

Mode d'emploi
Bedienungsanleitung
Operation manual



PROMAC MDA-50Q

FR Perceuse à socle magnétique
À lire avant la mise en service puis à conserver!

DE Metall-Kernbohrmaschine
Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung lesen und aufbewahren!

EN Metal Core Drilling Machine
Before use read and save these instructions!



Cher client,

PROMAC vous remercie d'avoir choisi ce produit. Veuillez lire le présent manuel d'utilisation attentivement avant la première utilisation de votre machine et gardez-le pour vous y référer ultérieurement.

Consignes de sécurité

Lors de l'utilisation de cette machine, des dangers peuvent apparaître en cas d'utilisation non conforme et/ou de mauvais entretien, qui peuvent entraîner la destruction de l'appareil et des dommages corporels importants. Veuillez suivre toutes les consignes suivantes et contactez notre service après-vente en cas de questions.

Toujours...



- 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 à socle magnétique 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 et utiliser 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

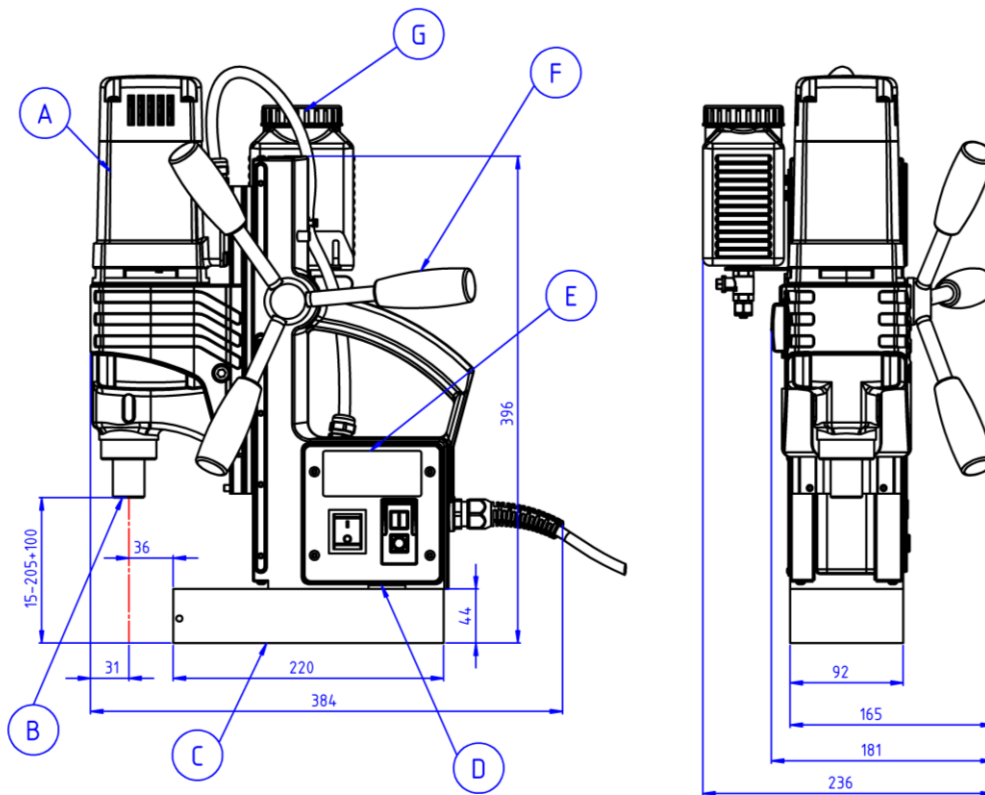
Cette perceuse est destinée au perçage avec des fraises à carotter et des forets hélicoïdaux sur des pièces ferromagnétiques. L'utilisation s'effectue exclusivement dans un environnement sec et protégé des intempéries. La machine peut être utilisée à l'horizontale, à la verticale ou pour les travaux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

Données techniques

Désignation :	MDA-50Q
Désignation :	1200 Watt
Vitesse sous charge :	250 / 450 ¹ -min
Prise d'outil :	CM2
Lubrification :	intégrée
Tension : (Voir plaque signalétique)	230 V 50/60 Hz
Force d'adhérence magnétique :	12000 N
Tool-Force (sur 10 mm d'acier) :	3500 N
Ø max. de perçage dans l'acier	
- Fraise à carotter :	12 - 50 mm
- Foret hélicoïdal :	jusqu'à Ø 16 mm DIN 338
- Filetage :	M3 à M20 avec dispositif de filetage
Epaisseur min. du matériau :	6 mm
Course :	190 mm + 100 mm réglage de la hauteur au glissoir
Dimensions du socle magnétique :	92 x 220 mm
Poids :	15 kg
Émission de bruits :	92 dB(A) @ 300 mm de distance par rapport au moteur
Vibration sur la poignée :	AC=3,5 mm/s ² et VC=3,2 mm/s
Autres fonctions :	Arrêt d'urgence du moteur

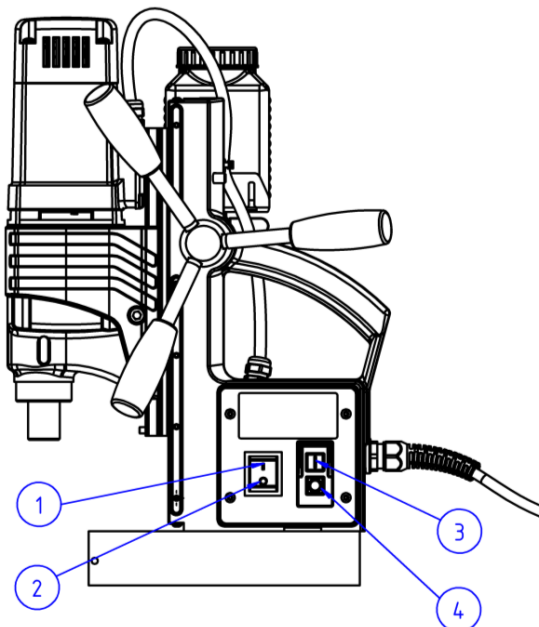
Description de l'appareil

La perceuse à socle magnétique peut être fixée aux pièces ferromagnétiques avec un électroaimant commutable. L'électroaimant (C) et le moteur (A) peuvent être mis en marche et arrêtés via les grandes touches du tableau de commande (E). Un guidage à queue d'aronde s'ajustant automatiquement et auquel est fixé le moteur peut être réglé en hauteur avec le tourniquet (F). Au dos de la machine se trouve la plaque signalétique avec le numéro de série.



- A) Moteur de commande
- B) Tige Weldon
- C) Socle magnétique
- D) Èchancure pour la sangle de sécurité

- E) Tableau de commande
- F) Tourniquet
- G) Dispositif de refroidissement



- 1 – Magnet ON (Aimant marche)
- 2 – Magnet OFF (Aimant arrêt)
- 3 – Moteur ON (Moteur marche)
- 4 – Motor OFF (Moteur arrêt)

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 votre distributeur ou le fabricant en cas de problème.

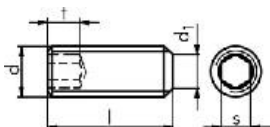


Lire impérativement le manuel d'utilisation avant la première utilisation !

1. D'abord vérifiez que le câble et le connecteur ne présentent pas de dommages, ensuite branchez la fiche secteur dans la prise.
2. Insérez la fraise dans le porte d'outil de la broche du moteur et vérifiez le serrage ferme et précis de l'outil.
3. Actionnez l'interrupteur **MAGNET ON / Aimant marche (1)** pour activer l'aimant et assurez le maintien du support de perçage.
- Sécurisez la perceuse avec la courroie de sécurité lors du perçage sur les cloisons ou les plafonds. Pour cette application nous recommandons d'utiliser un spray de refroidissement.
4. Mettez le moteur en marche en appuyant sur la touche **MOTOR ON / Moteur marche (3)**.
5. Guidez le moteur et la fraise tournante lentement vers la pièce en tournant le tourniquet. Veillez à un refroidissement suffisant pendant le perçage.
6. Une fois le perçage est terminé, déplacez le moteur vers le haut en tournant le tourniquet. Désactivez le moteur en actionnant l'interrupteur rouge **MOTOR OFF / Moteur arrêt (4)** sur le tableau de commande.
7. Après l'arrêt complet du moteur, éliminez les copeaux et les autres débris de perçage.
8. Appuyez sur la touche **Magnet OFF / Aimant arrêt (2)** pour désactiver l'aimant.
9. Nettoyez la surface magnétique et enlevez les copeaux ou autres résidus adhérents.

Pour des travaux avec des fraises

- Insérez le pointeau de centrage et d'éjection 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.

Pour des travaux avec des forets hélicoïdaux

1. Le mandrin avec tige Weldon optionnel est uniquement conçu pour le perçage avec des forets Hélicoïdaux jusqu'à Ø 16 mm.
2. Installer le porte-outil avec mandrin dans l'arbre du moteur.
3. Insérer le foret hélicoïdal dans le mandrin et le verrouiller.

Maintenance et inspection

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 ou de réparation, 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
- vérifier la bonne fixation de la fraise à carotter
- contrôler si les conduites de raccordement présentent des dommages

Une fois par semaine...

- souffler de l'air comprimé sec par l'extérieur dans le compartiment moteur

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
- remplacer les charbons après environ 250 heures d'exploitation

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



Utilisez uniquement les pièces PROMAC d'origine. Vous trouvez un aperçu de la liste des pièces de rechange à la fin du présent manuel d'utilisation.

Déclaration CE de conformité

Nous,

JPW Industries / TOOL France
9, Rue des Pyrénées
91090 LISSES, France

déclarons que la perceuse à socle magnétique

PROMAC MDA-50Q

est conforme aux directives ci-après :

Directive sur les machines : 2006/42/CE
Directive « Basse tension » : 2006/95/CE
Compatibilité électromagnétique (CEM) : 2004/108/CE
Directive RoHs: 2011/65/UE

Les normes suivantes ou les documents normatifs ont été appliqués :

Directive sur les machines:
EN 61029-1:2009

Directive « Basse tension »:
EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 60034-1:2010
EN 60034-5:2001+A1:2007

Compatibilité électromagnétique:
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Directive RoHs:
EN 50581:2012

JPW Industries / TOOL France
9, Rue des Pyrénées
91090 LISSES, France

Lisses, 01.01.2019

Name **SAINT-SULPICE CH**

Titel **General Manager**

Signature



TOOL France / PROMAC
9, rue des Pyrénées
ZI du Bois Chaland
CS 20350
91090 LISSES
Tél. : 01 69 11 37 37

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank, dass Sie sich für ein PROMAC-Produkt entschieden haben. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung 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 Bedienungsanleitung 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 Bedienungsanleitung 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

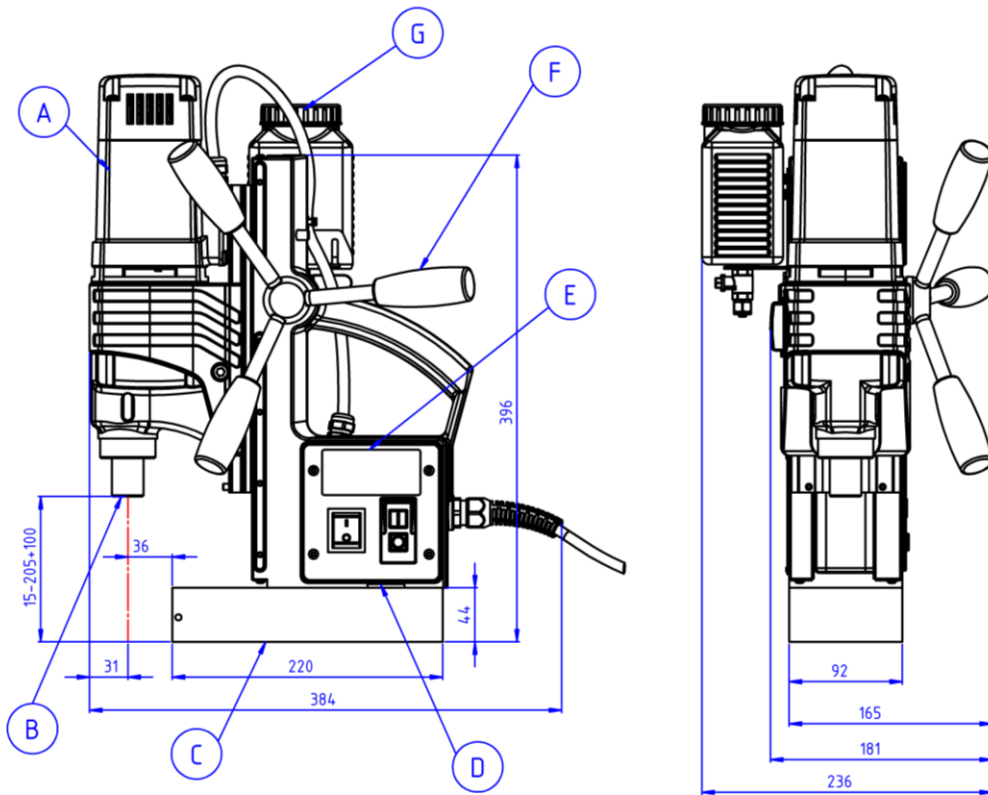
Diese Kernbohrmaschine ist zum Bohren von Materialien mit magnetisierbarer Oberfläche mit Kernbohrern und Vollbohrern für den gewerblichen Einsatz in Industrie und Handwerk bestimmt und darf nur in wettergeschützter Umgebung verwendet werden. Die Maschine lässt sich waagrecht, senkrecht und über Kopf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

Technische Daten

Bezeichnung:	MDA-50Q
Leistungsaufnahme:	1200 Watt
Lastdrehzahl:	250 / 450 ¹ -min
Werkzeugaufnahme:	MK2
Kühlmittelzufuhr:	Integriert
Spannung: (siehe Typenschild)	230 V 50/60 Hz
Magnethaftkraft:	12000 N
Tool-Force (auf 10 mm Stahl):	3500 N
Bohr Ø max. in Stahl	
- Kernbohrer:	12 - 50 mm
- Spiralbohrer:	bis Ø16 mm DIN 338
- Gewindeschneiden:	M3 – M20 mit Gewindeschneidapparat
Min. Materialstärke:	6 mm
Hub:	190 mm + 100 mm Höhenverstellung an Schlitten
Magnetfußgröße:	92 x 220 mm
Gewicht:	15 kg
Geräuschemission:	92 dB(A) @ 300 mm Abstand vom Motor
Vibration am Handgriff:	AC=3,5 mm/s ² und VC=3,2 mm/s
Weitere Funktionen:	Motor-Not-Aus

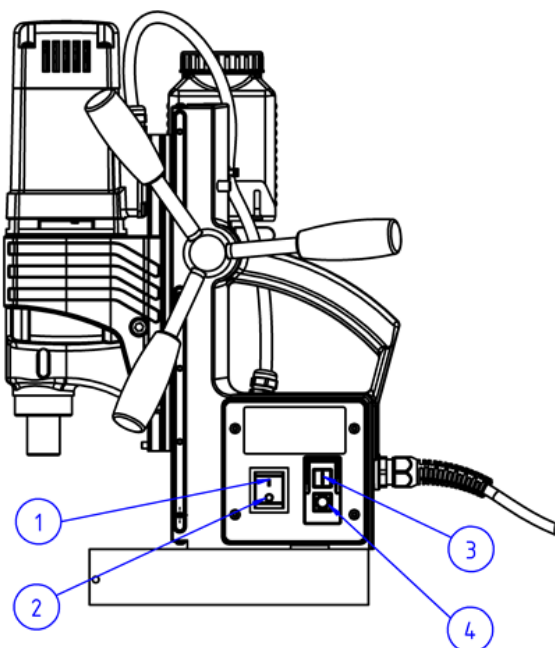
Gerätebeschreibung

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
- B) Weldon-Aufnahme
- C) Magnetfuß
- D) Aussparung für Sicherheitsgurt

- E) Bedienfeld
- F) Drehkreuz
- G) Kühlmittelbehälter



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

Inbetriebnahme

Sie erhalten eine vollständig montierte Metallkernbohrmaschine sowie eine detaillierte Bedienungsanleitung. 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.

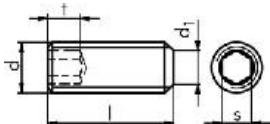


Vor dem ersten Gebrauch unbedingt die Bedienungsanleitung lesen!

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 Bohrspray.
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 Kühlmiteleinrichtung 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.

Arbeiten mit Vollbohrern

- Das optionale Bohrfutter mit Weldonschaft ist nur zum Bohren mit Spiralbohrern bis $\varnothing$ 16 mm geeignet.
- Werkzeughalter mit Bohrfutter 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 Bedienungsanleitung 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-PROMAC-Ersatzteile.
Eine ausführliche Ersatzteilübersicht finden Sie am Ende dieser Bedienungsanleitung.

EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir,

JPW Industries / TOOL France
9, Rue des Pyrénées
91090 LISSES, France

dass die Metallkernbohrmaschine

PROMAC MDA-50Q

folgenden Richtlinien entspricht:

Maschinenrichtlinie: 2006/42/EG
Niederspannungsrichtlinie: 2006/95/EG
Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV): 2004/108/EG
RoHS-Richtlinie: 2011/65/EU

Folgende Normen oder normative Dokumente wurden angewandt:

Maschinenrichtlinie:
EN 61029-1:2009

Niederspannungsrichtlinie:
EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 60034-1:2010
EN 60034-5:2001+A1:2007

EMV- Richtlinie:
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

RoHS-Richtlinie:
EN 50581:2012

JPW Industries / TOOL France
9, Rue des Pyrénées
91090 LISSES, France

Lisses, 01.01.2019

Name **SAINT-SULPICE du**

Titel **General Manager**

Signature


TOOL France / PROMAC
9, rue des Pyrénées
ZI du Bois Chaland
CS 20350
91090 LISSES
Tél. : 01 69 11 37 37

Dear customer,

Thank you for purchasing an PROMAC 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

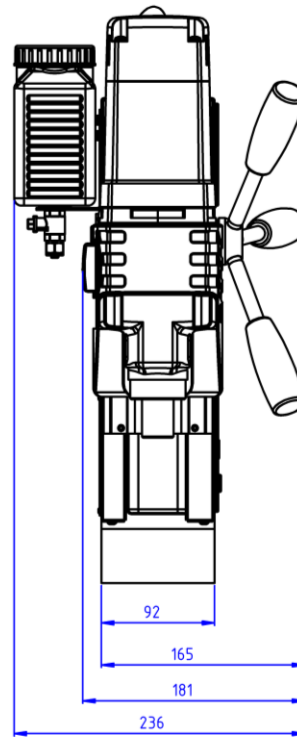
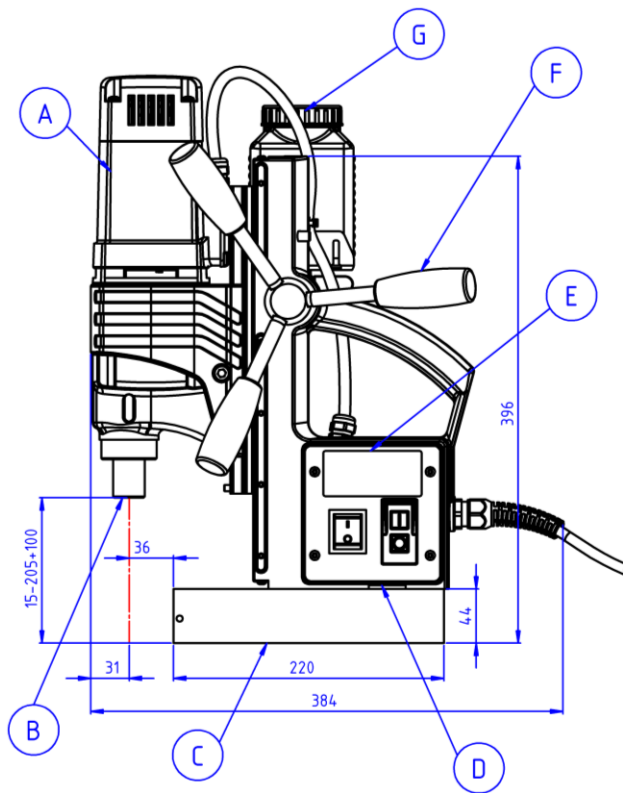
This machine is destined to cut material with magnetisable surface with core cutters and twist drills in sheltered environment for commercial use in industry and craft. The device is suitable for drilling vertical, horizontal and overhead.

Technical Data

Description:	MDA-50Q
Input:	1200 Watt
On-load speed:	250 / 450 rpm
Tool holder:	MT2
Coolant supply:	internal
Voltage: (See nameplate)	230 V 50/60 Hz
Magnetic adhesion:	12000 N
Tool force (on 10 mm steel):	3500 N
Boring Ø max. in steel	
- Core cutter:	12 - 50 mm
- Twist drills:	up to Ø 16 mm DIN 338
- Tapping:	M3 – M20 with tapping attachment
Min. material thickness:	6 mm
Stroke:	190 mm + 100 mm adjustable height on slide
Size of magnetic base:	92 x 220 mm
Weight:	15 kg
Noise emission:	92 dB(A) @ 300 mm distance from the motor
Vibration on the handle:	AC=3,5 mm/s ² and VC=3,2 mm/s
Further functions:	Motor emergency stop

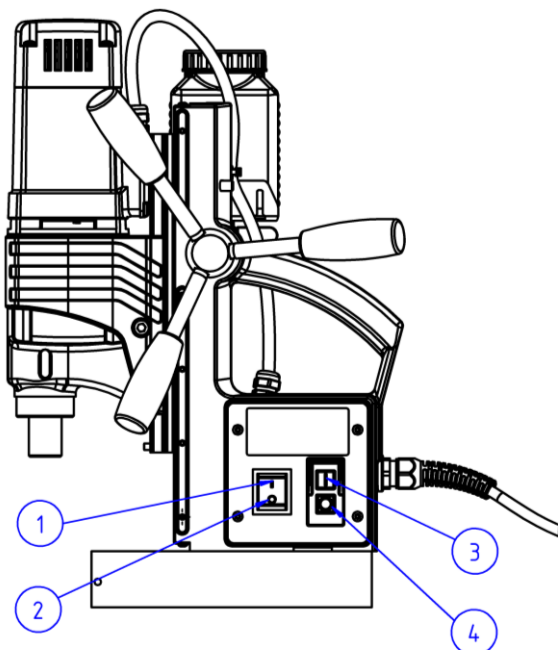
Description

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
- B) Weldon-Arbor
- C) Magnetic base
- D) Recess for safety belt

- E) Control panel
- F) Star handle
- G) Coolant unit



- 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.

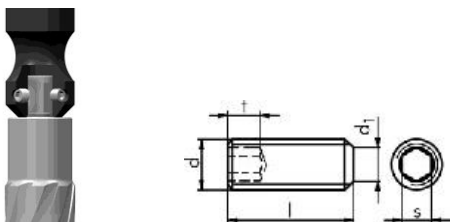


Always read the operating manual before using the device for the first time!

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.
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.

Working with Twist Drills

- The optional drill chuck with Weldon shank is only to be used with twist drills up to a diameter of 16 mm.
- Insert tool holder with drill chuck into 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 PROMAC spare parts.
View our detailed spare parts list at the end of this operating manual.**

EC Declaration of Conformity

Herewith we,

JPW Industries / TOOL France
9, Rue des Pyrénées
91090 LISSES, France

declare that the metal core drilling machine

PROMAC MDA-50Q

corresponds to the following directives:

Machinery Directive: 2006/42/EC
Low Voltage Directive: 2006/95/EC
Electro-magnetic compatibility (EMC): 2004/108/EC
RoHs Directive: 2011/65/EU

Following directives or normative documents were applied:

Machinery Directive:
EN 61029-1:2009

Low Voltage Directive:
EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 60034-1:2010
EN 60034-5:2001+A1:2007

EMC Directive:
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

RoHs Directive:
EN 50581:2012

JPW Industries / TOOL France
9, Rue des Pyrénées
91090 LISSES, France

Lisses, 01.01.2019

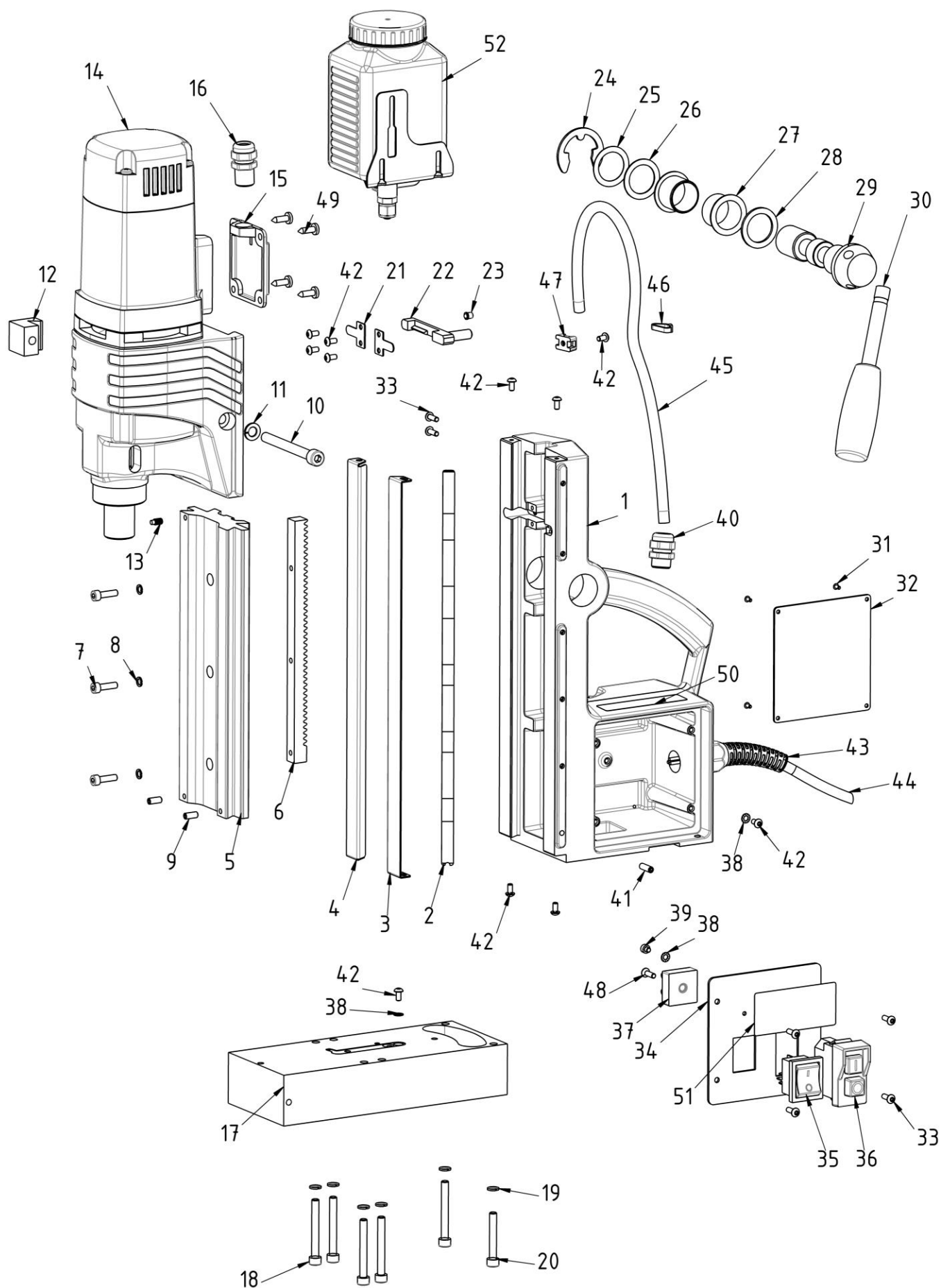
Name **SAINT-SULPICE Ch**

Titel **General Manager**

Signature

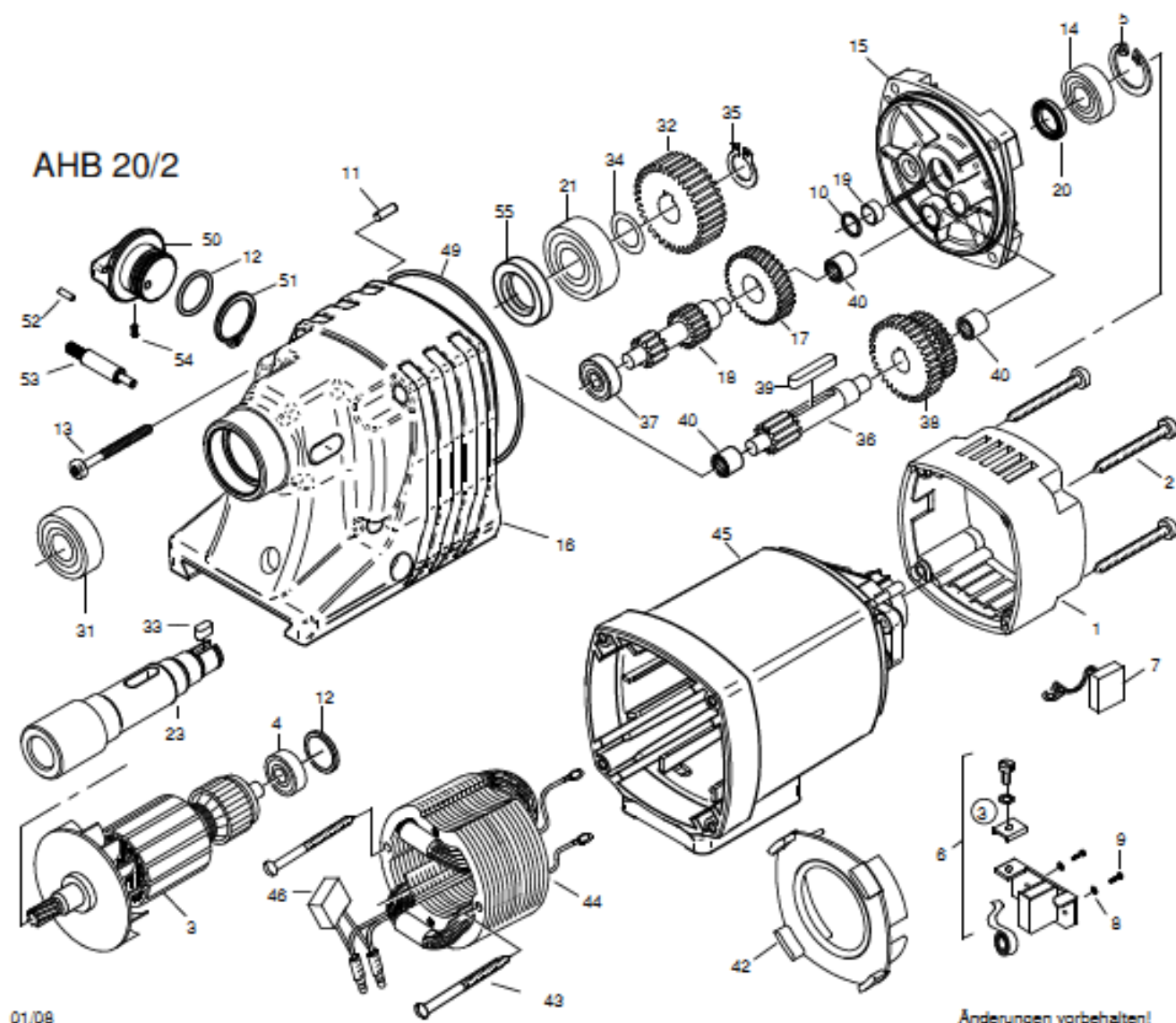


TOOL France / PROMAC
9, rue des Pyrénées
ZI du Bois Chaland
CS 20350
91090 LISSES
Tél. : 01 69 11 37 37



Pos. Pos.	Menge Qty.	Art. Nr. Prod. No.	Beschreibung	Description	Description
1	1	189401080	Ständergehäuse RB 50X - 80X	housing RB 50X - 80X	Châssis RB 50X - 80X
2	1	189412054	Federblech	spring steel plate	Tôle souple
3	1	189412056	Messing Profil -rechts-	brass profile –right-	Profil laiton –droite-
4	1	189412057	Messing Profil -links-	brass profile –left-	Profil laiton -gauche-
5	1	189412051.BLAU	Schlitten blau L250	slide blue L250	Glissoir bleu L250
6	1	189501073	Zahnstange -210mm-	rack -210mm-	Crémaillère -210 mm-
7	3	DIN912-M5X18-8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique
8	3	DIN7980-5-ST	Ferderring	spring washer	Rondelle élastique
9	2	DIN913-M5X12-45H	Gewindestift	set screw	Vis fileté
10	1	DIN912-M8X80-8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique
11	1	DIN7980-8-ST	Ferderring	spring washer	Rondelle élastique
12	1	189501076	Befestigungsstein	motor fixing part	Fixation pour moteur
13	1	DIN915-M5X12-45H	Gewindestift	set screw	Vis fileté
14	1	18109.MK-SCHWARZ	Motor AHB 20/2 230 Volt	Motor AHB 20/2 230 Volt	Moteur AHB 20/2 230 Volt
15	1	189501077	Flanschstück EHN 20	flange piece EHN 20	Pièce de bridage EHN 20
16	1	189490611	Kabelverschraubung M 16	cable gland M16	Passe-câble à vis M 16
17	1	189412011A	Magnet RB50B kpl.	magnet RB 50B cpl.	Aimant RB 50B
18	5	DIN912-M6X50-8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique
19	6	DIN7980-6-ST	Ferderring	spring washer	Rondelle élastique
20	1	DIN912-M6X40-8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique
21	2	189412055	Blech für Schieber	plate for slider	Tôle pour coulisse
22	1	189501078	Schieber	slider	Coulisse
23	1	189301080	Federndes Druckstück	resilient pressure piece	Pièce de pression à ressorts
24	1	DIN6799-D19,0	Sicherungsring	locking ring	Clip d'arrêt
25	1	DIN988-25X35X0,5	Passscheibe	shim ring	Rondelle d'ajustage
26	1	DIN988-25X35X1,0	Passscheibe	shim ring	Rondelle d'ajustage
27	2	189490503	Gleitlager	bush bearing	Palier lisse
28	1	DIN988-25X35X2,0	Passscheibe	shim ring	Rondelle d'ajustage
29	1	189501056	Ritzelwelle	pinion shaft	Arbre de pignon
30	3	189501060	Speichen kpl.	spokes cpl.	Moyeu
31	4	DIN1476-M2,5x8,0	Kerbnagel	grooved drive stud	Clou cannelé
32	1	189412080.PROMAC	Typenschild	name plate	Plaque signalétique
33	6	ISO7380-M4X12-10.9	Flachrundschrabe	round head screw	Vis à tête bombée
34	1	189412088	Schalterplatte RB 35B	switch plate RB 35B	plaque pour interrupteur RB 35B
35	1	189411056	Magnetschalter	magnet switch	interrupteur socl. magn.
36	1	189411057	Motorschalter	motor switch	interrupteur moteur
37	1	189411058	Brückengleichrichter	bridge rectifier	redresseur à pont
38	3	DIN6798-A4,3-FST	Fächerscheibe	serrated washer	Rondelle à dents
39	1	DIN912-M4X4-8.8	Zylinderschraube	cylinder screw	Vis à tête cylindrique
40	1	189490613	Kabelverschraubung M16	cable gland M16	Passe-câble à vis M 16
41	7	DIN913-M5X16-45H	Gewindestift	set screw	Vis fileté
42	11	ISO7380-M4X8-10.9	Flachrundschrabe ISO 7380	round head screw	Vis à tête bombée ISO 7380
43	1	189490604	Knickschutztülle	tension relief	Manchon de protection
44	1	189412071	Kabel mit Stecker 230V	cable with plug	Câble avec fiche 230V
45	1	189-28038B	Helukabel	Helukabel	Câble moteur
46	1	189490607	Kabelbinder	cable strap	Attache de câble
47	1	189412069	Kabelhalter (schwarz)	cable holder (black)	Porte-câble (noir)
48	1	DIN7991-M4X14-12.0	Senkkopfschraube	countersunk head cap screw	vis à tête fraisée
49	4	DIN7981-M4,8X16	Blechschrabe -verzinkt-	tapping screw -galvanized-	Vis Parker
50	1	189412186.OB	Aufkleber "Made in Germany"	label "Made in Germany"	autocollant « Made in Germany »
51	1	189412078.PROMAC	Frontaufkleber RB 50B	front label RB 50B	autocollant frontal RB 50B
52	1	189412029	Kühlmittelbehälter (kpl.)	coolant unit (compl.)	réservoir de produit réfrigérant (compl.)

**Explosionszeichnung Motor AHB 20/2 / Exploded drawing motor AHB 20/2 /
Vue éclatée moteur AHB 20/2**



Stückliste Motor AHB 20/2 / Parts list motor AHB 20/2 / Liste des pieces moteur AHB 20/2

Pos. Pos.	Menge Qty.	Art. Nr. Prod. No.	Beschreibung	Description	Description
1	1	189502070	Motorkappe	cap for motor housing	couvercle de moteur
2	4	189622018	Blechschrabe 4,8 x 45	tappingscrew 4,8 x 45	vis 4,8 x 45 mm
3	1	189502085.110	Anker 110 V	armature, compl. 110 V	induit compl. 110 V
3	1	189502085	Anker 230 V	armature, compl. 230 V	induit compl. 230 V
4	1	189812011	Rillenkugellager 608 2Z	deep groove ball bearing	roulement à bille
5	1	189601017	Sicherungsring 28/1,2	retaining ring	circlip extérieur
6	2	189502053	Kohlebürstenhalter	carbon brush holder	support due charbon
7	2	189502054	Kohlebürsten	carbon brush	charbon
8	4	189622009	Federscheibe B4 gewellt	spring discs	rondelle à ressort
9	4	189622010	Gewindefurchschraube CM4x12	screws	vis taraudeuse
10	1	189502092	Seeger-Sprengring SW10	circlip	circlip extérieur
11	1	189502011	Steckkerbstift 4x12	dowel pin	goupille cannelée
12	2	189502057	O-Ring 22x2,5	o-ring	joint torique
13	4	189502073	Blechschrabe HC 4,8x60	screw	vis à tôle
14	1	189601098	Rillenkugellager 6001 2RS	deep groove ball bearing	roulement à bille
15	1	189411084	Getriebelagerschild	gear box flange	couvre-engrenage
16	1	189502088	Getriebegehäuse	gear box	boite de vitesse
17	1	189502017	Zwischenrad 44 Z	intermediate gear	roue dentée intermédiaire
18	1	189502090	Welle mit 2 Ritzeln 11/17	shaft with two gears	arbre avec deux pignon
19	1	189502091	Dichthülse	bushing	douille d'étanchéité
20	1	189502087	Wellendichtring KEIV 15x21x3	rotary shaft seal	joint à lèvres avec ressort
21	1	189502021	Rillenkugellager 6203 2RS	deep groove ball bearing	roulement à bille
23	1	189502078	Arbeitsspindel	motor spindle	broche
31	1	189411085	Rillenkugellager 6904 2RS	deep groove ball bearing	roulement à bille
32	1	189502032	Spindelrad	spindel gear	roue dentée
33	1	189502033	Paßfeder A5x5x12	feather key	clavette parallèle
34	1	189502034	Paßscheibe 15/22x0,2	washer	rondelle
35	1	189502035	Sicherungsring 15/1	retaining ring	circlip extérieur
36	1	189502036	Welle für Zahnradblock 13Z	shaftf. rackblock	axe du bloc des roues dentées
37	1	189411086	Rillenkugellager 608	deep groove ball bearing	roulement à bille
38	1	189502095	Zahnradblock	gear block	pignon
39	1	189622055	Paßfeder A5x5x28	feather key	clavette parallèle
40	3	189302098	Nadelhülse HK0810	needle bearing	roulement à aiguilles
42	1	189502042	Luftleitring	fan shroud	rondelle de ventilation
43	2	189502043	Blechschrabe C 3,9x60	screw	vis à tôle
44		189502055.110	Feld kpl. 110V	field cpl.	induit complet 110V
44	1	189502055	Feld kpl. 230V	field cpl.	induit complet 230V
45	1	189411087	Motorgehäuse	motorhousing	carcasse de moteur
46	1	189502065	Entstörkondensator	interference capacitor	condensateur d'antiparasitage
49	1	189502096	O-Ring 85x1,78	o-ring	joint torique
50	1	189411088	Schaltknopf	gear shift knob	interrupteur de commande
51	1	189502098	Sicherungsring 26/1,2	retaining ring	circlip extérieur
52	1	189502099	Zylinderstift 3m6x10	Pin	cheville cylindrique
53	1	189502100	Schaltbolzen	control pin	boulon de mise au point
54	1	189502101	Rastbolzen	locking pin	boulon d'arrêt
55	1	189502102	Wellendichtung WAS 20x35x7	rotary shaft seal	joint à lèvres avec ressort

