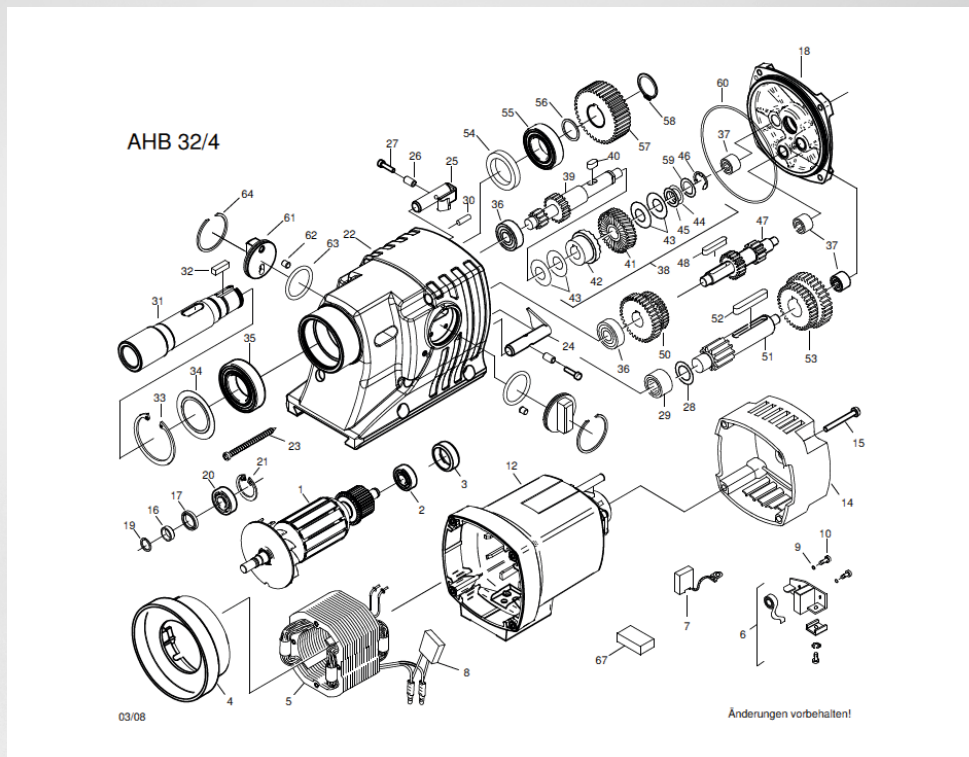


ERSATZTEILSTÜCKLISTE | PARTS LIST | LISTE DES PIÈCES LISTA DE COMPONENTES

Pos.	Menge Qty.	Art.-Nr. Prod.-No.	Beschreibung	Description	Description	Description
1	1	189401081	Ständergehäuse RB 50X - 80X	housing RB 50X - 80X	Châssis RB 50X - 80X	Carcasa RB 50X - 80X
2	1	189412054	Federblech	spring steel plate	Tôle souple	Chapa para láminas de contacto
3	1	189412056	Messing Profil - rechts-	brass profile -right-	Profil laiton -droite-	Perfil de latón derecho
4	1	189412057	Messing Profil -links-	brass profile -left-	Profil laiton -gauche-	Perfil de latón izquierdo
5	1	189412052	Schlitten orange	slide orange	Glissoir orange	Carro naranja anodizado
6	1	189501073	Zahnstange - 210mm-	rack -210mm-	Crémaillère -210 mm-	Cremallera 210 mm

Pos.	Menge Qty.	Art.-Nr. Prod.-No.	Beschreibung	Description	Description	Descripción
7	3	DIN912-M5X18-8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique	Tornillo cilíndrico galvanizado
8	3	DIN7980-5-ST	Ferderring	spring washer	Rondelle élastique	Arandela de muelle galvanizada
9	2	DIN913-M5X12-45H	Gewindestift	set screw	Vis fileté	Tornillo de cabeza redonda SW
10	2	DIN912-M8X80-8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique	Tornillo cilíndrico galvanizado
11	2	DIN7980-8-ST	Ferderring	spring washer	Rondelle élastique	Arandela de muelle galvanizada
12	2	189501076	Befestigungsstein	motor fixing part	Fixation pour moteur	Pieza de sujeción
13	1	DIN915-M5X12-45H	Gewindestift	set screw	Vis fileté	Espiga roscada
14	1	18035	Motor AHB 32/4 230V	Motor AHB 32/4 230V	Moteur AHB 32/4 230V	Motor AHB 32/4 230V
15	1	189601101	Flanschstück EHN 23	flange piece EHN 23	Pièce de bridage EHN 23	Pieza abridada EHN 23
16	1	189490611	Kabelverschraubung M16	cable gland M16	Passe-câble à vis M 16	Racor para cables M 16
17	1	189412021A	Magnet RB 80B	magnet RB 80B	Aimant RB 80B	Imán RB 80B
18	5	DIN912-M6X60-8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique	Tornillo cilíndrico galvanizado
19	6	DIN7980-6-ST	Ferderring	spring washer	Rondelle élastique	Arandela de muelle galvanizada
20	1	DIN912-M6X50-8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique	Tornillo cilíndrico galvanizado
21	2	189412055	Blech für Schieber	plate for slider	Tôle pour coulisse	Chapa para pasador
22	1	189501078	Schieber	slider	Coulisse	Pasador
23	1	189301080	Federndes Druckstück	resilient pressure piece	Pièce de pression à ressorts	Pieza de presión elástica
24	1	DIN6799-D19,0	Sicherungsring	locking ring	Clip d'arrêt	Anillo de seguridad
25	1	DIN988-25X35X0,5	Passscheibe	shim ring	Rondelle d'ajustage	Arandela de ajuste
26	1	DIN988-25X35X1,0	Passscheibe	shim ring	Rondelle d'ajustage	Arandela de ajuste
27	2	189490503	Gleitlager	bush bearing	Palier lisse	Cojinete de deslizamiento
28	1	DIN988-25X35X2,0	Passscheibe	shim ring	Rondelle d'ajustage	Arandela de ajuste
29	1	189501056	Ritzelwelle	pinion shaft	Arbre de pignon	Árbol del piñón
30	3	189501074	Speichen kpl.	spokes cpl.	Moyeu	Rayos del torniquete compl.
31	4	DIN1476-M2,5x8,0	Kernnagel	grooved drive stud	Clou cannelé	Remache estriado
32	1	189412016.80B	Typenschild	name plate	Plaque signalétique	Placa de características
33	6	ISO7380-M4X12-10.9	Flachrundschraube	round head screw	Vis à tête bombée	Tornillos de cabeza redonda
34	1	189412088	Schalterplatte RB 35B	switch plate RB 35B	plaque pour interrupteur RB 35B	plancha para commutadores RB 35B
35	1	189411056	Magnetschalter	magnet switch	interrupteur socl. magn.	Commutador del imán
36	1	189411057	Motorschalter	motor switch	interrupteur moteur	commutador del motor
37	1	189411058	Brückengleichrichter	bridge rectifier	redresseur à pont	punteo rectificador
38	3	DIN6798-A4,3-FST	Fächerscheibe	serrated washer	Rondelle à dents	arandela elástica dentada
39	1	DIN912-M4X4- 8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique	tornillo cilíndrico
40	1	189490613	Kabelverschraubung M16	cable gland M16	Passe-câble à vis M16	Racor para cables M16
41	6	DIN913-M5X16-45H	Gewindestift	set screw	Vis fileté	Espiga roscada
42	11	ISO7380-M4X8-10.9	Flachrundschraube ISO 7380	round head screw	Vis à tête bombée ISO 7380	Tornillos de cabeza redonda ISO 7380
43	1	189490604	Knickschutztülle	tension relief	Manchon de protection	tubo de protección del cable
44	1	189412071	Kabel mit Stecker	cable with plug	Câble avec fiche	cable con conector
45	1	189-28038B	Helukabel	Motor cable	Câble moteur	cable del motor
46	1	189490607	Kabelbinder	cable strap	Attache de câble	ataduras de cables
47	1	189412069	Kabelhalter (schwarz)	cable holder (black)	Porte-câble (noir)	portacables
48	1	DIN7991-M4X14-12.0	Senkkopfschraube	countersunk head cap screw	vis à tête fraisée	avellanado
49	4	DIN7981-M4,8X16	Blechschrabe -verzinkt- Aufkleber	tapping screw - galvanized- "Made in Germany"	Vis Parker autocollant « Made in Germany »	tornillo de rosca etiqueta engomada « Made in Germany »
51	1	189412253	Frontaufkleber RB 80B	front label RB 80B	autocollant frontal RB 80B	adhesivo frontal RB 80B
52	1	189412029	Kühlmittelbehälter (kpl.)	coolant unit (compl.)	réservoir de produit réfrigérant (compl.)	depósito de refrigerante

EXPLOSIONSZEICHNUNG MOTOR AHB 32/4 | EXPLODED DRAWING MOTOR AHB 32/4 | VUE ÉCLATÉE MOTEUR AHB 32/4 | DESPIECE DEL MOTOR AHB 32/4



STÜCKLISTE MOTOR AHB 32/4 | PARTS LIST MOTOR AHB 32/4 | LISTE DES PIÈCES MOTEUR AHB 32/4 | LISTA DE COMPONENTES DEL MOTOR AHB 32/4

Pos.	Menge Qty.	Art.-Nr. Prod.-No.	Beschreibung	Description	Description	Descripción
1	1	189813054-110	Läufer, kpl. 110V	Armature, cpl. 110V	Rotor, cpl. 110V	Rotor, compl. 110V
1	1	189813054	Läufer, kpl. 230V	Armature, cpl. 230V	Rotor, cpl. 230V	Rotor, compl. 230V
2	1	189622011	Rillenkugellager 6000 2Z	Grooved ball bearing rainuré 6000 2Z	Roulement à billes 6000 2Z	Rodamiento rígido de bolas 6000.2Z
3	1	189622013	Lagerkappe	Bearing cap	Chapeau de palier	Capuchón de rodamiento
4	1	189411082	Luftleitring, kpl.	Air guide ring, cpl.	Carter ventilateur, cpl.	Anillo conductor de aire, compl.
5	1	189813002-110	Polring, kpl. 110V	Pole ring, cpl. 110V	Anneau polaire, cpl. 110V	Anillo polar, compl. 110V
5	1	189813002	Polring, kpl. 230V	Pole ring, cpl. 230V	Anneau polaire, cpl. 230V	Anillo polar, compl. 230V
6	2	189622005	Taschenbürstenhalter, kpl.	Brush holder, cpl.	Support pour balais, cpl.	Portaescobillas, compl.
7	2	189622007	Kohlebürste, kpl.	Carbon brush, cpl.,	Balai de charbon, cpl.	Escobilla de carbón, compl.
8	1	189502065	Entstörkondensator	Anti-interference capacitor	Condensateur antiparasitaire	Capacitor antiparasitario
9	4	189622009	Federscheibe B4 gewellt	Spring washer B4 corrugated	Rondelle élastique B4 ondulée	Arandela elástica ondulada B4
10	4	189622010	Gewindefurchschraube ZM4x12	Thread-rolling screw ZM4x12	Vis autotraudante fileté ZM4x12	Tornillo roscante ZM4x12
11						
12	1	189411083	Motorgehäuse, kpl.	Motor housing cpl.	Carter de moteur, cpl	Carcasa de motor, compl.
13						
14	1	189813051	Kappe für Motorgehäuse	Cap for motor housing	Capot pour carter moteur	Tapa para la carcasa del motor
15	4	189622018	Blechschrabe HC 4,8x45	Sheet metal screw HC 4,8x45	Vis à tôle HC 4,8x45	Tornillo para chapa HC 4,8x45
16	1	189813056	Dichthülse	Sealing bush	Douille d'étanchéité	Manguito de obturación

Pos.	Menge Qty.	Art.-Nr. Prod.-No.	Beschreibung	Description	Description	Descripción
17	1	189502087	Wellendichtring 15x21x3 KEIV	Shaft seal KEIV 15x21x3	Bague à lèvres 15x21x3 KEIV	Reten radial de eje 15x21x3 KEIV
18	1	189813059	Getriebelagerschild	Gearbox bearing shield	Couvre-engrenage 5x16	Placa de cojinete del engranaje
19	1	189813060	Seeger-Sprengtring SW11	Circlip SW11	Circlip Seeger SW11	Anillo de retención Seeger SW11
20	1	189601098	Rillenkugellager 6001 2RS	Grooved ball bearing 6001 2RS	Roulement à billes rainuré 6001 2RS	Rodamiento rígido de bolas 6001 2RS
21	1	189601017	Sicherungsring 28/1,2	Locking ring 28/1,2	Bague de sûreté 28/1,2	Anillo de seguridad 28/1,2
22	1	189813061	Getriebegehäuse	Gearbox housing	Carter de l'engrenage	Carcasa del engranaje
23	4	189813053	Blechschaube HC 5,5x70	Sheet metal screw HC 5,5x70	Vis à tôle HC 5,5x70	Tornillo para chapa HC 5,5x70
24	1	189813062	Kupplungsbolzen 2, kpl.	Coupling pin 2, cpl.	Cheville de couplage 2, cpl.	Bulón del acoplamiento 2, compl.
25	1	189813063	Kupplungsbolzen 1, kpl.	Coupling pin 1, cpl.	Cheville de couplage 1, cpl.	Bulón del acoplamiento 1, compl.
26	2	189813064	Hülse	bush	Douille	Manguito
27	2	189813065	Innensechskantschraube M4x16	Allen head screw M4x16	Vis à six pans creux M4x16	Tornillo de cabeza con hexágono interior M4x16
28	1	189812030	Scheibe für Nadellager	Washer for needle bearing	Rondelle pour roulement à aiguilles	Arandela para cojinete de agujas
29	1	189812031	Nadellager RNA 4900	Needle bearing RNA 4900	Roulement à aiguilles RNA 4900	Cojinete de agujas RNA 4900
30	1	189601049	Steckerbstift 5x16	Grooved pin 5x16	Couvre-engrenage 5x16	Pasador estriado 5x16
31	1	189812038	Arbeitspindel	Work spindle	Broche	Husillo de trabajo
32	1	189812043	Paßfeder B6x6x20	Keyway B6x6x20	Ressort d'ajustage B6x6x20	Chaveta de ajuste B6x6x20
33	1	189812034	Sicherungsring 55/2	Locking ring 55/2	Bague de sûreté 55/2	Anillo de seguridad 55/2
34	1	189812033	Scheibe für Kugellager	Washer for ball bearing	Rondelle pour Kula	Arandela para rodamiento de bolas
35	1	189812032	Rillenkugellager 6006 2RS	Grooved ball bearing 6006 2RS	Roulement à billes rainuré 6006 2RS	Rodamiento rígido de bolas 6006 2RS
36	2	189601035	Rillenkugellager 6000	Grooved ball bearing 6000	Roulement à billes rainuré 6000	Rodamiento rígido de bolas 6000
37	3	189601020	Nadelhülse HK 0810	Needle bush HK 0810	Douille d'aiguille HK 0810	Casquillo de agujas HK 0810
38	1	189813040	Kupplung, kpl.	Coupling, cpl.	Accouplement, cpl.	Acoplamiento, compl.
39	1	189813039	Zwischenwelle 1	Intermediate shaft 1	Arbre intermédiaire 1	Eje intermedio 1
40	1	189601040	Paßfeder 5x5x10	Keyway 5x5x10	Ressort d'ajustage 5x5x10	Chaveta de ajuste 5x5x10
41	1	189813043	Kupplungsrad	Coupling gear	Piñon d'accouplement	Piñón de acoplamiento
42	1	189601041	Kupplungshälfte	Coupling half	Demi-accouplement	Semiacoplamiento
43	4	189601043	Tellerfeder 28/12,2x1	Disc spring 28/12,2x1	Rondelle-ressort 28/12,2x1	Rosete de disco 28/12,2x1
44	1	189611051	Druckscheibe 1	Thrust washer 1	Rondelle de pression 1	Arandela de presión 1
45	1	189622052	Paßscheibe 12/18x0,2	Shim ring 12/18x0,2	Rondelle d'ajustage 12/18x0,2	Arandela de ajuste 12/18x0,2
46	1	189601022	Sicherungsscheibe 9	Locking washer 9	Rondelle d'arrêt 9	Arandela de seguridad 9
47	1	189812047	Zwischenwelle 2	Intermediate shaft 2	Arbre intermédiaire 2	Eje intermedio 2
48	1	189622055	Paßfeder A5x5x28	Keyway A5x5x28	Ressort d'ajustage A5x5x28	Chaveta de ajuste A5x5x28
49	1	189812048	Zwischenrad	Intermediate gear	Roue intermédiaire	Piñón intermedio
50	1	189812050	Zahnradblock 1	Gear cluster 1	Train de pignons 1	Bloque de ruedas dentadas 1
51	1	189812044	Zwischenwelle 3	Intermediate shaft 3	Arbre intermédiaire 3	Eje intermedio 3
52	1	189812046	Paßfeder A6x6x40	Keyway A6x6x40	Ressort d'ajustage A6x6x40	Chaveta de ajuste A6x6x40
53	1	189812045	Zahnradblock 2	Gear cluster 2	Train de pignons 2	Bloque de ruedas dentadas 2
54	1	189813073	Wellendichtring 30x42x7	Shaft seal 30x42x7	Bague à lèvres 30x42x7	Retén radial de eje 30x42x7
55	1	189812039	Rillenkugellager 6005 2RS	Grooved ball bearing 6005 2RS	Roulement à billes rainuré 6005 2RS	Rodamiento rígido de bolas 6005 2RS
56	1	189813072	Paßscheibe 25x0,1	Shim ring 25x0,1	Rondelle d'ajustage 25x0,1	Arandela de ajuste 25x0,1
57	1	189812041	Spindelrad	Spindle gear	Roue dentée	Piñón
58	1	189812042	Sicherungsring 24/1,2	Locking ring 24/1,2	Bague de sûreté 24/1,2	Anillo de seguridad 24/1,2
59	1	189601023B	Druckscheibe	Thrust washer	Rondelle de pression	Arandela de presión
60	1	189813066	O-Ring 106x2	O-ring 106x2	Joint torique 106x2	Junta tórica 106x2
61	2	189813067	Schaltknopf	Push button	Bouton de commande	Botón
62	2	189813068	Federndes Druckstück	Spring-loaded pressure piece	Pièce de pression élastique	Pieza de presión elástica
63	2	189813069	O-Ring 36x1,5	O-ring 36x1,5	Joint torique 36x1,5	Junta tórica 36x1,5
64	2	189813070	Seeger-Sprengtring SB42	Circlip DB-42	Circlip Seeger SB42	Anillo de retención Seeger SB42
65						
66						
67	1	189813072	Füllstück	Filler piece	Pièce intercalaire	Pieza intermedia



Passion for Tools

