

# metabo®

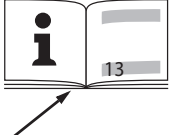
Made in Germany

MAG 32  
MAG 50



RO	Instructiuni de utilizare.....	5
ENG	Original instructions.....	12
F	Notice original e.....	18
NL	Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing ...	25
IT	Istruzioni originali.....	32
ES	Manual original .....	39
PT	Manual original .....	46
SV	Bruksanvisning i original.....	53
FIN	Alkuperäiset ohjeet.....	59
NO	Original bruksanvisning .....	65
DA	Original brugsanvisning .....	71
POL	Instrukcja oryginalną .....	77
EL	Πρωτότυπο οδηγιών χρήσης.....	84
HU	Eredeti használati utasítás.....	91
RU	Оригинальное руководство по эксплуатации ..	97

170 26 9720 - 0610

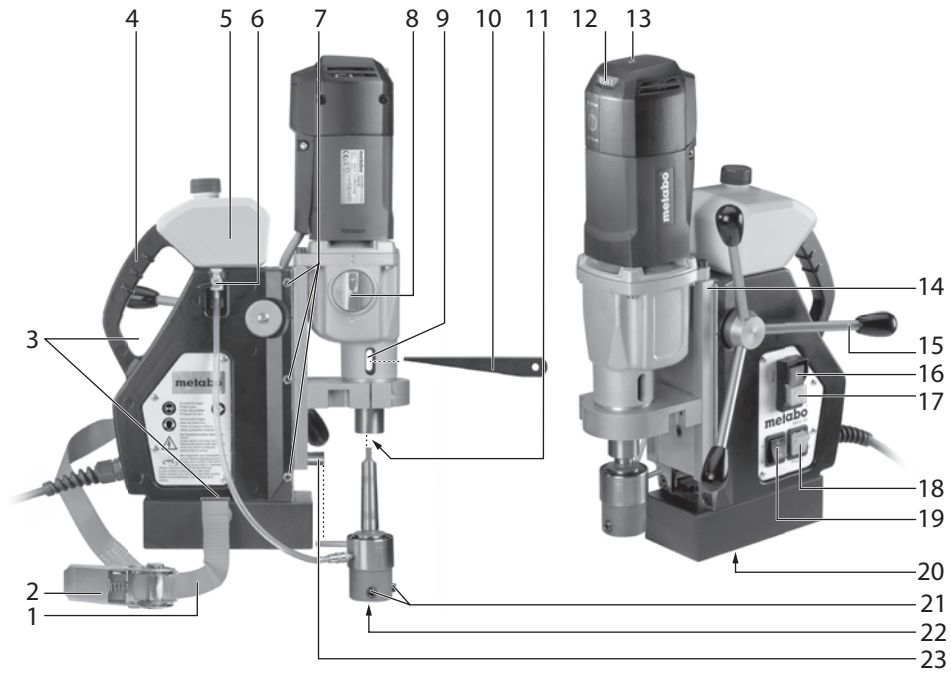
		MAG 32	MAG 50
T	-	Weldon, 19 mm	MK2
M	Nm(inlbs)	50 (443)	90 (797)
D <sub>max, K</sub>	mm (in)	32 (1 1/4)	50 (2)
D <sub>max, S</sub>	mm (in)	13 (1/2)	20 (25/32)
D <sub>max, G</sub>	-	-	M 16
P <sub>1</sub>	W	1010	1200
P <sub>2</sub>	W	520	620
n <sub>1</sub>	/min	450	250 / 450
H <sub>max</sub>	mm (in)	160 (6 5/16)	160 (6 5/16)
H <sub>u</sub>	mm (in)	370 (14 9/16)	470 (18 1/2)
H <sub>o</sub>	mm (in)	480 (18 29/32)	630 (24 13/16)
A	mm (in)	84 (3 5/16) x 168 (6 5/8)	84 (3 5/16) x 168 (6 5/8)
m	kg(lbs)	11 (24.3)	13 (28.7)
L <sub>pA</sub> /K <sub>pA</sub>	dB(A)	90 / 3	83 / 3
L <sub>WA</sub> /K <sub>WA</sub>	dB(A)	101 / 3	94 / 3


 EN 61029,  
 2006/95/EG, 2004/108/EG, 2006/42/EG

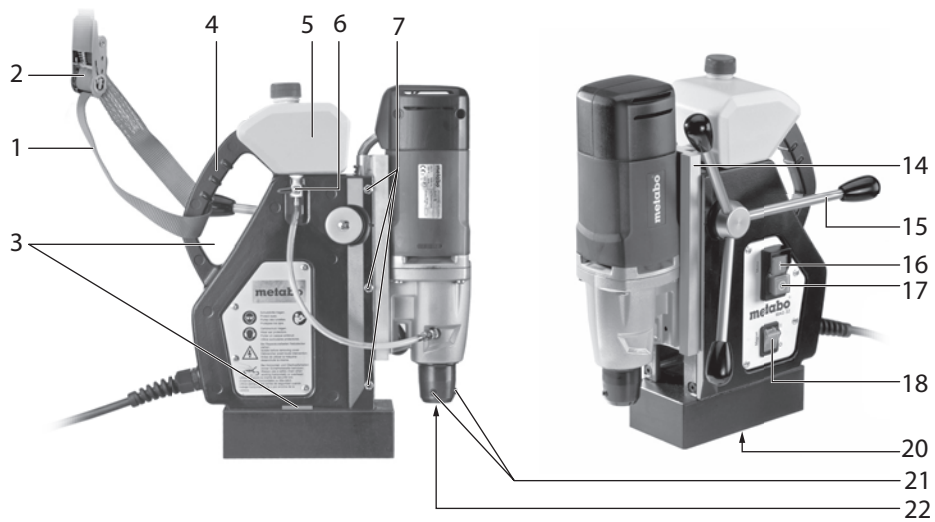

 Volker Siegle

Director Inovatii, cercetare si dezvoltare  
 Responsabil documentatie  
 © 2010 Metabowerke GmbH, 72622 Nürtingen, Germany

## MAG 50



## MAG 32



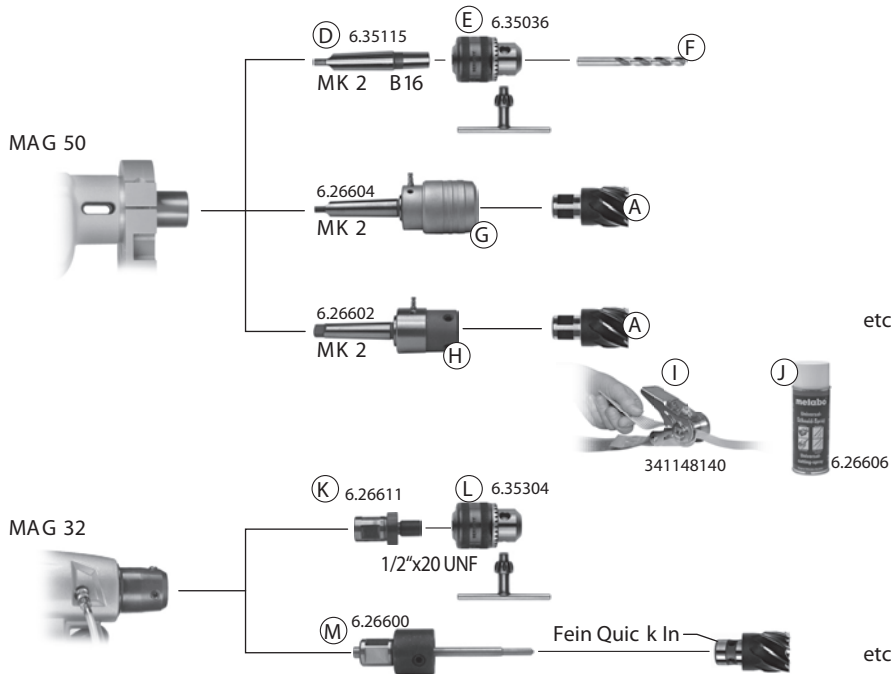
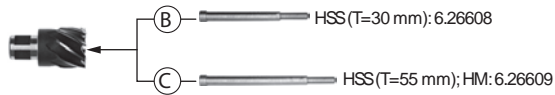


**HSS**

T	Ø	Nr.	T	Ø	Nr.
30 mm	12 mm	6.26500	55 mm	12 mm	6.26521
30 mm	13 mm	6.26501	55 mm	13 mm	6.26522
30 mm	14 mm	6.26502	55 mm	14 mm	6.26523
30 mm	15 mm	6.26503	55 mm	15 mm	6.26524
30 mm	16 mm	6.26504	55 mm	16 mm	6.26525
30 mm	17 mm	6.26505	55 mm	17 mm	6.26526
30 mm	18 mm	6.26506	55 mm	18 mm	6.26527
30 mm	19 mm	6.26507	55 mm	19 mm	6.26528
30 mm	20 mm	6.26508	55 mm	20 mm	6.26529
30 mm	21 mm	6.26509	55 mm	21 mm	6.26530
30 mm	22 mm	6.26510	55 mm	22 mm	6.26531
30 mm	23 mm	6.26511	55 mm	23 mm	6.26532
30 mm	24 mm	6.26512	55 mm	24 mm	6.26533
30 mm	25 mm	6.26513	55 mm	25 mm	6.26534
30 mm	26 mm	6.26514	55 mm	26 mm	6.26535
30 mm	27 mm	6.26515	55 mm	27 mm	6.26536
30 mm	28 mm	6.26516	55 mm	28 mm	6.26537
30 mm	29 mm	6.26517	55 mm	29 mm	6.26538
30 mm	30 mm	6.26518	55 mm	30 mm	6.26539
30 mm	31 mm	6.26519	55 mm	31 mm	6.26540
30 mm	32 mm	6.26520	55 mm	32 mm	6.26541

**HM**

T	Ø	Nr.	T	Ø	Nr.
55 mm	14 mm	6.26571	55 mm	29 mm	6.26586
55 mm	15 mm	6.26572	55 mm	30 mm	6.26587
55 mm	16 mm	6.26573	55 mm	31 mm	6.26588
55 mm	17 mm	6.26574	55 mm	32 mm	6.26589
55 mm	18 mm	6.26575	55 mm	33 mm	6.26590
55 mm	19 mm	6.26576	55 mm	34 mm	6.26591
55 mm	20 mm	6.26577	55 mm	35 mm	6.26592
55 mm	21 mm	6.26578	55 mm	36 mm	6.26593
55 mm	22 mm	6.26579	55 mm	37 mm	6.26594
55 mm	23 mm	6.26580	55 mm	38 mm	6.26595
55 mm	24 mm	6.26581	55 mm	39 mm	6.26596
55 mm	25 mm	6.26582	55 mm	40 mm	6.26597
55 mm	26 mm	6.26583	55 mm	45 mm	6.26598
55 mm	27 mm	6.26584	55 mm	50 mm	6.26599
55 mm	28 mm	6.26585			



## Instructiuni de utilizare

Stimate client,

Va multumim pentru increderea acordata prin achizitionarea unei masini electrice Metabo.

Fiecare masina electrica Metabo este testata cu multa grija si este supusa controalelor de calitate riguroase ale sistemului Metabo de asigurare a calitatii. Durata de viata a unei masini electrice depinde in mare masura de Dvs. Respectati instructiunile din prezentul manual si din documentele anexe. Daca manevrati cu grija masina Dvs., aceasta va fi mai fiabila si mai sigura.

### Cuprins

- 1 Declaratie de conformitate
- 2 Utilizarea corespunzatoare
- 3 Instructiuni generale de siguranta
- 4 Instructiuni speciale de siguranta
- 5 Descriere
- 6 Punerea in functiune
  - 6.1 Conectarea electrica
- 7 Utilizarea
  - 7.1 Montare curea de siguranta
  - 7.2 Instalatie de racire cu ulei pentru gaurire cu carote
  - 7.3 Reglare viteza, turatie si directie de rotatie (numai la MAG 50)
  - 7.4 Pornire / Ordinea pornirii
  - 7.5 Oprirea motorului de antrenare
  - 7.6 Oprirea magnetului
  - 7.7 Asezare pe piesa de lucru
  - 7.8 Gaurire
- 8 Curatare, intretinere
- 9 Depanare
- 10 Accesorii
- 11 Reparatii
- 12 Protectia mediului
- 13 Date tehnice

### 1 Declaratie de conformitate

Declaram pe proprie raspundere ca acest produs este conform normelor si directivelor mentionate la pag. 2.

### 2 Utilizare corespunzatoare

Suporturile magnetice pentru gaurit MAG 32 si MAG 50 pot taia metale cu carote de taiat sau pot gauri metale cu burghie spirala. In plus MAG 50 poate taia filete.

Suportul magnetic este destinat fixarii pe metale plane, magnetizabile si trebuie sa se fixeze perfect. Daca este asigurat cu cureaua de siguranta livrata poate fi utilizat si pe suprafete inclinate, verticale sau deasupra capului.

Pentru daunele produse in urma utilizarii necorespunzatoare raspunde numai utilizatorul.

Se vor respecta recomandarile de protectie a muncii general recunoscute precum si instructiunile de siguranta anexe.

### 3 Instructiuni generale de siguranta



**AVERTIZARE** - Pentru a diminua pericolul de ranire, cititi cu atentie manualul de utilizare.



**AVERTIZARE** - Cititi toate instructiunile si recomandarile de siguranta. Nerespectarea sau omiterea acestor instructiuni sau recomandari poate provoca electrocutare, arsuri si/sau raniri grave.

Pastrati instructiunile si recomandarile de siguranta pentru consultare ulterioara. Inainte de a utiliza masina cititi cu atentie si integral instructiunile de siguranta si de utilizare. Pastrati toata documentatia si transmiteti-o mai departe impreuna cu masina.

### 4 Instructiuni speciale de siguranta



Respectati paragrafele din text marcate cu acest simbol pentru propria dvs. siguranta si pentru protectia masinii dvs.



Pentru lucrarile pe suprafete inclinate, verticale sau deasupra capului suportul magnetic trebuie asigurat cu cureaua de siguranta livrata astfel incat sa nu poata cadea in cazul unei intreruperi de curent.

La deconectarea magnetului sau in cazul unei intreruperi

de curent forta de prindere a magnetului dispare. Masina desprinsa poate pendula periculos, provocand raniri grave.

Cand lucrati deasupra capului utilizati obligatoriu casca de protectie.

In timpul lucrului utilizati obligatoriu ochelari si manusi de protectie si incaltaminte corespunzatoare.

Asigurati-va ca nu exista defectiuni la circuitul de alimentare electrica, intrerupator si protectia anti-rupere.

Atentie la campurile magnetice si electromagnetice generate de magnet care pot avea o influenta negativa asupra implanturilor medicale.

Suprafata de fixare a electromagnetului trebuie sa fie curata si neteda.

Fora de fixare a magnetului depinde de grosimea si starea materialului.

Straturile de vopsea, zinc si oxizi reduc forta de fixare a magnetului.

Nu lucrati cu masina in ploaie sau in incaperi umede sau cu pericol de explozie.

Scoateti stecherul din priza inainte de a efectua orice operatie de reglare sau intretinere pe masina. Atentie! Cand scoateti stecherul din priza dispare si forta de prindere a magnetului!

Dupa o depozitare de mai lunga durata a suportului magnetic (dupa utilizare) pe o suprafata cu capacitate de racire insuficienta (ex. plastic) este interzisa pornirea imediat a magnetului deoarece bobina acestuia se poate incinge.

Respectati instructiunile referitoare la ungere si la schimbarea uneltei de lucru.

Mentineti manerul uscat, curat si fara urme de ulei sau grasime.

ATENTIE! Utilizarea altor unelte si accesorii decat cele recomandate duce la raniri grave.

Pentru deplasare tineti suportul magnetic de maner pentru transport (4).



Utilizati centura de siguranta cand lucrati pe schele.



Utilizati antifoane.



Utilizati ochelari de protectie.



Avertizare tensiune electrica periculoasa.



Avertizare camp magnetic.



Interzis pentru persoane cu pace-maker (regulator de ritm cardiac).

## 5 Descriere

vezi pag. 3 (desfasurati).

- 1 Curea de siguranta
- 2 Clichet curea de siguranta
- 3 doua puncte de prindere
- 4 Maner pentru transport
- 5 Rezervor instalatie de racire cu ulei
- 6 Robinet livrare ulei de racire
- 7 Stifturi filetate pentru reglarea jocului saniei
- 8 Buton comutare (viteza 1 / 2) \*
- 9 Fanta in gatul masinii pentru evacuarea uneltelor \*
- 10 Pana de evacuare \*
- 11 Ax de gaurire cu prindere unelte (MK 2) \*
- 12 Selector (reglare turatie) \*
- 13 Indicator electronic Signal \*
- 14 Sanie
- 15 Maneta pentru fixarea si demontarea masinii antrenate
- 16 Intrerupator (pornire motor antrenare)
- 17 Intrerupator (oprire motor antrenare)
- 18 Intrerupator (pornire/oprire magnet)
- 19 Comutator (directie de rotatie) \*
- 20 Picior magnetic / magnet
- 21 Stifturi filetate suport unelte de lucru \*
- 22 Suport unelte de lucru (Weldon, 19 mm) \*
- 23 Siguranta anti-rasucire \*

\* in functie de dotari / model

## 6 Punerea in functiune



Inainte de punerea in functiune verificati daca tensiunea si frecventa inscrise pe placuta de identificare corespund caracteristicilor curentului din retea de alimentare.



Verificati daca masina nu prezinta eventuale deteriorari: inainte de a o utiliza verificati cu atentie functionarea corecta si corepunzatoare a tuturor dispozitivelor de protectie precum si a pieselor usor deteriorate. Verificati daca piesele mobile se misca bine si nu se

blocheaza si daca piesele nu sunt deteriorate. Toate piesele trebuie montate corect si trebuie sa indeplineasca toate conditiile pentru a asigura functionarea perfecta a masinii. Dispozitivele de protectie si piesele deteriorate trebuie reparate sau inlocuite corespunzator intr-un atelier service specializat si autorizat.

### 6.1 Conectarea electrica

Masina face parte din clasa de protectie I si poate fi conectata numai la prize impamantate corespunzator.

Verificati periodic cordonul de alimentare al masinii si daca este deteriorat apelati la un atelier service autorizat pentru inlocuire.

Daca utilizati un prelungitor, acesta trebuie sa aiba 3 conductori, iar conductorul de protectie trebuie sa fie conectat corect la contactele de protectie din priza si stecher pentru a asigura o conducere perfecta.


Daca lucrați în exterior utilizați numai cabluri prelungitoare de exterior, marcate corespunzator.


Verificati periodic cablurile prelungitoare si inlocuiti-le daca sunt defecte sau deteriorate.


Cablurile prelungitoare trebuie sa corespunda puterii absorbite a motorului de antrenare si a suportului magnetic (vezi date tehnice). Daca utilizati role de cablu prelungitor, desfasurati complet cablul.


## 7 Utilizarea

### 7.1 Montati cureaua de siguranta

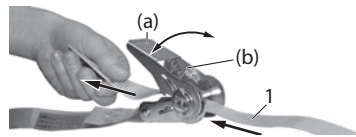
 Pentru gaurit pe suprafete inclinate si verticale sau deasupra capului asigurati suportul magnetic cu cureaua de siguranta (1) astfel incat sa nu poata cadea in cazul unei eventuale intreruperi de curent.

 Montati cureaua de siguranta (1) astfel, incat la o intrerupere de curent suportul magnetic sa se deplaseze **in directie opusa fata de utilizator**.


 Inlocuiti cureaua de siguranta (1) daca a fost solicitata chiar si o singura data de suportul magnetic in cadere libera.

 **Atentie!** Verificati daca cureaua de siguranta (1) nu este deteriorata. Verificati inainte de fiecare utilizare daca cureaua de siguranta (1) functioneaza corespunzator. Daca cureaua de siguranta (1) este deteriorata sau daca clichetul (2) nu functioneaza perfect, inlocuiti imediat cureaua.


- Montati cureaua de siguranta (1) pe cele doua puncte de fixare (3) ale suportului magnetic.
- Apoi fixati cureaua de siguranta de un alt punct de fixare corespunzator sau de materialul prelucrat.




- **Recomandari pentru cureaua de siguranta (1):** Introduceti capatul liber al curelei de siguranta (1) pe dedesubt in fanta axului clichetului si trageti apoi e capatul liber al curelei pana cand aceasta este **usor (slab)** intinsa.

 Cureaua nu trebuie sa fie intinsa prea tare pentru ca sa poata fi rulata mai mult de 1 tura - numai astfel obtineti o fixare sigura. Intindeti cureaua, manevrand maneta clichetului (a).

Demontarea curelei de siguranta:


 **Atentie,** tensiunea se elibereaza brusc! Pentru demontarea curelei deschideti complet clichetul si trageti simultan cu degetul brida de fixare (b) in sus.

- Achten Sie darauf, dass der Sicherungsgurt straff geführt wird.
- Prüfen Sie die Gurtverbindung auf festen Sitz.

 Der Sicherungsgurt ersetzt nicht die Magnetkraft des Magnet-Bohrständers, er dient lediglich zur Sicherung gegen Herabfallen bei Spannungsausfall.

### 7.2 Instalatie de racire cu ulei pentru gaurire cu carote

Durata de viata a uneltelor depinde de ungere. Ungerea interioara cu ulei superior pentru taiat este obligatorie pentru gaurirea cu carote.

 Pentru umplere, demontati rezervorul (5) de pe suportul magnetic.


Turnati ulei special pentru taiere in rezervorul (5) si strangeti bine busonul. Ungerea se porneste / opreste de la robinetul (6).

**Cand lucrați pe suprafete verticale, in consola sau deasupra capului goliti sau demontati rezervorul (5) pentru ca lichidul din interior sa nu se scurga (uleiul poate patrunde in motor si poate provoca un scurtcircuit).**

Pentru astfel de lucrari ungeti carota pe interior inainte de gaurire cu un spray universal pentru taiere (vezi capitolul 10 Accesorii). Pentru adancimi de gaurire mai mari repetati aceasta operatie de mai multe ori.

### 7.3 Reglare viteza, turatie si directie de rotatie (nmai la MAG 50)

Angrenaj cu doua viteze:

 Actionati butonul de comutare (8) numai cu motorul oprit.

Selectati treapta de viteza dorita, rotind butonul de comutare (8). Ajutati eventual procesul de comutare prin rotirea usoara a axului de gaurire.

Recomandari de reglare:

- = Viteza 2, turatie mare: gaurire in otel cu diametru burghiu pana la aprox. 26 mm
- = Viteza 1, moment mare: gaurire in otel cu diametre de burghiu de peste 26 mm

Reglarea turatiei


Turatia motorului se regleaza progresiv de la selectorul (12), putand fi adaptata la materialul prelucrat si la conditiile de lucru.

Selectarea directiei de rotatie

Selectati directia de rotatie dorita cu selectorul (19).

R = dreapta (obligatoriu pentru gaurit)  
L = stanga

### 7.4 Pornirea / ordinea pornirii

 Din motive de siguranta motorul de antrenare poate fi pornit numai dupa pornirea magnetului. De aceea trebuie respectata ordinea de pornire.

1. Mai intai porniti magnetul: aduceti intrerupatorul (18) in pozitia „I”. Cand magnetul este pornit in intrerupatorul (18) se aprinde becul de semnalizare incorporat.
2. Numai dupa aceea porniti motorul de antrenare de la intrerupatorul (16).


Vezi si capitolul 9.

**Nota:** La pornirea motorului de antrenare magnetul are intreaga forta de fixare.

### 7.5 Oprirea motorului de antrenare

Apasati intrerupatorul (17). Asteptati pana la oprirea completa a motorului.

### 7.6 Oprirea magnetului

 La oprirea magnetului dispare forta de fixare a acestuia.

Aduceti intrerupatorul (18) in pozitia „0”.

### 7.7 Asezarea pe piesa de lucru

Suportul magnetic se prinde perfect pe materialul pe care urmeaza sa il prelucrati numai daca suprafata acestuia este curata si neteda. Indepartati rugina, murdaria si grasimea inainte de asezarea suportului magnetic. Daca este cazul polizati eventualii stropi de sudura sau neregularitati ale suprafetei. Daca este necesar, curatati si piciorul suportului magnetic (20).

Dupa pornirea magnetului scuturati cu putere de manerul pentru transport (4) pentru a va asigura ca suportul este bine fixat pe material. Daca nu este cazul, verificati suprafata materialului si partea de dedesubt a piciorului magnetului si curatati daca este necesar apoi porniti din nou magnetul.

Otel cu grosime mica


Fora optima de fixare se atinge pe otel cu continut redus de carbon cu o grosime de minimum 12 mm.


Pentru a gauri otel cu grosime mai mica de 12 mm asezati sub material (in locul in care urmeaza sa fixati piciorul magnetului) o placa de otel (dimensiuni minime 100 x 200 x 12 mm)


Metale neferoase


Pentru prelucrarea de metale neferoase fixati placa de otel pe material si asezati apoi suportul magnetic pe placa de otel.

### 7.8 Gaurirea


 Scoateti stecherul din priza inainte de a efectua orice operatie de reglare sau intretinere pe masina. Atentie! Cand scoateti stecherul din priza dispare si forta de prindere a magnetului!

 Nu utilizati unelte deformate sau deteriorate! Verificati inainte de fiecare utilizare daca uneltele utilizate (carotele) nu sunt deformate sau deteriorate.

 Nu utilizati accesorii nerecomandate sau neprevazute in mod special de firma Metabo pentru aceasta masina. Simplul fapt ca un accesoriu poate fi montat pe masina, nu garanteaza utilizarea in conditii de siguranta.


 Fixarea si pozitionarea gresita a unei unelte poate duce la situatii periculoase prin ruperea acestuia si aruncarea de bucati de material.



 Dacă unealta se blochează în material opriți imediat motorul de antrenare: apăsați întrerupătorul (17). Îndepărtați unealta din orificiul practicat.


#### Recomandări generale:


- Centrați și marcați locul în care urmează să gauriți materialul
- Așezați suportul magnetic astfel încât varful burghiului să se afle deasupra marcajului de centrare.
- Porniți magnetul suportului magnetic (aduceți întrerupătorul (18) la poziția „I”).
- Apoi porniți motorul de antrenare (apăsați întrerupătorul (16)).
- Dacă este cazul porniți instalația de răcire cu ulei (vezi capitolul 7.2.)
- Începeți operația de gaurire cu o forță de avansare redusă. După ce burghiul prinde în material puteți continua cu o forță de avansare mai mare. Forța excesivă de avansare duce la uzura prematură a burghiului. Asigurați-vă că spanul este evacuat uniform.
- Pentru îndepărtarea spanului utilizați un carlig pentru span.
- Dacă materialul tăiat nu este evacuat automat din carota: îndepărtați-l cu o scula sau cu carligul pentru span.


 După o depozitare de mai lungă durată a suportului magnetic (după utilizare) pe o suprafață cu capacitate de răcire insuficientă (ex. plastic) este interzisă pornirea imediată a magnetului deoarece bobina acestuia se poate încălzi.


#### Recomandări speciale pentru unelte cu con de fixare Morse MK2 (numai la MAG 50):

##### Montarea uneltei:

 Uneltele se fixează perfect pe axul de gaurire (11) numai dacă conul interior al axului de gaurire și axul conic al uneltei sunt perfect curate, fără murdărie și grăsimi.

 **Atenție!** Nu forțați uneltele în conul interior al axului de gaurire!

 Utilizați numai unelte ascuțite și fără defecte.

 **Atenție!** Opriti mașina. Scoateți stecherul din priză. **Atenție!** Când scoateți stecherul din priză dispăre forța de fixare a magnetului!


Uneltele cu ax conic MK2 pot fi montate direct în conul interior al axului de gaurire (11).

##### Evacuarea uneltei:

Introduceți pana de evacuare (10) - cu partea țesută spre unealta - în fanta de evacuare (9) a gâtului mașinii. Dacă pana de evacuare nu poate fi introdusă în axul de gaurire, rotiți manual ușor axul de gaurire (11). Evacuați unealta, lovind ușor cu un ciocan pana de evacuare (10).

#### Recomandări speciale pentru unelte cu ax Weldon 19 mm:

La MAG 50: Montați mai întâi prinderea industrială cod 6.26602 (vezi capitolul 10 Accesorii).

 La montaj asigurați-vă că stiftul lateral al prinderii industriale intră în siguranța anti-răsucire (23).

Introduceți apoi furtunul instalației de răcire cu ulei pe stutul prinderii industriale cod 6.26602.

##### Montarea uneltei:

- Montați stiftul de centrare (cu lungime corespunzătoare) în unealta.
- Introduceți unealta în suportul (22) astfel, încât ambele suprafețe (de pe partea cilindrică a uneltei) să se afle în dreptul stifturilor filetate (21).
- Împingeți unealta în sus - învingând presiunea arcului încorporat - până la capăt și strângeți stifturile filetate (21) cu o cheie hexagonală.

##### Evacuarea uneltei:

- Desurubați ambele stifturi filetate (21).

## 8 Curățare, întreținere

Întrețineți, curățați și ungeți periodic.

Scoateți stecherul din priză înainte de a efectua orice operație de reglare sau întreținere pe mașina. **Atenție!** Când scoateți stecherul din priză dispăre și forța de prindere a magnetului!

Pentru ungerea cremalierii și a pinionului pentru mișcarea în sus și în jos a saniei (14), turnați periodic câteva picături de ulei pe cremaliera.

Ungeți suprafețele glisante ale saniei (14) cu vaselina universală.

##### Jocul saniei

Jocul saniei este reglat din fabrică. eingestellt.

Sania (14) trebuie să fie astfel reglată, încât (cu motorul de antrenare pornit) să se miște ușor în sus și în jos, să se oprească în orice poziție și să nu fie trasa în jos prin greutatea motorului de antrenare.

## RO ROMANA

Daca este cazul, jocul saniei (14) poate fi reglat cu cele trei stifturi filetate (7): desurubati contrapiulitele, strangeti stifturile filetate si insurubati la loc contrapiulitele.

### 9 Depanarea

Protectia impotriva pornirii accidentale

Cand motorul de antrenare este pornit si  
a) magnetul se opreste  
b) curentul electric se intrerupe  
motorul se opreste automat.

La repornirea magnetul sau la restabilirea alimentarii electrice masina nu porneste singura din motive de siguranta (protectie impotriva pornirii accidentale). Porniti din nou motorul de antrenare de la intrerupatorul (16).

Vezi si capitolul 7.4.

Indicatorul electronic Signal (13) la MAG 50

Aprins continuu - suprasarcina

Temperatura motorului este prea ridicata. Reduceti sarcina. Masina se opreste daca suprasolicitarea continua. Opriti masina, porniti-o din nou si lasati-o sa mearga in gol ca sa se raceasca.

### 10 Accesorii

Utilizati numai accesorii Metabo originale.

Achizitionati accesorii de la distribuitorii autorizati.

Pentru alegerea accesorii corespunzatoare mentionati tipul exact al masinii Dvs.

Vezi pag. 4.

- A Carota cu ax Weldon 19 mm , HSS/HM
- B Stift de centrare scurt,  
HSS: pentru adancime de gaurire 30 mm  
HM: pentru diametru carota 14-17 mm
- C Stift de centrare, lung  
HSS: pentru adancime de gaurire 55 mm  
HM: pentru diametru carota 18-100 mm
- D Dorn conic pentru mandrina cu con interior
- E Mandrina cu coroana dintata cu con interior
- F Burghiu pentru metale
- G Sistem adaptare rapida MK2 la ax Weldon, 19 mm
- H Prindere industriala MK2 la ax Weldon, 19 mm
- I Curea de siguranta cu clichet
- J Spray universal pentru taiat
- K Adaptor ax Weldon, 19 mm, la filet 1/2" x 20 UNF

L Mandrina cu coroana dintata cu filet 1/2" x 20 UNF

M Adaptor ax Weldon, 19 mm, la Fein Quick In

Programul complet de accesorii se gaseste in catalogul general Metabo.

### 11 Reparatii

Reparatiile la masini electrice pot fi efectuate numai de personal calificat!

Aceasta masina corespunde normelor de siguranta in Vigoare. Reparatiile vor fi efectuate numai de un atelier service autorizat, utilizand numai piese de schimb originale Metabo; altfel pot avea loc raniri si accidentari grave ale utilizatorului. entstehen.

Masunile care necesita reparatii vor fi prezentate unui atelier service autorizat.

Lista de piese de schimb se gaseste la distribuitorii autorizati.

### 12 Protectia mediului

Ambalajele Metabo sunt 100% reciclabile.

Masunile electrice uzate si accesorii acestora contin cantitati mari de materii prime si materiale sintetice valoroase care pot fi de asemenea supuse unui proces de reciclare.

Instructiunile de utilizare sunt tiparite pe hartie fara clor.



Numai pentru statele UE: Nu aruncati masinile electrice la gunoierul menajer! Conform Directivei europene 2002/96/EG pentru masini electrice si electronice uzate si a normelor legale nationale masinile electrice uzate trebuie colectate separat si supuse unui proces ecologic de revalorificare.

### 13 Date tehnice

Explicatii la datele de la pag. 2.

Sub rezerva modificarilor tehnice.

T	=	prindere unealta de lucru
M	=	moment max.
D <sub>max, K</sub>	=	diametru max. (carota)
D <sub>max, S</sub>	=	diametru max. (burghiu spirala)
D <sub>max, G</sub>	=	diametru max. (burghiu pentru filete)
P <sub>1</sub>	=	putere nominala absorbita
P <sub>2</sub>	=	putere
n <sub>1</sub>	=	turatii la sarcina nominala

$H_{max}$  = cursa max.  
 $H_u$  = inaltime (inclusiv motor) cu sania in pozitia cea mai coborata  
 $H_o$  = inaltime (inclusiv motor) cu sania in pozitia cea mai ridicata  
A = dimensiuni picior magnetic  
m = greutate fara cablul de alimentare

Nivele tipice de zgomot:

$L_{pA}$  = nivel presiune zgomot  
 $L_{WA}$  = nivel putere zgomot  
 $K_{pA}, K_{WA}$  = nesiguranta (nivel zgomot)

In timpul lucrului nivelul de zgomot poate depasi 80 dB(A).



Utilizati antifoane!

Valorile masurate sunt exprimate conform EN 61029.

Datele tehnice mentionate au tolerante in functie de standardul aplicabil in vigoare.