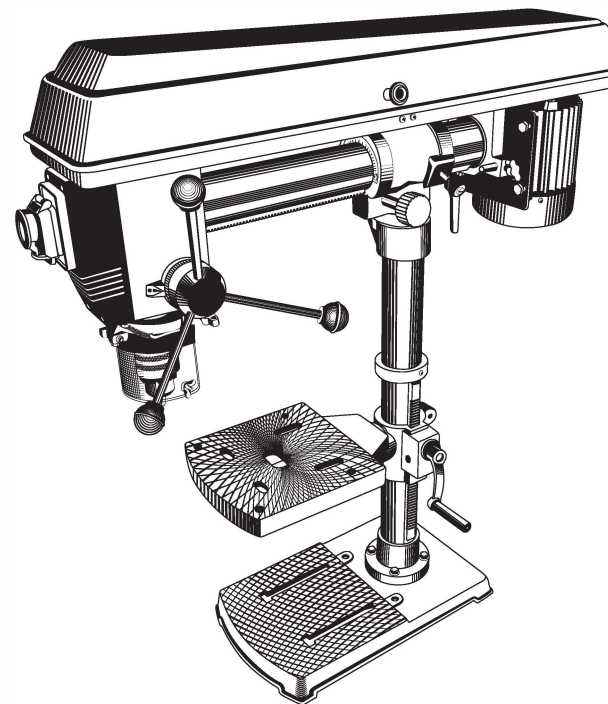


⇒ ЗУБР

⇒ ZUBOR



ZUBOR GmbH, Hintere Burgwiesen 2, 71139 Ehningen, DEUTSCHLAND

製造商保留 未事先通知變換產品技術參數的 權利，說明書沒有約束力。投訴錯誤型號不能被採納。

www.kraftool.hk

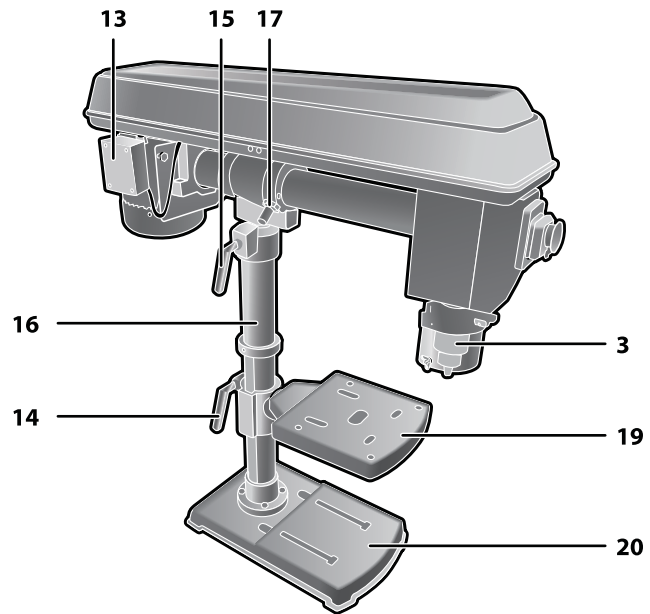
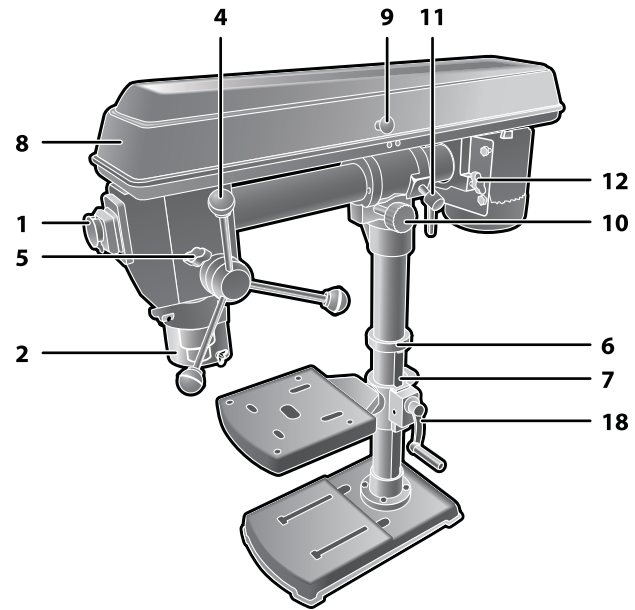
版本 : 010914

操作說明書

台鑽

ZSS-550

3CC-550



尊敬的客戶！

購買本產品時，請注意：

- ▶ 為確保產品正常運行，請要求銷售人員當場試機，並根據包裝清單檢查產品配套是否完整。
- ▶ 請確認保修卡填寫是否適當，且包含著銷售日期、門店印章和銷售人員簽名。

第一次使用該產品之前，請仔細閱讀本說明書，並嚴格遵守其要求。只有這樣才能夠學會產品如何正確使用，避免錯誤和危險情況。請妥善保管以備查詢。

注意！本產品若操作不當會導致人身傷害！

用途及應用領域

台鑽適用於各種材料工件鑽孔（若按照適當的鑽頭）。

仔細閱讀本使用說明書，特別注意其中的“安全說明”一節和附錄“一般安全說明”。只有這樣才能夠學會工具如何正確使用，避免錯誤和危險情況。

該產品適用於環境溫度在-10°C至+40°C範圍內、相對濕度不超過80%、沒有與降水直接接觸、空氣中沒有過多灰塵的溫帶氣候地區中家庭使用。

該產品符合俄白哈關稅同盟技術法規的要求：

- ▶ TP TC 004/2011 《關於低電壓設備安全》，第4頁，第1-5，9段

- ▶ TP TC 020/2011 《技術裝備電磁兼容性》，第4頁，第1-5，9段

本說明書包含著對於產品可靠、有效和安全運行的完整信息和要求。

由於製造商不斷致力於改進該產品，製造商有權對產品設計進行不會影響其有效和安全操作的細微的改變與調整。

警告

操作過程中產品一些部件會發熱，觸摸的話會導致燙傷。

該機器若在工業和商業規模、高強度、高負載工作條件下使用，導致產品壽命期縮短。

技術參數

型號	ZSS-550
額定電壓, V/Hz	220/50
額定功率, W	550
轉速範圍, rpm	470 – 3030
轉速檔數	5
鑽孔能力, mm	16
精確度, mm	0.05
夾頭	MT2
夾頭行程, mm	100
圓柱直徑, mm	60
從主軸到圓柱表面行程, mm	100 – 400
從主軸到工作臺表面行程, mm	470
從主軸到底座表面行程, mm	550
齒輪箱傾斜角度	0-45°
工作臺尺寸, mm	225 x 230
底座尺寸, mm	430 x 260
聲功率級 (k=3) ,dB	71
聲壓級 (k=3) ,dB	84
均方根振動加速度 (k=1.5) ,m/s ²	2.5
符合歐洲標準EN 60745-1:2009的安全等級	I
重量, kg	45
壽命期, 年	5

D		E		F	
以下由維修中心人員填寫	接收維修時間	以下由維修中心人員填寫	接收維修時間	以下由維修中心人員填寫	接收維修時間
	交貨時間		交貨時間		交貨時間
	特殊說明		特殊說明		特殊說明
蓋章		蓋章		蓋章	
可裁剪維修單		可裁剪維修單		可裁剪維修單	
產品名稱	_____	產品名稱	_____	產品名稱	_____
銷售時間	_____	銷售時間	_____	銷售時間	_____
接收維修時間	_____	接收維修時間	_____	接收維修時間	_____
交貨時間	_____	交貨時間	_____	交貨時間	_____
顧客姓名	_____	顧客姓名	_____	顧客姓名	_____

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 _____

維修人員 _____
姓名

故障描述 _____

服務中心蓋章

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 _____

維修人員 _____
姓名

故障描述 _____

服務中心蓋章

以下由銷售人員填寫

服務中心名稱 _____

維修人員 _____
姓名

故障描述 _____

服務中心蓋章

台鑽

| 5

包裝清單

底座	1件
齒輪箱	1件
圓柱	1件
工作臺與支架	1件
夾頭與扳手	1件
主軸	1件
楔塊	1件
防護罩	1件
齒輪箱下降裝置搖臂	3件
內六角扳手	2件
螺栓	3件
螺釘	2件
墊圈	1件
臺鉗	1件
安全指示	1份
使用說明書	1份

警告

請確保產品及附件在運輸過程中沒有受任何可視機械損壞。

使用說明

部件指示

1. 啟動開關
2. 防護罩
3. 夾頭
4. 夾頭升降裝置與鑽孔深度指示
5. 深度限位手輪
6. 鎖定圈
7. 齒條
8. 齒輪箱（皮帶傳動）
9. 皮帶傳動蓋手輪
10. 齒輪箱行程傳動手輪
11. 齒輪箱行程鎖定手輪
12. 皮帶張緊手輪
13. 電機
14. 工作臺鎖定杆
15. 齒輪箱鎖定杆
16. 圓柱
17. 齒輪箱角度鎖定螺栓
18. 工作臺支架與高度調節杆
19. 工作臺
20. 底座

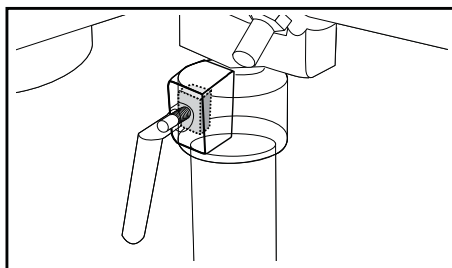
操作前準備

警告

進行任何裝配、調整、部件更換工作之前，必須確保電源線已拔掉。

設備裝配步驟如下：

- ▶ 將底座20放置在平穩定的水準表面上；
- ▶ 將圓柱16安裝在底座上，用配套的螺栓緊固圓柱的法蘭；
- ▶ 將齒條7穿入工作臺的支架圈18，使齒條對齊對應的槽，並使其與齒輪嚙合；
- ▶ 按上述裝配的機構裝在圓柱上，直到齒條接觸到圓柱的法蘭。擰緊鎖定杆14；將鎖定圈6套上圓柱，直到與齒條接合，再用配套的【螺釘】緊固；
- ▶ 將工作臺19與工作臺支架18連接，用適當的螺栓牢牢緊固，在旋轉支架18的調節杆設置工作臺高度；



- ▶ 將機頭（齒輪箱8與電機）裝置圓柱上，用鎖定杆15鎖定；

注意！機頭裝在圓柱之前，請在套管內面槽放置配套的方形墊圈，與鎖定杆螺絲連接。

- ▶ 將配套的搖臂擰進夾頭升級裝置的把手底座。

安裝夾頭3：

- ▶ 將夾頭套上主軸，用錘子輕敲主軸相反一端來鎖定夾頭；
- ▶ 裝夾頭的主軸插入從動輪輸出出口，再下降直到夾頭碰觸工作臺來固定。

安裝防護罩2。

注意！為避免人員損傷、工件與設備損壞，力薦將機器的底座牢牢固定在承載面上。

操作前準備

根據工作需要和待處理的材料，將適當的鑽頭裝入夾頭3。

- ▶ 按逆時針方向旋轉夾頭，使夾頭安裝口適合鑽頭直徑。
- ▶ 將鑽頭插入夾頭，並按順時針方向選擇夾頭，牢牢固定鑽頭。請試機檢查安裝鑽頭是否有歪斜與鬆動。若有必要，重新安裝鑽頭；
- ▶ 將配套的扳手插入夾頭對應的口，加以更加牢固的固定。

A		蓋章		可裁剪維修單		A
以下由維修中心人員填寫	接收維修時間	交貨時間	特殊說明	產品名稱	_____	
				銷售時間	_____	
				接收維修時間	_____	
				交貨時間	_____	
				顧客姓名	_____	
B		蓋章		可裁剪維修單		B
以下由維修中心人員填寫	接收維修時間	交貨時間	特殊說明	產品名稱	_____	
				銷售時間	_____	
				接收維修時間	_____	
				交貨時間	_____	
				顧客姓名	_____	
C		蓋章		可裁剪維修單		C
以下由維修中心人員填寫	接收維修時間	交貨時間	特殊說明	產品名稱	_____	
				銷售時間	_____	
				接收維修時間	_____	
				交貨時間	_____	
				顧客姓名	_____	

質檢和包裝

該產品是依照製造商技術規格的要求而生產及確認適合於投入運行。該產品的包裝是依照製造商技術規格的要求。

生產日期	(日/月/年) 另見出廠編號最後四位數字 (以mmyy格式)
------	-----------------------------------

保修卡

產品			
型號		產品編號	
銷售單位	蓋章		
銷售日期			

售出為正常可使用產品，外觀無瑕疵。保修規則已被告知。

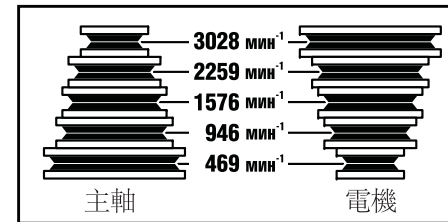
客戶簽名	蓋章
------	----

聯絡服務中心維修時，請出示產品及填寫完整的保修卡。

根據工作需要設置需要的主軸轉速：

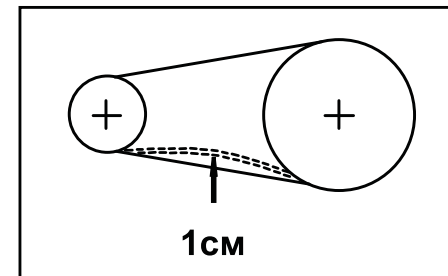
- ▶ 擰開皮帶傳動蓋8鎖定手輪9。拆開蓋子；
- ▶ 擰開皮帶張緊手輪，將電機向主軸移動，使得降低皮帶張緊程度；
- ▶ 先拆下皮帶，再根據需要的轉速將其裝在適當的皮帶輪擋位；

注意！處理比較軟質、易碎的材料（如木材、陶瓷磚材等），設置較高的轉速，處理較硬的材料（金屬、硬質木材），設置較低的轉速。



- ▶ 請將移開電機13來張緊皮帶，再用張緊手輪鎖定；
- ▶ 檢查皮帶張緊：在兩輪之間的中心點按壓皮帶，偏移不能超過1cm；
- ▶ 閉上蓋子，擰緊手輪9。

注意！為了操作者安全，皮帶傳動蓋設有微開關：每當蓋子打開的時，電機供電電路切斷，停止機器運轉。



警告

為避免設備損壞與人員損傷，禁止皮帶輪蓋處於打開的狀態時操作。

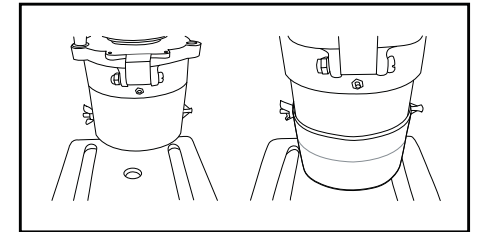
擰鬆工作臺鎖定杆14。根據工件高度、鑽頭長度、需要的鑽孔深度等因素，旋轉調節杆18設置工作臺19的位置。擰緊鎖定杆14；

操作時，請使用配套的臺鉗來固定工件。考慮到工件的形狀、尺寸、孔的佈置，調節臺鉗的位置。把配套的螺絲穿入工作臺或底座上的槽，再固定臺鉗。

警告

為避免操作者受傷或工件損壞，務必時常牢牢固定被處理的工件。

請根據鑽頭長度、工作需要及可視觀察方便調節防護罩2的位置。



為此，請鬆開防護罩側邊的螺絲，再擰緊螺栓來固定需要的位置。

設置鑽孔角度

要進行傾斜鑽孔時，請執行下列步驟之一：

- 1) 鬆開連接工作臺與其支架的螺栓，再按照需要的程度用支架上的刻度調節工作臺位置。擰緊螺栓；
- 2) 拉下螺栓17的頭，若有必要旋轉90°來固定。設置需要的機頭角度：使縱向導板上的表現與需要對應刻度的需要的數值對齊。將螺栓17還原到原來的位置來鎖定新設置的角度。

若要處理大型工件，可以調節主軸離圓柱的距離。為此，請鬆開鎖定手輪11，再旋轉行程手輪10設置需要的距離。

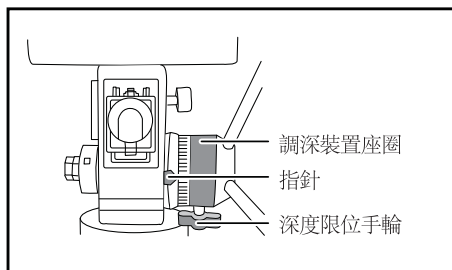
警告

經過上述調節後，夾頭中心軸會超出工作臺外面。這時，鑽頭向工件的壓力會導致工件倒翻。務必用臺鉗或其他方式牢固的鎖定工件。

設置鑽孔深度

為了調節需要的鑽孔深度：

- a) 旋轉把手4下降夾頭直到鑽頭碰觸工件，再以這個位置固定；



- b) 鬆開手輪5，旋轉調深裝置座圈用刻度設置需要的鑽孔深度（不管夾頭下降時刻度讀數是多少）。擰緊手輪。

準備一下操作：

- ▶ 準備並佩戴個人防護用品（護目鏡、面罩、手套、耳罩）；
- ▶ 將待處理的工件準備好並用臺鉗可靠地鎖定；
- ▶ 請確保切夾頭牢牢固定在軸上，沒有鎖住；
- ▶ 請將鑰匙等小物品遠離設備轉動部件。

操作流程

為開機，請按啟動開關1上的“1”按鈕。

注意！該機器的啟動開關是電磁式的。如果操作時電源停電，電源再次啓動時機器不會自動開機。這樣的情況下，請重新按“1”按鈕來開機。

開始鑽孔時，請用把手4將夾頭下降到工件，再使鑽頭平穩地鑽入工件裡。

注意！木材或塑料鑽孔深度較大時，推薦定期將鑽頭拔出工件為排除碎屑並更好地冷卻鑽頭。

操作結束時，按開關按鈕0來關機。拔掉電源。

請仔細清除工作臺上與工具所有的碎屑、廢料。

警告

為避免損傷，切勿直接用手清除碎屑。請用刷子清除。

操作指南

請確保您的電源電壓符合本產品的額定電壓。

準備好工作以後才可以將產品連結電源。

第一次使用之前，請空載試機**10-20秒**。這時，如果發現有異常聲音、過分振動或燒焦的味道，請立即停機，拔下電源，再檢查原因。故障原因查到並解決之前，不該開機。

由於在鑽孔過程中產生大量灰塵，請保持工作環境良好的照明、通風與整齊；照明不足，工作區域內的異物會導致設備損壞與人員損傷。

為避免意外事故，每次連接電源之前，請確保：

- ▶ 鑽頭定心適當，在夾頭裡牢牢固定；
- ▶ 所有的鑰匙和其他異物遠離設備轉動部件和工作區域。

電氣安全方面，該機器屬於I等級，這意味著，操作時必須有接地（為此電源線插頭應該裝有接地端子）。電源線插頭不適合您使用的插座，切勿隨意修改。適當的電源插座應該由有資質的電工安裝。

鑽深孔時，請定期將工具拔出孔內，去除孔內的碎片與灰塵並避免鑽頭過熱而損壞。

操作本機器，不要過分用力。這樣不會加快鑽孔過程，而只能降低工作質量並縮短機器壽命期。

請關注鑽頭狀態。鑽孔結果不良（鑽頭磨損、鑽頭不適合工作需要或所處理的材料等）請更換鑽頭（見“裝配”一節）。

為避免過熱，定時暫停操作以讓產品冷卻。

鑽頭卡住的情況下，請立即按開關的“0”按鈕來停機。檢查鑽頭在夾頭固定是否足夠牢固，皮帶狀態、鬆緊是否適當，若有必要請更換（見“裝配”）。

操作時鑽頭很容易發熱。鑽孔完成後不要立即觸動鑽頭，待它冷卻下來才可以。

請關注傳動皮帶狀態。避免皮帶過分張緊、沾上油、滑動、剝落等異常。發現上述問題的，請更換皮帶。

操作結束後，必須立即停機。

停機，只能用開關“0”按鈕。不可僅僅拔下電源線斷電停機。

定期清理機器外殼、電源線及通風口的灰塵與污垢。

警告

進行任何檢修工作之前，必須確保電源線已拔掉。

該機器不需要另行檢修。

所有維修工作應該由服務中心人員進行。

請保持機器良好的狀態。如有任何可疑氣味、煙、火的情況下，應立即停機、拔掉電源並聯絡服務中心檢修。

如果機器操作過程中發現任何不正常的現象，請立即停止使用。

鑒於機器的複雜性，使用者難以自行確定極限狀態的標準。如遇明顯或疑似故障，請參閱《故障排除指南》。如果排除指南找不到該故障，或者找到但無法排除，請聯絡服務中心處理。服務中心檢測機器和其附件狀況後，提供相關的檢測報告。

安全指示

儘量避免閒人與兒童在工作區域。

進行任何裝配、調整、更換附件的工作之前，必須確保電源線已拔掉。

為避免意外事故，每次連接電源之前，請確保：

- ▶ 所有的鑰匙和其他異物遠離設備轉動部件；
- ▶ 鑽頭安裝適當（沒有歪斜或鬆動），固定牢固。

電氣安全方面，該機器屬於I等級，這意味著，操作時必須有接地（為此電源線插頭應該裝有接地端子）。電源線插頭不適合您使用的插座，切勿隨意修改。適當的電源插座應該由有資質的電工安裝。

為避免損壞與損傷，操作時請勿打開防護罩。

操作時鑽頭很容易發熱。鑽孔完成後不要立即觸動鑽頭，待它冷卻下來才可以。

為避免損傷，切勿直接用手清除碎片。請用刷子清除。

經常檢查電源線的狀況。避免絕緣損壞，接觸腐蝕性、導電性物質，過分彎曲與拉力。

損壞了的電源線需立即到服務中心更換。

運輸、儲存和回收利用條件

請將機器置於乾燥、通風、遠離熱源的地方儲存，保持機器清潔。避免潮濕、陽光直射。

請用廠家原來的包裝運輸。

報廢設備、附件及包裝，務必採用環保處理，避免影響環境。

保修條款

我們一直致力改善對客戶的服務，因此若有任何關於質量和保修時間的查詢及投訴，請電郵至本公司的服務部：cs@kraftool.hk

此保修並不限制買方按照購銷合同要求的索賠權並沒有限制消費者的法定權利。

我們對ZUBOR設備的保修條款如下：

- 1) 在保修期內根據下面的第2-7條件，因為材料缺陷或生產工藝問題造成的工具故障，由我們免費排除。
- 2) 保修期從用戶購買工具的第一日起來計算。

基本保修

個人家庭使用的工具，保修期為售出之日起12個月。

專業、中等負載的使用條件下的工具，保修期為售出之日起6個月。高負載超強度運作的設備除外。

3) 保修不含如下事項：

- a) 因自然使用磨損或是因為其他原因造成的磨損的部件和因此磨損不能使用的機器。
- b) 由於不正當操作引起的設備損壞，在惡劣環境下工作引起的設備損壞，過載運行導致的損壞，或者非正常維護引起的損壞。過載的跡象：外觀退火色，定轉子同時損壞，部件融化或變形，高溫導致的電線變黑或者燒焦。
- c) 當機器在高強度和重負荷條件下使用。
- d) 機器的維護與檢修工作，如：潤滑、清洗等
- e) 若是使用非原廠或是非ZUBOR品牌的零部件所造成的問題不保修。
- f) 因暴露在腐蝕性介質中，高濕度和高溫度，異物進入電動機器的通風口，儲存不當以及金屬部件的腐蝕所造成機械損傷（如裂縫，缺口等），不保修。
- g) 由於自然磨損而損壞的附件、易損件、消耗品如：傳動帶、電池組、防護罩、導向軸、套筒、夾頭、底座、鏈條、導板、齒輪軸、刀杆、碳刷、刀片、鋸片、磨頭、衝擊鑽頭、打草機線包等。

h) 機器設計被改變或有添加的，不保修。

- i) 與機器參數有稍微的變差，但是不影響機器價值和使用性能，不保修。
- 4) 在保修範圍內損壞的部件或設備，由銷售方決定維修或換新（可能是同款的新型號）。換下的工具與部件屬於公司所有。
- 5) 保修索賠必須在有效的保修期內。為此，需要提出或是發送具體的器械損害索賠到文件上註明的服務中心並需附上填寫完整、含購買日期、產品名稱的保修卡。

經銷商或是服務中心不接受部分或是完全拆卸的工具。機器送往經銷商或是服務中心的風險由買家自己承擔。

- 6) 除了承諾範圍內的保修處理，概不接受其他任何保修要求。
- 7) 該機器使用壽命期為5年。

故障排除指南

故障	可能原因	排除方法
設備無法開機	機器未通電	檢查電源
	皮帶傳動蓋為開關斷開或有故障	關上蓋子或聯絡服務中心
	啟動開關或電器元件故障	聯絡服務中心更換或維修
	電機故障	聯絡服務中心更換或維修
設備開機後，主軸無法旋轉或達不到最高轉速	電源電壓過低	檢查電源
	鑽頭鎖定不當	請將鑽頭在夾頭固定牢固
	傳動皮帶拉鬆、滑動或崩裂	張緊皮帶、排除滑動現象或更換皮帶
	電機線圈燒毀或破損	聯絡服務中心維修
	啟動開關或電器元件故障	聯絡服務中心更換或維修
	主軸卡住	聯絡服務中心維修
操作中的機器突然停機了	機器沒有通電	檢查電源
	皮帶傳動蓋為開關斷開或有故障	關上蓋子或聯絡服務中心
	鑽頭卡住或鬆動	釋放或鎖定鑽頭
	傳動皮帶拉鬆、滑動或崩裂	張緊皮帶、排除滑動現象或更換皮帶
	啟動開關或電器元件故障	聯絡服務中心更換或維修
鑽孔結果不良	鑽頭鎖定不當、鬆動	將鑽頭在夾頭固定牢固
	鑽頭不適用於工件材料	按照合適的鑽頭
	轉速不適用於工件材料	設置正確的轉速
機器過熱	密集操作模式，最高負載操作	改變操作模式，降低負載
	環境溫度過高，通風條件差，通風口堵塞	採取相關的設施來降低溫度，改善通風條件，清理通風口
	缺乏潤滑脂，機械部件卡住	聯絡服務中心維修
	電機線圈燒毀或破損	聯絡服務中心維修