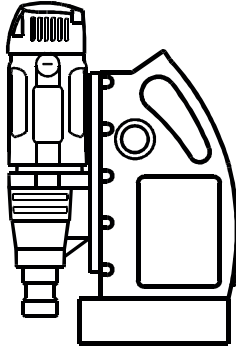




FACTOR

MANYETİK MATKAP MAKİNELERİ KULLANMA KILAVUZU

OMT35, OMT35S, OMT65K, OMT80, OMT100



İÇİNDEKİLER

Uyarı	4
Dikkat Edilmesi Gerekenler	5
Elektriksel Güvenlik	5
Güvenlik Talimatları	6
Kullanım Talimatları	7
Topraklama Cihazı	7
Kalite Güvencesi	7
Arıza Giderme	8
Manyetik Raybala Matkabı Kullanımı	9
Manyetik Raybala Matkabının Avantajı	9
Ray Özellikleri	9
Teknik Parametreler	10

UYARI

Elektrik çarpması veya yangını önlemek için lütfen kullanım kılavuzundaki talimatlara kesinlikle uyunuz.

Makine yalnızca uzman kişiler tarafından kullanılmalıdır; lütfen başkalarının cihazı çalıştırmasına izin vermeyiniz. Talimatlara aykırı bir şekilde kullanım sonucu oluşabilecek kişisel yaralanmalar veya makine hasarlarından firmamız hiçbir şekilde sorumlu değildir. Makinenin bakımı yalnızca sertifikalı kişiler tarafından yapılabilir.

Lütfen kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyunuz ve güvenlik önlemlerine mutlaka dikkat ediniz. Doğru kullanım, ürünlerimizin üstün performansını tam anlamıyla deneyimlemenizi sağlar. Bu kılavuzu ileride başvurmak üzere güvenli bir yerde saklayınız.

Bu kılavuzda açıklanan makine modelleri:
OMT35, OMT35S, OMT80, OMT100

ÜRÜNLERİN TANIMI

Manyetik matkap, yatay yüzeylerde, yan yüzeylerde ve üst yüzeylerde tutunarak delme işlemi yapan bir tür elektrikli alettir. İnşaat, köprü yapımı, gemi inşası gibi birçok sektörde yaygın olarak kullanılmaktadır.

Matkap presi veya elektrikli el matkabının kullanılamadığı durumlarda, büyük çelik iş parçalarını delmek veya sahada çalışmak gerektiğinde manyetik matkap kullanılabilir.

Kullanımı son derece pratik ve esnek; iş gücü yoğunluğunu azaltır, işleme hassasiyetini ve çalışma verimliliğini artırır.

DİKKAT EDİLMESİ GEREKENLER

1. Kullanımdan önce lütfen kılavuzu dikkatlice okuyarak manyetik tabanlı matkabın yapısını; elektromıknatıs, elektrikli matkap ve aktarım fonksiyonlarını anlayınız.
2. Matkabı takmadan veya çıkarmadan önce motor şalterinin kapalı ve fişin prizden çekilmiş olduğundan emin olun.
3. Matkap ucunu bağladıktan sonra, anahtar anahtarı (key wrench) mutlaka çıkarılmalıdır. Matkap ucu keskin olmalıdır. Morse konik saplı matkap kullanılıyorsa, düz demir kuyruğun konik manşonun bel yuvasına düzgün şekilde oturduğuna dikkat edin. Matkabı çıkarmak için eğik düz demiri, konik manşonun belindeki yuvaya yerleştirin ve matkap ucunun düşmesi için çekici kullanın.
4. Çalışma sırasında kablo, matkap ucundan uzakta, makine gövdesinin arka tarafında tutulmalıdır.
5. Güç kaynağına bağlamadan önce, hem elektrik hem de mıknatıs anahtarlarının kapalı konumunda olduğundan emin olun.
6. Matkap kullanılırken mutlaka soğutma sıvısı (motor soğutucusu) kullanılmalıdır. Kesinlikle doğrudan su kullanılmamalıdır. Aksi halde matkap kolayca zarar görebilir, iç kısmı paslanabilir ve matkap ucu çıkarılamaz hale gelebilir. Makine içine su kaçmamalıdır; aksi halde devre kartı yanabilir.
7. Kademesiz hız ayarı ve sabit güç aşırı yük koruma modellerinde, makine çalışırken motor aniden durursa bu, aşırı yük koruma cihazının devreye girdiği anlamına gelir. Bu durumda şu adımlar izlenmelidir:
 - A. Güç düğmesini kapatın ve birkaç dakika bekleyin.
 - B. Fişi yeniden takın ve motoru çalıştırın.
8. Manyetik tabanlı matkap kullanırken mutlaka güvenlik kemeri takılmalıdır.
9. Tecrübesiz kişiler kaba kuvvetle çalışmamalı; hızlı çalışmak amacıyla makineye aşırı kuvvet uygulayarak besleme yapılmamalıdır. Bu durum hem matkap ucuna hem de makineye zarar verir.
10. Manyetik olmayan malzemelerde manyetik tabanlı matkap kullanılamaz. Eğer manyetik olmayan malzemede delme yapılacaksa, vakumlu tutucuya sahip bir manyetik matkap tercih edilmelidir.
11. Aynı çelik plaka üzerinde aynı anda hem elektrikli kaynak makinesi hem de manyetik tabanlı matkap kullanılamaz. Bu durum elektrik çarpması riskine yol açabilir.

ELEKTRİKSEL GÜVENLİK

Aleti güç kaynağına bağlamadan önce, kullanılan priz makinenin fişiyle uyumlu olmalıdır. Fiş üzerinde izinsiz değişiklik yapılmamalıdır ve topraklamalı elektrikli aletlerle birlikte adaptör fiş kullanılmamalıdır.

GÜVENLİK TALİMATLARI

- Makine üzerindeki uyarı etiketleri ve/veya diğer etiketler çıkarıldığında mutlaka yenileriyle değiştirilmelidir.
 - Yetersiz aydınlatma koşullarında makine çalıştırılmamalıdır. Makine açık havada çalıştırılmamalıdır.
 - Yorgunken, dikkatiniz dağılmışken veya uyuşturucu, ilaç ya da alkol etkisi altındayken makineyi kullanmayınız.
 - Makine üzerine çıkmak kesinlikle yasaktır! Düşme veya makinenin devrilmesi sonucu ciddi yaralanmalar meydana gelebilir.
 - Makine yalnızca eğitilmiş kişiler tarafından kullanılmalıdır.
- Yetkisiz kişiler, özellikle çocuklar, çalışma alanından uzak tutulmalıdır.
- Makineyi kullanırken bol kıyafet, açıkta uzun saç veya kolye gibi gevşek takılar takmayınız. Bu tür eşyalar dönen parçalara takılarak ciddi yaralanmalara yol açabilir.



Yetersiz aydınlatma koşullarında makineyi çalıştırmayın.



Makineyi açık havada çalıştırmayın.



Makineye tırmanmak yasaktır! Düşme veya makinenin devrilmesi nedeniyle ağır yaralanmalar meydana gelebilir.



Makine yalnızca eğitilmiş kişiler tarafından kullanılmalıdır.



Yetkisiz kişiler, özellikle çocuklar, çalışma alanından uzak tutulmalıdır.



Makineyi çalıştırırken bol giysiler giymeyin, uzun saçlarınızı açıkta bırakmayın veya kolye vb. gibi bol takılar takmayın.



Bunlar dönen parçalara takılarak ciddi yaralanmalara neden olabilir.



Makineyi çalıştırırken uygun güvenlik kıyafetleri ve cihazları kullanın. Güvenlik gözlüğü, kulak koruyucuları ve güvenlik ayakkabıları. Çalışma sırasında güvenlik eldiveni giymeyin çünkü bu, çalışma hassasiyetini azaltır ve testere bıçağına takılabilir.



Herhangi bir bakım yapmadan önce, panel testereyi güç kaynağından ayırmalısınız. Makineyi taşımak veya kullanmak için asla takılı kabloyu kullanmayın.

Makineyi çalıştırırken uygun güvenlik kıyafetleri ve ekipmanları kullanınız (örneğin: koruyucu gözlük, kulak koruyucular, güvenlik ayakkabıları vb.)! Koruyucu eldiven kullanmayınız, çünkü bu eldivenler çalışma hassasiyetini düşürür ve testere bıçağına takılarak kazaya neden olabilir.

Herhangi bir bakım işleminden önce, panel testereyi mutlaka güç kaynağından ayırınız. Makineyi taşımak veya hareket ettirmek için fişe takılı kabloyu asla kullanmayınız.

KULLANIM TALİMATLARI

1. Güç fişini takın, matkap ucunu işlem yapılacak pozisyona doğrultun, manyetik anahtarı açın, böylece manyetik taban çelik plaka yüzeyine yapışsın. Manyetik malzemenin yüzeyinde kir olmamalıdır ve çekim gücünün normal olup olmadığı kontrol edilmelidir. (Genel plaka kalınlığı 10 mm'den fazla olmalıdır.)
2. Manyetik tabanlı matkapı delme yapılacak alana yerleştirin ve uygun yapışma malzemesini seçin. Delik güvenlik ipi, çerçeveden geçirilerek bir ucu sıkıştırma çerçevesinde bulunan tokaya geçirilip kapatılmalıdır. İpi elinizle çekip gevşek ve oynar olmadığını kontrol edin.
3. Destek vidası varsa, destek vidasını iş parçası yüzeyine değecek şekilde ayarlayın.
4. Manyetik tabanlı matkap açılı ise, açılı anahtar ile eki içerisindeki açılı diskini kayış rafına hareket ettirerek matkap ucunun işleme pozisyonunun merkezine hizalanmasını sağlayın ve açılı anahtarı sıkın.
5. Elektrikli matkap anahtarını açın, matkap ucunun sallanıp sallanmadığını ve sesini kontrol edin; her şey normale besleme kolunu çevirerek ilerlemeye başlayabilirsiniz.
6. Besleme işlemi yavaş yapılmalıdır; genel olarak yaklaşık 0.05 mm/devir besleme miktarı uygundur. Çok fazla kuvvet uygulanmamalıdır, aşırı yüklenmeden kaçının.
7. Matkap aniden durursa, derhal güç anahtarını kapatmalısınız (Manyetik kontrol anahtarı mutlaka kapatılmalıdır).
8. Makine 2-3 saat aralıksız kullanıldıysa, manyetik tabanın aşırı ısınmasını, kaçak veya yanmayı önlemek için bir süre kapatılmalıdır.
9. Boş matkap kullanılırken, soğutma suyu veya soğutma sıvısı doldurulmalı, musluk açılarak sıvının yavaşça akması sağlanmalıdır.
10. Firmamızın boş matkapları soğutma suyu şişesi ile donatılmıştır. Lütfen su şişesini ilgili yere takınız ve makineyi çalıştırmadan önce iki yuvarlak başlı sabitleme vidasını sıkınız. Su şişesi bağlandıktan sonra, hava borusu bağlantısını su halkasına vidalayınız; diğer ucu ise makine gövdesine yaslanabilir.
11. Operatörün güvenliği ve makinenin kullanım ömrünü korumak için ürünümüz termal aşırı yük koruyucu ile donatılmıştır. Aşırı yük durumunda, aşırı yük koruma düğmesine hafifçe basarak makineyi normal şekilde kullanmaya devam edebilirsiniz.

TOPRAKLAMA CİHAZI

Bu alet, elektrik çarpmasını önlemek için düzgün şekilde topraklanmalıdır. Topraklama cihazı standartlara uygun olmalı ve topraklama için özel bir topraklama hattına sahip topraklama fişi kullanılmalıdır. Topraklama hattında yanlış bağlantı yapılmamalıdır; yangın hattı veya üç fazlı hat gibi hatlarda topraklama yapılmamalıdır. Topraklı priz, topraklama cihazına bağlı olmalı ve topraklama hattı dış ortama bağlanmalıdır. Böylece, sarı-yeşil renkteki topraklama kablosu, fiş yuvası ve bağlantı parçasıyla aynı anda bağlanarak düzgün bir topraklama bağlantısı sağlanır.

KALİTE GARANTİSİ

Tüketiciler, şirketimizin üretmiş olduğu makineleri satın aldıktan sonra, teslim tarihinden itibaren altı ay boyunca ücretsiz bakım ve garanti hizmetinden yararlanabilirler. Normal kullanım sırasında, üretim süreci veya ürün parçalarından kaynaklanan arızalar için, lütfen orijinal faturayı, bayi kaşesini ve eksiksiz doldurulmuş garanti belgesini şirketimize veya şirketin yetkili tamir servisine ibraz ederek ücretsiz hizmet alın.

Makinenin sarf malzemelerinin normal aşınması, aşırı yüklenme, işletme talimatlarına uygun olmayan kullanımlar, parçaların sökülmesi, şirket dışı parçaların kullanımı sonucu oluşan hasarlar garanti kapsamı dışındadır.

Garanti süresi bittikten sonra, bakım hizmetleri yetkili tamir servisleri tarafından sağlanır. Bakım kayıtlarının geçerli olabilmesi için, tamir servisi tarafından mühürlenmiş veya imzalanmış olması gerekmektedir.

ARIZA GİDERME

HATALAR	NEDENLERİ	ELİMİNASYON YÖNTEMLERİ
Manyetik taban vakumsuz	Anahtar kontağı istenmiyor	Anahtarı onarın
	Güç kaynağı anızalı	Güç kaynağını onarın
	Sigorta yanmış	Sigortaları değiştirin
	Elektromanyetik kısa devre veya yanma	Manyetik köprüyü onarın veya değiştirin
	Çelik çerçevede adsorpsiyon yok	Adsorpsiyon yüzeyini değiştirin
	Devre kartı yanmış	Devre kartlarını değiştirin
Makine atlamadan sonra çalışmadı	Anahtar kontağı istenmiyor	Anahtarı onarın ve değiştirin
	Eklem gevşek	Elektrikli matkap parçası konnektörünü kontrol edin
	Fırça ve komütatör zayıf temas	Elektrikli fırçayı onarın veya değiştirin
	Armatür veya stator bobini yanmış	Armatür veya statoru değiştirin
Manyetik küçük vakum	Adsorpsiyon kalıntıları ince	Adsorpsiyon yüzeyini veya kalınlaşan adsorpsiyon yüzeyini değiştirin (>10 mm çelik sac)
	Yüzeydeki adsorpsiyon küçük	Adsorpsiyon yüzeyini değiştirin veya kalın yüzey adsorpsiyonunu geçici olarak kaynaklayın
	Adsorpsiyon yüzeyi arasındaki destek çubuğu	Destek çubuğunu üstten sıkın
	Diyot sanal kaynak olabilir	Yeniden kaynak yapın
Kol kılavuzunu çevirin çalışmıyor	Şaft anahtarı kesilmiş	Şaft anahtarını değiştirin
	Tekerlek ve kremayer yanlış yerleştirilmiş	Ray alt vidasını sökün, onarın için kılavuzu çıkarın
Eliptik deliği delin	Matkap ve bağlantı elemanı gevşek	Dikeyliği düzeltin, bağlantı elemanlarını sıkın
	Uç tek taraflı kesilmiş	Yenisini taşılayın
	Adsorpsiyon yüzeyinde çeşitli	Dağınıklığı giderin
Mil sallanıyor	Çerçeve ayar vidası gevşek	Ayar vidalarını sıkın
Elektrikli ateşleme	Kıvılcım turuncuya dönüyor.	Yavaşlayın.
	Kıvılcımlar dışarı fırlıyor.	Lütfen fırçayı değiştirin.
	Kıvılcımlar bir ateş halkasına dönüşüyor	Lütfen motorun yanmış olup olmadığını kontrol edin.

Uyarı: Manyetik matkap güvenlik ipi ile donatılmıştır. Çalışma sırasında, manyetik matkap ile iş parçasının ip ile sağlam bir şekilde bağlandığından emin olunuz. Ani elektrik kesintisi durumunda, makinenin düşmesi veya nesnelerin fırlaması sonucu kazalar meydana gelebilir. Dikkat: Makinenin sağlam şekilde sabitlenmemesi veya güvenlik ekipmanlarının uygun şekilde yerleştirilmemesi nedeniyle oluşan kazalardan şirketimiz sorumluluk kabul etmemektedir.

MANYETİK ÇEKİRDEK MATKAP UYGULAMASI

- Yatay seviyede delme yaparken, makineyi iş parçasına yaklaştırm, ardından fişi takın. Manyetik kontrol anahtarını açın, matkap ucunu takın ve manyetik taban sıkıca sabitlenene kadar bekleyin. Daha sonra el çarkını çevirerek matkap ucunu iş parçasına doğru hareket ettirin. Motor anahtarını açarak delme işlemine başlayın. Yükü yaklaşık 0.05 mm/devir civarında tutun. Aşırı yüklenmeden kaçının.
- Yan yüzeyde delme yaparken, iki operatör ve bir gözlemci gereklidir. Makineyi iş parçasına yaklaştırm, fişi takın. Manyetik kontrol anahtarını açın ve manyetik taban sıkıca sabitlenene kadar bekleyin (bu sırada operatör makineyi tutmalıdır). Ani düşmeye karşı emniyet kemerini takın. Matkap ucunu takın, el çarkını çevirerek matkap ucunu iş parçasına yaklaştırm ve motor anahtarını açarak delmeye başlayın. Yükü yaklaşık 0.05 mm/devir civarında tutun. Aşırı yüklenmeden kaçının.
- Üst yüzeyde delme yaparken, yine iki operatör ve bir gözlemci gereklidir. Bu yöntem tercih edilmemelidir. Eğer bu yöntem seçilirse, sabitlik ve metal talaşları için uygun koruyucu önlemler alınmalıdır. Diğer yöntemlerde operatörler duruma göre esnek hareket edebilirler. Ancak her durumda güvenlik ön planda tutulmalıdır.

MANYETİK ÇEKİRDEK MATKAP AVANTAJLARI

- Manyetik tabanlı matkap, küçük hacim, hafiflik, yüksek verimlilik ve kolay taşınabilirlik gibi avantajlara sahiptir. Ana gövde malzemesi, magnezyum alaşımı döküm makineden yapılmıştır. Ana gövde, dişli kutusuna sabitlenmiştir ve dahili soğutma sisteminin avantajlarına sahiptir. Motor sabit güç sağlar, yumuşak kalkış, elektronik kademesiz hız kontrolü, aşırı yük koruması ve diğer fonksiyonlara sahiptir.
- Manyetik tabanlı matkap için kullanılan boş matkaplar oldukça ekonomiktir. Kontrol modellerinde, matkap ucu tork durum değişikliği olmadan değiştirilemez. Kademesiz hız ayarı ve Morse konik adaptör seti ile bu modeller, kenevir çiçeği matkapların bağlanmasına olanak sağlar. Bu da matkapın çok amaçlı kullanımını mümkün kılar. Bu sayede çalışma verimliliği büyük ölçüde artar.

RAY ÖZELLİĞİ

SCY-45RAIL, farklı kılavuz raylarda delme işlemleri için iki tip sabit çeneye sahip, raylara özel manyetik tabanlı matkaptır:

- P50 küçük model pençe, 50 kg raylar için uygundur.
- P60-P70 evrensel çeneler ise 60 ve 70 kg raylar için uygundur.

KALİTE GÜVENCESİ

Tüketiciler altı ay içinde üretilen makinelerimizi satın alırlarsa ücretsiz bakım ve garanti hizmetinden yararlanırlar. Ürünün tamamının veya bir kısmının normal kullanımı sırasında herhangi bir üretim sürecinden veya parçalardan kaynaklanan arızalar meydana gelirse, lütfen bayi tarafından kaşelenip usulüne uygun olarak doldurulan orijinal faturayı Şirkete veya Şirketin belirlediği tamir istasyonuna ibraz edin. Ücretsiz hizmet almak için makine sarf malzemeleri normal aşınma ve yıpranma aşırı yük çalışma özelliklerine göre çalıştırılmazsa sökülürse Şirket dışındaki parçaların kullanımı sonucu oluşan hasarlar ve hasarlar garanti kapsamında değildir. Garanti süresi, belirlenen tamir istasyonu tarafından sağlanan bakım hizmetiyle sona erer. Bakım kayıtlarının geçerli olması için tamir istasyonu tarafından mühürlenmesi veya imzalanması gerekir.

DIŞLİ AÇIKLAMASI

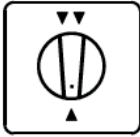
1. Vites hızı düzenleme talimatları



L-DÜŞÜK HIZ: Sert malzemeler, büyük matkap ucu (kesici takımlar), diş açma için

M-ORTA HIZ: Uygun boyutta içi boş matkap (bükümlü matkap) için kullanılırken, yüksek eklenmeli ve yüksük matkap ucundan 10 mm daha uzun olmalıdır

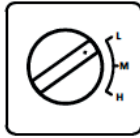
N-YÜKSEK HIZ: Yumuşak malzemeler için küçük matkap ucu tutucu (kesici takımlar)



▲ Düşük hız, Yüksek hız, ▼ Grafik gösterimi düşük hızdır. Düşük hızdan yüksek hıza geçmek için düğmeyi saat yönünde, aksi takdirde saat yönünün tersine çevirin.

▲ Düşük hız: Daha sert malzemeler veya büyük uçlar için kılavuz çekmenin yerine kullanılabilir.

▼ Yüksek hız: Daha yumuşak malzemeler veya az destek (kesici alet) için uç.



L-Düşük hız, H-Yüksek hız, M-Orta hız (3 dosya türü), grafiksel gösterim düşük hız dosyalarıdır. Düşük hızdan yüksek hıza geçiyorsa düğmeyi saat yönünde, aksi takdirde saat yönünün tersine çevirin.

Makine durduğunda veya duracağına vitesi değiştirin.

Vites yerinde. Mil dönmüyorsa veya çalıştırdıktan sonra bir ses geliyorsa, dişli yerinde olmayabilir. Makineyi hemen kapatın ve ardından dişliyi doğru yerine getirin. Mil ileri geri döndürün, vites yerine oturana kadar aynı anda kolayca vites değiştirebilirsiniz. Makine tam hızda çalışırken, aşırı yük altındayken veya takılıp kalmışken vites değiştirmeyin.

TEKNİK PARAMETRELER

MODEL	Matkap Ucu Çapı (mm)	Voltaj (V)	Güç Girişi (W)	Maksimum Çekim Gücü (N)	Boşta Devir Hızı (rpm)
SCY-35HD	35	220~	1550	14800	100-830
SCY-50HD	50	220~	1700	15600	100-810
SCY-50KHD	50	220~	1750	15600	100-530
SCY-68HD	68	220~	1890	16000	100-440
SCY-98HD	98	220~	2180	17000	100-340
SCY-35WO(E)	35	220~	1600	16000	810 (100-810)
SCY-50WO(E)	50	220~	1650	16200	790 (100-790)
SCY-50/2WO(E)	50	220~	1700	16500	290/510 (100-290/510)
SCY-45RAIL	45	220~	1700	/	100-830
DK-35HWO	35	220~	1600	14800	100-550
DK-50HWO	50	220~	1750	15600	100-530
DK-60HWO	60	220~	1990	16000	100-600
DK-80HWO	80	220~	2280	17000	100-460
DK-98/3KHD	95	220~	2280	17000	100-190/230/480
OND-35HD	35	220~	1550	14800	100-870
OND-50HD	50	220~	1700	15600	100-830
OND-68HD	60	220~	1890	16000	100-470
OND-98HD	90	220~	2180	17000	100-395
OND-98/3KHD	95	220~	2280	17000	100-190/230/480

Dikkat: Ürünlerimizi sürekli geliştirmek amacıyla, şirketimiz önceden bildirimde bulunmaksızın teknik verilerde değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

TEKNİK PARAMETRELER

MOD	36/2WDO	48/2WDO	65/2DO	85/3WD
Karot Kesici mm	36	50	65	85
Burgu Matkap mm	18	22	25	32
Diş Açma mm	M18	M20	M22	M24
Volta j V	220~	220~	220~	220~
Maksimum Çekim Gücü N	14200	14500	15800	16800
Girdi Gücü W	1550	1700	1890	2280
Konum Hızı	0-360/660	0-320/560	0-210/520	0-210/380/520
Takım Tutucu	2#	2#	3#	3#

Uyarı: Ürünlerimizi sürekli iyileştirmek amacıyla, firmamız önceden haber vermeksizin teknik verileri değiştirme hakkını saklı tutar. AŞAĞIDAKİ KESİCİLERİ SEÇEBİLİRSİNİZ:



Çekirdek Kesici



Havşalı



Büküm Matkap



Tappin



Freze kesici

YETKİLİ SERVİSLER

ADANA

ÖZİŞİKLAR ELEK-AÇK MEKANİK
KARASOKU MH.28010 SK.N:4/1
SEYHAN 0322 359 13 33

OMSER TEKNİK / MURAT YILMAZ
YESİLOBMA MAH.46023 SOK.NO:11/A
SEYHAN-ADANA
0322 428 92 22-23-24

DEMİR ELEKTRİK
BEKTAŞ DEMİR
KARASOKU MAH. KIZILAY CAD.
28010 SK. NO:4-D-1 SEYHAN
0322 352 97 95

ADİYAMAN
EMEK TEKNİKMAKİNA
REİS SERVİS
ABDULMUSA AKASLAN BOBİNAJ
CUMHURİYET MAH. MUFTULUK CAD.
NO:43 ÇEVREYOLU ÜZERİ MERKEZ
0545 402 02 21

AFYON
EMEK-İŞ BOBİNAJ
ERMAN MANAP
CUMHURİYET MAH. MENDERES CD.
KARAHİSAR APT. 0272 212 11 32

KATAR BOBİNAJ / MUSTAFA
KATAR
SANAİY SİTESİ 6. BLOK NO:27
0272 214 48 64

AĞRI
MAK-TEK SERVİSE EL ALETLERİ
YUSUF TOKA
KACIZMAN CAD. BÜLBÜL SK. NO:52
MERKEZ 0554 006 98 97 - 0537 649
41 70

AKSARAY
MERT ELEKTRİK BOBİNAJ
ZEKİ GÜZÜYURDU
BAHÇESARAY MAH. 8637 NOLU
SOK. K6
0382 215 68 33

AMASYA
AKOTEK BOBİNAJ
GÜMÜŞLÜ MAH. SARAYDÜZÜ CAD.
NO:13 0358 218 71 19

ANKARA
GELİŞİM EL ALETLERİ
MUSTAFA ÖVEZ
31.SK. BAŞI TİCARİET HAN NO:5
YENİMAHALLE 0312 385 90 98

AYDINER BOBİNAJ ELEKTRİK
SAN.VE TİC. / HÜSEYİN AYDEMİR
REİS SERVİS
1178. CAD. (2.SOK.) NO:89
OSTİM 0312 354 29 28

ANTALYA
GÖKLER MAKİNA / REİS SERVİS
GÖKHAN GÖKLER
CUMHURİYET MAH.ESKİ SAN.SİT.682
SOK.NO:37 MERKEZ 0242 343 21
29

ABALIOĞLU BOBİNAJ
MEHMET ABALI
CUMHURİYET MAH. ASAĞI SAN.
YOLU ÜZERİ ÇAMÇIÇI SİTİNO:9/A
ALANYA 0242 512 63 18

AKTİF BOBİNAJ / REİS SERVİS
HÜSEYİN SARI
SANAİY MAH. 2005 SOK. NO:25/201
MANAVGAT 0242 742 56 29

TEKNİK BOBİNAJ / AHMET KAFALI
YUKARIHİSAR MAH. HASTANE CAD.
NO:12 / A MANAVGAT
0242 746 48 57

AYDIN
KİLCİOĞLU BOBİNAJ
ERCÜMENT KİLCİOĞLU
ATA MAH. ALT. SAN. SİT. 1 CAD.
N:6 MERKEZ 0256 214 30 32

ÖZDE OTOMOTİV MAKİNA
YAŞAR AYDIN
ZEYBEK MAH. 1521 SK. NO:4-6D
EFELEİ
0546 453 78 12

ENERJİ TEKNİK BOBİNAJ
EKREM KARABULUT
YENİ MAHALLE 819 SOKAK
BİDAN APARTMANI NO:2-B
DİDİM 0256 811 43 70

AKDENİZ TEKNİK BOBİNAJ
AŞKIN AKDENİZ
CUMHURİYET MH.ALBAYRAK CD.
N:134/ SÖKE 0256 512 63 44

BALIKESİR
TEZGER BOBİNAJ / REİS SERVİS
EREN TESGER
YENİ SANAİY SİTESİ CUMHURİYET
CAD.NO:198/6 MERKEZ
266 246 23 01

SUNAY BOBİNAJ / AHMET SUNAY
YENİ SAN.SİT.19-AĞUSTOS CAD.
NO:28
0266 246 52 70

İLGİN BOBİNAJ / REİS SERVİS
HÜSEYİN İLGİN
17 EYLÜL MAH-HACI ALİ SOK.
NO:31/C BANDIRMA
0266 714 51 99

BATMAN
AKTİF BOBİNAJ / REİS SERVİS
HİKMETYAR BİLGE
YENİ MAHALLE 16.CAD. 1008 SOK.
NO:8 0488 214 56 64

BİNGÖL
ÜMİT BOBİNAJ
ABDULMELİK SUNA
ŞEHİT MUSTAFA GÜNDOĞDU
MH.BAYINDIRLIK CD.SS ESNAF
TUCC. KOOP.GALERİCİLER SİT.
NO:38 MERKEZ 0544 842 58 00

BOLU
GARANTİ BOBİNAJ
YUNUS ZAFER AKTAŞ
SANAİY SİTESİ 28/2 MERKEZ
0374 215 51 23

BURDUR
ÇEVİKLER BOB. / ÜMİT ÇEVİK
AYDINLIKEVLER MH.KSS.2.SK.15
MERKEZ
0248 252 94 37

BURSA
CANTÜRKLER BOBİNAJ
REİS SERVİS
ADEM CANTÜRK
K-SANAİY SİTESİ YEDEK PARÇ.SİTİÇİ
48.CAD.NO:77 NİLÜFER
0224 253 15 50

TOKER MERT TEKNİK
İBRAHİM TOKER
SAKARYA MAH.1.GÜVEN SOK.
NO:12/A ÇOMUĞAZI
0224 273 54 18

ÇAĞ TEKNİK BOBİNAJ
REİS SERVİS
CENGİZ ESGİN
MAH.MULYIDE MAH.ERTUĞRULGAZI-
CAD.ARMAĞAN SOK.NO:21 İNEĞÖL
0224 715 57 37

ÇANAKKALE
KISAÇIK BOBİNAJ / SAMİ KISAÇIK
KAMIK KEMAL MAH.KAYNAK SOK.
NO:1-C MERKEZ 0286 217 96 71

ŞAHİN BOBİNAJ / HASAN ŞAHİN
İSTİKLAL CAD. NO:154 BIGA
0286 316 11 71

ÇANKIRI
GENÇLER ELEKTRİK&BOBİNAJ
AHMET ALABAY
BUGDAY PAZARI MAH.TALAT ONAY
BULVARI A- BLOK NO:11/2 MERKEZ
0376 213 60 33

ÇORUM
ÖZKAN BOBİNAJ
ÖZKAN SÖYLEYEN
GÜLABİBEY MAH. KUBBELİ CAD.
NO:77
0364 224 75 97

DENİZLİ

ÖRSLER BOBİNAJ
SANİM ÖRSÖĞLU
AHI SINAN CAD. SEDEF CARŞISI
NO:9-10 0258 261 42 74

DİYARBAKIR
İKRA BOBİNAJ / REİS SERVİS
SALİH SÜREN
1.SAN.SİT.B/5 BLOK NO:6
0412 237 60 21

DÜZCE
MOTOR MEKANİK BOBİNAJ
ZAFER ÜNAL
ESKİ SANAİY ÇARŞISI TAHIR ALTIN
SOK NO:27 0380 523 87 03

BERKE MAKİNA
AYDIN ÇETİNKAYA
KÜLTÜR MAH.793 SOKAK NO:10
MERKEZ 0380 524 83 83

ERİRNE
ERAY BOBİNAJ / M. ERAY TUĞRUL
KUÇUK SANAİY SİTESİ 4.BLOK
NO:14
MERKEZ 0284 225 26 92

ELAZİĞ
TEKSER TEKNİK
MUAMMER ATALAY
SANAİY SİT. 10. SOK. NO:4
0424 224 83 14

ERZİNCAN
BAKIRIOĞLU ELEK. MAK. HIRD.
İNŞ. NAK. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
HARUN SUDAŞ / REİS SERVİS
GÜLABİBEY MAH.ŞEHİT KENAN
ARDIÇ CAD.NO:44/A MERKEZ
0446 223 09 59

ERZURUM
TEKNİK MAKİNA BOBİNAJ
MÜKREMIN SEVİNDİ
REİS SERVİS
SANAİY DEMİRCİLER SİTESİ 1.BLOK
NO:46 YAKUTİYE
0442 243 17 34

ESKİŞEHİR
TEPEBAŞI TEKNİK SANAİY VE
TİC.LTD. ŞTİ.
TUNALI MAH. SEMT. SAKARYA-2
CAD. NO:96 D TEL:0222 323 59 80

GAZİANTEP
YILDIZ BOBİNAJ / REİS SERVİS
MEHMET KOÇYİĞİT
İSMETPAŞA MAH.1. NOLU CAD.
NO:23/F ŞAHİNBEY
0342 221 15 74

ÇALIKOĞLU BOBİNAJ
TOLGA ÇALIKOĞLU
KÜŞGET SAN.MAH.SEMT 60031
NOLU CD.1 ŞEHİTKAMİL
0342 235 63 09

PARLADI ELK. BOBİNAJ
2.ORGANİZE SAN. BÖLG.SOSYAL
TESİSLER B BLOK NO:4 BAŞPINAR
0342 337 74 87

GİRESUN
ÖZCAN TEKNİK BOBİNAJ
DENİZ ÖZCAN
GEDİKİYAMA MAHALLESİ SANAİY
SİTESİ 6.SOKAK NO:5 MERKEZ
0454 212 17 35

HATAY

PAK İŞ ELEKTRİK
REİS SERVİS
MUZAFFER PAK
HARAPARASI MAH.
2.CAD.NO:7 ANTAKYA
0326 215 64 73 - 0326 221 15 45

PAK İŞ ELEKTRİK&ŞUBE
YENİ SANAİY SİTESİ 6.İNİŞ 4. CAD.
GÜZELBURÇ NO.10 ANTAKYA
0323 215 64 73

KAR BOBİNAJ / REİS SERVİS
ABDULLAH KAR
GÜZELBURÇ MAH. 6. İNİŞ CAD. NO:12C
ANTAKYA 0246 223 70 11

ULUSAL TEKNİK
ESREF EZBER
MURADİYE MH. 324/1 SOK. NO:29
İSKENDERUN 0326 616 09 31

İSPARTA
İZMİR BOBİNAJ / REİS SERVİS
EMİN ÖZSÖY
YENİ SANAİY SİTESİ
6.BLOK NO:28 0246 223 70 11

İSTANBUL-ANADOLU
AYKUT ELEKTRİK
REİS SERVİS
ERTAN KESKİNOĞLU
KARLIKTEPE MAH.SOĞANLIK CAD.
KESKİNOĞLU APPT.NO:78/B KARTAL
216 488 04 56/42-68

ERMAK GRUP TEK. SERVİS
REİS SERVİS
İSKENDER KÖSE
ALTINŞEHİR MAH. ALEMDAĞ CAD.
NO:626 ÜMRANİYE
216 540 46 28

PRATİK ELEKTROMEKANİK
REİS SERVİS
S. ALİ TUĞANLI
ALEMDAG CAD. RUZGARLI SOK.
NO:9/2 ÜMRANIYE
0216 344 03 50

SÖNMEZ ELEKTROMEKANİK
REİS SERVİS
NIHAT ÇELİK
AYDINTEPE MAH. YAVUZ CAD.KÖŞE
SOK.NO:5/3 TUZLA
0216 493 72 41

İSTANBUL-AVRUPA
DEMİRHAŞ MAKİNA / REİS SERVİS
SAİM DEMİRHAŞ
PERPA TİC.MERKEZİ B BLOK KAT:8
NO:995 ŞİŞLİ 0212 320 22 61

ERMAK MAKİNA / REİS SERVİS
DAVUT KÖSE
PERŞEMBE PAZARI CAD.ÖMER AĞA
SOK.NO:11 KARAKÖY
0212 252 33 95

EVREN ELEKTRİK
MUSTAFA MERŞİN
TERSAANE CAD HOCA HANIM SOK
NO:23/1 KARAKÖY
0212 254 56 77

YILMAZLAR ELEKTRİK
YILMAZ ÖMERÖĞLU
TERSAANE CAD.ABDÜLSERRAH SOK
NO:8 KARAKÖY 0212 297 15 02

KARDEŞLER BOBİNAJ
REİS SERVİS
MURAT DEMİRHAŞ
GURSEL MAH. KAĞITHANE CAD.
NO:34/A
0212 224 97 54

YETKİLİ SERVİSLER

TEZCAN BOBİNAJ / REİS SERVİS
MEHMET TEZCAN
İKTELLİ ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ
ESKOOP SAN. SİTESİ B2 BLOK
NO:116 BAŞAKŞEHİR
0212 671 20 93/94

NUR TEKNİK BOBİNAJ
ABDULLAH ERKAN
PIRİ MEHMETPAŞA MAH.
BURHAN SOYSALAN SOK.NO:21
SİLİVRİ
0212 727 32 03

İZMİR
İRFAN BOBİNAJ / REİS SERVİS
İRFAN MAKİNACI
1310 SOK. NO.41/B ÇANKAYA
0232 425 35 49

ÇATALSU ELEKTRİK
NURAY ŞAHBUDAK
HİRDAVATÇILAR CARŞISI
1145/11 SOK.NO:9 YENİŞEHİR
0232 459 58 29

YILMAZ BOBİNAJ
2822 SOK.NO:2 1. SAN. SİT.
KONAK 0232 433 80 51

KENT BOBİNAJ
ÖMER KÖMÜRCÜ
8780/33 SOK.NO:50 ATA SAN. SİT.
ÇİĞLI 0232 328 10 33

MY TEKNİK SERVİS HİZM.
İNAL ÖZER
YEDİ EYLÜL MAH.5542 SOK.NO:39
İÇ KAPİ NO:1 TORBALI
0232 856 35 34

K.MARAS
KAHRAMAN HİRDAVAT BOBİNAJ
MESUT KURU
YENİ SANAYİ SİTESİ 25. CARŞI NO:68
DULKADIRIOĞLU 0344 236 29 68

ONURSEL ELEKTRİK ELEKTRONİK
BOB.TA.IT.İH.SN.TIC.LTD.ŞTİ
YENİ SANAYİ SİTESİ 5.CARŞI NO:99
MERKEZ 0344 236 10 24

ÜSTÜN BOBİNAJ
TUĞRUL ÜSTÜN
YENİ SANAYİ SİTESİ 9.BLOK NO:14
ELBİSTAN 0344 413 64 93

KARABÜK
DAMLA ELEKTRİK
ABDULLAH ERDOĞAN
HURİYET MAH.İNÖNÜ CAD. AKTAŞ
SOK.17/B 370 412 77 00

KARAMAN
UZUN ELEKTRİK BOBİNAJ
RAMAZAN UZUN
HAMİDİYE MAH. YENİ SANAYİ SİT.
1866 SK. NO:15 MERKEZ
0338 213 70 79

MECHANİC ELEK. BOBİNAJ
DURMUŞ PANCAR
HAMİDİYE MAH. 735 SOK. NO:2
0338 213 10 20

KASTAMONU
NUR BOBİNAJ / MUSTAFA SAKAR
SAN.SİT.CAMI CAD.NO:29/A MERKEZ
0366 214 61 18

TABAKOĞLU BOBİNAJ
ALAEETTİN TİFTİK
METAL SANAYİ SİT.AZZİYE SOK.
N:1/3 TOSYA 0366 313 04 31

KAYSERİ
AKIN ELEKTRİK / REİS SERVİS
AHMET VAROL
SANAYİ BÖLGESİ
5. CAD. NO:8 0352 311 41 74

AKIN ELEKTRİK / REİS SERVİS
MEHTAP AYBEY
SANAYİ MAH.6005 CAD.8 D
KOCAŞINAN
0352 336 41 23

KIRKLARELİ
YALÇIN SOĞUTMA HAV.BOB.
MESUT YALÇIN
GÜNDOĞU MAH.FATİH CAD NO 95
LÜLEBURGAZ 0288 412 01 49

VATAN ELEKTRİK / ERTAN VATAN
KOCAŞINAN MAH.ÇAKMAK SOK.
ÇERİ APRT.NO:22/C LÜLEBURGAZ
0288 412 91 90

KOCAELİ
ÇETİNKAYA ELEKTROMEKANİK
REİS SERVİS
NECMETTİN ÇETİNKAYA
SANAYİ MAH. İZMİT SAN.SİT.12
CAD. 11.BLOK NO:1 İZMİT
0262 335 13 20

İNCE MOTOR BOBİNAJ
REİS SERVİS
ERSİN İNCE
MUSTAFA KEMALPAŞA MAH. 712 SOK.
NO:26 GEBZE
0262 646 46 15

KONYA
TEKYAMAN BOBİNAJ
REİS SERVİS
ETHEM YAMAN
FEVZİ ÇAKMAK MAHALLESİ 10563
SOK.NO:7 KARATAY
0332 342 68 50

YAVUZHAN BOBİNAJ
ADEM YAVUZ
KARATAY SANAYİ ÇOBANDEDE SOK.
NO:20 SELÇUKLU
0332 233 29 60

UĞUR SONDAG BOB. SAN. TİC.
ZYA GÖKALP MAH. TÜRKMEN KÖYÜ
CAD. NO:36 EREĞLİ
0332 710 07 77

KÜTAYHA
KÜDRET BOBİNAJ
YENİ SAN. SİT. 19. SOK. NO: 28
MERKEZ 0274 230 00 14

MALATYA
KAPLAN BOBİNAJ
MEHMET KAPLAN
ÇAUSOĞLU MAH.YENİ SANAYİ SİTESİ
İMALAT SOK. NO:4 YEŞİLİYURT
0422 336 92 67

MANİSA
İRFAN BOBİNAJ
HAKAN MAKİNACI
GÜZELYURT MAH. M. AKİF ERSOY
CAD. 20. SK. BLOK NO:86/A
0236 236 22 96

KARDEŞLER ELEKTRİK BOBİNAJ
SANAYİ SİTESİ 4 NOLU SOK.
NO:2 ALAŞEHİR 0236 6543435

MARDİN
TENSEN BOBİNAJ / REİS SERVİS
ERSEN-ERTEN ÇELİK
YENİŞEHİR M.H.RAVZA CD.49.SK.
N:7/15 ARTUKLU
0482 213 37 62

MERSİN
COŞKUN BOBİNAJ / REİS SERVİS
SEDAT COŞKUN
SİTELER M.H.SANAYİ SİTESİ 5678 SK.
G31 BLOK N:4/K AKDENİZ
0536 940 06 93

MUĞLA
HIZIR BOBİNAJ
MURAT HIZIR
SANAYİ SİTESİ DEMİRÖZ SOKAK
NO:20 BODURUM
0252 313 61 69

MERKEZ BOBİNAJ İNŞ. LTD. ŞTİ.
TUZLA MAH. İNÖNÜ (TSY) BLV.
NO:7/B İÇ KAPİ NO:1 FETHİYE
0252 612 10 51

EYÜP BOBİNAJ
EYÜP TİRİMOĞULLARI
ULUSAL EGEMENLİK CD.N:87
MARMARİS 0252 412 14 50

NEVŞEHİR
ARICAN BOBİNAJ / REİS SERVİS
ERHAN ARICAN
YENİ SANAYİ SİTESİ
36 CI DUKKANLAR NO:28 MERKEZ
0384 213 53 11

NİĞDE
GÜL BOBİNAJ / REİS SERVİS
ÖMER ÜÇGÜLLÜ
ŞAHİNALI M.H ŞEHİTBAYRAMAKSOY
SOKAK NO:18 MERKEZ
0534 386 40 09

ORDU
ERKA BOBİNAJ / REİS SERVİS
KAAN BASKIN
MUSTAFA KEMALPAŞA MAH.
PARK SOK.NO:17 İÇ KAPİ:1
0543 600 38 02

KAHVECİOĞLU ELEKTRİK
CUMHUR KAHVECİ
DURUGÖL MAHALLESİ ATATÜRK
BULVARI NO:487/A
0452 233 13 35

SİMGE SOĞUTMA
DUMLUPINAR MAH. PAZAR SK. N:35
ÜNYE 0452 233 13 35

RİZE
KOYUNCULAR TEKNİK
REİS SERVİS
EYÜP KOYUNCU
TOPHANE MAH.KAÇKAR CAD NO:9
MERKEZ 0464 217 37 31

CEMBERÇİ BOBİNAJ
MEHMET CEMBERÇİ
ENGİNERE MAH. SAN. SİT.
F BLOK: NO:20 MERKEZ
0464 217 45 00

MERKEZ BOBİNAJ -
MUHAMMET BİRİNCİ
EKREM ORHON MAH. HANIMELİ SK.
NO:4/B 0464 212 20 05

SAKARYA
ENGİN ELEKTRİK
ENGİN DURMUŞ
MALTEPE MAH. ORHAN GAZİ CAD.
(TEK YOKUŞU) ŞEHİT METİN AKKUŞ
SOK. NO:19 0264 291 05 67

İR MAKİNA
FATİH İR
FEVZİ PAŞA CAD. ÇARK SAN.
SİT.N:36 SERDİVAN 0264 279 01 81

2V MEKATRONİK / REİS SERVİS
VEDAT AMASYALI
GÜNEY MOB.SAN.SİT.1288
SK.N:11/A ERENLER
0264 666 18 19

SAMSUN
AS BOBİNAJ / KANİ ASAL
SANAYİ SİTESİ AHİEVAN CAD.
NO:38 ÇANIK
0362 238 09 66

UFUK BOBİNAJ TİCARET -
MAHMET SERKAN ŞİMGİ
YENİ MAHESKİ SANAYİ SİTESİ
1.SOK. NO:14 ÇANIK
0362 238 07 40

İŞILDAK BOBİNAJ
MELİH İŞILDAK
ALAÇAM CD. BELEDİYE DUKKANLARI
NO:115 BAĞRA 0362 543 10 49

METİN BOBİNAJ - ADEM METİN
REİS SERVİS
ESKİ SAN. SİT. KILIÇARSLAN CAD.
NO:49 0362 228 64 25

SİVAS
DOĞAN TEKNİK ELEKTRİK
MAKİNA
KEREM DOĞAN
PAŞABEY MAH.HAYRAT SOK.
SURTAS APRT. ALTI NO:2/C
MERKEZ 0507 707 57 58

ŞANLIURFA
AKŞAN BOBİNAJ
HALİL ÇİMENÖĞLU
REİS SERVİS
SANAYİ SİT.ÇEŞUR CD.N:47 CAD.
NO:48 HALILIYE
0414 314 17 38

TEKİRDAĞ
ÇETİN ELEKTRİK BOBİNAJ
REİS SERVİS
EROL ÇETİN
100.YIL MAH. MEHMET İLHAN SOK.
NO:12/1 C SÜLEYMANPAŞA
0282 263 86 60
TRAKYA BOBİNAJ ELEKTRİK
NECATİ AKMAN
SEYHİNAN M.H.EREĞLİ SK.
KLAVUZ İŞ HANI NO:2 ÇORLU
0282 653 27 77

ÖZYL ELEKTRİK ENDÜSTRİYEL
SERVİS
KURTULUŞ YILDIRIM
GAZİ ÖSMAN PAŞA MAH. ALIAGA SK.
NO: 4 A ÇERKEZKÖY
0282 726 67 04

TOKAT
ÇETİN ELEKTRİK BOBİNAJ
MUSTAFA ÇETİN
SANAYİ SİTESİ CAMİ ALTI NO.13-18
0356 214 63 07

TRABZON
DİNÇ BOBİNAJ - AYHAN DİNÇER
REİS SERVİS
BÜYÜK SAN. SİT SOS. HİZ. BİN.
NO:3-B DEĞİRMENDERE
0462 325 22 02

MAKİNA MARKET
AHMET SALİH ŞAHİNER
SANAYİ MAHALLESİ DOST SOK.
NO:69 ORTAHİSAR
0462 328 14 80

VAN
ÇAĞRI BOBİNAJ
MUHAMMED REŞİT COŞAR
CUMHURİYET CAD.ALÇEKİÇ PAŞALI
NO:10 MERKEZ
0531 514 64 51

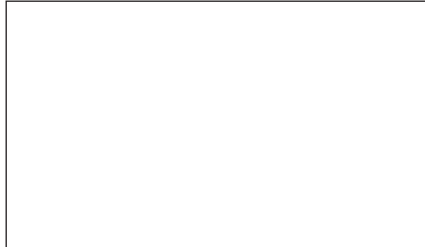
YALOVA
UFUK ELEKTRİK BOBİNAJ /
HÜSEYİN BALCIOĞLU
SÜLEYMAN BEY MAH.İSTİKLAL
CAD.24/D MERKEZ
0226 811 32 45

ZONGULDAK
AYTEKİN ELEKTRİK
MUSTAFA AYTEKİN
KIŞLA SAN. SİTİ BLOK NO.24
K.EREĞLİ
0372 316 39 71



reismakina
“Kalitenin Yapı Merkezi”

Reis Makina Ticaret ve Sanayi A.Ş.
Abdurrahmangazi Mh. Ebubekir Cd. İmamoğlu Sk.
No: 2 34887 Samandıra / Sancaktepe / İSTANBUL / TÜRKİYE
Tel: +90 444 73 47 (REIS) Faks: +90 (216) 561 4688
www.reismakina.com

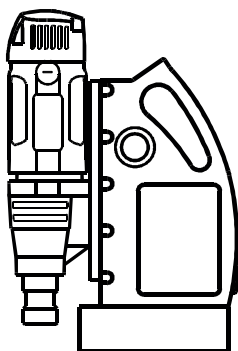




MAGNETIC DRILL MACHINES

USER MANUAL

OMT35, OMT35S, OMT65K, OMT80, OMT100





CONTENTS

Warning	4
Things to Note	5
Electrical Safety	5
Safety Instructions	6
Using Instructions	7
Grounding Device.....	7
Quality Assurance	7
Troubleshooting	8
Using the Magnetic Reamer Drill	9
Advantages of the Magnetic Reamer Drill	9
Rail Specifications	9
Technical Parameters	10

UYARI

To prevent electric shock or fire please strictly abide by the procedures in the operation manual

The machine only for the specialized persons, please do not let other people to operate If any violation of the instructions operation and cause personal injury or machine damage our company disclaim all responsibility

The machine can only maintain by the people who has the certification.

Machine models applied in this guidance:
OMT35, OMT35S, OMT80, OMT100

DESCRIPTIONS OF PRODUCTS

Magnetic drill is a kind of electric tool for adhering and drilling on the horizontal level Side face and top face and widely used in the building bridge building and ship building industries and so on You can use the magnetic drill when you can not use drill press and electric hand drill to drill huge steel workpieces or in field operation It's very convenient to use flexible can reduce labor intensity improve the machining precision and work efficiency

CAUTIONS

1. Please read the manual carefully before use to understand the magnetic base drill structure;electro-magnetic sucker electric drill and transmission functions
2. Before installing or remove the drill must confirm the motor switch is closed and unplug.
3. Using a drill bit after clamping key wrench must be removed while the drill must be sharp for Morse taper shank drill should pay attention to the flat iron tail at the cone sleeve waist groove insert cone sleeve Remove the drill the inclined flatiron is inserted on the oblique iron just bit dropping hammer
4. And its operation must be put in the fuselage behind the cable, away from the drill bit
5. In the switching power supply electric and magnetic switch must be in the off position
6. Drilling machine must be used when using engine coolant The use of cooling liquid soap according to the ratio of watered absolutely can not direct use water cooling Otherwise very easy to damage and the main internal rust on the drill bit can t get it out No internal machine water other wise it will burn the circuit board
7. Such as the use of the stepless speed regulation models of constant power overload protection, the machine during use motor suddenly stop functioning, then in the function of over load protection device the steps are as follows A turn off the power switch paused for a few minutes; B weight of the plug then open the motor.
8. The use of magnetic base drill must wear a seat belt buckle
9. No rough operation personnel feed can not handle in order to work fast and pressed down the machine feed so lossy bit and machine
10. Non magnetic materials can not drill with magnetic base if the non magnetic material punching need to choose the magnetic base drill with sucker
11. Cannot use at the same time electric welding machine and magnetic base drill on the same piece of steel plate, so that the operating from electric shock danger.

ELECTRICAL SAFETY

Before connecting the tool to the power supply, the socket used must be able to match the plug of the machine. Do not change the plug without authorization, and the adapter plug cannot be used together with electric tools that have been grounded.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Warning labels and/or other labels on the machine must be replaced with new ones when removed.
 - The machine must not be operated in insufficient lighting conditions. The machine must not be operated outdoors.
 - Do not use the machine while tired, distracted, or under the influence of drugs, medication, or alcohol.
 - Climbing onto the machine is strictly prohibited! Serious injuries may occur from falling or the machine tipping over.
 - The machine must only be used by trained personnel.
- Unauthorized persons, especially children, must be kept away from the work area.
- Do not wear loose clothing, long hair, or loose jewelry such as necklaces while operating the machine. Such items can become entangled in rotating parts and cause serious injury.



Do not operate the machine at insufficient lighting conditions.



Do not operate the machine outdoors.



Do not operate the machine when you are tired, when your concentration is impaired, and/or under the influence of drugs, medication or alcohol.



Climbing onto the machine is forbidden! Heavy injuries by falling down or by tilting of the machine are possible.



The machine shall be used only by trained persons.



Non authorized persons, especially children, shall be kept away from the work area.



Do not wear loose clothing, long hair openly or loose jewellery like necklaces etc. when operating the machine



They might be caught by rotating parts and cause serious injuries.



Use proper safety clothing and devices when operating the machine safety goggles ear protectors safety shoes Do not wear safety gloves for operating because they decrease the working accuracy and they might be pulled into the saw blade



Before any maintenance you have to disconnect the panel saw from the power source Never use the plugged cable for transporting or manipulating the machine

INSTRUCTIONS

1. Plug the power plug the drill bit aim at processing position make the magnetic switch is opened so that the magnetic is adsorbed on the surface of steel plate magnetic materials No impurities on the surface and check whether the attractive force is normal or not general plate thickness should be more than 10mm
2. Please place the magnetic base drill required from the drilling near site and select the appropriate adsorption material And will handle hole safety rope penetrates into the frame the other one is in fastening frame after the penetration of the buckle and then close the safety rope buckle Hand and pull off should not loose and mobile
3. For a support screw regulating the support screw that the bottom touches the workpiece surface
4. For the magnetic base is provided with the angle of the drill, the use of angle wrench movement angle disk in the annex to the belt rack makes bit central alignment processing position tighten the angle wrench
5. Open the electric drill switch, check whether the drill bit beat, sound is normal, if everything is normal can turn the handle to feed.
6. Start feeding should be slow, gives the quantity of about 0.05mm/r in general, not too much force, to prevent overload.
7. If the drill suddenly stopped you must turn off the power switch immediately
Must close the magnetic control switch
8. Please shut down for a period of time machine in continuous use for 2-3 hours in case magnetic base is overheated and leakage or burned.
9. Should be filled with cooling water or cooling liquid using hollow drill, turn on the tap and let it flow out slowly.
10. Our company's hollow drills are equipped with cooling water bottles. Please install the water bottles in the corresponding positions and tighten the two round head fixing screws before operating the machine. After the kettle is connected, screw the air pipe joint onto the water ring, and then the other end can lean against the frame.
11. To protect the safety of the operator and the service life of the machine, this product is equipped with a thermal overload protector. After overload, lightly press the overload protection switch to use it normally.

GROUNDING DEVICE

This tool should be properly grounded in order to avoid the shock Grounding device should have the lead standard and a grounding plug with earthing special line Do not be ground false joint in the line of fire or three phase line Grounded power receptacle should be connected with the earthing device is connected to the eternal so that it can work with yellow green wire connected to the plug hole and connection piece at the same time and ground connection.

QUALITY ASSURANCE

Consumers buy our machines produced within six months enjoy free maintenance and warranty service During normal use of the whole or parts of any manufacturing process or product failures caused by components please present the original invoice the dealer stamped and filled properly warranty certificate to the Company or the Company's Designated repair station to receive free services machine consumable normal wear and tear overload do not operate according to operating specifications disassemble damage caused as a result of use of parts other than the Company and damage are not covered by warranty warranty expires provided by the designated repair station maintenance service maintenance records must be sealed or signed by the repair station to take effect

FAULT HANDING

FAULTS	CAUSES	ELIMINATION METHODS
Magnetic base without suction	Switch contact undesirable	Repair the switch
	Power supply is broken	Repair the power supply
	The fuse burn out	Replace the Fuses
	Electromagnet short circuit or burn out	Repair or replace the magnetic bridge
	Adsorption not on the steel frame	Change the adsorption surface
	Circuit board burned.	Replacement of circuit boards
Machine did not run after the jump	Switch contact undesirable	Repair and change switch
	Joint loose	Check the electric drill part connector
	Brush and commutator poor contact	Repair or replace the electric brush
	Drill the armature or stator coil burn out	Changing the armature or stator
Magnetic little suction	Adsorption artifacts thin	Replace the adsorption surface or thickening adsorption surface(>10mm steel sheet)
	Adsorption on the surface is small	Replace the adsorption surface or temporary weldingthick surface adsorption
	Support bar between the adsorption surface	Support bar top tight
	Diode may be virtual welding	Re Welding
Turn the handle guide does not work	Shaft key cut	Replace the shaft key
	Wheel and rack misplace	Unscrew the rack bottom screw,remove guide to repair
Drill out the elliptical hole	For a drill and a fastener is loose	Correction of verticality tighten the fasteners
	Bit unilateral cutting	Grind anew
	Adsorption surface have sundry	Eliminate clutter
Spindle shake	Frame adjusting screw loose	Tighten adjusting screws
Electric ignition	The spark turns orange.	Slow down.
	Sparks flying out.	Change the brush, please.
	Sparks into a ring of fire	Please check if the motor is burned.

Warning: magnetic drill equipped with a safety rope, when operating, make sure the magnetic drill and the object is fastened by the rope. In case of power failure suddenly, causing the machine fall off or thrown objects and cause accidents.

Attention: Our company does not assume any responsibility because the machine is not solid or fixed safety facilities are not in appropriate place cause accident.

MAGNETIC CORE DRILL APPLICATION

While drilling on horizontal level move the machine to the workpiece then plug in Turn on the magnetic control switch fit on the bit after the magnetic base fixed firmly and then rotate the handle to move the bit to the workpiece Turn on the motor switch to drill Keep the load around 0.05mm r Do not overexert in case of overload While drilling on the side face, we need two operators, and one guardian as well Move the machine to the workpiece then plug in Turn on the magnetic control switch until the magnetic base fixed firmly the operator need to hold the machine during this period and then fasten the safe belt in case of sudden dropping Fit on the bit rotate the handle to move the bit to the workpiece and then turn on the motor switch to drill Keep the load around 0.05mm r Do not overexert in case of overload While drilling on top surface, we also need two operators, and one guardian as well Try not to drill on this way While choosing this way take some corresponding protection consider the fastness and the scrap iron As to other ways operators can use flexibly according to the situation But do consider the safety.

MAGNETIC CORE DRILL ADVANTAGE

Magnetic base drill has the advantages of small volume light weight high efficiency easy to carry host frame material for magnesium alloy die casting machine The host is fixed to the gear box, the advantages of the builtin cooling system Motor with constant power soft start electronic stepless speed regulation overload protection and other functions

Magnetic base drill hole hollow drill is very economic. Control models can not change the bit torque state change Variable speed with Morse conversion set of models can be clamped Hemp flowers drill can be used for many purposes in order to achieve one machine multipurpose high Greatly improve the working efficiency

TRACK SPECIFIC

SCY-45RAIL is a track specific magnetic base drill that is equipped with two types of fixed jaws for drilling operations on different guide rails:

P50 small model claw is suitable for 50Kg rail,

P60-P70 universal jaws are suitable for 60 and 70kg rails.

QUALITY ASSURANCE

Consumers buy our machines produced within six months enjoy free maintenance and warranty service During normal use of the whole or parts of any manufacturing process or product failures caused by components please present the original invoice the dealer stamped and filled properly warranty certificate to the Company or the Company's Designated repair station to receive free services machine consumable normal wear and tear overload do not operate according to operating specifications disassemble damage caused as a result of use of parts other than the Company and damage are not covered by warranty warranty expires provided by the designated repair station maintenance service maintenance records must be sealed or signed by the repair station to take effect.

GEAR DESCRIPTION

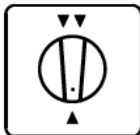
1.Gear speed regulation instructions



L-LOW SPEED: For hard materials, large drill bit (cutter tools), tapping

M-MID SPEED: For the appropriate size hollow drill twist drill When using, a thimble must be added and the thimble must be 10mm longer than the drill bit)

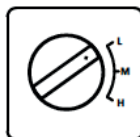
N-HIGH SPEED: For soft material small drill bit holder cutter tools)



▲ Low-speed, High-speed, ▼▼ Graphic representation is low speed, Turn the knob clockwise if turn from low speed to high speed, otherwise counterclockwise.

▲ Low-speed May replace tapping for more hard material or big bit to use

▼▼ High-speed The bit for more soft material or little support (cutting tool)



L-Low-speed, H-High-speed, M-middling speed (3 files types) , graphic representation is the files of low speed. Turn the knob clockwise if turn from low speed to high speed, otherwise counterclockwise

Shift when the machine stops or will stop.

Shift in place. If the spindle doesn't rotate or there is some noise after starting up the gear may not shift in place. Turn off the machine immediately and then shift the gear to proper place rotate the spindle back and forth easy to shift at the same time till shift in place. Do not shift when the machine is full speed operated over load or stuck

TECHNICAL PARAMETER

MODEL	Core Cutter (mm)	Voltage (V)	Input (W)	Max attraction (N)	No-load speed (rpm)
SCY-35HD	35	220~	1550	14800	100-830
SCY-50HD	50	220~	1700	15600	100-810
SCY-50KHD	50	220~	1750	15600	100-530
SCY-68HD	68	220~	1890	16000	100-440
SCY-98HD	98	220~	2180	17000	100-340
SCY-35WO(E)	35	220~	1600	16000	810 (100-810)
SCY-50WO(E)	50	220~	1650	16200	790 (100-790)
SCY-50/2WO(E)	50	220~	1700	16500	290/510 (100-290/510)
SCY-45RAIL	45	220~	1700	/	100-830
DK-35HWO	35	220~	1600	14800	100-550
DK-50HWO	50	220~	1750	15600	100-530
DK-60HWO	60	220~	1990	16000	100-600
DK-80HWO	80	220~	2280	17000	100-460
DK-98/3KHD	95	220~	2280	17000	100-190/230/480
OND-35HD	35	220~	1550	14800	100-870
OND-50HD	50	220~	1700	15600	100-830
OND-68HD	60	220~	1890	16000	100-470
OND-98HD	90	220~	2180	17000	100-395
OND-98/3KHD	95	220~	2280	17000	100-190/230/480

Notice: In order to constantly improve products, our company reserves the right to change technical data without prior inform.

TECHNICAL PARAMETER

MOD	36/2WDO	48/2WDO	65/2DO	85/3WD
Core Cutter mm	36	50	65	85
Twist Drill mm	18	22	25	32
Tapping mm	M18	M20	M22	M24
Voltage V	220~	220~	220~	220~
Max attraction N	14200	14500	15800	16800
Input W	1550	1700	1890	2280
Position speed	0-360/660	0-320/560	0-210/520	0-210/380/520
Tool Holder	2#	2#	3#	3#

Notice: In order to constantly improve products, our company reserves the right to change technical data without prior inform.

YOU CAN CHOOSE FOLLOWING CUTTERS:



Core Cutter



Countersunk



Twist Drill



Tappin



Millibg cutter



reismakina
“Kalitenin Yapı Merkezi”

Reis Makina Ticaret ve Sanayi A.Ş.
Abdurrahmangazi Mh. Ebubekir Cd. İmamoğlu Sk.
No: 2 34887 Samandıra / Sancaktepe / İSTANBUL / TÜRKİYE
Tel: +90 444 73 47 (REIS) Faks: +90 (216) 561 4688
www.reismakina.com

