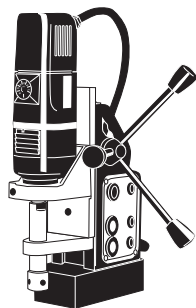


# MDE 1200

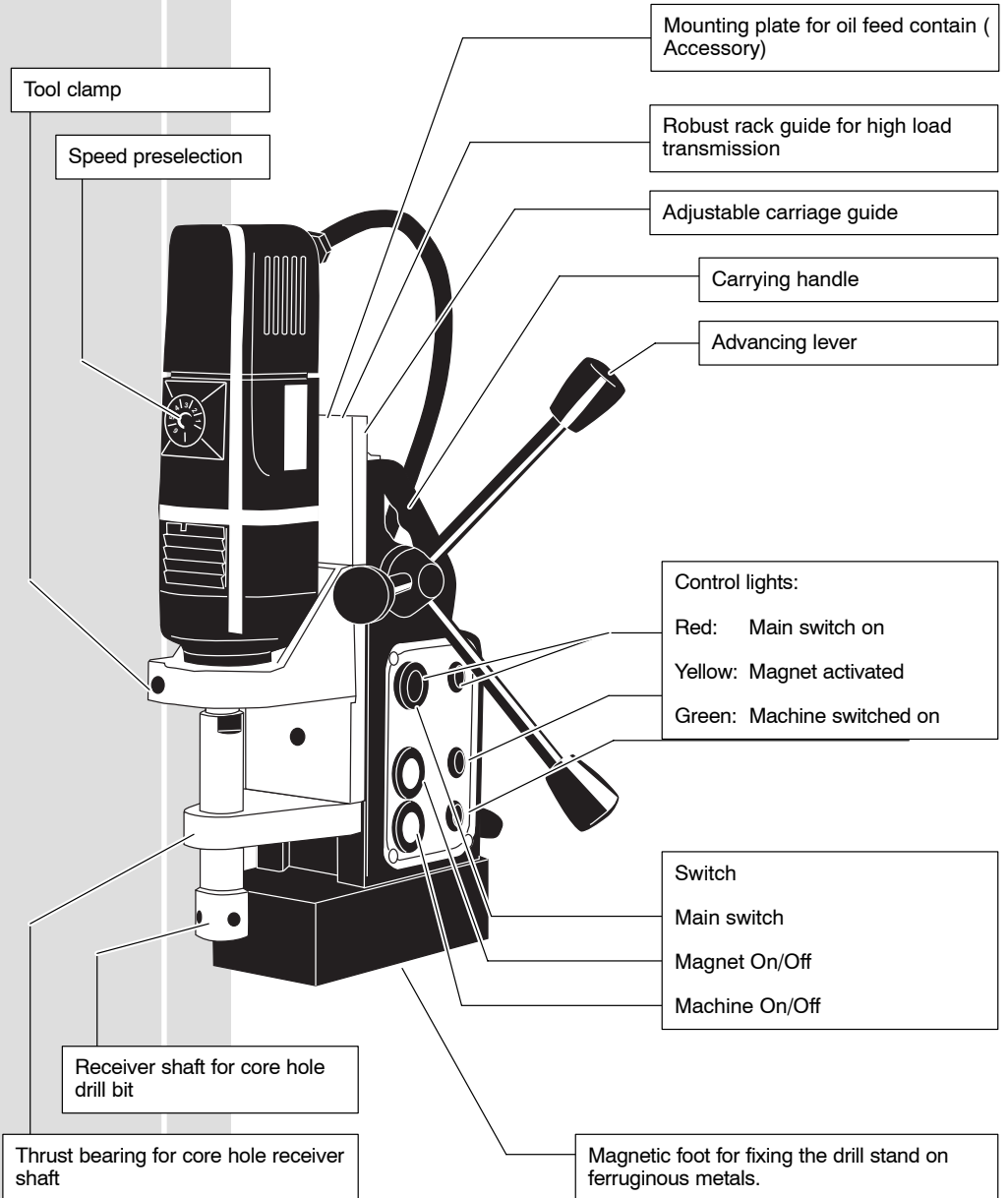


- (GB) Instructions for use**  
Please read and save these instructions.
- (D) Gebrauchsanleitung**  
Bitte lesen und aufbewahren.
- (F) Instruction d'utilisation**  
Prière de lire et de conserver.
- (I) Istruzioni d'uso**  
Si prega di leggere le istruzioni e di conservarle.
- (E) Instrucciones de uso**  
Lea y conserve estas instrucciones por favor.
- (P) Instruções de serviço**  
Por favor leia e conserve em seu poder.


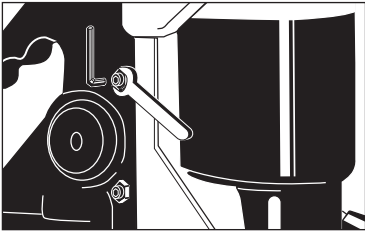

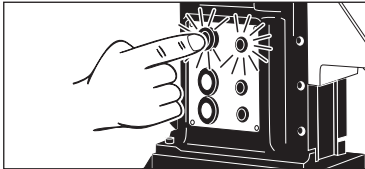
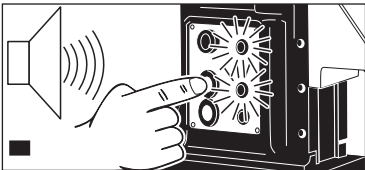
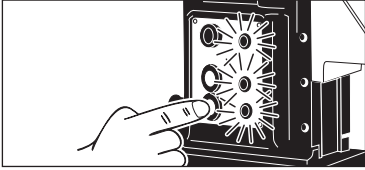
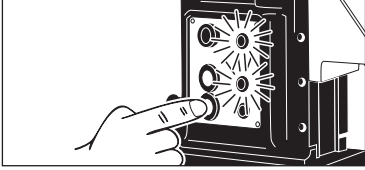
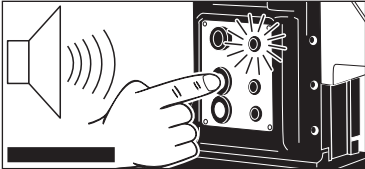
- (NL) Gebruiksaanwijzing**  
Lees en let goed op deze adviezen.
- (DK) Brugsanvisning**  
Vær venlig at læse og opbevare.
- (S) Bruksanvisning**  
Var god läs och tag tillvara dessa instruktioner.
- (FIN) Käyttöohje**  
Lue ja säilytä
- (TR) Kullanım kılavuzu**  
Lütfen okuyun ve saklayın

<b>Introduction</b>	<p>You have high standards and expect to purchase quality goods – quality offered by AEG. We have built a durable and reliable electric power tool for you.</p> <p>Please read the instructions for use before first operation so you can handle your power tool effectively and safely. We are sure that buying an Electric Power Tool from AEG was the right choice!</p>
<b>Technical Data</b>	<p>Nominal power consumption of the driving motor ..... 1200 W</p> <p>Power consumption of the magnet ..... 50 W</p> <p>No-load speed ..... 300–640 min<sup>-1</sup></p> <p>Speed under load max. .... 170–330 min<sup>-1</sup></p> <p>Stroke ..... 120 mm</p> <p>Stand height min. .... 410 mm</p> <p>Stand height max. (carriage in top position) ..... 530 mm</p> <p>Size of magnetic foot ..... 160x80 mm</p> <p>Max. magnetic power ..... 10 kN</p> <p>Drill diameter max. with core hole drill bit ... 42 mm</p> <p>Material thickness max. .... 50 mm</p> <p>Spindle receiver ..... 1/2"x20 Gg</p> <p>Weight ..... 10 kg</p> <p>The data stated above apply for models with 230 – 240 V.</p> <p>In case of deviating mains voltage, the data stated on the rating plate are applicable.</p>
<b>Advice for your safety</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Please pay attention to the safety instructions in the attached leaflet!</li> <li>■ Always use the protective shields on the machine.</li> <li>■ Always wear goggles when using the machine. It is recommended to wear gloves, sturdy non slipping shoes and apron.</li> <li>■ Sawdust and splinters must not be removed while the machine is running.</li> <li>■ Do not pierce the motor housing as this could damage the double insulation (use adhesives).</li> <li>■ Always disconnect the plug from the socket before carrying out any work on the machine.</li> </ul> <p>Only plug-in when machine is switched off.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Keep mains lead clear from working range of the machine. Always lead the cable away behind you.</li> <li>■ Secure the magnetic drill stand with the provided chain when working slanting or vertical surfaces, or overhead such that it won't fall down in case of power loss.</li> <li>■ The maximum retaining power is reached when using steel with a low carbon content and a material thickness of at least 12 mm.</li> <li>■ Do not expose the drill stand to rain and do not use in damp or non-flameproof rooms.</li> </ul>
<b>Measured sound value</b>  <b>Measured vibration value</b>	<p>Typically the A-weighted sound pressure level of the tool is 83 dB (A).</p> <p>The noise level when working can exceed 85 dB (A).</p> <p>Wear ear protectors! Measured values determined according to EN 50 144.</p> <p>Typically the hand-arm vibration is below 2.5 m/s<sup>2</sup>.</p> <p>Measured values determined according to EN 50 144.</p>
<b>Use</b>	<p>The drill stand is suited for drilling large holes in steel and other ferrous metals. It is possible to use the magnetic drill stand while arc-welding.</p> <p>Do not use this product in another way as stated for normal use.</p>
<b>Mains connection</b>	<p>Connect only to a single-phase AC current supply and only to the mains voltage specified on the rating plate. Connection to sockets without earth protection is possible as the appliance features protective insulation to DIN 57 740/ VDE 0740 and CEE 20. Radio suppression complies with the European standard EN 55014.</p> <p>When fitting the plug, make sure that the brown (live) wire of this appliance is connected to the plug terminal marked L or coloured red, and the blue (neutral) wire of this appliance is connected to the plug terminal marked N or coloured black.</p> <p>Under no circumstances must the wires of this appliance be connected to the earth terminal of the plug marked either E, with the earth symbol or coloured green or green/yellow.</p>
<b>ENGLISH</b>	<p>1</p> <p style="text-align: right;">MDE 1200</p>

## Brief description

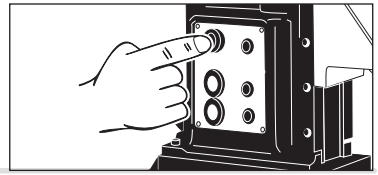


**Modifications:** Text, diagrams and data are correct at the time of printing. In the interest of continuous improvement of our products, technical specifications are subject to alteration without prior notice.

<p><b>Setting the free motion of the slide</b></p>		<p>Always disconnect the plug from the socket before carrying out any work on the machine.</p> <p>The carriage is adjusted by the factory such that it will stop in any position and not move down by the weight of the machine. In case that the carriage play must be adjusted, proceed as follows: Loosen the locking nuts with fork wrench SW8, adjust the carriage play with Allen key size 2.5, and re-tighten the locking nuts.</p>	
<p><b>Safety chain</b></p>		<p>Secure the magnetic drill stand with the provided chain when working slanting or vertical surfaces, or overhead such that it won't fall down in case of power loss.</p> <p>The safety chain must be applied such that the drill stand will move away from the user in case of power loss.</p>	
<p><b>Starting to work</b></p> <p><b>Switching on the stand</b></p> <p><b>Switching on the magnet</b></p> <p><b>Switching on the machine</b></p> <p><b>Switching off</b></p> <p><b>Switching off the machine</b></p> <p><b>Switching off the magnet</b></p>		<p>For optimum operating safety the magnetic drill stand is equipped with a main switch. MDE 1200 is also equipped with a temperature-controlled overload protection.</p> <p>Depress the black push button. The red control light will turn on. It is possible to press the other buttons.</p> <p>Depress the yellow push-button for magnetic field to build up. The yellow control light is on.</p> <p>Depress the green push-button. The green control will come and the drill will start.</p> <p>Depress the green push-button. The drill will turn off..</p> <p>Depress the yellow push-button. A long signal tone is audible. The magnetic field dies away after approx. 3 seconds.</p>	    

## Switching off the stand

Release the black button  
Magnet and machine will turn off!



For safety reasons, the push-button of the main switch is recessed when switched on.



If the machine is not used for a longer period while the magnetic field is activated, a short-interval signal tone indicates this state every 5 minutes.



Motor protection device controlled by motor load – heat controlled shut-off if overloading is great.  
The machine will slowly continue to run in order to cool the motor down. After sufficient cooling machine can be restarted by switching off and on again.

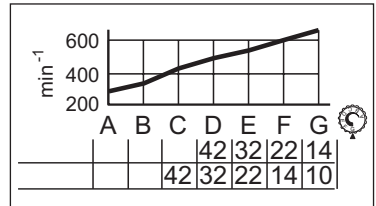
## Setting the no-load speed

Speed pre-selection  
with setting wheel.

A = lowest speed . . . . .



G = highest speed . . . . .



The table shows standard values when using core hole drills.

## Inserting tools



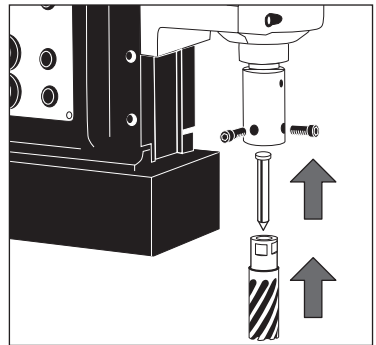
Always disconnect the plug from the socket before carrying out any work on the machine.

### Inserting a core hole drill bit



The receiver shaft for core hole drill bits must be mounted.

1. Insert the brad point into the receiver shaft.
2. Insert the core hole drill bit into the receiver shaft. The flattened sides must face the borings in the fixing screws.
3. Fasten the core hole drill bit with the two screws.

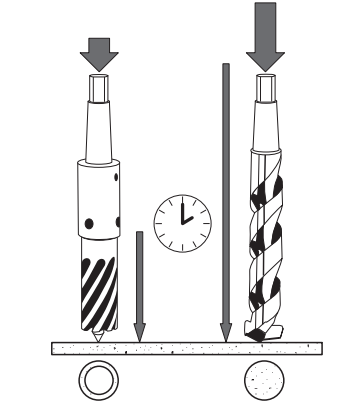


## Drilling

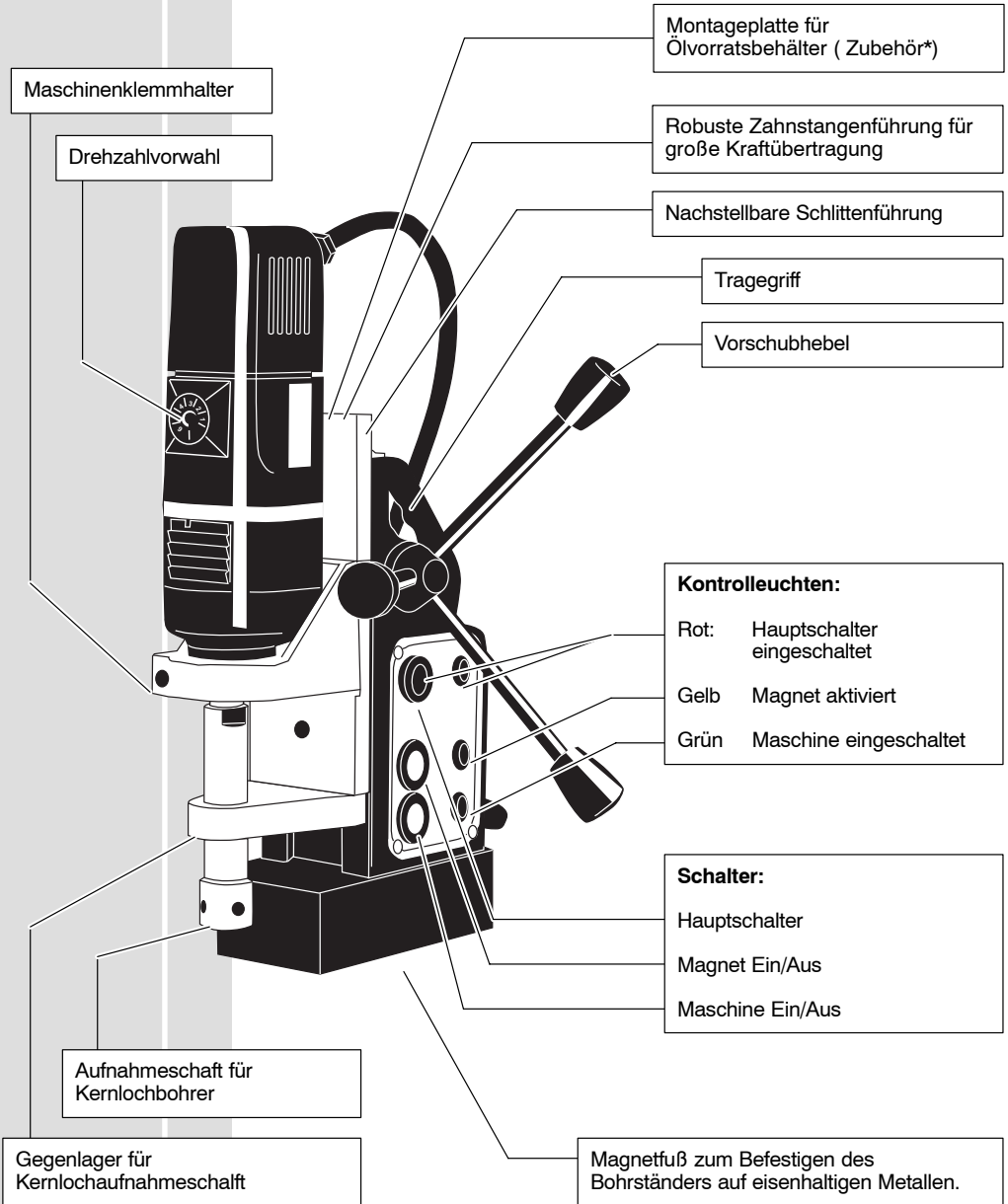
Clean the surface of the workpiece. Remove any rust, dirt, or grease. If necessary, remove any unevennesses as well as welding leftovers. A thin layer of grease does not matter.

Punch-mark the spot to be drilled and apply the drill stand with the drill tip above the punch mark.

Switch on the main switch and the magnet switch to check perfect fixing of the drill stand.


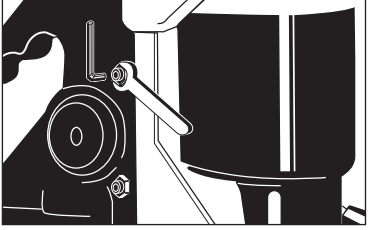

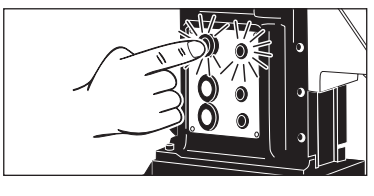
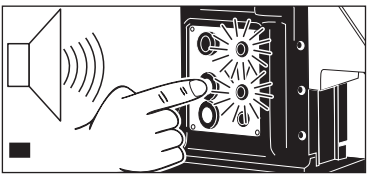
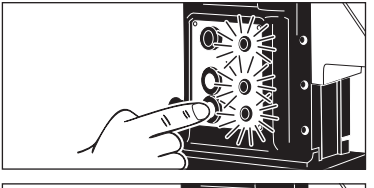
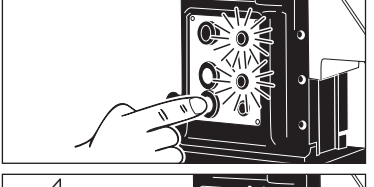
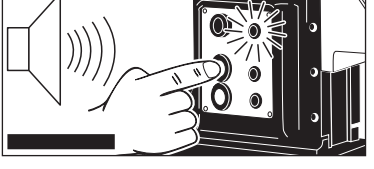
<p><b>Drilling with core hole drill bits</b></p>		<p>Unlike solid drill bits, core hole drill bits only cut a ring into the material. Since with this procedure less material is removed, less power is needed and the drilling progress is clearly faster than that when using solid drill bits.</p> <p>The brad point of the drill is pressed against the material by resilience, but does not penetrate the material when drilling. At the end of the drilling process the brad point pushes the cut material from the drill bit and the drill hole.</p>	
<p><b>Drilling in thin steel and non-ferrous metals</b></p>		<p>The maximum retaining power is reached when using steel with a low carbon content and a material thickness of at least 12 mm.</p> <p>When drilling in steel with a thickness of less than 6 mm or in non-ferrous metals a steel plate of at least 250 x 250 x 12 mm has to be fixed on the workpiece. The drill stand can then be put onto this plate.</p>	
<p><b>Drilling in rounded and heavily dented materials</b></p>		<p>Apply the drill stand with the longer side of the magnetic foot parallel to the axis of the workpiece.</p> <p>Fill the free space underneath the magnetic foot with steel wedges or steel bars such that as many lines of magnetic force as possible will run from the magnetic cores via the workpiece to the magnetic foot.</p> <p>In doing so the axis of the drill must be pointed exactly to the centre of the workpiece or the drill might move slightly laterally.</p>	
<p><b>Maintenance</b></p>		<p>From time to time, apply a few drops of oil to the rack toothing. The bearings of the feed shaft are self-cutting and must not be greased.</p> <p>Grease the sliding surface of the carriage with Molykote grease.</p> <p>Use only AEG accessories and spare parts. Should components need to be exchanged which have not been described, please contact one of our AEG service agents (see our list of guarantee/service addresses).</p> <p>If needed, an exploded view of the tool can be ordered. Please state the ten-digit No. as well as the machine type printed on the label and order the drawing at your local service agents or directly at: Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden.</p>	
<p><b>Accessories</b></p>		<p>The range of accessories with part numbers is shown in our catalogue.</p>	
<p><b>ENGLISH</b></p>	<p>5</p>	<p>MDE 1200</p>	

<b>Vorwort</b>	<p>Sie sind anspruchsvoll und erwarten Qualität, die Ihnen AEG bietet. Für Sie haben wir ein haltbares und möglichst sicheres Elektrowerkzeug gebaut. Bitte lesen Sie vor Inbetriebnahme Ihres Gerätes die Gebrauchsanleitung, um Ihr Elektrowerkzeug effektiv und gefahrlos nutzen zu können. Wir sind sicher, daß Sie mit Elektrowerkzeugen von AEG Ihre richtige Wahl getroffen haben.</p>
<b>Technische Daten</b>	<p>Nennaufnahme der Antriebsmaschine . . . 1200 W  Leistungsaufnahme des Magnets . . . . . 50 W  Leerlaufdrehzahl . . . . . 300–640 min<sup>-1</sup>  Lastdrehzahl max. . . . . 170–330 min<sup>-1</sup>  Hub . . . . . 120 mm  Ständerhöhe min. . . . . 410 mm  Ständerhöhe max.  (Schlitten in oberster Stellung) . . . . . 530 mm  Magnetfußgröße . . . . . 160x80 mm  Max Magnetkraft . . . . . 10 kN  Bohr-ø max. mit Kernlochbohrer . . . . . 42 mm  Max. zu bohrende Materialstärke . . . . . 50 mm  Spindelaufnahme . . . . . 1/2"x20 Gg  Gewicht . . . . . 10 kg</p> <p>Die angegebenen Daten gelten für eine Ausführung mit 230–240 V.  Bei Abweichung der Netzspannung sind die auf dem Leistungsschild aufgeführten Daten gültig.</p>
<b>Hinweise für Ihre Sicherheit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sicherheitshinweise der beiliegenden Broschüre beachten!</li> <li>■ Schutzeinrichtung der Maschine unbedingt verwenden.</li> <li>■ Beim Arbeiten mit der Maschine stets Schutzbrille tragen. Schutzhandschuhe, festes und rutschsicheres Schuhwerk und Schürze werden empfohlen.</li> <li>■ Späne oder Splitter dürfen bei laufender Maschine nicht entfernt werden.</li> <li>■ Gehäuse der Maschine nicht anbohren, da sonst die Schutzisolierung unterbrochen wird (Klebeschilder verwenden).</li> <li>■ Vor allen Arbeiten an der Maschine Stecker aus der Steckdose ziehen. Maschine nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.</li> <li>■ Anschlußkabel stets vom Wirkungsbereich der Maschine fernhalten. Kabel immer nach hinten von der Maschine wegführen.</li> <li>■ Bei Arbeiten an schrägen und senkrechten Flächen und über Kopf muß der Magnetbohrständer mit der mitgelieferten Kette gesichert werden, so daß er bei Stromausfall nicht herunterfallen kann.</li> <li>■ Die maximale Haltekraft wird bei kohlenstoffarmen Stahl bei einer Mindestmaterialstärke von 12 mm erreicht.</li> <li>■ Den Bohrständer nicht dem Regen aussetzen und nicht in nassen, feuchten oder explosionsgefährdeten Räumen verwenden.</li> </ul>
<b>Geräuschmeßwerte</b>  <b>Vibrationsmeßwerte</b>	<p>Der A-bewertete Schalldruckpegel des Gerätes beträgt typischerweise 83 dB (A). Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB (A) überschreiten. Gehörschutz tragen! Meßwerte ermittelt entsprechend EN 50 144.</p> <p>Die Hand-Arm Vibration ist typischerweise niedriger als 2,5 m/s<sup>2</sup>. Meßwerte ermittelt entsprechend EN 50 144.</p>
<b>Verwendung</b>	<p>Der Bohrständer kann zum Bohren großer Bohrungen in Stahl und anderen eisenhaltigen Metallen eingesetzt werden. Ein Einsatz des Magnetbohrständers bei gleichzeitigem Lichtbogenschweißen ist möglich.</p> <p>Dieses Gerät darf nur wie angegeben bestimmungsgemäß verwendet werden.</p>
<b>Netzanschluß</b>	<p>Nur an Einphasen-Wechselstrom und nur an die auf dem Leistungsschild angegebene Netzspannung anschließen. Anschluß ist auch an Steckdosen ohne Schutzkontakt möglich, da eine Schutzisolierung nach DIN 57 740/ VDE 0740 bzw. CEE 20 vorliegt. Die Funkentstörung entspricht der Europannorm EN 55014.</p>
<b>DEUTSCH</b>	<p>6 <span style="float: right;">MDE 1200</span></p>



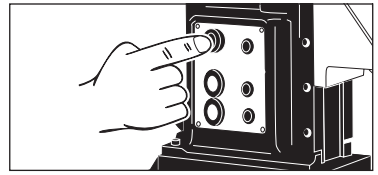
**Änderungen:** Text, Bild und Daten entsprechen dem technischen Stand zur Zeit des Drucktermins. Änderungen im Sinne der Weiterentwicklung unserer Produkte sind vorbehalten.



<p><b>Schlittenspiel einstellen</b></p>		<p>Vor allen Arbeiten an der Maschine Stecker aus der Steckdose ziehen.</p> <p>Der Führungsschlitten ist vom Werk aus so justiert, daß er in jeder Stellung stehenbleibt und sich nicht durch das Gewicht der Maschine nach unten bewegt.</p> <p>Sollte das Schlittenspiel nachjustiert werden müssen, wie folgt vorgehen; Sicherungsmuttern mit Gabelschlüssel SW 8 lösen, Schlittenspiel mit Inbusschlüssel Größe 2,5 einstellen und Sicherungsmuttern wieder festziehen.</p>	
<p><b>Sicherheitskette</b></p>		<p>Bei Arbeiten an schrägen und senkrechten Flächen und über Kopf muß der Magnetbohrständer mit der mitgelieferten Kette gesichert werden, so daß er bei Stromausfall nicht herunterfallen kann.</p> <p>Die Sicherheitskette muß so angebracht werden, daß sich der Bohrständer bei Stromausfall vom Bediener weg bewegt.</p>	
<p><b>Inbetriebnahme</b></p>		<p>Für optimale Betriebssicherheit ist der Magnetbohrständer mit einem Hauptschalter ausgerüstet. Der MDE1200 besitzt zusätzlich einen temperaturgesteuerten Überlastschutz.</p>	
<p><b>Gerät einschalten</b></p>		<p>Schwarzen Schalterdrücker betätigen. Die rote Kontrolllampe leuchtet. Die anderen Schalterdrücker können nun betätigt werden.</p>	
<p><b>Magnet einschalten</b></p>		<p>Gelben Schalterdrücker betätigen. Ein kurzer Warnton signalisiert akustisch das aufgebaute Magnetfeld. Die gelbe Kontrolllampe leuchtet.</p>	
<p><b>Maschine einschalten</b></p>		<p>Grünen Schalterdrücker betätigen. Die Maschine läuft an. Die grüne Kontrolllampe leuchtet.</p>	
<p><b>Ausschalten</b></p> <p><b>Maschine ausschalten</b></p>		<p>Grünen Schalterdrücker betätigen. Die Maschine bleibt stehen.</p>	
<p><b>Magnet ausschalten</b></p>		<p>Gelben Schalterdrücker betätigen. Ein langer Warnton ertönt. Das Magnetfeld wird nach ca. 3 Sekunden abgebaut.</p>	

**Gerät  
ausschalten**

Schwarzen Schalterdrücker betätigen.  
Magnet und Maschine werden  
ausgeschaltet!



Aus Sicherheitsgründen liegt der Drücker des Hauptschalters in eingeschalteter Position vertieft.



Wird die Maschine bei eingeschaltetem Magneten längere Zeit nicht benutzt erinnert alle 5 Minuten ein kurz aufeinander folgender Signalton an diesen Zustand.



Bei hoher Motorüberlastung wird der thermische Überlastschutz ausgelöst. Die Maschine läuft langsam weiter zum Kühlen der Motorwicklung. Erst nach ausreichender Kühlung ist ein Einschalten der Maschine möglich, hierzu Maschine aus- und wieder einschalten.

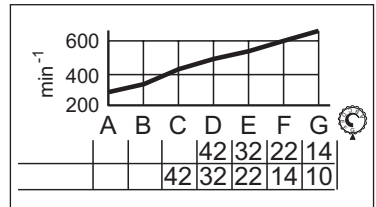
**Leerlaufdrehzahl  
einstellen**

Drehzahlvorwahl  
mit Stellrad.

A = kleinste Drehzahl . . . . .



G = größte Drehzahl . . . . .



Die Tabelle listet Richtwerte bei Einsatz von Kernlochbohrern auf.

**Werkzeuge  
einsetzen**



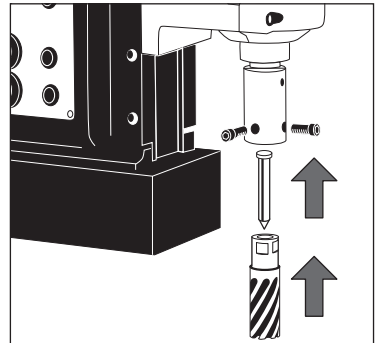
Vor allen Arbeiten an der Maschine Stecker aus der Steckdose ziehen.

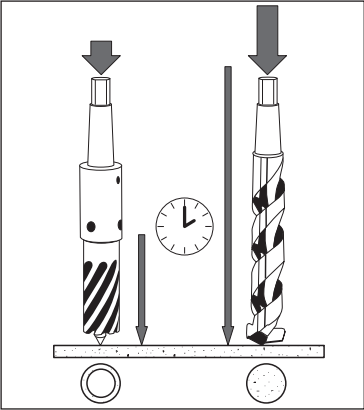
**Kernlochbohrer  
einsetzen**



Der Aufnahmeschaft für Kernlochbohrer muß montiert sein.

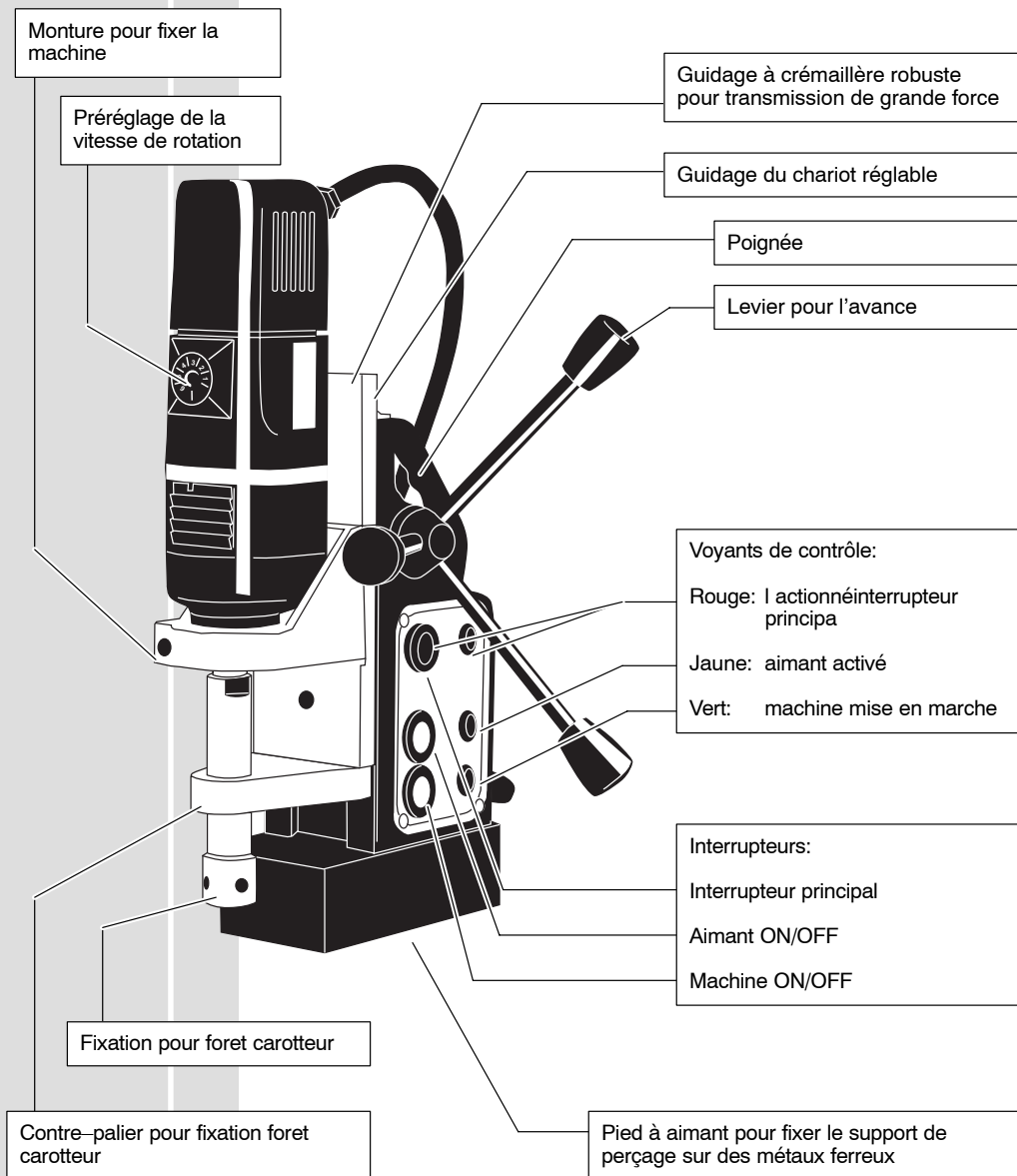
1. Zentrierspitze in den Aufnahmeschaft einsetzen.
2. Kernlochbohrer in den Aufnahmeschaft einsetzen. Die abgeflachten Seiten müssen zu den Bohrungen der Befestigungsschrauben zeigen.
3. Kernlochbohrer mit den zwei Schrauben festschrauben.



<b>Das Bohren</b>	<p>Oberfläche des zu bohrenden Materials säubern. Lösen Rost, Schmutz und Fett entfernen. Gegebenenfalls Schweißperlen oder Unebenheiten entfernen. Eine dünne Farbschicht stört nicht.</p> <p>Die vorgesehene Bohrung ankönnen und den Bohrständler mit der Bohrspitze über der Ankönung aufsetzen.</p> <p>Hauptschalter und Magnetschalter einschalten und prüfen, daß der Bohrständler einwandfrei befestigt ist.</p>
<b>Bohren mit Kernlochbohrer</b>	<p>Kernlochbohrer schneiden im Gegensatz zu Vollbohrern nur einen Ring in das zu bearbeitende Material. Da bei diesem Verfahren weniger Material zerspant werden muß, ist eine geringere Leistung notwendig und der Bohrfortschritt ist deutlich schneller als bei Vollbohrern.</p> <p>Die Zentrierspitze wird durch Federkraft gegen das Material gedrückt, dringt jedoch beim Bohren nicht in das Material ein. Am Ende des Bohrvorgangs drückt die Zentrierspitze das geschnittene Material aus dem Bohrer und dem Bohrloch heraus.</p> 
<b>Bohren in dünnem Stahl und NE-Metallen</b>  <b>Bohren in rundem und stark gebogenem Material</b>  <b>Wartung</b>	<p>Die maximale Haltekraft des Magnet-Bohrständlers wird bei Kohlenstoffarmen Stahl mit einer Mindestdicke von 12 mm erreicht.</p> <p>Zum Bohren von Stahl mit weniger als 6 mm Dicke und in NE-Metallen muß man eine Stahlplatte von mindestens 250 x 250 x 12 mm auf dem Material befestigen und den Bohrständler dann auf diese Platte stellen.</p> <p>Den Bohrständler mit der langen Seite des Magnetfußes parallel zur Achse des zu bohrenden Materials aufsetzen.</p> <p>Den freien Raum unter dem Magnetfuß mit Stahlkeilen oder Stahlstäben so ausfüllen, daß möglichst viele magnetische Kraftlinien von den Magnetkernen über das Material zum Magnetfuß verlaufen.</p> <p>Die Achse des Bohrers muß hierbei genau auf das Zentrum des zu bearbeitenden Materials gerichtet sein, weil sonst der Bohrer leicht seitlich verlaufen kann.</p> <p>Auf die Verzahnung der Zahnstange von Zeit zu Zeit einige Tropfen Öl geben. Die Lager der Vorschubwelle sind selbstschmierend und dürfen nicht geölt werden. Die Gleitfläche des Schlittens mit Molykote-Fett schmieren.</p> <p>Nur AEG Zubehör und Ersatzteile verwenden. Bauteile, deren Austausch nicht beschrieben wurde, bei einer AEG Kundendienststelle auswechseln lassen (Broschüre Garantie/Kundendienstadressen beachten).</p> <p>Bei Bedarf kann eine Explosionszeichnung des Gerätes unter Angabe der Maschinen Type und der zehnstelligen Nummer auf dem Leistungsschild bei Ihrer Kundendienststelle oder direkt bei Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden angefordert werden.</p>
<b>Zubehör</b>	<p>Das Zubehör mit Bestellnummern ersehen Sie bitte aus unseren Katalogen.</p>
<b>DEUTSCH</b>	<p>10</p> <p style="text-align: right;">MDE 1200</p>

<b>Introduction</b>	Vous avez des exigences et vous voulez de la qualité – une qualité que vous offre AEG. Nous avons mis au point pour vous un outil électrique de longue durée vous offrant un maximum de sécurité. Avant la mise en service de votre appareil, veuillez lire attentivement le mode d'emploi afin d'en tirer le plus d'efficacité et d'éviter tout risque de danger. Nous sommes convaincus qu'avec les outils électriques AEG vous avez fait le choix qu'il fallait.
<b>Caractéristiques techniques</b>	<p>Puissance nominale absorbée de la machine 1200 W  Puissance absorbée de l'aimant ..... 50 W  Régime à vide ..... 300–640 min<sup>-1</sup>  Vitesse en charge ..... 170–330 min<sup>-1</sup>  Course ..... 120 mm  Hauteur du support min. .... 410 mm  Hauteur du support max.  (chariot dans la position la plus haute) .... 530 mm  Dimensions du pied à aimant ..... 160x80 mm  Force magnétique max. .... 10 kN  Ø max. de l'alésage avec foret carotéur .... 42 mm  Épaisseur max. du matériau à travailler ..... 50 mm  Porte-broche ..... 1/2"x20 Gg  Poids ..... 10 kg</p> <p>Les données indiquées sont valables pour des modèles à 230–240 V.  En cas d'autre tension du secteur, sont valables les valeurs figurant sur la plaque signalétique.</p>
<b>Conseils de sécurité</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Respecter les instructions de sécurité se trouvant dans le prospectus ci-joint.</li> <li>■ Il est absolument impératif d'utiliser le dispositif protecteur de la machine.</li> <li>■ Toujours porter des lunettes protectrices lorsqu'on travaille avec la machine. Des gants de sécurité et un masque de protection sont recommandés.</li> <li>■ Ne jamais enlever les copeaux ni les éclats lorsque la machine est en marche.</li> <li>■ Ne pas percer le carter de la machine; ceci pourrait entraîner une détérioration de l'isolation de protection (utiliser des autocollants).</li> <li>■ Avant tous travaux sur la machine extraire la fiche de la prise de courant. Ne raccorder la machine au réseau que si l'interrupteur est en position arrêt.</li> <li>■ Le câble d'alimentation doit toujours se trouver en dehors du champ d'action de la machine. Toujours maintenir le câble d'alimentation à l'arrière de la machine.</li> <li>■ Pour les travaux à effectuer sur des surfaces obliques ou verticales ou au-dessus de la tête, le support de perçage doit être fixé par la chaîne de sécurité fournie avec la machine de façon qu'il ne puisse pas tomber en cas de panne de courant.</li> <li>■ La force d'adhérence est maximale pour les aciers à basse teneur en carbone d'une épaisseur minimale de 12 mm.</li> <li>■ Ne pas exposer le support de perçage à la pluie et ne pas l'utiliser dans un espace humide ou mouillé ni s'il y a risque d'explosion.</li> </ul>
<b>Mesure de bruit</b>  <b>Valeur de vibration mesurée</b>	<p>La mesure réelle (A) du niveau de bruit de l'outil est 83 dB (A).  Le niveau de bruit en fonctionnement peut dépasser 85 dB (A).  Toujours porter des casques protecteurs! Valeurs de mesures obtenues conformément à la norme européenne 50 144.  La vibration de l'avant-bras est en-dessous de 2,5 m/s<sup>2</sup>.  Valeurs de mesures obtenues conformément à la norme européenne 50 144.</p>
<b>Utilisation</b>	<p>Le support de perçage peut être utilisé pour effectuer des alésages à diamètre important dans l'acier ou d'autres métaux ferreux.  Il est possible d'utiliser le support de perçage tout en effectuant des travaux de soudage à l'arc.  Comme déjà indiqué, cette machine n'est conçue que pour une utilisation normale.</p>
<b>Branchement secteur</b>	<p>Nos machines fonctionnent uniquement sur courant alternatif monophasé. S'assurer que la tension du réseau correspond effectivement à celle indiquée sur la plaque signalétique de la machine. Le branchement sur une prise de courant sans mise à terre est possible du fait de la double isolation selon normes DIN 57 740/VDE 0740 et CEE 20. Antiparasitage selon normes européennes EN 55014.</p>
<b>FRANÇAIS</b>	11 <span style="float: right;">MDE 1200</span>

## Description



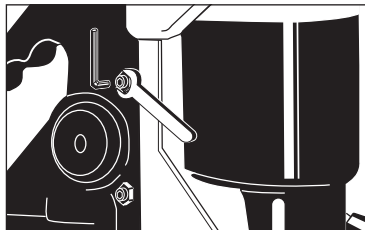
**Modifications:** Les textes, les illustrations et les données techniques correspondent à la situation au moment de l'impression. Toutes modifications techniques sont réservées dans le cadre du développement technique permanent.

## Réglage du jeu du chariot



Avant tous travaux sur la machine extraire la fiche de la prise de courant.

Le chariot de guidage a été ajusté à l'usine de façon qu'il s'immobilise dans toute position et qu'il ne se déplace pas vers le bas malgré le poids de la machine. Au cas où le jeu du chariot devrait être réajusté, procéder de la manière suivante : desserrer les écrous de blocage à l'aide d'une clé à fourche (taille d'ouverture 8), régler le jeu du chariot à l'aide d'une clé mâle coudée pour vis à six pans creux taille 2,5 et resserrer les écrous de blocage.



## Chaîne de sécurité



Pour les travaux à effectuer sur des surfaces obliques ou verticales ou au-dessus de la tête, le support de perçage doit être fixé par la chaîne de sécurité fournie avec la machine de façon qu'il ne puisse pas tomber en cas de panne de courant.

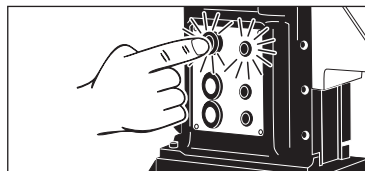
La chaîne de sécurité doit être disposée de manière à ce que le support de perçage s'écarte de l'utilisateur en cas de panne de courant.

## Mise en service

Afin d'assurer une sécurité de service optimale, le support de perçage à pied magnétique est doté d'un interrupteur principal. Le support de perçage MDE 1200 dispose en plus d'un dispositif de protection contre les surcharges commandé par la température.

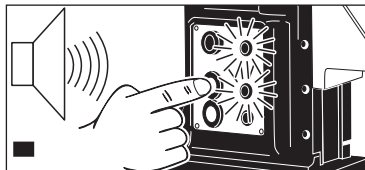
### Mise en marche de l'appareil

Appuyer sur le bouton de commande noir. Le voyant de contrôle rouge est allumé.



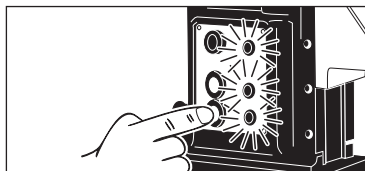
### Mise en fonctionnement de l'aimant

Appuyer sur le bouton de commande jaune. Un signal acoustique d'avertissement de courte durée indique que le champ magnétique est généré, le voyant de contrôle jaune est allumé.



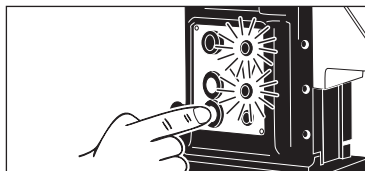
### Mise en marche de la machine

Appuyer sur le bouton de commande vert. Le voyant de contrôle vert est allumé.



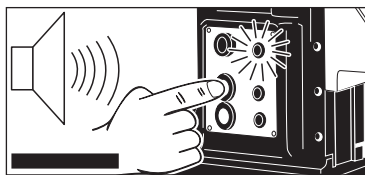
### Mise hors fonctionnement Arrêt de la machine

Appuyer sur le bouton de commande vert..



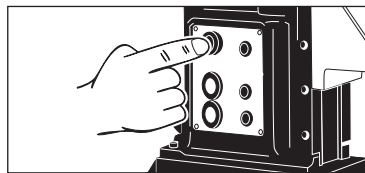
### Mise hors fonctionnement de l'aimant

Appuyer sur le bouton de commande jaune.  
Un signal acoustique d'avertissement de longue durée se fait entendre.  
Le champ magnétique disparaît au bout de 3 secondes.



### Mise hors fonctionnement de l'appareil

Appuyer sur le bouton de commande noir.



Pour des raisons de sécurité, le bouton de commande de l'interrupteur principal reste enfoncé lorsqu'il est actionné.

Au cas où la machine ne serait pas utilisée pendant un certain temps, l'aimant étant en fonctionnement, un signal acoustique à intervalles réduits se fait entendre toutes les 5 minutes pour rappeler ce fait.

Surcharge de courte durée du moteur.

La machine continue à marcher lentement pour refroidir le bobinage du moteur. Il n'est possible de remettre la machine en marche qu'après un refroidissement suffisant; pour cela, arrêter et remettre la machine en marche.

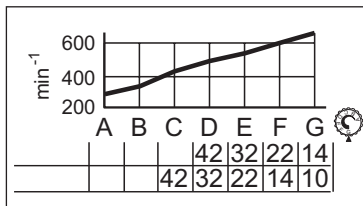
### Réglage de la vitesse de rotation en marche à vide

Sélection de la vitesse de rotation avec la molette

A = vitesse de rotation minimale . .



G = vitesse de rotation maximale . .



Sur le tableau se trouvent les valeurs indicative pour une utilisation de forets carotteurs.

### Fixation de l'outil

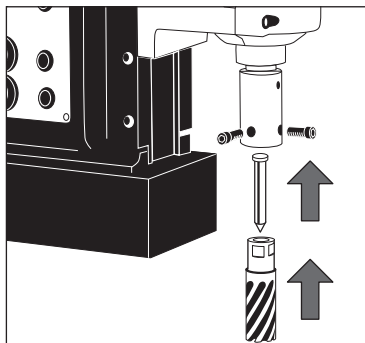


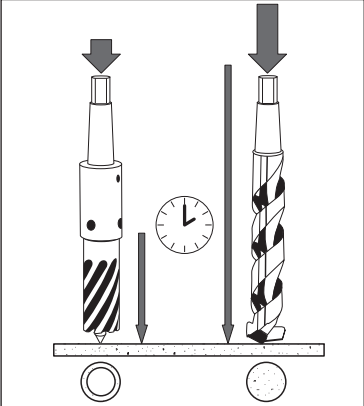
Avant tous travaux sur la machine extraire la fiche de la prise de courant.

### Montage des forets carotteurs

La fixation pour foret carotteur doit être montée.

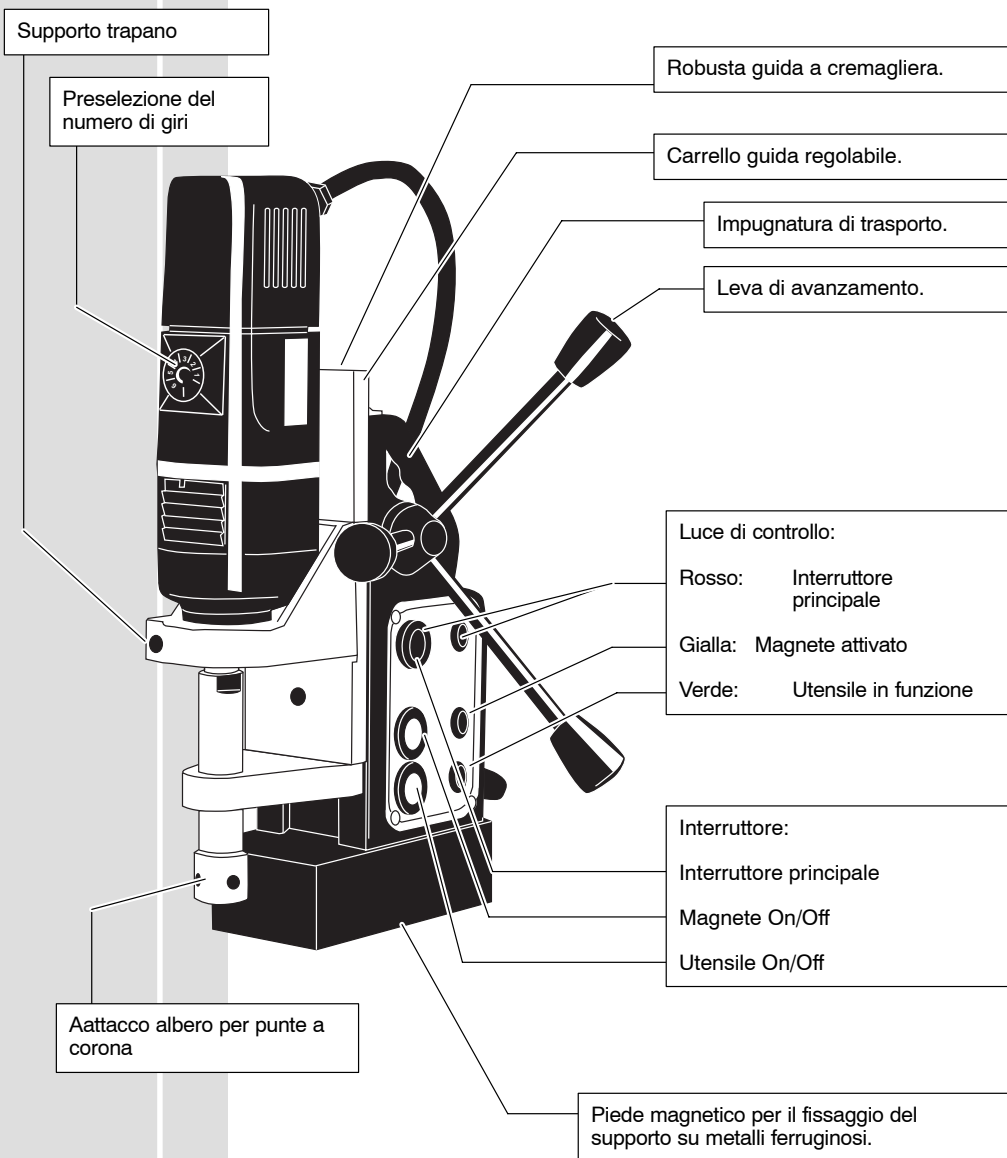
1. Introduire la pointe de centrage dans la fixation
2. Introduire le foret carotteur dans la fixation. Les faces aplaties doivent être placées du côté des alésages des vis de fixation.
3. Visser le foret carotteur avec les deux vis.



<p><b>Les travaux de perçage</b></p>	<p>Nettoyer la surface du matériau à percer. Éliminer la rouille, les encrassements et la graisse. Le cas échéant, enlever les gouttes de sueur ou les rugosités. Une mince couche de peinture ne gêne pas.</p> <p>Centrer l'alésage prévu et positionner le support de perçage en plaçant la pointe du foret directement au-dessus du centrage.</p> <p>Appuyer sur l'interrupteur principal et sur l'interrupteur de l'aimant et vérifier que le support de perçage est effectivement correctement fixé.</p>
<p><b>Les travaux de perçage avec forets carotteurs</b></p>	<p>Contrairement aux forets hélicoïdaux, les forets carotteurs ne coupent qu'un cercle dans le matériau à travailler. Étant donné que dans ce procédé, il y a beaucoup moins de matériau à découper, la puissance nécessaire est plus faible et le travail s'effectue bien plus rapidement qu'avec des forets hélicoïdaux.</p> <p>La pointe de centrage est pressée contre le matériau par la force du ressort, cependant elle ne pénètre pas dans le matériau. À la fin du perçage, la pointe de centrage exerce une pression sur le matériau découpé, et le fait sortir du foret et du trou percé.</p> 
<p><b>Les travaux de perçage dans les pièces en acier d'épaisseur et dans les métaux non ferreux</b></p>	<p>La force d'adhérence du support de perçage à pied magnétique est maximale pour les aciers à basse teneur en carbone d'une épaisseur minimale de 12 mm.</p> <p>Pour effectuer des travaux de perçage dans des pièces en acier dont l'épaisseur est inférieure à 6 mm et dans des métaux non ferreux, il faut fixer une plaque en acier d'au moins 250 x 250 x 12 mm sur le matériau à travailler et positionner alors le support de perçage sur cette plaque.</p>
<p><b>Les travaux de perçage dans des pièces rondes ou fortement bombées</b></p>	<p>Monter le support de perçage en positionnant le côté plus long du pied à aimant parallèlement à l'axe du matériau à travailler.</p> <p>Remplir de cales ou tiges en acier l'espace libre situé en dessous du pied à aimant de sorte que le maximum de lignes de force magnétique puissent partir des noyaux magnétiques vers le pied à aimant en traversant le matériau.</p> <p>L'axe du foret doit pointer très exactement en direction du centre du matériau à travailler, sinon le foret risque de partir en biais.</p>
<p><b>Entretien</b></p>	<p>De temps en temps, mettre quelques gouttes d'huile sur la denture de la crémaillère. Les roulements de l'arbre d'avance sont graissés à vie et ne doivent pas être huilés. Graisser les surfaces de glissement du chariot avec de la graisse Molykote.</p> <p>N'utiliser que des pièces et accessoires AEG. Pour des pièces dont l'échange n'est pas décrit, s'adresser de préférence aux stations de service après-vente AEG (voir brochure Garantie/Adresses des stations de service après-vente).</p> <p>Si besoin est, une vue éclatée de l'appareil peut être fournie. S'adresser, en indiquant bien le numéro à dix chiffres porté sur la plaque signalétique, à votre station de service après-vente (voir liste jointe) ou directement à Atlas Copco Electric Tools GmbH, B.P. 320, D-71361 Winnenden.</p>
<p><b>Accessoires</b></p>	<p>Consulter nos catalogues qui vous renseignent sur notre programme d'accessoires avec leur référence.</p>



<b>Premessa</b>	<p>La vostra richiesta ed aspettativa è quella di acquistare merce d'elevata qualità - qualità offerta da AEG.</p> <p>Noi costruiamo per voi utensili elettrici durevoli e affidabili.</p> <p>Si prega di leggere attentamente le istruzioni al primo utilizzo cosicché si possa utilizzare l'utensile elettrico in modo più sicuro e corretto.</p> <p>Siamo sicuri che acquistare gli utensili elettrici di AEG sia la scelta migliore.</p>
<b>Dati tecnici</b>	<p>Potenza nominale del motore guida . . . . . 1200 W</p> <p>Potenza del magnete . . . . . 50 W</p> <p>Numero di giri a vuoto . . . . . 300–640 min<sup>-1</sup></p> <p>Numero di giri a carico, max. . . . . 170–330 min<sup>-1</sup></p> <p>Percussione . . . . . 120 mm</p> <p>Altezza min. supporto . . . . . 410 mm</p> <p>Altezza max. supporto . . . . . 530 mm</p> <p>Misura del piede magnetico . . . . . 160x80 mm</p> <p>Potenza max. del magnete . . . . . 10 kN</p> <p>Diametro con punte a corona . . . . . 42 mm</p> <p>Massimo spessore dei materiali . . . . . 50 mm</p> <p>Attacco albero . . . . . 1/2"x20 Gg</p> <p>Peso . . . . . 10 kg</p> <p>I dati elencati nella parte sottostante valgono per i modelli con 230 – 240 V. Nel caso di un diverso voltaggio, i dati sono pure validi.</p>
<b>Norme di sicurezza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Si prega di leggere con attenzione le istruzioni riguardanti la sicurezza, nel volantino allegato.</li> <li>■ Usare sempre il dispositivo di protezione dell'apparecchio.</li> <li>■ Durante l'uso dell'apparecchio utilizzare sempre gli occhiali di protezione. Inoltre si consiglia di usare sistemi di protezione per la respirazione e per l'udito, oltre ai guanti di protezione.</li> <li>■ Non rimuovere trucioli o schegge mentre l'utensile è in funzione.</li> <li>■ Evitare di forare la carcassa dell'utensile per non danneggiare l'isolamento. (Utilizzare placchette adesive).</li> <li>■ Prima di effettuare qualsiasi lavoro sulla macchina togliere la spina dalla presa di corrente. Inserire la spina solo con interruttore su posizione "OFF".</li> <li>■ Tenere sempre lontano il cavo di collegamento dall'area di lavoro dell'attrezzo.</li> <li>■ Assicurare il supporto magnetico con la catena fornita quando si lavora su superfici inclinate o verticali o in alto in modo tale che non cada in caso di abbassamento della potenza.</li> <li>■ La massima potenza di ritenzione è raggiunta quando si usano acciai con un basso contenuto di carbonio e materiali con spessore fino a 12 mm.</li> <li>■ Non esporre il supporto alla pioggia e non usare in ambienti umidi o infiammabili</li> </ul>
<b>Livello di rumorosità</b>	<p>La misurazione A della pressione del livello sonoro di un utensile di solito deve essere 83 dB (A).</p> <p>Il livello di rumorosità durante le lavorazioni può superare gli 85 dB (A).</p> <p>Utilizzare le protezioni per l'udito! Valori misurati conformemente alla norma EN 50 144.</p>
<b>Livello di vibrazione</b>	<p>Le vibrazioni sull'elemento mano-braccio di solito sono inferiori a 2.5 m/s<sup>2</sup>.</p> <p>Valori misurati conformemente alla norma EN 50 144.</p>
<b>Possibilità' di utilizzo</b>	<p>Il supporto è adatto per grandi fori in acciaio o in altri metalli ferruginosi.</p> <p>E' possibile usare il supporto magnetico per le saldature ad arco.</p> <p>Utilizzare il prodotto solo per l'uso per cui è previsto.</p>
<b>Collegamento alla rete</b>	<p>Alimentazione dell'utensile: corrente alternata monofase. Importante: la tensione della rete deve corrispondere a quella riportata sulla targhetta dell'utensile. Il collegamento è possibile anche con prese non munite di contatto di protezione: è previsto infatti un isolamento di protezione conforme a norme DIN 57740/VDE 0740 (CEE 20). La schermatura contro i radiodisturbi è conforme alla norma europea EN 55014.</p>
<b>ITALIANO</b>	<p>16 <span style="float: right;">MDE 1200</span></p>

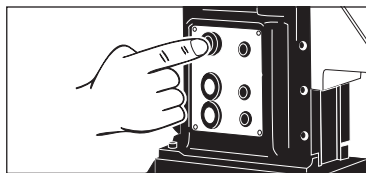


**Modifiche:** Testo, figure e dati corrispondono allo standard tecnico aggiornato all'epoca della stampa. Ci riserviamo pertanto eventuali modifiche tecniche dovute all'ulteriore sviluppo dei nostri prodotti.



## Spegnimento del supporto

Premere il pulsante nero.



Per ragioni di sicurezza quando l'utensile è in funzione, il pulsante dell'interruttore principale rimane incassato nella sua sede.

Se l'utensile non è in funzione per un lungo periodo di tempo con il campo magnetico attivato, un segnale acustico con intervalli brevi avviserà di questo stato ogni 5 minuti.

Protezione del motore contro il sovraccarico, disinserimento termico in caso di sovraccarico del motore.

L'apparecchio lavora lentamente per il raffreddamento del motore. Dopo un raffreddamento sufficiente è possibile riattivare l'apparecchio, per cui, spegnere e riaccendere.

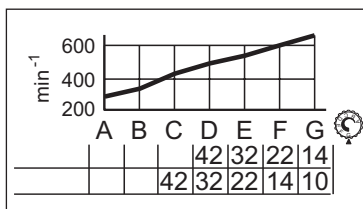
## Regolazione della velocità senza carico

Selettore della velocità con rotella di regolazione.

A = Bassa velocità . . . .



G = Alta Velocità . . . . .



La tabella mostra i valori standard.

## Installazione dell'utensile

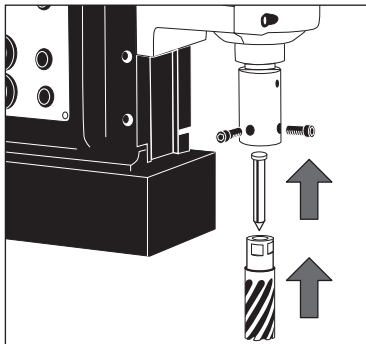


Prima di effettuare qualsiasi lavoro sulla macchina togliere la spina dalla presa di corrente.

### Inserire le punte a corona

Montare l'attacco albero per punte a corona.

1. Inserire la punta centrante con testa piccola nell'attacco albero.
2. Inserire la punta a corona nell'attacco albero. La parte piatta deve essere di fronte all'alesatura della vite di fissaggio.
3. Fissare la punta a corona con due viti.



## Trapanatura

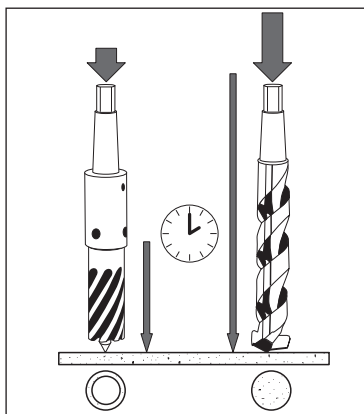
Pulire la superficie del materiale su cui si lavora. Rimuovere la polvere, lo sporco o il grasso. Se necessario rimuovere ogni dislivello così come i resti di saldature. Un sottile strato di grasso non fa nulla.

Marcare il punto che deve essere trapanato e appoggiare il supporto con la punta del trapano sopra il punto marcato.

Accendere l'interruttore principale e l'interruttore del magnete per verificare il perfetto fissaggio del supporto.

### Trapanare con punta a corona

Diversamente dalle punte normali, le punte a corona tagliano solo un anello nel materiale. Con questa procedura viene rimosso meno materiale, si necessita così di minor potenza e l'avanzamento di trapanatura è decisamente più veloce. La punta centrante del trapano è a contatto con il materiale, ma non lo penetra quando si trapano. Alla fine del processo di trapanatura la punta di centratura preme sul materiale tagliato dalla punta del trapano.



### Trapanature in acciaio fine e in metalli non ferrosi.

La massima potenza di ritenzione è raggiunta quando si usano acciai con un basso contenuto di carbonio e materiali con spessore fino a 12 mm.

Quando si trapano in acciaio con spessore inferiore a 6 mm o in metalli non ferrosi, una lastra d'acciaio al massimo di 250x250x12 mm deve essere fissata sul pezzo su cui si deve lavorare. Il supporto può poi essere posizionato su questa lastra.

### Trapanatura in materiali arrotondati e con rilevanti ammaccature

Applicare il supporto con la parte lunga del piede magnetico parallelo all'asse del pezzo su cui si deve lavorare.

Riempire lo spazio libero al di sotto del piede magnetico con cunei d'acciaio o con barre d'acciaio in modo tale che l'effetto magnetico possa essere trasmesso dal piede magnetico al pezzo da lavorare.

In questo modo l'asse del trapano deve essere puntato esattamente al centro del pezzo da lavorare altrimenti il trapano si muoverà leggermente di lato.

### Manutenzione

Saltuariamente applicare qualche goccia di olio alla cremagliera dentata. I cuscinetti dell'albero sono auto affilanti e non devono essere ingrassati. Utilizzare, per la superficie del carrello, grasso tipo Molykote.

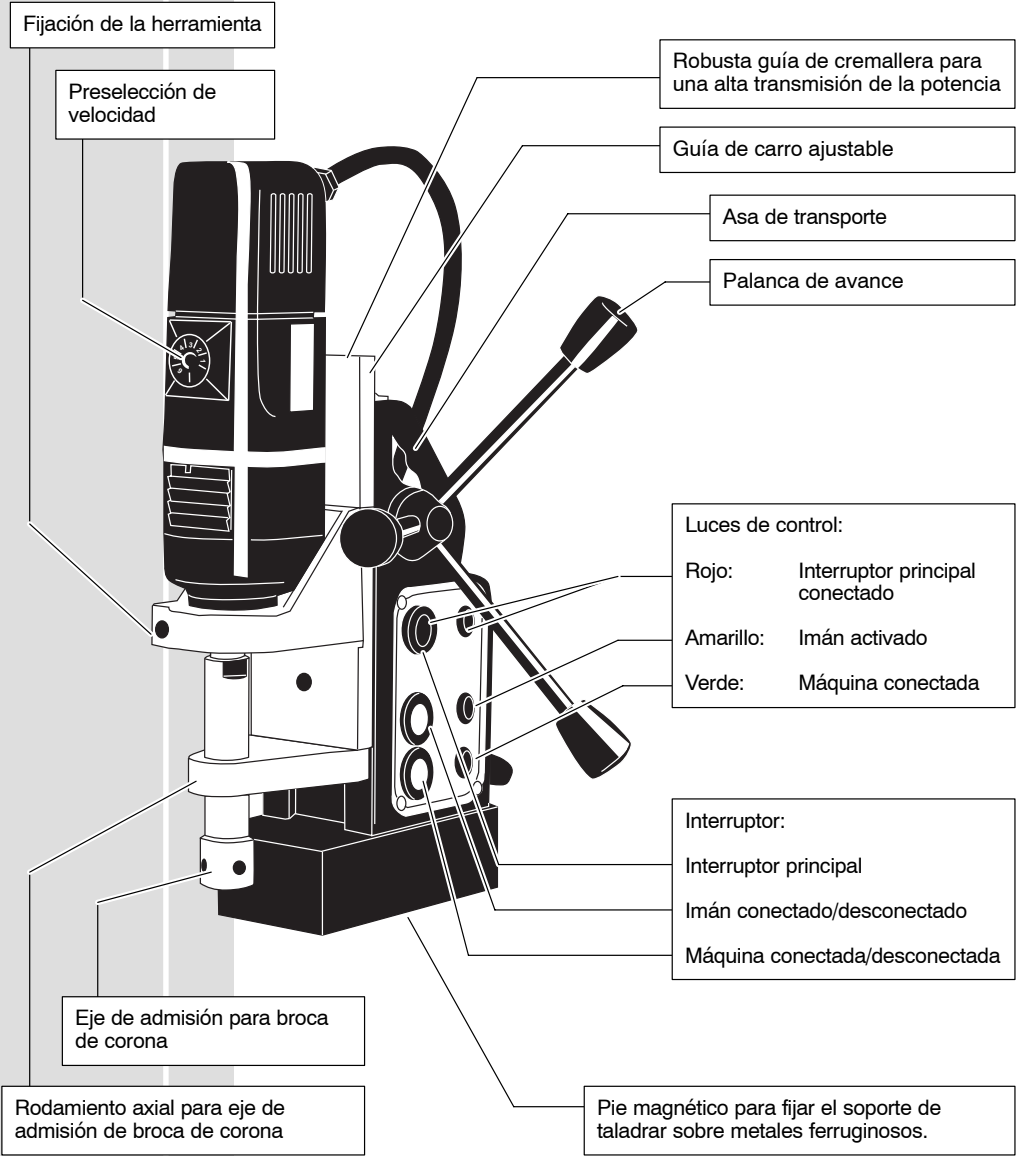
Utilizzare esclusivamente accessori e pezzi di ricambio AEG. L'installazione di pezzi di ricambio non specificamente prescritti dall'AEG va preferibilmente effettuata dal servizio di assistenza clienti AEG (ved. opuscolo Garanzia/Indirizzi Assistenza tecnica).

In caso di mancanza del disegno esploso, può essere richiesto al seguente indirizzo: Atlas Copco Tools Italia Via Fratelli Gracchi 39, 20092 Cinisello Balsamo Mi.


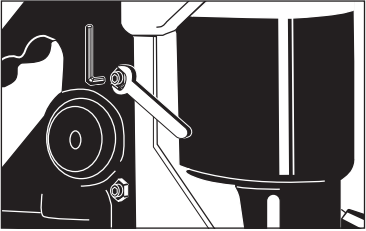

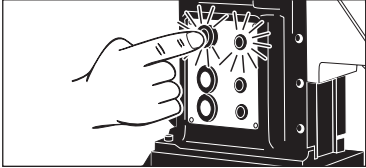
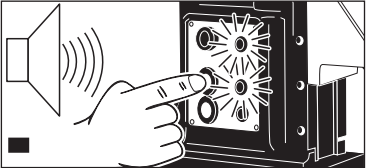
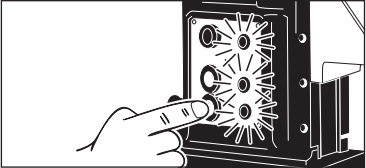
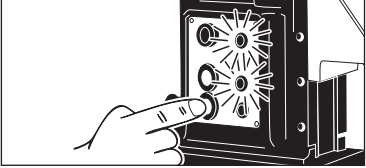
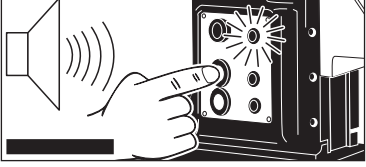
### Accessori

Consultate il nostro catalogo per trovare l'accessorio più adatto ed il relativo numero di ordinazione.

<b>Introducción</b>	<p>Usted espera una alto nivel de calidad de las herramientas AEG. Hemos construido una herramienta fiable y robusta para usted. Lea por favor las instrucciones de uso antes de utilizar la herramienta por primera vez para un uso más eficaz y seguro. Puede estar seguro que, al adquirir una herramienta AEG, ha realizado la elección correcta</p>
<b>Datos técnicos</b>	<p>Potencia absorbida del motor de accionamiento 1200 W  Potencia absorbida del imán ..... 50 W  Velocidad en vacío ..... 300–640 min<sup>-1</sup>  Velocidades en carga max. .... 170–330 min<sup>-1</sup>  Carrera ..... 120 mm  Altura del soporte mín. .... 410 mm  Altura del soporte máx.  (carro en posición superior) ..... 530 mm  Tamaño del pie magnético ..... 160x80 mm  Máx. potencia magnética ..... 10 kN  Máx. diámetro de taladrado con  broca de corona 42 mm ..... 42 mm  Máx. espesor de material ..... 50 mm  Eje de admisión ..... 1/2"x20 Gg  Peso ..... 10 kg</p> <p>Los datos arriba indicados pertenecen a los modelos de 230–240 V. En caso de variaciones en la corriente de entrada</p>
<b>Consejos de seguridad</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Preste atención a las instrucciones de seguridad del libro adjunto.</li> <li>■ Usar siempre las piezas de protección de la máquina.</li> <li>■ Para trabajar con la máquina, utilizar siempre gafas de protección, guantes, calzado de seguridad antideslizante, así como es recomendable usar protectores auditivos.</li> <li>■ Nunca se debe intentar limpiar el polvo o viruta procedente del taladrado con la máquina en funcionamiento.</li> <li>■ No perforar la carcasa de la máquina, pues se rompería el doble aislamiento.</li> <li>■ Desconecte siempre el enchufe antes de llevar a cabo cualquier trabajo en la máquina. Enchufar la máquina a la red solamente en posición desconectada.</li> <li>■ Mantener siempre el cable separado del radio de acción de la máquina.</li> <li>■ Asegure el soporte de taladrar magnético con la cadena suministrada cuando trabaje en superficies sesgadas o verticales, o hacia arriba, de modo que no se caiga en caso de fallo de la tensión de alimentación.</li> <li>■ La máxima potencia de fijación se alcanza cuando se utiliza acero con un bajo contenido de carbono y un espesor de material de al menos 12 mm.</li> <li>■ No exponga el soporte de taladrar a la lluvia ni lo utilice en recintos húmedos o que no sean a prueba de llamas.</li> </ul>
<b>Valor sonoro medido</b>	<p>La presión acústica se eleva normalmente 83 dB (A).  El nivel de ruido, con la máquina trabajando, podrá sobrepasar circunstancialmente 85 db (A).  Usar protectores auditivos! Determinación de los valores de medición según norma EN 50 144.</p>
<b>Valor medido de vibración</b>	<p>La vibración en la mano del operario es normalmente menor de 2.5 m/s<sup>2</sup>.  Determinación de los valores de medición según norma EN 50 144.</p>
<b>Uso</b>	<p>El soporte de taladrar es adecuado para taladrar orificios grandes en acero y otros metales ferruginosos.  Es posible usar el soporte de taladrar magnético mientras se suelda con arco.  Utilizar este producto únicamente para el uso al que está destinado.</p>
<b>Conexión eléctrica</b>	<p>Conectar solamente a corriente alterna monofásica y solo a la tensión indicada en la placa de características. También se puede conectar a una base de enchufe sin contacto de protección, ya que el aparato posee un aislamiento según norma DIN 57 740/VDE 0740 correspondientes a CEE 20.  La protección antiparasitaria corresponde a la norma europea EN 55014.</p>
<b>ESPAÑOL</b>	<p>21 <span style="float: right;">MDE 1200</span></p>



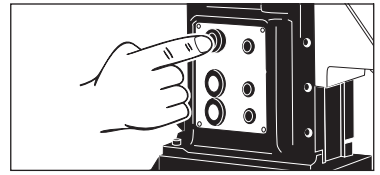
**Modificaciones:** El texto, los diagramas y los datos son correctos en el momento de imprimir este manual. En interés de la mejora continua de nuestros productos, las especificaciones técnicas están sujetas a modificación sin previo aviso.

<p><b>Ajuste del movimiento libre de deslizamiento</b></p>		<p>Desconecte siempre el enchufe antes de llevar a cabo cualquier trabajo en la máquina.</p> <p>El carro sale ajustado de fábrica de tal modo que se detendrá en cualquier posición y no se moverá hacia abajo por el peso de la máquina.</p> <p>En caso de que deba ajustarse la holgura del carro, proceda como sigue: Afloje las contratuercas con la llave fija SW8, ajuste la holgura del carro con la llave Allen SW 2.5 y apriete las contratuercas.</p>	
<p><b>Cadena de seguridad</b></p>		<p>Asegure el soporte de taladrar magnético con la cadena suministrada cuando trabaje en superficies sesgadas o verticales, o hacia arriba, de modo que no se caiga en caso de fallo de la tensión de alimentación.</p> <p>La cadena de seguridad se debe dejar de tal modo que el soporte de taladrar se mueva lejos del usuario en caso de fallo de suministro eléctrico.</p>	
<p><b>Comenzando a trabajar</b></p> <p><b>Conexión del soporte</b></p> <p><b>Conexión del imán</b></p> <p><b>Conexión de la máquina</b></p> <p><b>Desconexión</b></p> <p><b>Desconexión de la máquina</b></p> <p><b>Desconexión del imán</b></p>		<p>Para una seguridad óptima de funcionamiento, el soporte de taladrar magnético está equipado con un interruptor principal. El modelo MDE 1200 también está equipado con una protección de sobrecarga controlada por temperatura.</p> <p>Presione el pulsador negro. Se iluminan las dos luces de control rojo.</p> <p>Presione el pulsador amarillo. Un tono corto indica que se ha generado el campo magnético. Se ilumina la luz de control amarillo.</p> <p>Presione el pulsador verde.</p> <p>Presione el pulsador verde..</p> <p>Presione el pulsador amarillo. Se oye un tono largo. El campo magnético desaparece después de aprox. 3 segundos.</p>	    



## Desconexión del soporte

Presione el pulsador negro.



Por motivos de seguridad, el pulsador del interruptor principal está hundido cuando está conectado.



Si la máquina no funciona durante un largo período mientras está activado el campo magnético, un tono corto indica esta situación cada 5 minutos.



Dispositivo de protección del motor controlado por la carga del motor. La máquina continuará girando lentamente para enfriar el motor. Después de que se haya enfriado suficientemente, puede reanudar el funcionamiento normal parando y arrancando la máquina de nuevo.

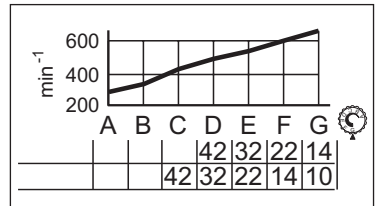
## Ajuste de la velocidad en vacío

Preselección de velocidad con la rueda de ajuste.

A = velocidad más baja . . .



G = velocidad más alta . . .



La tabla muestra los valores estándar cuando se usan brocas de corona.

## Introducir de la herramienta



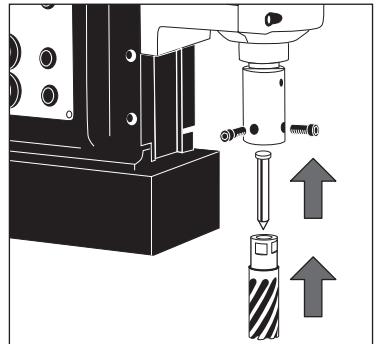
Desconecte siempre el enchufe antes de llevar a cabo cualquier trabajo en la máquina.

## Inserción de una broca de corona



Debe estar montado el eje de admisión para las brocas de corona.

1. Inserte la punta guía en el eje de admisión.
2. Inserte la broca de corona en el eje de admisión. Las caras planas deben mirar hacia los orificios en los tornillos de fijación.
3. Asegure la broca de corona con los dos tornillos.



## Taladrado

Limpie la superficie de la pieza de trabajo. Quite cualquier herrumbre, suciedad o grasa. Si fuese necesario, elimine cualquier irregularidad de la superficie así como residuos de soldadura. No importa si hay una capa delgada de grasa.

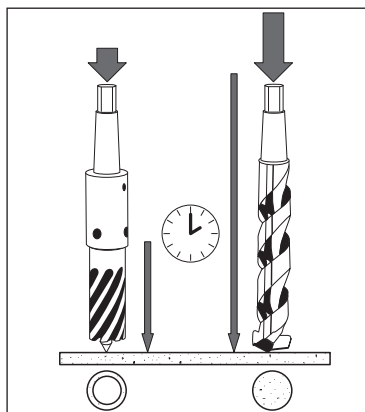
Marque con un punzón el punto a taladrar y aplique el soporte de taladrar con el extremo del taladro sobre la marca del punzón.

Conecte el interruptor principal y el interruptor del imán para comprobar que la fijación del soporte de taladrar es perfecta.

## Taladrando con brocas de corona

A diferencia de las brocas macizas, las brocas de corona sólo cortan un anillo en el material. Puesto que con este procedimiento se arranca menos material, también se necesita menos potencia y el proceso de taladrado es claramente más rápido que cuando se emplean brocas macizas.

La punta guía de la broca se presiona contra el material por elasticidad, pero no penetra en el material cuando se taladra. Al final del proceso de taladrado, la punta guía empuja el material cortado de la broca y del orificio taladrado.



## Taladrado en acero delgado y metales no férricos

La máxima potencia de fijación se alcanza cuando se utiliza acero con un bajo contenido de carbono y un espesor de material de al menos 12 mm.

Cuando se taladre en acero con un espesor menor de 6 mm o en metales no férricos se deberá fijar sobre la pieza de trabajo una chapa de acero de 250 x 250 x 12 mm como mínimo. El soporte de taladrar se puede poner a continuación en esta placa.

## Taladrado en materiales redondeados y muy abollados

Aplique el soporte de taladrar con el lado más largo del pie magnético paralelo al eje de la pieza de trabajo.

Rellene el espacio libre debajo del pie magnético con cuñas de acero o barras de acero de modo que se desplacen tantas líneas de fuerza magnética como sea posible desde los núcleos magnéticos a través de la pieza de trabajo hasta el pie magnético.

Al hacer esta operación, el eje del taladro debe apuntar exactamente al centro de la pieza de trabajo, o el taladro se podría mover ligeramente hacia un lado.

## Mantenimiento

De vez en cuando, aplique unas cuentas gotas de aceite en los dientes de la cremallera. Los rodamientos del eje de avance son autolubrificantes y no se deben engrasar.

Lubrique la superficie de deslizamiento del carro con grasa Molykote.

Solo se deben utilizar accesorios y piezas de repuestos AEG. Piezas cuyo recambio no está descrito en las instrucciones de uso, deben sustituirse en un centro de asistencia técnica AEG (Consulte el folleto Garantía/Direcciones de Centros de Asistencia Técnica).

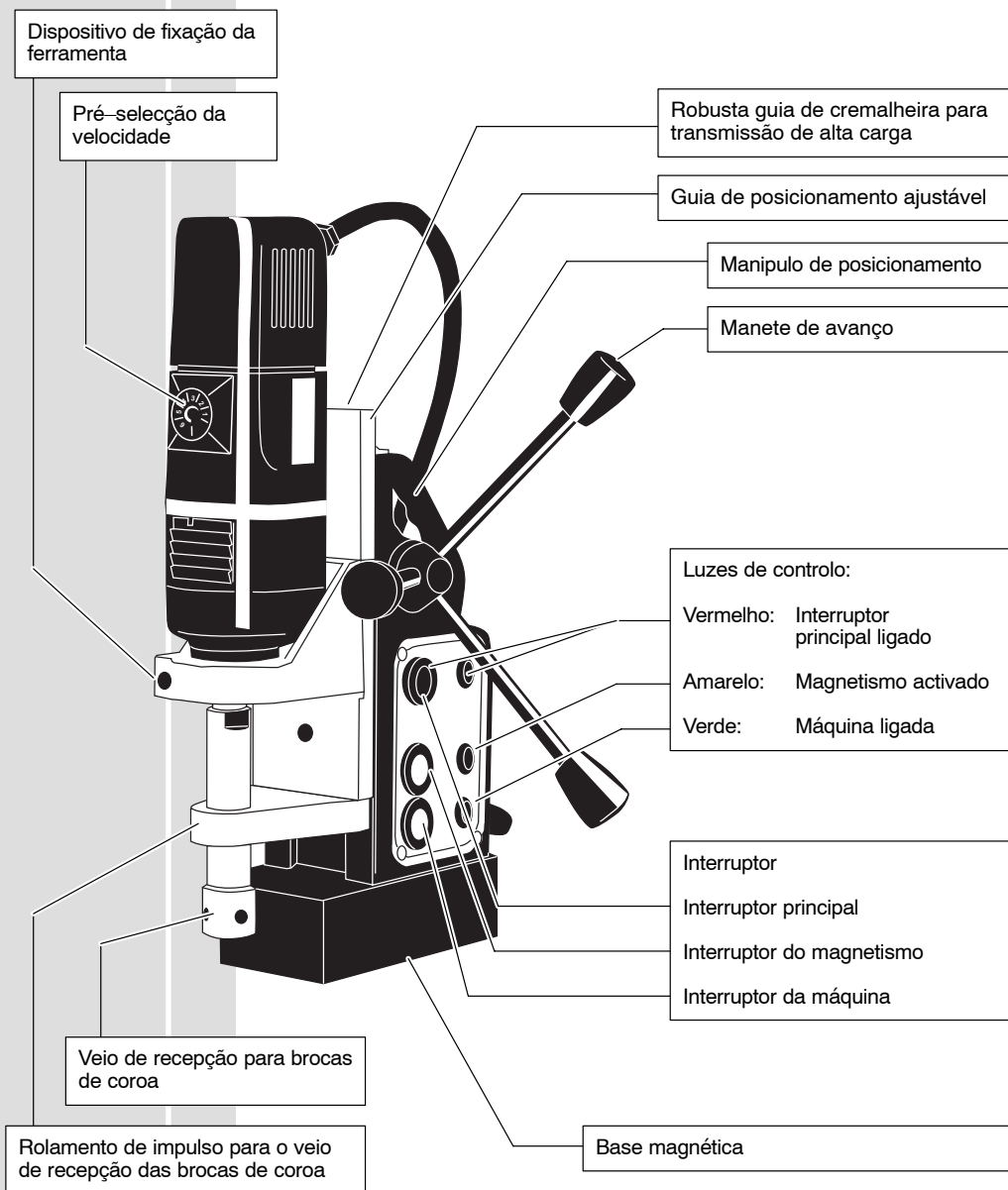
En caso necesario, puede solicitar un despiece de la herramienta. Por favor indique el número de impreso de diez dígitos que hay en la etiqueta y pida el despiece a la siguiente dirección: Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden.

## Accesorios


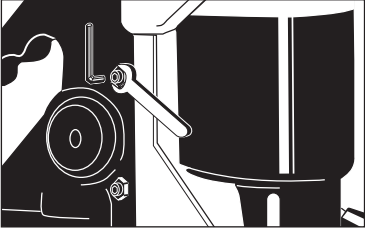

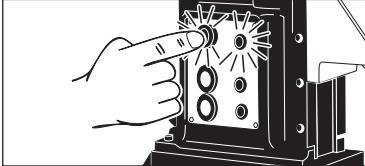
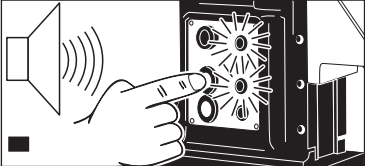
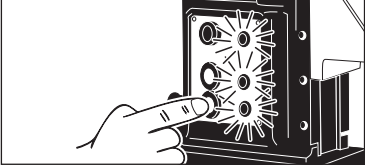
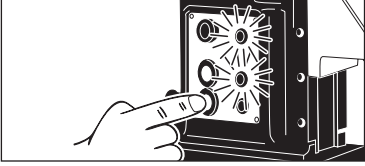
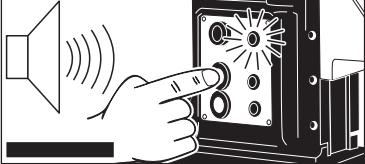
Los accesorios y sus correspondientes números para pedido, están reflejados en nuestros catálogos.

<b>Preâmbulo</b>	Como pessoa exigente decidi-se pela qualidade – qualidade AEG. Construimos para si uma ferramenta eléctrica duradoura e segura. Um trabalho eficiente e tanto quanto possível isento de perigo só é, no entanto possível se ler e observar as presentes instruções de serviço. Queremos que também no futuro se decida pelas Ferramentas eléctricas da AEG
<b>Características técnicas</b>	<p>Consumo de potência nominal do motor . 1200 W  Consumo de potência do magnetismo . . . . . 50 W  Nº de rotações em vazio . . . . . 300–640 min<sup>-1</sup>  Velocidade de rotação máxima  em carga . . . . . 170–330 min<sup>-1</sup>  Curso . . . . . 120 mm  Altura mín. de suporte . . . . . 410 mm  Altura máx. de suporte  (guia de posicionamento no topo) . . . . . 530 mm  Tamanho da . . . . . 160x80 mm  Máx. potência magnética . . . . . 10 kN  Máx. diâmetro de furação com  brocas de coroa . . . . . 42 mm  Espessura máx. do material . . . . . 50 mm  Recepção do veio . . . . . 1/2"x20 Gg  Peso . . . . . 10 kg</p> <p>As características indicadas acima são as correspondentes aos modelos de 230 - 240 V.No caso de alteração na voltagem, são válidas as características mencionadas na chapa de especificações.</p>
<b>Indicações sobre segurança no trabalho</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Observar as instruções de segurança na folha!</li> <li>■ Nunca utilizar a máquina sem dispositivo de protecção.</li> <li>■ Usar sempre óculos de protecção ao trabalhar com a máquina. Recomenda-se a utilização de luvas de protecção, protectores para os ouvidos e máscara anti-poeiras.</li> <li>■ Não remover aparas ou lascas enquanto a máquina trabalha.</li> <li>■ Nunca abrir furos no corpo da máquina; caso contrário, é afectado o isolamento de protecção (só utilizar chapas auto-colantes).</li> <li>■ Antes de efectuar qualquer intervenção na máquina, tirar a ficha da tomada. Ao ligar à rede, a máquina deve estar desligada.</li> <li>■ Manter sempre o cabo de ligação fora da zona de acção da máquina.</li> <li>■ Fixe a coluna electro-magnética com a corrente fornecida ao trabalhar em superfícies inclinadas ou verticais, ou acima da cabeça de tal modo que a base não caia em caso de falha de energia.</li> <li>■ A máxima potência de retenção é atingida ao utilizar aço com um baixo teor de carbono e uma espessura de material de pelo menos 12 mm.</li> <li>■ Não exponha a coluna de suporte à chuva e não a utilize em salas húmidas e sem serem à prova de fogo.</li> </ul>
<b>Níveis de ruído</b>  <b>Nível de vibrações</b>	<p>Normalmente o nível de pressão de ruído da ferramenta é 83 dB (A).  O nível de pressão de ruído a trabalhar pode exceder 85 dB (A).  Use protectores auriculares! Valores de medida de acordo com EN 50 144.  Normalmente o nível de vibração do braço e mão é abaixo de 2,5 m/s<sup>2</sup>.  Valores de medida de acordo com EN 50 144.</p>
<b>Aplicação</b>	<p>A coluna de suporte é adequada para furar grandes diâmetros em aço e outros metais ferruginosos.  É possível utilizar a coluna electro-magnética enquanto se estiver a soldar em arco.  Não use este produto de outra maneira sem ser a normal para o qual foi concebido.</p>
<b>Ligação à rede</b>	<p>Ligar unicamente a tomadas de corrente alternada monofásica com a tensão indicada na chapa de características do aparelho. Pode também ser ligada a tomadas sem terra, porque dispõe de isolamento de protecção conforme DIN 57 740/VDE 0740 ou, respectivamente, CEE 20. A supressão de interferências rádio-eléctricas corresponde à norma europeia EN 55014.</p>
<b>PORTUGUES</b>	26 <span style="float: right;">MDE 1200</span>

## Breve descrição

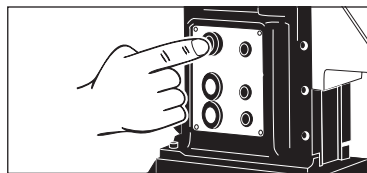


**Alterações:** Texto, figura e características correspondem ao desenvolvimento técnico à data da impressão. Reservamo-nos o direito de introduzir modificações nos nossos produtos com vista ao seu aperfeiçoamento.

<p><b>Ajuste do movimento livre da calha de posicionamento</b></p>		<p>Antes de efectuar qualquer intervenção na máquina, tirar a ficha da tomada.</p> <p>A calha de posicionamento é ajustada na fábrica de tal modo que esta irá parar em qualquer posição e que não descerá devido ao peso da máquina.</p> <p>Em caso de ter de ajustar a calha de posicionamento, proceda como se indica: Desaperte as porcas de aperto com a chave SW8, ajuste a folga da calha com a chave Allen 2,5, e reaperte as porcas de aperto.</p>	
<p><b>Corrente de segurança</b></p>		<p>Fixe a coluna electro-magnética com a corrente fornecida ao trabalhar em superfícies inclinadas ou verticais, ou acima da cabeça de tal modo que a base não caia em caso de falha de energia.</p> <p>A corrente de segurança deve ser fixada de modo a que a coluna de suporte não atinja o utilizador em caso de falha de energia.</p>	
<p><b>Colocação em serviço</b></p> <p><b>Ligação da coluna</b></p> <p><b>Ligação do magnetismo</b></p> <p><b>Ligação da máquina</b></p> <p><b>Desligar</b></p> <p><b>Desligar a máquina</b></p> <p><b>Desligar o magnetismo</b></p>		<p>Para uma segurança óptima de operação a coluna electro-magnética está equipada com um interruptor principal. O modelo MDE 1200 está também equipado com um dispositivo de protecção de sobrecarga controlado pela temperatura.</p> <p>Prima o botão de pressão. Ambas as luzes de controlo vermelho estão acesas.</p> <p>Prima o botão de pressão amarelo. Um curto sinal sonoro indica que o campo magnético está activado. A luz de controlo amarela está ligada.</p> <p>Prima o botão de pressão verde..</p> <p>Prima o botão de pressão verde..</p> <p>Prima o botão de pressão amarelo. Ouve-se um longo sinal sonoro. O campo magnético desaparece em aproximadamente 3 segundos.</p>	    

## Desligar o coluna

Prima o botão de pressão.



Devido a razões de segurança o botão de pressão do interruptor principal fica em baixo enquanto estiver ligado.



Se a máquina não estiver em operação por um longo período de tempo enquanto o campo magnético está activado, um sinal sonoro com intervalos curtos indica este estado em cada 5 minutos.



A máquina continua a rodar lentamente para arrefecimento do enrolamento do motor. Só é possível ligar a máquina passado um período de arrefecimento. Paratal desligar e voltar a ligar a máquina.

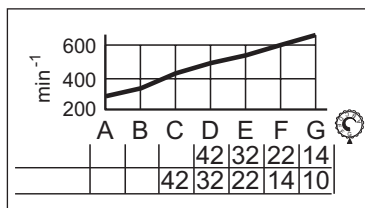
## Ajuste da velocidade em vazio

Pré-selecção da velocidade através da roda de ajuste.

A = Velocidade mais baixa . . . .



G = Velocidade mais alta . . . .



O quadro mostra os valores normais ao utilizarem-se brocas de coroa.

## Inserção de ferramentas

### Colocação de uma broca de coroa

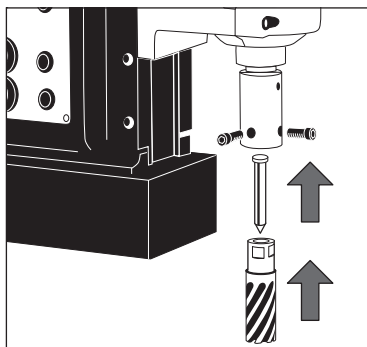


Antes de efectuar qualquer intervenção na máquina, tirar a ficha da tomada.



O veio de recepção para as brocas de coroa deve estar montado.

1. Insira a ponta chata no veio de recepção.
2. Insira a broca de coroa no veio de recepção. Os lados planos devem coincidir com os furos nos parafusos de fixação.
3. Fixe a broca de coroa com os dois parafusos.



## Furação

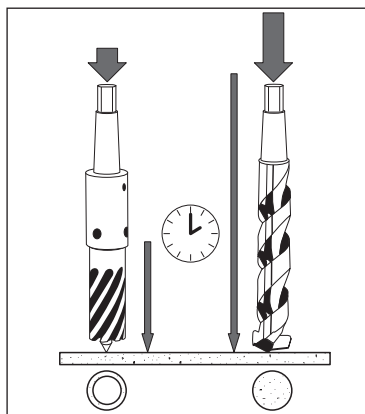
Limpe a superfície da peça de trabalho. Remova toda a ferrugem, sujidade ou massa lubrificante. Se necessário, retire todas as irregularidades bem como restos de soldadura. Uma fina cama de massa lubrificante não é prejudicial.

**Marque com um punção o ponto a ser furado e coloque a coluna de suporte com a ponta da broca na marca do punção.**

Ligue o interruptor principal e o interruptor do magnetismo para verificar se a fixação da coluna está correcta.

## Furação com brocas de coroa

Diferentemente das brocas normais, as brocas de coroa apenas cortam um anel no material. Dado que com este processo menos quantidade de material é removido, menor potência é necessária e a furação é nitidamente mais rápida do que o processo com brocas normais. A ponta chata da broca é premeida de encontro à elasticidade do material, mas não penetra no material ao furar. No final do processo de furação, a ponta chata da broca empurra o material cortado através da broca e do respectivo furo.



## Furação em aço fino e metais não ferrosos

A máxima potência de retenção é atingida quando se utiliza aço com um baixo teor de carbono e uma espessura mínima de material de pelo menos 12 mm.

Quando furar em aço com uma espessura menor que 6 mm ou em metais não-ferrosos, deve ser fixada na peça de trabalho uma base de aço com pelo menos 250 X 250 X 12 mm. A coluna de suporte pode então ser colocada sob esta base.

## Furação em materiais arredondados e fortemente amolgados

Aplice a coluna de suporte com o lado maior da base magnética paralelamente ao eixo da peça de trabalho.

Preencha os espaços livre por baixo da base magnética com calços ou barras de aço de tal modo que se consiga um campo magnético suficientemente forte nas bobinas magnéticas e que passe através da peça de trabalho até à base.

Ao conseguir-se isso o eixo do berbequim deve estar apontado exactamente para o centro da peça de trabalho ou o berbequim possa mover-se ligeiramente na lateral.

## Manutenção

De tempos a tempos, coloque umas gotas de óleo na cremalheira. Os rolamentos do veio de alimentação são auto-cortantes e não devem ser lubrificados. Lubrifique a superfície da calha de posicionamento com massa Molykote.

Utilizar unicamente acessórios e peças sobressalentes da AEG. Sempre que a substituição de um componente não tenha sido descrita nas instruções, será de toda a conveniência mandar executar esse trabalho a um Serviço de Assistência AEG (veja o folheto Garantia/Endereços de Serviços de Assistência).

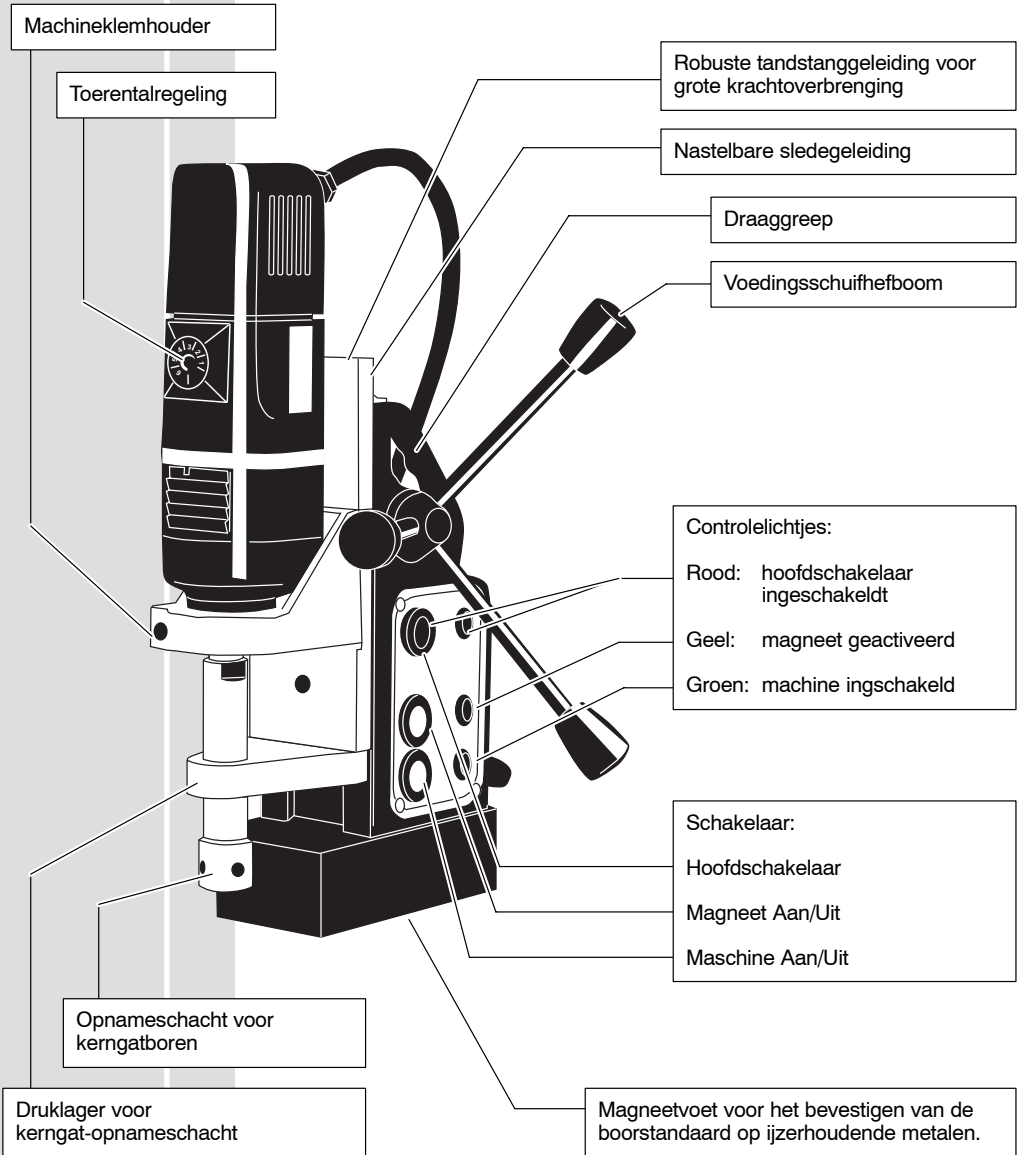
A pedido e mediante indicação da referência de dez números que consta da chapa de características da máquina, pode requerer-se um desenho explosivo da ferramenta eléctrica a: Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden.

## Acessórios


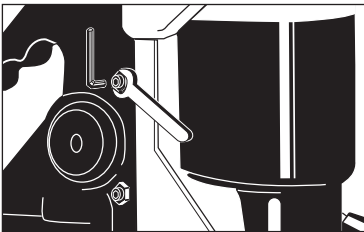

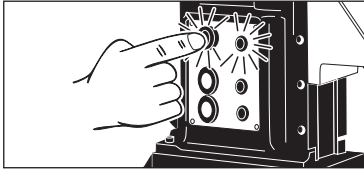
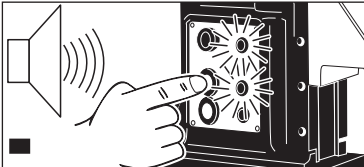
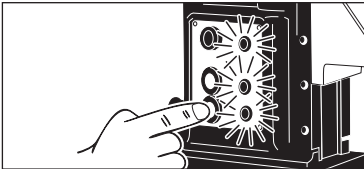
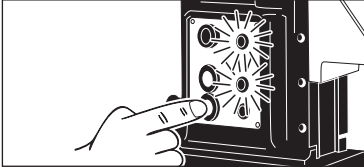
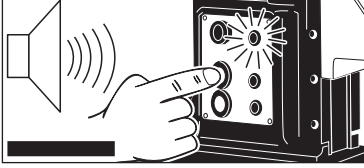
Veja nos nossos catálogos o grande número de acessórios com os respectivos números de encomenda.

<b>Voorwoord</b>	U stelt hoge eisen aan uw gereedschap en heeft daarom gekozen voor kwaliteit – AEG kwaliteit. Bij het ontwerp van de machine die u heeft gekocht, is veel aandacht besteed aan duurzaamheid en veiligheid. Effektief en veilig werken is echter alleen mogelijk als u deze gebruiksaanwijzing grondig doorleest en de instructies nauwlettend opvolgt. Wij zijn ervan overtuigd, dat u met de aanschaf van het elektrisch gereedschap van AEG de juiste keuze heeft gemaakt.
<b>Technische gegevens</b>	<p>Opgenomen vermogen aandrijfmachine . 1200 W  Vermogensopname van de magneet . . . . . 50 W  Onbelast toerental . . . . . 300–640 min<sup>-1</sup>  Belast toerental . . . . . 170–330 min<sup>-1</sup>  Slaglengte . . . . . 120 mm  Standaardhoogte min. . . . . 410 mm  Standaardhoogte max. slede in de bovenste stand) . . . . . 530 mm  Magneetvoetgrootte . . . . . 160x80 mm  Max. magneetkracht . . . . . 10 kN  Boor-<math>\varnothing</math> max met kerngatboren . . . . . 42 mm  Max. boorcapaciteit (materiaaldikte) . . . . . 50 mm  Asopname . . . . . 1/2"x20 Gg  Gewicht . . . . . 10 kg</p> <p>De opgegeven gegevens gelden voor een uitvoering met 230 –240 Volt. Bij een andere netspanning zijn de gegevens op het typeplaatje gelgig.</p>
<b>Richtlijnen voor uw veiligheid</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Veiligheidsrichtlijnen van bijgaande brochure in acht nemen!</li> <li>■ Bescherming van de machine beslist gebruiken.</li> <li>■ Bij het werken met de machine altijd een veiligheidsbril dragen. Werkhandschoenen en stofkapje voor de mond worden aanbevolen.</li> <li>■ Spanen of splinters mogen bij draaiende machine niet worden verwijderd.</li> <li>■ Niet in het huis van de machine boren, daar anders de isolatie onderbroken wordt (stickers gebruiken).</li> <li>■ Voor alle werkzaamheden aan de machine de stekker uit de kontaktdoos trekken. Machine alleen uitgeschakeld aan het net aansluiten.</li> <li>■ Snoer altijd buiten werkbereik van de machine houden.</li> <li>■ Bij werken met schragen en loodrechte vlakken en boven het hoofd moet de magneetboorstandaard met de meegeleverde ketting worden gezekerd, zodat hij bij stroomuitval niet naar beneden kan vallen.</li> <li>■ Bij koolstofarm staal wordt de maximale hechtcracht bereikt bij een minimale materiaalsterkte van 12 mm.</li> <li>■ Stel de boorstandaard niet bloot aan regen en gebruik hem niet in natte, vochtige of explosiegevaarlijke ruimtes..</li> </ul>
<b>Geluidsmeetwaarden</b>  <b>Trillingsmeetwaarden</b>	<p>Het kenmerkende A-gewaardeerde geluidsdrumniveau van de machine bedraagt 83 dB (A).  Bij werken kan het geluidsniveau 85 db (A) overschrijden  Draag oorbeschermers! Meetwaarden vastgesteld volgens EN 50 144.</p> <p>Kenmerkend is dat de hand–arm vibratie minder is dan 2.5 m/s<sup>2</sup>.  Meetwaarden vastgesteld volgens EN 50 144.</p>
<b>Toepassing</b>	<p>De boorstandaard is ideaal voor het boren van grote diameters in staal en andere ijzerhoudende metalen.  Toepassing van de magneetboorstandaard bij gelijktijdig vlambooglassen is mogelijk.  Dit apparaat uitsluitend gebruiken voor normaal gebruik, zoals aangegeven.</p>
<b>Netaansluiting</b>	<p>Alleen aan éénfase-wisselstroom en alleen aan de op het typeplaatje aangegeven netspanning aansluiten. Aansluiting is ook aan kontaktdozen zonder randaarde mogelijk daar de machine is geïsoleerd volgens DIN 57 740VDE 0740 en CEE 20. De vonktonstoring voldoet aan de Europese norm EN 55014.</p>
<b>NEDERLANDS</b>	31 <span style="float: right;">MDE 1200</span>



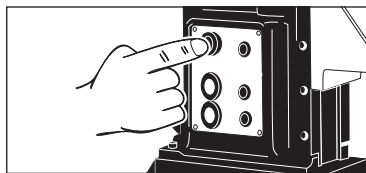


**Veranderingen:** Tekst, afbeelding en gegevens voldoen aan de technische stand in de tijd dat het geheel gedrukt wordt. Veranderingen in de zin van verdere ontwikkelingen van onze producten voorbehouden.

<p><b>Geleideslede instellen</b></p>		<p>Voor alle werkzaamheden aan de machine de stekker uit de kontaktdoos trekken.</p> <p>De geleideslede is van fabriekswege zodanig ingesteld dat hij in elke stand blijft staan en niet door het gewicht van de machine naar beneden zakt.</p> <p>Indien de geleideslede moet worden nagesteld, dient u als volgt te werk te gaan:  vergrendelingsmoer met een steeksleutel SW 8 losmaken, geleideslede met inbussleutel SW 2,5 instellen en veiligheidsmoer weer vastzetten.</p>	
<p><b>Veiligheidsketting</b></p>		<p>Bij werken met schragen en loodrechte vlakken en boven het hoofd moet de magneetboorstandaard met de meegeleverde ketting worden gezekerd, zodat hij bij stroomuitval niet naar beneden kan vallen.</p> <p>De veiligheidsketting moet zodanig worden aangebracht, dat de boorstandaard zich bij stroomuitval van de gebruiker af beweegt.</p>	
<p><b>Het ingebruiknemen.</b></p> <p><b>Apparaat inschakelen</b></p> <p><b>Magneet inschakelen</b></p> <p><b>Maschine inschakelen</b></p> <p><b>Uitschakelen</b></p> <p><b>Maschine uitschakelen</b></p> <p><b>Magnet uitschakelen</b></p>		<p>Voor optimale bedrijfszekerheid is de magneetboorstandaard met een hoofdschakelaar uitgerust. De MDE 1200 beschikt tevens over een temperatuurgestuurde overbelastingsbeveiliging.</p> <p>Drukschakelaar indrukken.  Controlelampje rood lichten op.</p> <p>Drukschakelaar indrukken.  Een korte alarmtoon signaleert akoestisch het opgebouwde magneetveld en het geel controlelampje licht op.</p> <p>Groene drukschakelaar indrukken.</p> <p>Groene drukschakelaar indrukken..</p> <p>Drukschakelaar indrukken  Een langere alarmtoon laat zich horen.  Het magneetveld wordt na ca. 3 secondes afgebouwd.</p>	    

**Apparaat  
uitschalen**

Drukschakelaar indrukken.



Uit veiligheidsgronden ligt de drukknop van de hoofdschakelaar in ingeschakelde positie verdiept.



Indien de machine bijingeschakelde magneet langere tijd niet wordt gebruikt, herinnert een kort op elkaar volgend signaal u elke 5 minuten aan deze situatie..



Belastingafhankelijke motorbescherming – thermisch geregelde uitschakeling bij hoge motorbelasting. De machine loopt langzaam, zodat de motor wikkeling gekoeld wordt. Eerst wanneer voldoende koeling is opgetreden, is het weer moge lük de machine in te schakelen, hiervoor machine uit- en inschakelen.

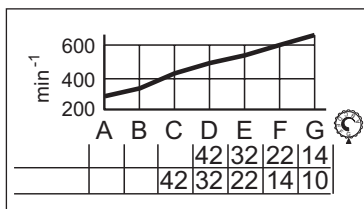
**Onbelast  
toerental  
instellen**

Toerentalinstelling met stelwiel.

A = laagste toerental . . . . .



G = grootste toerental . . . . .



De tabel geeft richtwaarden bij het gebruik van kerngatboren.

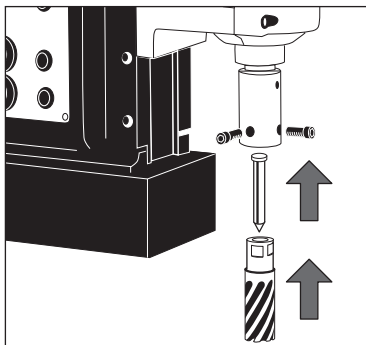
**Plaatsen  
gereedschap**

Voor alle werkzaamheden aan de machine de stekker uit de kontaktdoos trekken.

**Kerngatboren  
toepassen**

De opnameschacht voor kerngatboren moet zijn gemonteerd.

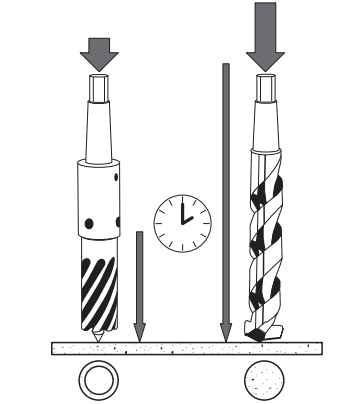
1. Centreerpunt in de opnameschacht steken.
2. Kerngatboor in de opnameschacht steken. De afgevlakte zijden moeten naar de boringen van de bevestigingsschroeven wijzen.
3. Kerngatboor met de twee schroeven vastdraaien.

**Het boren**

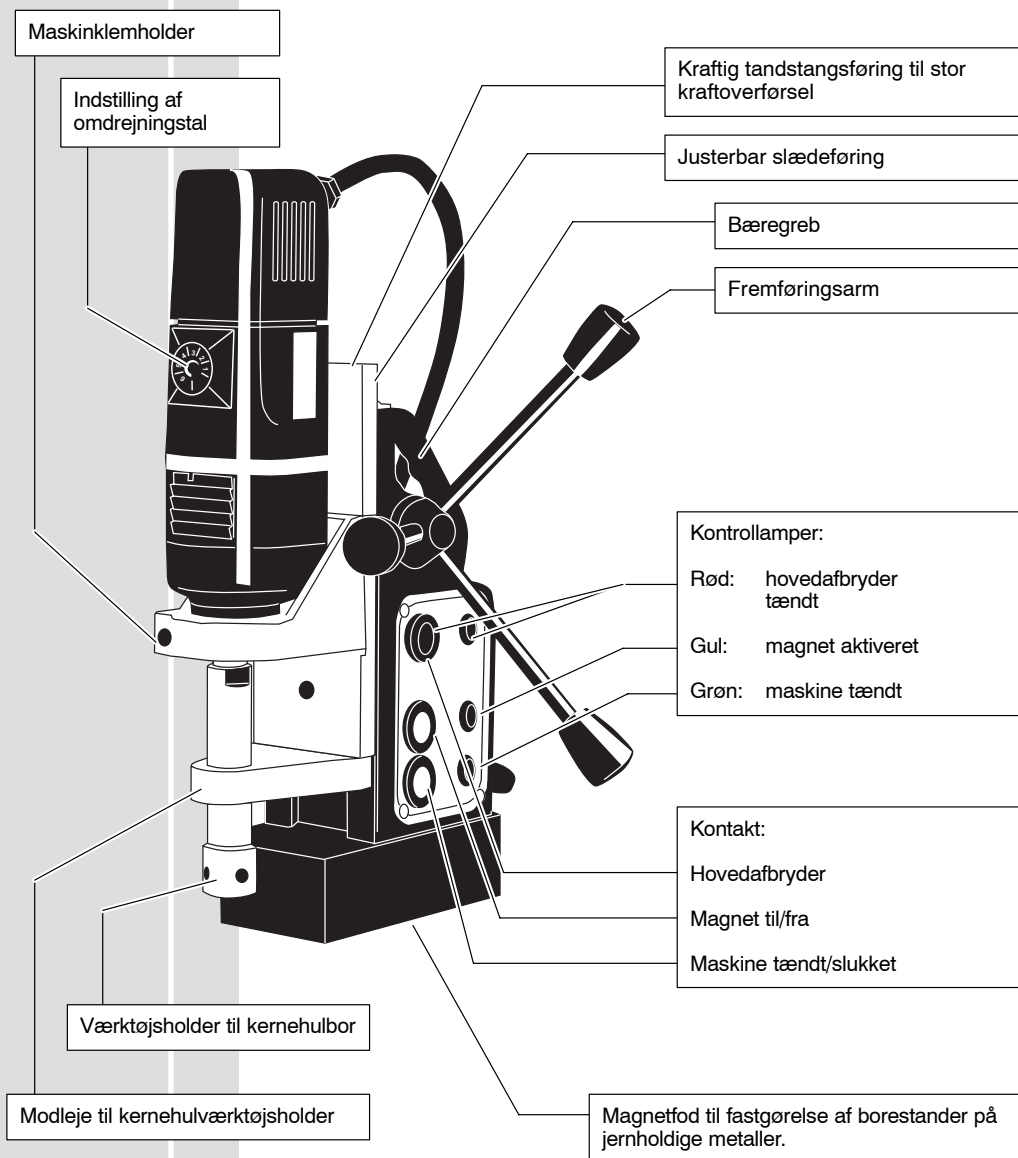
Het oppervlak van het te boren materiaal reinigen. Verwijder roest, vuil en vet. Tevens lasspetters of oneffenheden verwijderen. Een dunne verflaag is niet storend.

Merk de plaats waar het boorgat moet komen en zet de boorstandaard met de boorpunt boven deze markering.


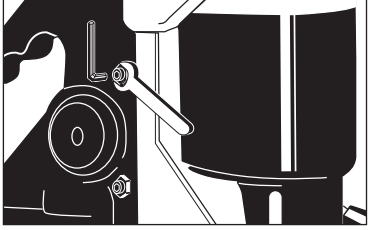

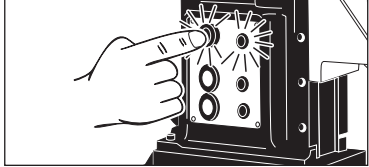
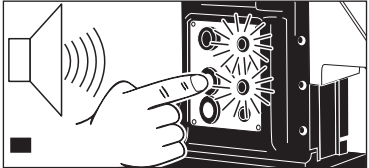
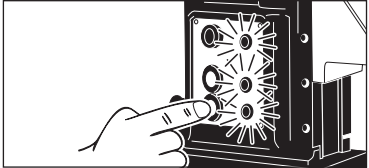
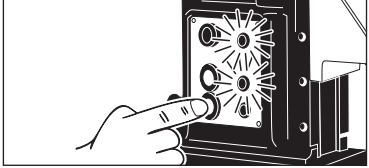
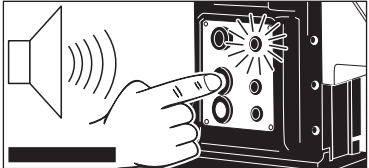
Hoofdschakelaar en magneetschakelaar inschakelen en testen of de boorstandaard onberispelijk is bevevestigd.

<p><b>Boren met kerngatboren</b></p>	<p>Kerngatboren boren in tegenstelling tot spiraalboren slechts een ring in het te bewerken materiaal. Daar bij deze handeling minder materiaal moet worden verspaand, is een geringere prestatie noodzakelijk en de boorvoortgang is beduidend sneller dan bij spiraalboren.</p> <p>De centreerpunt wordt door veerkracht tegen het materiaal gedrukt, dringt bij boren echter niet in het materiaal. Aan het einde van het boorproces drukt de centreerpunt het geboorde materiaal uit de boor en het boorgat.</p>	
<p><b>Boren in dunner staal en NE-metalen</b></p>	<p>De maximale magneetkracht van de magneetboorstandaard wordt bereikt bij koolstofarm staal met een minimale dikte van 12 mm.</p> <p>Voor boren van staal met een dikte minder dan 6 mm en in NE-metalen moet eerst een staalplaat van minstens 250 x 250 x 12 mm op het materiaal worden bevestigd en vervolgens kunt u de boorstandaard op deze plaat zetten.</p>	
<p><b>Boren in ronde en sterk gebogen materialen</b></p> <p><b>Onderhoud</b></p>	<p>Plaats de boorstandaard met de lange zijde van de magneetvoet parallel aan de as van het te boren materiaal.</p> <p>De vrije ruimte onder de magneetvoet met staalwigen of staalprofielen zo uitvullen, dat zoveel mogelijk magnetische krachtlijnen van de magneetkern over het materiaal naar de magneetvoet lopen.</p> <p>De as van de boor moet daarbij nauwkeurig op het centrum van het te bewerken materiaal zijn gericht, omdat de boor anders licht zijwaarts kan "weglopen".</p> <p>Geef de vertanding van de tandstang van tijd tot tijd een paar druppeltjes olie. De lagers van de voedingsaandrijfas zijn zelfsmerend en mogen niet worden gesmeerd. Het glijvlak van de slede met Molykote-vet smeren.</p> <p>Alleen AEG toebehoren en onderdelen gebruiken. Onderdelen welke niet vermeld worden, kunnen het beste door de AEG servicedienst verwisseld worden (zie Serviceadressen).</p> <p>Onder vermelding van het tiencijferige nummer op het machineplaatje is desgewenst een doorsnedetekening van de machine verkrijgbaar bij: Atlas Copco Tools Nederland, Postbus 200, 3330 AE Zwijndrecht, Nederland 852.</p>	
<p><b>Extra toebehoren</b></p>	<p>Het omvangrijke extra toebehorenassortiment met bestelnummer vindt u in onze katalogi.</p>	
<p><b>NEDERLANDS</b></p>	<p>35</p>	<p>MDE 1200</p>

<b>Forord</b>	<p>AEG kan tilbyde den krævende og ønskede kvalitet. Vi har fremstillet et holdbart og sikkert elektroværktøj til Dem. Læs brugsanvisningen godt igennem, før værktøjet tages i brug, så De er sikker på at benytte elektroværktøjet på en effektiv og sikker måde. Vi er sikre på, at De har truffet det rigtige valg ved at købe et elektroværktøj fra AEG.</p>
<b>Tekniske data</b>	<p>Boremaskinens nominelle strømforbrug . 1200 W  Magneteffekt . . . . . 50 W  Omdrejningstal, ubelastet . . . . . 300–640 min<sup>-1</sup>  Omdrejningstal max., belastet . . . . . 170–330 min<sup>-1</sup>  Slaglængde . . . . . 120 mm  Højde min. . . . . 410 mm  Højde max. (slæde i øverste position) . . . . . 530 mm  Magnetfod . . . . . 160x80 mm  Max. magnetkraft . . . . . 10 kN  Bore-ø med kernehulbør . . . . . 42 mm  Materialetykkelse . . . . . 50 mm  Spindelholder . . . . . 1/2"x20 Gg  Vægt . . . . . 10 kg</p> <p>De angivne data gælder for en model med 230–240 V. Dataene på typeskiltet gælder ikke, hvis netspændingen afviger herfra.</p>
<b>Henvvisninger til Deres sikkerhed</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Følg sikkerhedsforskrifterne i vedlagte brochure!</li> <li>■ Maskinens sikkerhedsindretning bør ubetinget benyttes.</li> <li>■ Når der arbejdes med maskinen, skal man have beskyttelsesbriller på. Beskyttelseshandsker, skridsikre sko, høreværn og forklæde anbefales.</li> <li>■ Spåner eller splinter må ikke fjernes, medens maskinen kører.</li> <li>■ Maskinens hus må ikke anbores, da den beskyttende isolering ellers ødelægges (brug plader, der klæbes på).</li> <li>■ Før ethvert arbejde ved maskinen skal stikket tages ud af stikdåsen. Maskinen sluttes kun udkoblet til stikdåsen.</li> <li>■ Tilslutningskablet holdes hele tiden væk fra maskinens arbejdsområde. Kablet ledes altid bort bag om maskinen.</li> <li>■ Når der arbejdes på skrå og lodrette flader og over hovedhøjde, skal magnetborestanden være sikret med den medleverede kæde, så den ikke kan falde ned i tilfælde af strømsvigt.</li> <li>■ Den maksimale holdekraft nås ved kulstoffattigt stål med en min. materialetykkelse på 12 mm.</li> <li>■ Borestanden må ikke udsættes for regn og må ikke benyttes i våde, fugtige eller eksplosionstruede rum.</li> </ul>
<b>Støjmåleværdier</b>	<p>Værktøjets A-vægtede lydtrykniveau er typisk 83 dB (A). Under arbejde med værktøjet kan lydniveauet overstige 85 dB (A). Brug høreværn! Måleværdier beregnes iht. EN 50 144.</p>
<b>Vibrationsmåleværdier</b>	<p>Hånd-Arm vibrationsniveauet er typisk under 2.5 m/s<sup>2</sup>. Måleværdier beregnes iht. EN 50 144.</p>
<b>Anvendelse</b>	<p>Borestanden kan benyttes til boring af store huller i stål og andre jernholdige metaller. Magnetborestanden kan benyttes samtidigt med at der lysbuesvejses. Produktet må ikke anvendes på anden måde og til andre formål end foreskrevet.</p>
<b>Nettilslutning</b>	<p>Tilsluttes kun til enfase-vækselstrøm og kun til den netspænding, som er opgivet på mærkepladen. Tilslutning er også mulig til stikdåser uden jordomskifter, da der foreligger en beskyttelsesisolering i henhold til hhv. DIN 57 740/VDE 0740 og CEE 20. Radiostøj svarer til den europæiske standard EN 55014.</p>
<b>DANSK</b>	<p>36 <span style="float: right;">MDE 1200</span></p>

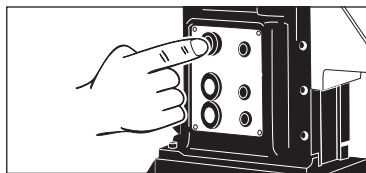





**Ændringer:** Tekst, billede og data svarer til den tekniske udvikling på trykkestidspunktet. Der tages forbehold for ændringer som følge af videreudvikling af vore produkter.

<b>Indstilling af slædeslør</b>		<p>Før ethvert arbejde ved maskinen skal stikket tages ud af stikdåsen.</p> <p>Føreslæden er indstillet på en sådan måde på fabrikken, at den bliver stående i enhver stilling og ikke bevæger sig nedad som følge af maskinens vægt.</p> <p>Slædesløret efterjusteres på følgende måde:  Løsne sikkerhedsmøtrikkerne med gaffelnøglen 8 mm, indtil slædesløret med unbrakonøglen 2,5 mm og spænd sikkerhedsmøtrikkerne igen.</p>	
<b>Sikkerhedskæde</b>		<p>Når der arbejdes på skrå og lodrette flader og over hovedhøjde, skal magnetborestanderen være sikret med den medleverede kæde, så den ikke kan falde ned i tilfælde af strømsvigt.</p> <p>Sikkerhedskæden skal være anbragt på en sådan måde, at borestanderen bevæger sig væk fra brugeren i tilfælde af strømsvigt.</p>	
<b>Idrifttagelse</b>  <b>Tænd for apparatet</b>  <b>Tænd for magneten</b>  <b>Tænd for maskinen</b>  <b>Sluk</b>  <b>Sluk for maskinen</b>  <b>Sluk for magneten</b>		<p>Magnetborestanderen er forsynet med en hovedafbryder, som sikrer optimal driftssikkerhed. MDE 1200 råder desuden over en temperaturstyret overbelastningsbeskyttelse.</p> <p>Tryk på afbryderkontakt. Den to kontrollampe rød lyser.</p> <p>Tryk på afbryderkontakt. En kort advarselstone signaliserer akustisk det opbyggede magnetfelt. Den gul kontrollampe lyser.</p> <p>Tryk på den grønne afbryderkontakt.</p> <p>Tryk på den grønne afbryderkontakt..</p> <p>Tryk på afbryderkontakt. En lang advarselstone høres. Magnetfeltets kraft forsvinger efter ca. 3 sekunder.</p>	    
<b>DANSK</b>	38		MDE 1200

## Sluk for apparatet

Tryk på afbryderkontakt.



-  Af sikkerhedsmæssige grunde er hovedkontaktens trykkontakt forsænket, når den er tændt.
-  Hvis maskinen ikke benyttes i længere tid, når magneten er tændt, gør en kort signaltone opmærksom herpå denne tilstand hver 5. minut.
-  Overbelastningssikringen er afhængig af motorens belastning. Maskine vil rotere langsomt for at afkøle motoren. Efter tilstrækkelig afkøling kan maskinen igen startes, ved at skifte mellem "off" og "on".

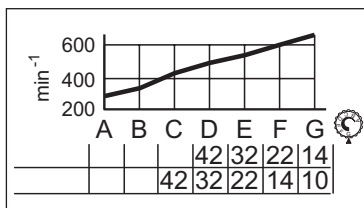
## Indstilling af ubelastet omdrejningstal

Indstilling af omdrejningstal med indstillingshjul.

A = mindste omdrejningstal . . . .



G = største omdrejningstal . . . .



-  Tabellen indeholder vejledende værdier i forbindelse med brug af kernehulbor.

## Isætning af arbejdsværktøj



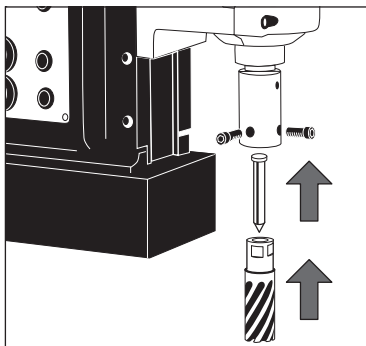
Før ethvert arbejde ved maskinen skal stikket tages ud af stikdåsen.

## Isætning af kernehulbor



Værktøjsholderen til kernehulbor skal være monteret.

1. Isæt centreringsspidsen i værktøjsholderen.
2. Isæt kernehulboret i værktøjsholderen. De flade sider skal vende hen imod hullerne i fastgørelsesskruerne.
3. Skru kernehulboret fast med de to skruer.



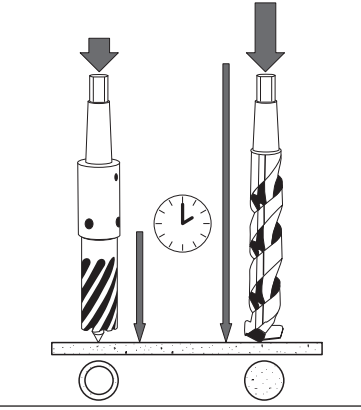
## Borearbejdet

Rengør overfladen på det materiale, som skal bores. Fjern løst rust, snavs og fedt. Fjern evt. svejseklatter eller ujævnheder. Et tyndt farvelag generer ikke.

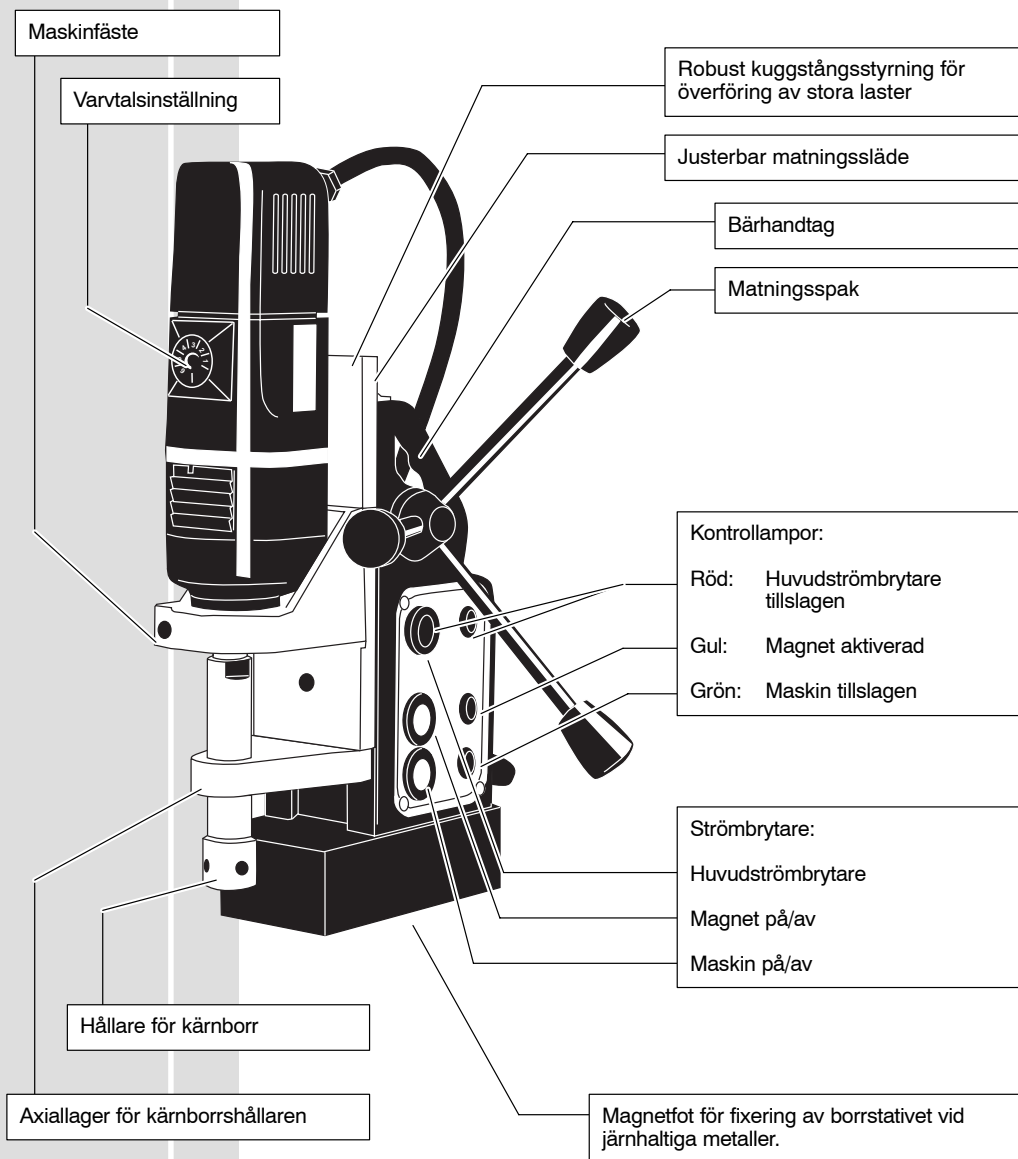
Kørn det sted, hvor hullet skal bores. Anbring borestanderen med borspidsen over det kørnede sted.

Tænd for hovedafbryderen og magnetkontakten og kontrollér at borestanderen er fastgjort rigtigt.


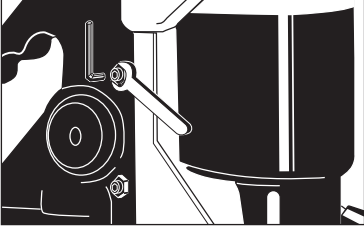

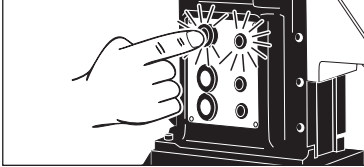
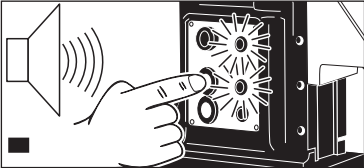
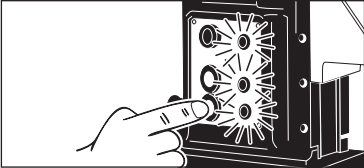
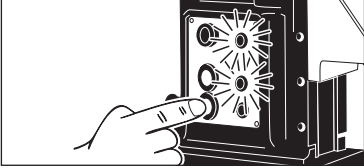
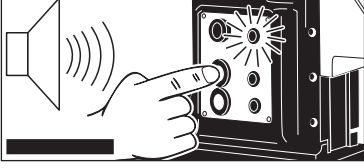


<p><b>Borearbejde med kernehulbor</b></p>	<p>I modsætning til kernebor skærer kernehulbor kun en ring i materialet. Da der spåntages mindre materiale ved dette arbejde, skal der benyttes mindre kraft. Desuden går borearbejdet betydeligt hurtigere end når der bores med kernebor.</p> <p>Centreringspidsen trykkes mod materialet vha. fjederkraft. Den trænger dog ikke ned i materialet under borearbejdet. Når borearbejdet er færdigt, trykker centreringspidsen det spåntagende materiale ud af boremaskine og borehul.</p>	
<p><b>Borearbejde i tyndt stål og NE-metaller</b></p>	<p>Den maksimale holdekraft for magnetborestanderen nås ved kulstoffattigt stål med en min. tykkelse på 12 mm.</p> <p>Til boring i stål med en tykkelse på under 6 mm og i NE-metaller fastgøres en stålplade på mindst 250 x 250 x 12 mm på materialet, hvorefter borestanderen stilles på denne plade.</p>	
<p><b>Borearbejde i rundt og meget bøjet materiale</b></p> <p><b>Vedligeholdelse</b></p>	<p>Anbring borestanderen med den lange side på magnetfoden parallelt til akse på det materiale, som der skal bores i.</p> <p>Udfyld hullet under magnetfoden med stålkliver eller stålstave på en sådan måde, at der løber så mange magnetiske kraftlinier som muligt hen over materialet fra magnetkernerne til magnetfoden.</p> <p>Borets akse skal være rettet nøjagtigt mod centrummet på det materiale, som skal bearbejdes, da boret ellers kan finde på at bevæge sig ud til siden.</p> <p>Kom et par dråber olie på tandstangens fortanding en gang imellem. Lejerne på fremføringsakslen er selvsmørende og må ikke smøres med olie. Slædens glideflade smøres med molykotefedt.</p> <p>Brug kun AEG tilbehør og reservedele. Lad de komponenter, hvis udskiftning ikke er blevet beskrevet, udskifte hos AEG service (brochure garanti/bemærk kundeserviceadresser).</p> <p>Ved opgivelse af type nr. der er angivet på maskinens effektskilt, kan De rekvirere en reservedelstegning, ved henvendelse til: Atlas Copco Elektroværktøj, Brogrenen 3, DK-2635 Ishøj.</p>	
<p><b>Tilbehør</b></p>	<p>Tilbehøret med bestillingsnumre fremgår af vore kataloger.</p>	
<p><b>DANSK</b></p>	<p>40</p>	<p>MDE 1200</p>

<b>Förord</b>	Du har köpt en kvalitetsprodukt från AEG. Vi har byggt ett hållbart och säkert elverktyg åt Dig, men för att Du effektivt och säkert skall kunna använda Ditt elverktyg måste Du läsa igenom denna bruksanvisning. Vi är säkra på att Du gjort ett bra val genom Ditt köp av ett elverktyg från AEG.
<b>Tekniska data.</b>	<p>Nominell upptagen effekt, motor . . . . . 1200 W  Upptagen effekt, magnet . . . . . 50 W  Obelastat varvtal . . . . . 300–640 min<sup>-1</sup>  Belastat varvtal . . . . . 170–330 min<sup>-1</sup>  Slaglängd . . . . . 120 mm  Stativets min. höjd . . . . . 410 mm  Stativets max. höjd (slåden i topposition) . . 530 mm  Magnetfotens storlek . . . . . 160x80 mm  Max. magnetkraft . . . . . 10 kN  Max. borrhål diameter med borrhål . . . . . 42 mm  Max. materialtjocklek . . . . . 50 mm  Spindel fäste . . . . . 1/2"x20 Gg  Vikt . . . . . 10 kg</p> <p>Ovanstående data gäller för 230 – 240 V modeller. Vid avvikande nätspänning återfinns gällande data på maskinens typskylt.</p>
<b>Säkerhetsföreskrifter</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Beakta säkerhetsanvisningarna i bifogat informationsblad.</li> <li>■ Använd alltid maskinens skyddsanordningar.</li> <li>■ Använd alltid skyddsglasögon, skyddshandskar och hörselskydd.</li> <li>■ Avlägsna aldrig spån eller flisor när maskinen är igång.</li> <li>■ Borra inte i maskinhuset, då skyddsisoleringen kan ta skada (använd klisteretiketter).</li> <li>■ Drag alltid ur kontakten när du utför arbeten på maskinen. Maskinen skall vara fränkopplad innan den anslutes till väggurtag.</li> <li>■ Nätkabeln skall alltid hållas ifrån arbetsområdet. Lägg kabeln bakåt i förhållande till arbetsriktningen.</li> <li>■ Säkra magnetborrstativet med medlevererad kedja vid arbeten på sluttande eller vertikala ytor, eller när stativet används upp och ner t ex under tak, så att det inte faller ner vid strömavbrott.</li> <li>■ Maximal hållkraft nås på stål med låg kolhalt och en materialtjocklek av minst 12 mm.</li> <li>■ Utsätt inte magnetborrstativet för regn och använd det inte i fuktiga eller icke flamsäkra rum.</li> </ul>
<b>Ljudnivåmätvärden</b>	A-värdet av maskinens ljudtrycksnivå är 83 dB (A). Ljudnivån vid arbete kan överskrida 85 dB (A). Använd hörselskydd! Mätvärdena har tagits fram baserade på EN 50 144.
<b>Vibrationsmätvärden</b>	Vibration i hand / arm är lägre än 2.5 m/s <sup>2</sup> . Mätvärdena har tagits fram baserade på EN 50 144.
<b>Användning</b>	Magnetborrstativet är anpassat för borrar av stora hål i stål och andra järnhaltiga metaller. Det är möjligt att använda magnetborrstativet samtidigt som bågsöversvetsning pågår. Maskinen får endast användas för normalbruk.
<b>Nätanslutning</b>	Endast till enfas-växelström och endast till den nätspänning som finns angiven på effektskylten. Anslutning får också göras till uttag utan skyddsjord då verktygen är skyddsisolerade enligt DIN 57 740/VDE 0740 resp. CEE 20. Radioavstörningen är enligt EN 55014.
<b>SVENSKA</b>	41
	MDE 1200

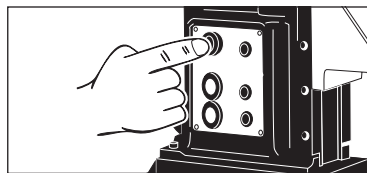





**Ändringar:** Text, bilder och data överensstämmer med det tekniska utförande som gäller vid tiden för tryckterminen. Ändringar som har betydelse för vidare utvecklingen av våra produkter är förbehållna.

<p><b>Justering av spel mellan släde och stativ</b></p>		<p>Drag alltid ur kontakten när du utför arbeten på maskinen.</p> <p>Släden är fabriksjusterad vid leverans så att den stannar i alla positioner och glider ej heller ner av maskinens egenvikt. Om spelet mellan släde och stativ måste justeras gör enligt följande: Lossa låsmuttrarna med en fast nyckel SW8, justera spelet med en insexnyckel SW2,5, drag åt låsmuttrarna.</p>	
<p><b>Säkerhetskedja</b></p>		<p>Säkra magnetborrstativet med medlevererad kedja vid arbeten på sluttande eller vertikala ytor, eller när stativet används upp och ner t ex under tak, så att det inte faller ner vid strömavbrott.</p> <p>Säkerhetskedjan måste appliceras så att magnetborrstativet rör sig från användaren vid strömavbrott.</p>	
<p><b>Igångsättning</b></p> <p><b>Tillkoppling av magnetborrstativet</b></p> <p><b>Tillkoppling av magneten</b></p> <p><b>Tillkoppling av maskinen</b></p> <p><b>Frånslagning</b></p> <p><b>Avstängning av maskinen</b></p> <p><b>Frånslagning av magneten</b></p>		<p>För optimal användarsäkerhet är magnetborrstativet försett med en huvudströmbrytare. MDE 1200 är också utrustat med ett termiskt överbelastningsskydd.</p> <p>Tryck in tryckknappen. Kontrolllampan röd lyser.</p> <p>Tryck in tryckknappen. En kort signalton indikerar att magnetfältet har byggts upp. Den gul kontrollampan lyser.</p> <p>Tryck in den gröna tryckknappen.</p> <p>Tryck in den gröna tryckknappen..</p> <p>Tryck in tryckknappen. En lång signalton hörs. Magnetfältet avklingar efter ca. 3 sekunder.</p>	    
<p>SVENSKA</p>	<p>43</p>	<p>MDE 1200</p>	

## Frånslagning av magnetbör- -stativet

Tryck in tryckknappen.



-  Av säkerhetsskäl är huvudströmbrytaren i intryckt läge när den är tillslagen.
-  Om maskinen ej varit igång under en lång period trots att magnetfältet är aktiverat, hörs en kort intervallton var 5:e minut som påminnelse.
-  Termisk överbelastningskydd som utlöses vid högre belastning. Maskinen fortlöper långsamt för att kyla motorlindningarna. Inte förrän tillräcklig kylning åstadkommit är det möjligt att starta maskinen, slå då maskinen av och på igen.

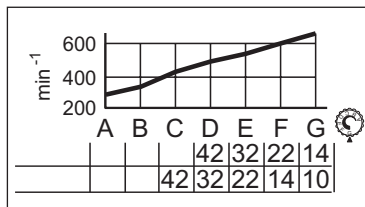
## Inställning av obelastat varvtal på

Hjul för förinställning av varvtal

A = lägsta varvtal . . . . .



G = högsta varvtal . . . . .



-  Tabellen visar standardinställningar vid användning av kärnborrar.

## Insättning verktygsfäste



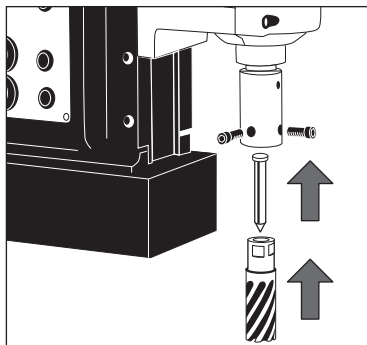
Drag alltid ur kontakten när du utför arbeten på maskinen.

## Isättning av kärnbör



Hållaren för kärnborrar måste vara monterad.

1. För in centrumpetsen i hållaren.
2. Anbringa kärnbörren i hållaren. Börren skall vridas så att de fasade sidorna hamnar mitt framför låsskruvarna.
3. Fäst kärnbörren med de två låsskruvarna.



## Borring

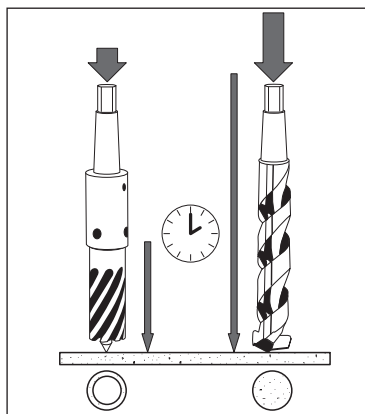
Rengör arbetsstyckets yta. Ta bort rost, smuts och fett om nödvändigt. Ta bort ojämnheter och eventuella svetsvulster. Ett tunt fettlager påverkar ej.

Körnså stället som skall borras och rätta in magnetbörstativet så att borrarpeten ligger rakt ovanför körnsmärket.

Slå till huvudströmbrytaren och magneten. Kontrollera att magnetbörstativet är ordentligt fixerat.

**Borring med kärnborr**

Till skillnad från solida spiralborrar, borrar en kärnborr endast ut en ring ur materialet. Genom att en mindre materialmängd borrar ur krävs det mindre kraft och det går snabbare att borra ett hål med en kärnborr än med motsvarande spiralborr. Centrumspetsen trycks mot materialet med fjäderkraft utan att penetrera materialet under borring. I slutet av borprocessen trycks det borrade materialet ut ur hålet och bort från borren med hjälp av centrumspetsen.

**Borring i tunt stål och i icke-järnmetaller**

Maximal hållkraft nås på stål med låg kolhalt och en materialtjocklek av minst 12 mm.

Vid borring i stål med en tjocklek mindre än 6 mm, eller i icke-järnmetaller måste en stålplåt med minimimåtten 250x250x12 mm fixeras på arbetsstycket. Magnetborrstativet kan sedan fästas på denna plåt.

**Borring i rundade eller mycket buckliga arbetsstycken**

Placera magnetborrstativet med dess längre sida parallellt med arbetsstyckets tilltänkta axel.

Fyll tomrummet under magnetfoten med stålkilar eller -rör så att ett magnetfält kan byggas upp mellan arbetsstycke och magnetfot.

Borrens tilltänkta centrumlinje måste peka rakt mot arbetsstyckets tilltänkta centrumlinje, annars kan borren glida i sidled.

**Skötsel**

Kuggstången skall då och då smörjas med några droppar olja. Mataraxelns lager är självsmörjande och behöver därför ej smörjas. Fetta in slädens ytor med Molykote fett.

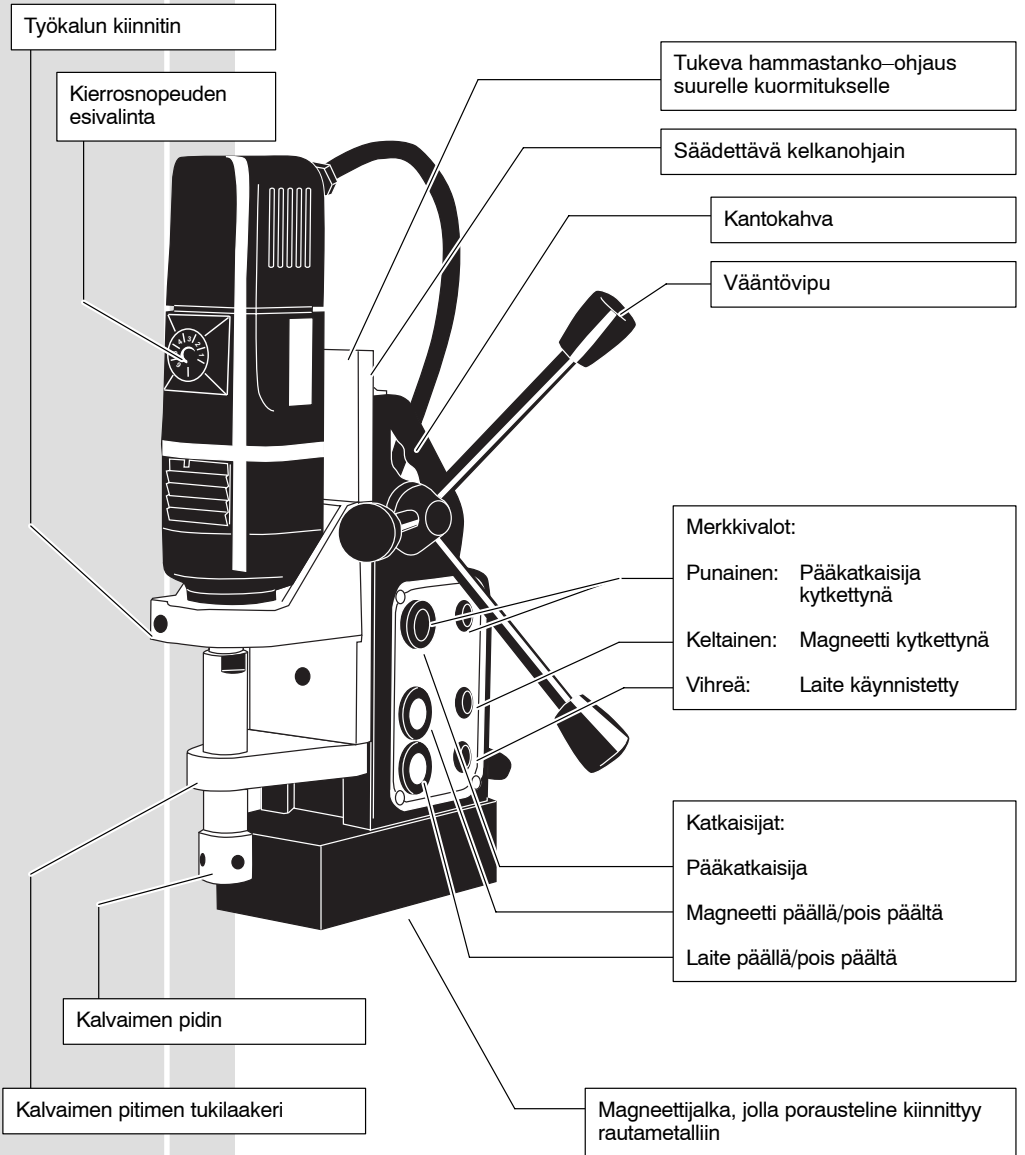
Använd endast AEG tillbehör och reservdelar. Byggdelar vars utbyte ej beskrives utväxlas bäst av AEG auktoriserad serviceverkstad. (beakta broschyren Garanti/Kundtjänstadresser).

Vid behov av sprängskiss, kan en sådan, genom att uppge maskinens art. nr. (som finns på typskylten) erhållas från: Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 320, D-71361 Winnenden.

**Tillbehör**

Tillbehör med beställningsnummer finns i våra kataloger.

<b>Johdanto</b>	Vaadit parasta ja ostat laatua – laatua, jota AEG tuottaa. Olemme valmistaneet käyttösi kestävän ja varman sähkötyökalun. Tämän työkalun mahdollisimman tehokas ja tumvallinen käyttö edellyttää kuitenkin ennen koneen käyttöötoa tämän käyttöohjeen huolellista lukemista. Olemme varmoja siitä, että olet tyytyväinen AEG:n sähkötyökalun valintaasi.
<b>Tekniset arvot</b>	Moottorin nimellistehontarve ..... 1200 W Magneetin tehontarve ..... 50 W Kuormittamaton kierrosluku ..... 300–640 min <sup>-1</sup> Kuormitettu kierrosluku maks. .... 170–330 min <sup>-1</sup> Iskun pituus ..... 120 mm Telineen pienin korkeus ..... 410 mm Telineen suurin korkeus (kelkka yläasennossa) ..... 530 mm Magneettijalan koko ..... 160x80 mm Magneettivoima, max ..... 10 kN Suurin poraushalkaisija kalvaimella ..... 42 mm Suurin materiaalinpaksuus ..... 50 mm Karapidin ..... 1/2"x20 Gg Paino ..... 10 kg  Ylläolevat arvot pätevät malleille, jotka on tarkoitettu 230 – 240 V jännitteelle. Mikäli verkkojännite poikkeaa tästä, pätevät konekilven arvot.
<b>Turvallisuus-ohjeet</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Huomioi punaiselle paperille painetut turvaohjeet!</li> <li>■ Laitteen suojavarusteita on ehdottomasti käytettävä.</li> <li>■ Käytä laitteella työskennellessäsi aina suojalaseja. Suojakäsineiden, turvallisten ja tukevapohjaisten kenkien, kuulosuojainten ja suojaesiliinan käyttöä suositellaan.</li> <li>■ Lastuja tai puruja ei saa poistaa koneen käydessä.</li> <li>■ Älä lävistä moottoripesää, sillä kaksinkertainen eristys saattaa vaurioitua. (käytä liimaa).</li> <li>■ Irrota aina pistotulppa seinäkoskettimesta ennen koneeseen tehtäviä toimempiteitä. Varmista, että kone on sammutettu ennen kytkemistä sähköverkkoon.</li> <li>■ Pidä sähköjohto poissa koneen käyttöalueelta. Siirrä se aina taaksesi.</li> <li>■ Kiinnitä magneettiporausteline mukana toimitetulla varmuusketjulla työskennellessäsi vinoilla tai pystysuorilla pinoilla tai pään yläpuolella, ettei laite pääse putoamaan mahdollisten virrankatkosten aikana.</li> <li>■ Paras pitovoima saavutetaan käytettäessä terästä jonka hiilipitoisuus on alhainen ja materiaalin paksuus vähintään 12 mm.</li> <li>■ Porausteline tulee suojata sateelta eikä sitä pidä käyttää kosteissa tai herkästi syttyvissä tiloissa.</li> </ul>
<b>Mitattu melutaso</b>  <b>Tärinätaso</b>	Yleensä työkalun A-luokan melutaso 83 dB (A). Työskenneltäessä melutaso saattaa ylittää 85 dB (A). Käytä kuulosuojaimia! Mitta-arvot määritetty EN 50 144 mukaan.  Tyypillisesti käsivarren tärinä on alle 2.5 m/s <sup>2</sup> . Mitta-arvot määritetty EN 50 144 mukaan.
<b>Käyttö</b>	Porausteline soveltuu läpimitaltaan suurten reikien poraamiseen teräkseen ja muihin rautametalleihin. Magneettiporaustelinettä voi käyttää kaarihitsauksessa. Älä käytä tuotetta ohjeiden vastaisesti.
<b>Verkkoliitäntä</b>	Koneen saa liittää vain 1-vaiheiseen vaihtovirtaan tyyppikilven mukaiselle jännitteelle. Kone on suojaeristetty (DIN 57 740, VDE 0740 ja CEE 20) ja niin sen saa liittää myös ilman maadoituskosketinta oleviin pistorasioihin. Kone on radiohäiriösuojattu Eurooppaonormin EN 55014 mukaan.
<b>SUOMI</b>	46 <span style="float: right;">MDE 1200</span>



**Muutokset:** Teksti, kuvat ja tekniset tiedot vastaavat käyttöohjeen painatusajankohdan tilannetta. Oikeudet tuotteiden kehityksestä johtuviin muutoksiin pidätetään.

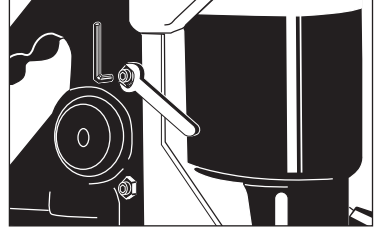


**Kelkan vapaan liikkuma-alueen asetus**



Irrota aina pistotulppa seinäkoskettimesta ennen koneeseen tehtäviä toimempiteitä.

Kelkka on säädetty tehtaalla siten, että se pysähtyy mihin tahansa kohtaan eikä liiku koneen painosta alaspäin. Tarvittaessa liikkumavaraa voi säätää seuraavasti: Löysennä lukitusmuttereita kiintoavaimella (SW8), säädä kelkan liikkumisvara kuusioavaimella (SW 25) ja kiristä lopuksi mutterit.



**Varmuusetju**



Kiinnitä magneettiporausteline mukana toimitetulla varmuusetjulla työskennellessäsi vinoilla tai pystysuorilla pinnoilla tai pään yläpuolella, niin laite ei pääse putoamaan mahdollisten virrankatkosten aikana.

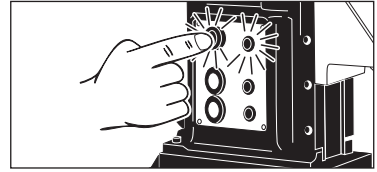
Varmuusetju tulee asettaa siten, että porausteline liikkuu käyttäjästä pois päin mahdollisen sähkökatkon sattuessa.

**Käyttöönotto**

Mahdollisimman suuren käyttöturvallisuuden takaamiseksi magneettiporaustelineessä on pääkatkaisija. Mallissa MDE 1200 on lisäksi lämpötilaohjattu ylikuormitusuoja.

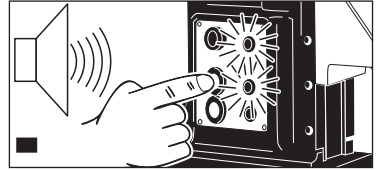
**Poraustelineen käynnistäminen**

Paina nappulaa. Merkkivalo punainen palaa.



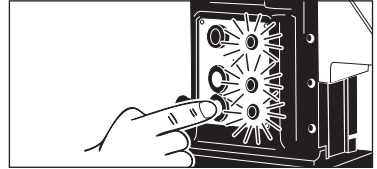
**Magneetin kytkeminen**

Paina nappulaa. Lyhyt äänimerkki ilmoittaa kun magneettikenttä on valmis. Keltainen merkkivalo palaa.



**Koneen käynnistäminen**

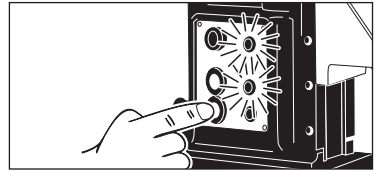
Paina vihreätä nappulaa.



**Pysäytys**

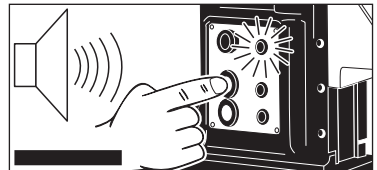
**Koneen pysäytys**

Paina vihreää nappulaa..



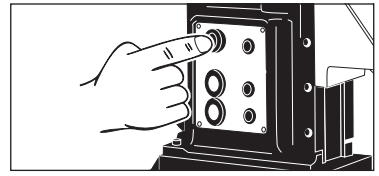
**Magneetin kytkeminen pois päältä**




Paina keltaista nappulaa. Kuuluu pitkä äänimerkki. Magneettikenttä kytkeytyy pois päältä n. 3 sekunnin sisällä.



## Poraustelineen pysäytys

Paina nappulaa.



-  Turvallisuussyistä pääkatkaisijan painike jää alas kun se kytketään päälle.
-  Mikäli kone on pitkähkön ajan käyttämättä magneetikentän ollessa kytkettynä päälle, ilmoittaa laite tästä 5 minuutin välein kuuluvalla sarjalla lyhyitä äänimerkkejä.
-  Koneen kuormituksesta ohjautuva suojajärjestelmä – kuormituksen kasvaessa liian suureksi lämpökatkaisin pysäyttää moottorin. Kone pyörii hitaasti eteenpäin moottorin käämitystä jäähdyttäen. Kone voidaan käynnistää vasta, kun se on riittävästi jäähtynyt; ko. tarkoitusta varten kone on pysäytettävä ja käynnistettävä jälleen

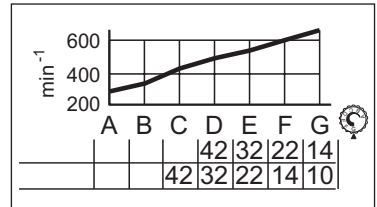
## Tyhjäkäyntinopeuden säätö


Nopeuden esivalinta säätöpyörällä

A = matalin nopeus ...



G = korkein nopeus ...



-  Taulukossa on esitetty vakioarvot käytettäessä kalvainta.

## Työkalukiinnitys



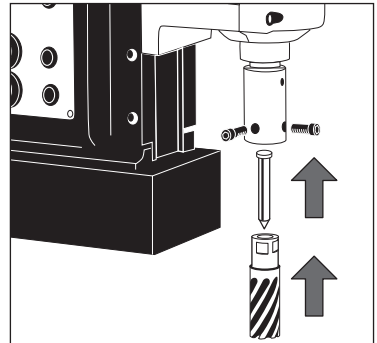
Irrota aina pistotulppa seinäkoskettimesta ennen koneeseen tehtäviä toimempiteitä.

## Kalvaimen asennus



Kalvaimen pidin on oltava asennettuna.

1. Työnnä keskiötappi pitimeen.
2. Työnnä kalvain pitimeen. Litteät puolet tulevat kiinnitysruuvien reikiä vasten.
3. Kiinnitä kalvain kahdella ruuvilla.

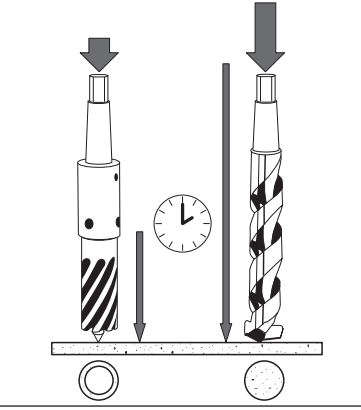


## Poraus

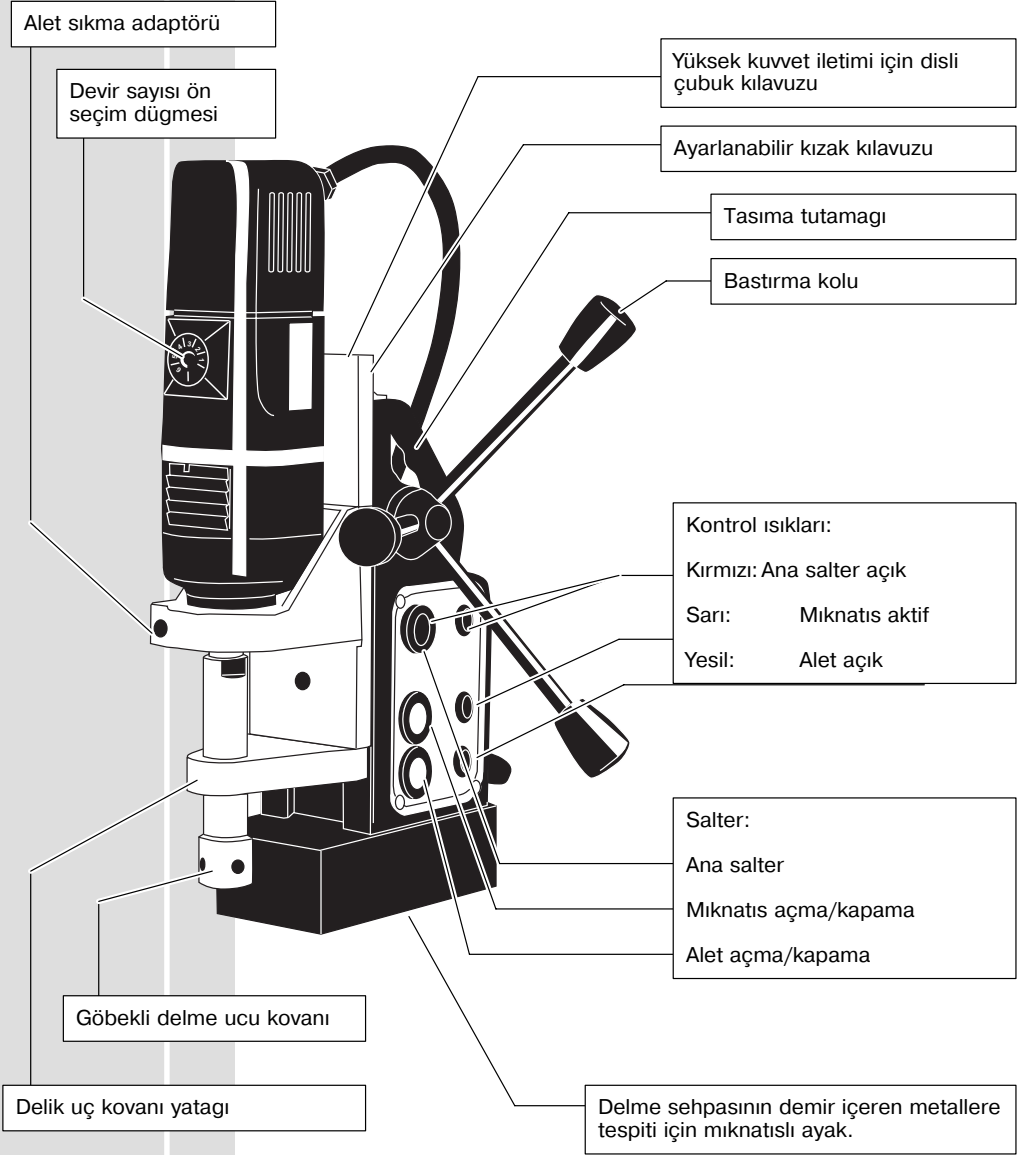
Puhdista työkalupaleen pinta. Poista mahdollinen ruoste, lika ja rasva. Poista tarvittaessa myös hitsausjätteet ja muut epätasaisuudet. Ohutta rasvakerrosta ei tarvitse poistaa.

Pistä pieni merkki porattavaan kohtaan työkalupaleessa ja aseta porausteline siten, että poranterän kärki on juuri merkin yläpuolella.

Kytke päälle pääkatkaisija ja magneetti varmistaen näin, että porausteline pysyy varmasti paikallaan.

<p><b>Poraus kalvaimella</b></p>	<p>Toisin kuin poranterä, kalvain leikkaa materiaaliin vain renkaan. Koska tällöin poistettavan materiaalin määrä on vähäisempi, tarvitaan vähemmän tehoa ja poraaminen on selvästi nopeampaa kuin käytettäessä poranterää. Poran keskiötappi painautuu tiiviisti vasten porattavaa materiaalia, porautumatta kuitenkaan materiaalin sisään. Porauksen lopussa keskiötappi työntää irronneen materiaalikappaleen ulos poranterästä ja poratusta reiästä.</p>	
<p><b>Poraaminen ohueen teräkseen ja ei-rautapitoisiin metalleihin</b></p>	<p>Paras pitovoima saavutetaan käytettäessä terästä jonka hiilipitoisuus on alhainen ja materiaalin paksuus vähintään 12 mm.</p> <p>Porattaessa teräkseen, jonka paksuus on alle 6 mm tai ei-rautapitoisiin metalleihin, tulee työkalupaleeseen kiinnittää teräslevy, jonka koko on vähintään 250 x 250 x 12 mm. Porausteline asetetaan tälle teräslevylle.</p>	
<p><b>Pyöreeän tai hyvin epätasaiseen materiaaliin poraaminen</b></p> <p><b>Huolto</b></p>	<p>Aseta porausteline siten, että magneettijalan pidempi sivu on yhdensuuntainen työkalupaleen akselin kanssa.</p> <p>Täytä magneettijalan alle jäävä tyhjä tila teräskiiloilla tai -tangoilla siten, että mahdollisimman monta magneettista voimaviivaa kulkee magneettisydäimestä työkalupaleen kautta magneettijalkaan.</p> <p>Huomaa myös, että poran akselin tulee kohdistua tarkalleen työkalupaleen keskelle, sillä muuten pora saattaa liikkua sivusuunnassa.</p> <p>Voitele silloin tällöin hammastangon hampaat muutamalla öljytipalla. Syöttövarren laakereita ei pidä voidella. Voitele kelkan liukupintaa rasvalla (Molykote).</p> <p>Käytä vain AEG:n lisälaitteita ja varaosia. Käytä ammattitaitoisten AEG-huoltosopimusliikkeiden palveluja muiden kuin käyttöohjeessa kuvattujen osien vaihdossa. (esite takuu/huoltoliikeluettelo).</p> <p>Tarpeen vaatiessa voit pyytää lähettämään laitteen kokoonpanopiirustuksen ilmoittamalla arvokilven kymmennumeroisen numeron seuraavasta osoitteesta: OY Atlas Copco Tools AB, Masalantie 346, 02430 Masala.</p>	
<p><b>Lisälaitteet</b></p>	<p>Lisälaitteet tilausnumeroineen löydät luettelostamme.</p>	
<p><b>SUOMI</b></p>	<p>50</p>	<p>MDE 1200</p>

<b>Önsöz</b>	Daima daha iyiyi istiyorsunuz ve AEG'nun size sunduğu kaliteyi arıyorsunuz. Sizin için uzun ömürlü ve olduğunca güvenli bir elektrikli el aleti geliştirdik. Lütfen çalışmaya başlamadan önce, aletinizden optimal verimi alabilmek ve tehlikesiz biçimde çalışabilmek için kullanım kılavuzunu okuyun. AEG'nun elektrikli el aleti ile en doğru seçimi yaptığınızdan eminiz.
<b>Teknik veriler</b>	<p>Tahrik motoru giriş gücü ..... 1200 W  Mıknatısın çektiği güç ..... 50 W  Boştaki devir sayısı ..... 300-640 min<sup>-1</sup>  Yükteki maksimum devir sayısı ..... 170-330 min<sup>-1</sup>  Strok ..... 120 mm  Sehpa yüksekliği, minimum ..... 410 mm  Sehpa yüksekliği, maksimum  (Kızak en yüksek konumda) ..... 530 mm  Mıknatıslı ayak büyüklüğü ..... 160x80 mm  Maksimum mıknatıs kuvveti ..... 10 kN  Göbekli delme uçlarıyla maksimum  delme çapı ..... 42 mm  Delinebilen maksimum malzeme kalınlığı 50 mm  Mil girişi ..... 1/2"x20 Gg  Ağırlığı ..... 10 kg</p> <p>Belirtilen veriler 230-240 V'luk tipler için geçerlidir.</p>
<b>Güvenliğiniz için talimatlar</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ekteki güvenlik broşüründe belirtilen güvenlik talimatlarına uyun!</li> <li>■ Aletin koruyucu donanımını mutlaka kullanın.</li> <li>■ Aletle çalışırken daima koruyucu gözlük kullanın. Koruyucu iş eldivenleri, sağlam ve kaymaz ayakkabılar ve iş önlüğü kullanmanızı tavsiye ederiz.</li> <li>■ Alet çalışır durumda iken talaş ve kırpıntıları temizlemeye çalışmayın.</li> <li>■ Aletin gövdesini delmeyin, aksi takdirde koruyucu izolasyon kesilir (yapışıcı etiket kullanın).</li> <li>■ Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin. Aleti sadece kapalı iken prize takın.</li> <li>■ Bağlantı kablosunu aletten uzak tutun. Kablo daima aletin arkasında olmalıdır ve toplanmamalıdır.</li> <li>■ Meyilli, dik alanlarda ve bas üzerinde çalışırken delme sehpasını aletle birlikte teslim edilen zincirle emniyete alın, aksi takdirde elektrik kesintilerinde aşağıya düşebilir.</li> <li>■ Maksimum tutma kuvvetine en azından 12 mm'lik malzeme kalınlığındaki düşük karbon içerikli çelikte ulaşılır.</li> <li>■ Delme sehpasını yağmur altında bırakmayın ve ıslak, nemli veya patlayıcı maddelerin bulunduğu yerlerde kullanmayın.</li> </ul>
<b>Gürültü ölçüm değerleri</b>	Aletin A değerlendirmeli gürültü seviyesi tipik olarak şu değerdedir: 83 dB (A). Çalışma sırasında gürültü seviyesi 85 dB (A)'yı aşabilir. Koruyucu kulaklık kullanın! Ölçüm değerleri EN 50 114'e göre belirlenmektedir.
<b>Titreşim ölçüm değerleri</b>	Değerlendirilin tipik ivme < 2,5 m/s <sup>2</sup> . Ölçüm değerleri EN 50 114'e göre belirlenmektedir.
<b>Kullanım</b>	Delme sehpası çelik ve diğer demir içeren metallerdeki büyük çaplı deliklerin açılmasında kullanılabilir. Mıknatıslı delme sehpası ark kaynağı işlemi ile birlikte kullanılabilir. Bu alet sadece belirttiği gibi ve usulüne uygun olarak kullanılabilir.
<b>Şebeke bağlantısı</b>	Aleti sadece tek fazlı alternatif akıma ve tip etiketi üzerinde belirtilen şebeke gerilimine bağlayın. DIN 57 740/VDE 0740 ve CEE 20 hükümlerine göre koruyucu izolasyon bulunduğu, koruma kontağı olmayan prizlere bağlantı da mümkündür. Parazit giderme Avrupa Normu EN 55014'e uygundur.
<b>TÜRKÇE</b>	51 <span style="float: right;">MDE 1200</span>



**Değişiklikler:** Metin, şekil ve veriler basım tarihi itibarıyla geçerlidir. Ürünlerimizin geliştirilmesi anlamındaki değişiklik haklarımız saklıdır.

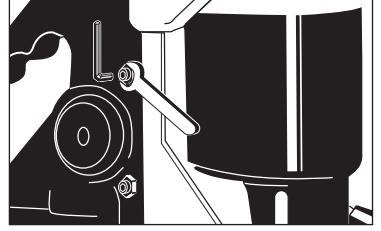
## Ayarlanabilir kızak kılavuzu



Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.

Kılavuz kızak fabrikasyon olarak, her konumda dik duracak ve aletin ağırlığı ile asagiya dogru hareket etmeyecek biçimde ayarlanmıştır.

Eger kızagın ayarının degistirilmesi gerekiyorsa su sekilde hareket edin: Emniyet somunlarını SW8 çatal anahtarla gevsetin, kızak boslugunu SW2,5 allen anahtarı ile ayarlayın ve emniyet somunlarını tekrar sıkın.



## Emniyet zinciri



Meyilli, dik alanlarda ve bas üzerinde çalışırken delme sehpasını aletle birlikte teslim edilen zincirle emniyete alın, aksi takdirde elektrik kesintilerinde asagiya düşebilir.

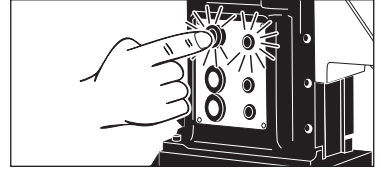
Emniyet zinciri öyle takılmalıdır ki, delme sehpaı elektrik kesintilerinde kullanıciđan uzaklasacak biçimde hareket etsin.

## Çalıştırma

Optimal çalışma güvenliğini sağlamak üzere mıknatıslı delme sehpaı bir ana salterle donatılmıştır. MDE 1200'nin bu ek olarak bir de sıcaklık kontrollü asırı yükten korunma emniyeti vardır.

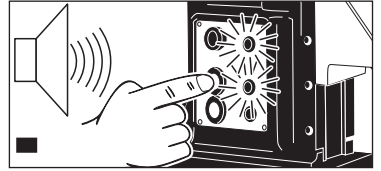
### Çalıştırılması

Basmalı saltere basın.  
Kırmızı kontrol lambası yanar.



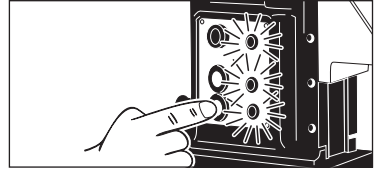
### Mıknatısın çalıştırılması

Basmalı saltere basın.  
Kısa süreli bir uyarı sesi manyetik alanın oluştuğunu bildirir ve sarı kontrol lambası yanar.



### Aletin çalıştırılması

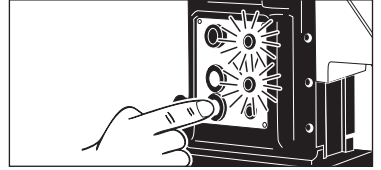
Yeşil basmalı saltere basın.



## Kapama

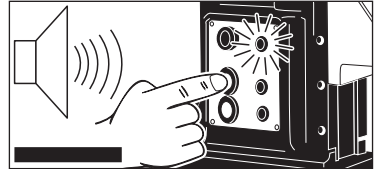
### Aletin kapanması

Yeşil basmalı saltere basın..



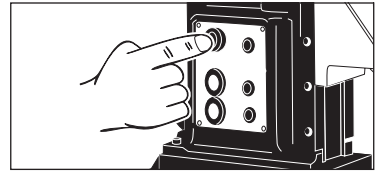
### Mıknatısın kapanması

Basmalı saltere basın.  
Uzun bir uyarı sesi duyulur.  
Yaklaşık 3 saniye sonra manyetik alan kaybolur.



**Kapama**

Basmalı saltere basın.



Güvenlik nedenleriyle alet çalışır durumda iken ana salter içerde durur.



Mıknatıslar açık iken alet uzun süre kullanılmazsa, 5 dakikada bir duyulan kısa uyarı sesleri bu durumu kullanıcıya bildirir.



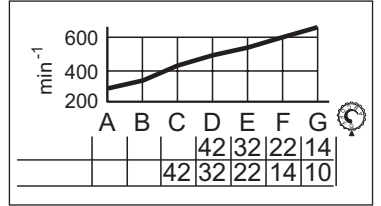
Motor aşırı ölçüde zorlandığında termik koruma sistemi devreye girer. Motor sargılarının soğuması için alet yavaş çalışmaya devam eder. Yeterli soğuma sağlandıktan sonra alet tekrar çalıştırılabilir. Bu işlem için aleti kapatın ve açın.

**Bostaki devir sayısının ayarlanması**

Ayar düğmesi ile devir sayısı ön seçimi

A = En düşük devir sayısı . . . . .

G = En yüksek devir sayısı . . . . .



Bu tablo göbekli delme uçlarıyla açılacak deliklere ilişkin referans değerleri vermektedir.

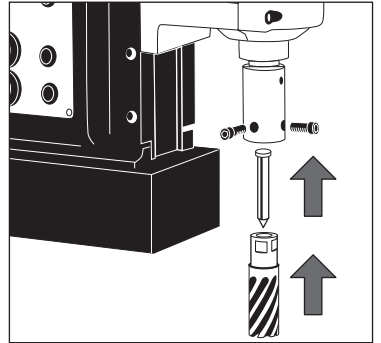
**Ucun takılması**

Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.

**Göbekli delme ucunun takılması**

Delik matkap ucu kovanının monte edilmiş olması gerekir.

1. Merkezleme ucunu giriş kovanına yerleştirin.
2. Göbekli delme ucunu giriş kovanına yerleştirin. Düz taraflar tespit vidalarının deliklerini göstermelidir.
3. Göbekli delme ucunu iki vida ile sıkın.

**Delme**

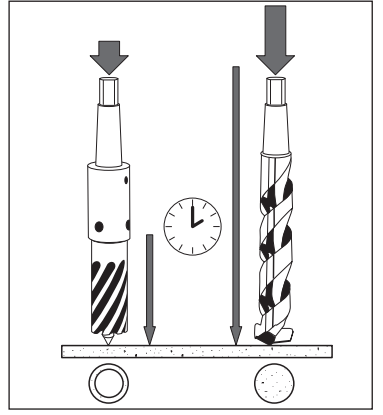
Delinecek malzemenin üst yüzeyini temizleyin. Gevsek pas, kir ve yağları temizleyin. Eğer varsa kaynak çıkıntılarını ve pürüzleri giderin. Malzeme üzerindeki ince bir boya tabakası delme işlemi engellemez.

Delinecek yeri zımba ile işaretleyin ve delme sehpasındaki matkap ucunu bu işaret üzerine getirin.

Ana salteri ve mıknatıs salterini açın ve delme sehpasının kusursuz olarak tespit edilip edilmediğini kontrol edin.

### Göbekli delme uçlarıyla delik açma

Göbekli delme uçları tam helezonik uçların tersine malzeme üzerinde sadece bir halka biçiminde kesme yapar. Bu işlemde daha az malzeme kesildiği için daha az güç gerekir ve çalışma hızı tam helezonik uçlara göre çok daha hızlı olur. Merkezleme ucu yay kuvveti ile malzemeye batırılır, ancak delme sırasında malzeme içine girmez. Delme işlemi sonunda merkezleme ucu kesilmiş malzemeyi matkap ucu ve matkap deliginden dışarı iter.



### İnce çelik ve demir dışı metallerin delinmesi

Maksimum tutma kuvvetine en azından 12 mm'lik malzeme kalınlığındaki düşük karbon içerikli çelikte ulaşılır.

6 mm'den daha ince çelikleri ve demir dışı metalleri delmek için en azından 250 x 250 x 12 boyutunda bir çelik bir levha malzeme üzerinde tespit edilmeli ve sonra delme sehпасı bu levha üzerine getirilmelidir.

### Yuvarlak ve çok kıvrılmış malzemede delme

Delme sehпасı mıknatıslı ayacının uzun tarafını delinecek malzemenin eksenine paralel olarak yerleştirin.

Mıknatıs ayacı altındaki boş alanı çelik kama veya çelik çubuklarla doldurun. Bu sayede manyetik çekirdeklerden mümkün olduğu kadar çok manyetik kuvvet çizgisinin malzeme üzerinden mıknatıs ayacına ulaşmasını sağlarsınız.

Bu işlem sırasında matkap ucunun eksenini tam olarak işlenen malzemenin ortasına doğrultulmalıdır, aksi takdirde matkap ucu rahatça yana kayabilir.

### Bakım

Disli çubugun dislerine zaman zaman birkaç damla yağ damlatın. Basma milinin yatağı kendinden yağlamalı olup, kullanıcı tarafından yağlanmamalıdır. Kızığın kayıcı alanlarını Molykote yağı ile yağlayın.

Sadece AEG aksesuarını ve yedek parçalarını kullanın. Değiştirilmesi açıklanmamış olan parçaları bir AEG müşteri servisinde değiştirin (Garanti broşürüne ve müşteri servisi adreslerine dikkat edin).

Gerektiği takdirde aletin dađınık görünüş şeması, alet tipinin ve tip etiketi üzerindeki on hanelik sayının bildirilmesi koşuluyla müşteri servisinden veya doğrudan Atlas Copco Electric Tools GmbH, Postfach 32 D-71361 Winnenden adresinden istenebilir.

### Aksesuar

Sipariş numaraları ile birlikte aksesuarımızı kataloglarımızda bulabilirsiniz.



## ENGLISH

### EC-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents.

EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, in accordance with the regulations 98/37/EC, 73/23/EEC, 89/336/EEC

## DEUTSCH

### CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt.

EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/EG, 73/23/EWG, 89/336/EWG

## FRANÇAIS

### DÉCLARATION "CE" DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants

EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, conforme aux réglementations 98/37/CE, 73/23/CEE, 89/336/CEE

## ITALIANO

### DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alla seguenti normative e ai relativi documenti: EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, in base alle prescrizioni delle direttive CE98/37, CEE73/23, CEE 89/336

## ESPAÑOL

### DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes.

EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, de acuerdo con las regulaciones 98/37/CE, 73/23/CE, 89/336/CE

## PORTUGUES

### DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que este produto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos: EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, conforme as disposições das directivas 98/37/CE, 73/23/CEE, 89/336/CEE

# CE03

Rainer Warnicki

Manager Product Marketing and Development

Copyright 2003  
Atlas Copco Electric Tools GmbH  
P.O. Box 320  
D-71361 Winnenden Germany  
www.atlascopco.de

## NEDERLANDS

### EC-KONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren dat dit product voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, overeenkomstig de bepalingen van de richtlijnen 98/37/EG, 73/23/EEG, 89/336/EEG

## DANSK

### CE-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer under almindeligt ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller norma-tive dokumenter.

EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, i henhold til bestemmelserne i direktiverne 98/37/EF, 73/23/EØF, 89/336/EØF

## NORGE

### CE-ERKLÆRING AV ANSVARSFORHOLD

Vi erklærer at det er under vårt ansvar at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller standard-dokumenter.

EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, i samsvar med reguleringer 98/37/EG, 73/23/EØF, 89/336/EØF

## SVENSKA

### CE-FÖRSÄKRAN

Vi intygar och ansvarar för, att denna produkt överensstämmer med följande norm och dokument EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, enl. bestämmelser och riktlinjerna 98/37/EG, 73/23/EWG, 89/336/EWG

## SUOMI

### TODISTUS CE-STANDARDINMUKAISUUDESTA

Todistamme täten ja vastaamme yksin siitä, että nämä tuote on alluueteltujen standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimusten mukainen. EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, seuraavien sääntöjen mukaisesti: 98/37/EY, 73/23/ETY, 89/336/ETY

## GREEK

### ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΒΑΤΙΚΟΤΗΤΟΣ

Δηλώνουμε υπευθύνως ότι το προϊόν αυτό είναι κατασκευασμένο σύμφωνα με τους εξής κανονισμούς ή κατασκευαστικές συστάσεις: EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, κατά τις διατάξεις των κανονισμών της Κοινής Αγοράς 98/37/EK, 73/23/EOK, 89/336/EOK

