

STALCO+

PERFECT

STATYW DO WIERTNICY DIAMENTOWEJ
DRP202
S-98605

INSTRUKCJA ORYGINALNA



PRZEKŁADNIA
REDUKCYJNA



REGULOWANA
KOLUMNNA



BLOKADA
WÓZKA



510 MM



MAX 202 MM



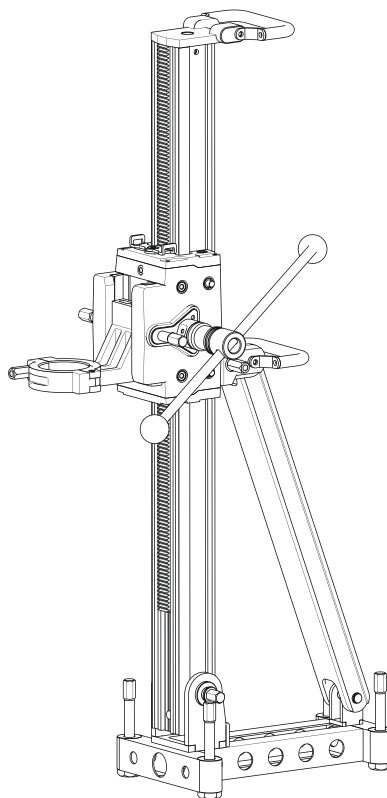
60 X 62 X 850 MM



60 MM



11,5 KG



PL

EN



UWAGA: PRZECZYTAJ UWAŻNIE INSTRUKCJĘ OBSŁUGI
PRZED UŻYCIEM NARZĘDZIA

SPIS TREŚCI

1. WSTĘP
2. SYMBOLE UŻYTE W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI
3. OPIS TECHNICZNY
4. WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA
5. INSTALACJA
6. KONSERWACJA

1. WSTĘP

Przeczytaj i zrozum ostrzeżenia zawarte w instrukcji przed rozpoczęciem pracy ze statywem wiertnicy diamentowej. Zachowaj tę instrukcję do wykorzystania w przyszłości! Skonsultuj się ze specjalistami, jeśli nadal nie masz pewności co do procedur operacyjnych po przeczytaniu tej instrukcji. Jeśli masz więcej pytań dotyczących korzystania z tego produktu, prosimy o kontakt z nami lub naszymi autoryzowanymi dystrybutorami, aby uzyskać więcej informacji

- Statywy wiertarskie DRP202 są przeznaczone do mocowania wiertnicy diamentowej. Statyw przeznaczony do użytku profesjonalnego i może być używany tylko przez przeszkolony personel.
- Nieautoryzowane części zamienne i wszelkie modyfikacje są zabronione w produktach STALCO.
- **Uwaga:** STALCO Sp. z o.o. S.K.A. . zastrzega sobie prawo do modyfikowania projektu i wygląd produktów oraz ich instrukcji obsługi. Przyszłe zmiany wersji instrukcji zostaną wykonane bez wcześniejszego powiadomienia.
- Dziękujemy za wybranie firmy STALCO.

PL

EN

2. SYMBOLE UŻYTE W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI UŻYTKOWANIA



Ostrzeżenie przed ogólnym niebezpieczeństwem. Nieprzestrzeganie tych środków ostrożności i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i / lub ciężkie obrażenia.



Przed rozpoczęciem pracy przeczytaj uważnie wszystkie ostrzeżenia i instrukcje dotyczące bezpieczeństwa.



W celu ochrony operatora zawsze używaj środków ochrony indywidualnej.

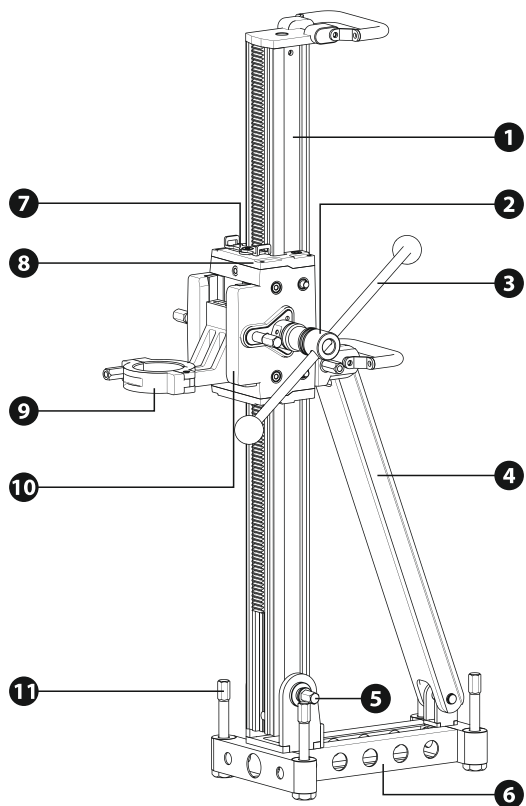


Szczegółowe informacje znajdują się w części Deklaracja zgodności.



Przed rozpoczęciem konserwacji lub naprawy upewnij się, że wtyczka jest odłączona od sieci

3. OPIS TECHNICZNY



1. Kolumna
2. Zacisk blokujący
3. Korba
4. Tylny wspornik
5. Łącznik kolumnowy
6. Podstawa statywu
7. Blokada dźwigni wózka
8. Poziomnica
9. Wspornik zaciskowy $\varnothing 60\text{mm}$
10. Wózek
11. Śruba poziomująca

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Model	DRP202
Maksymalna średnica wiercenia [mm]	202
Wymiar kolumny [mm]	60x62x850
Długość przesuwu [mm]	510
Rozmiar wspornika zaciskowego silnika [\varnothing mm]	60
Waga netto [kg]	11,5
Rozmiar opakowania [mm]	990x265x410
Zestaw kół	brak w zestawie

PL

EN

4. WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE!

Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i wszystkie instrukcje. Niezastosowanie się do ostrzeżeń i instrukcji może skutkować poważnymi obrażeniami i/lub nawet śmiercią Termin „wiertnica” używany w tej instrukcji odnosi się do statywu wyposażonego w wiertnicę diamentową.

4.1 BEZPIECZEŃSTWO W MIEJSCU PRACY

- Utrzymuj miejsce pracy w czystości i dobrze oświetlone. Zagraczone lub nieoświetlone obszary robocze może spowodować wypadki.
- Trzymaj dzieci i inne osoby postronne z daleka podczas obsługi elektronarzędzia. Rozproszony operator może stracić kontrolę nad elektronarzędziem.
- Nie używaj urządzenia wiertniczego przy złej pogodzie, takiej jak gęsta mgła, ulewny deszcz, silny wiatr, intensywne zimno itp. Praca przy złej pogodzie jest męcząca i może prowadzić do powstania niebezpiecznych warunków, np. śliskie powierzchnie.
- Nigdy nie rozpoczynać pracy z elektronarzędziem, zanim miejsce pracy nie będzie czyste i masz mocne oparcie. Uważaj na wszelkie przeszkody mogące nagle poruszyć się. Upewnij się, że żaden materiał nie poluzuje się i nie spadnie, powodując obrażenia podczas pracy.
- W przypadku wiercenia na wylot, zawsze sprawdzaj tylną stronę powierzchni, gdzie wiertło wyjdzie. Zabezpiecz i odgradź teren oraz upewnij się, że nikt nie może zostać zraniony ani materiał nie zostanie uszkodzony.

PL

EN

OSTRZEŻENIE! Stosowanie produktów takich jak frezarki, szlifierki, wiertła, które piaskują lub formują materiał mogą wytwarzać pył i opary, które mogą zawierać niebezpieczne chemikalia. Sprawdź charakter materiału, który zamierzasz przetwarzać i użyj odpowiedniej maski ochronnej.

4.2. BEZPIECZEŃSTWO OSOBISTE

- Podczas obsługi wiertnicy należy stosować środki ochrony indywidualnej, w tym między innymi kask ochronny, okulary ochronne lub wizjer, środki ochrony słuchu.
- Nie używaj elektronarzędzia, gdy jesteś zmęczony lub znajdujesz się pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.
- Ubierz się prawidłowo. Nie noś luźnej odzieży ani biżuterii. Trzymaj włosy, ubranie i rękawice z dala od ruchomych części. Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą być pochwycone przez ruchome części.
- Nigdy nie pracuj sam, zawsze miej w pobliżu inną osobę. Niezależnie od otrzymania pomocy w montażu urządzenia wiertniczego, możesz również uzyskać pomoc, w razie wypadku.
- Nigdy nie używaj uszkodzonego urządzenia wiertniczego. Przeprowadź kontrole konserwacyjne i serwisowe opisane w tej instrukcji. Niektóre czynności konserwacyjne i serwisowe muszą być wykonywane przez przeszkolony i wykwalifikowany personel.
- Przechowuj wiertnicę poza zasięgiem dzieci, przechowuj elektronarzędzie w czystym i suchym miejscu zabezpieczonym przed wilgocią i mrozem.

4.3 INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE STATYWU

OSTRZEŻENIE! Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i wszystkie instrukcje. Niezastosowanie się do ostrzeżeń instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i / lub poważne obrażenia.

- Odtłącz wtyczkę od źródła zasilania przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, zmiany akcesoriów lub przechowywania elektronarzędzi. Takie zapobiegawcze środki bezpieczeństwa zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia elektronarzędzia.
- Przed zamontowaniem wiertarki i wiertła należy upewnić się, że stojak jest prawidłowo zamocowany.
- Upewnij się, że silnik wiertarki jest również prawidłowo zamontowany na statywie przed rozpoczęciem pracy.
- Statyw wiertniczy należy zamocować na równej i stabilnej powierzchni. Wiercenie z luźnymi i / lub potrząsanie podstawą może spowodować niebezpieczną sytuację.
- Statyw jest przeznaczony do mocowania na nim wiertnicy. Wszelkie inne zastosowania, które nie są zgodne z przeznaczeniem, są zabronione. Nigdy stawać na stojaku wiertniczym lub obciążać stojak innymi przedmiotami, może to prowadzić do jego przewrócenia.
- Zawsze używaj kompatybilnych narzędzi wiertarskich ze statywem wiertarskim. Połączenie elektronarzędzia muszą być zgodne ze stojakiem.
- W przypadku wiercenia nad głową należy użyć doskonale funkcjonującego pierścienia do zbierania wody. W międzyczasie upewnij się, że do silnika nie dostanie się woda.

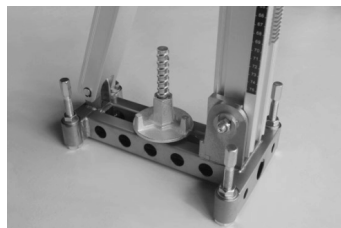
PL

EN

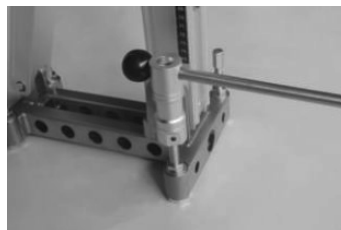
5. INSTALACJA

5.1 INSTALACJA STATYWU WIERTARSKIEGO

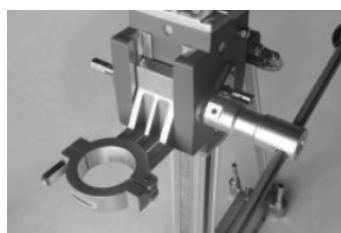
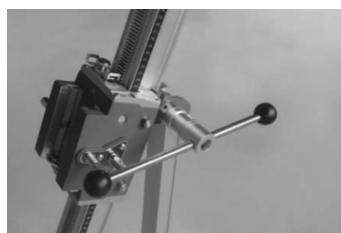
- Po uzyskaniu żądanej pozycji stojaka, należy użyć kotwy do betonu, aby zabezpieczyć miejsce. Wywierć odpowiedni rozmiar otworu na kotwę wiertarką udarową.
 - W przypadku kotwienia do powierzchni ceglastej, należy zastosować specjalną kotwę do muru i zestaw zamocowań do cegły. Użycie kotwy wbijanej typu betonowego w cegle może doprowadzić do pęknięcia cegieł i poluzowania kotwy!
 - W przypadku mocowania próżniowego upewnij się, że powierzchnia mocowania jest równa i nie zawiera żadnych innych elementów a podciśnienie jest wystarczające, aby zapewnić idealne zamocowanie podstawy.
- UWAGA!** W przypadku wykonania wiercenia nad głową, mocowanie próżniowe na suficie jest zabronione, ponieważ może prowadzić do poważnych obrażeń.



- Korzystając z poziomicy na wózku, wyreguluj cztery śruby poziomujące, aby uzyskać dobre wypoziomowanie, a następnie należy dokładnie dokręcić przeciwnakrętki śruby poziomujące. Całość musi być solidnie zamontowana. Zarówno wiercenie pionowe jak i poziome mają ten sam sposób regulacji stałego stojaka wiertarskiego.



- Wyreguluj kąt stojaka wiertarskiego do odpowiedniej pozycji w oparciu o środek żądanego otworu wiertniczego. Regulowany kąt wiercenia wynosi od 0 do 45 stopni. W razie potrzeby wiercenia pod kątem 45 stopni, używając dołączonej korby 13mm poluzuj zacisk w górnej części tylnego wspornika wyreguluj kąt zgodnie z kątem nalepki pomiarowej z tylnego wspornika. Po ustawieniu kąta dokręć śrubę zacisku. Dokręć śrubę zacisku na wózku, aby upewnić się, że płyta montażowa lub wspornik nie są luźne. **Uwaga!** Nie dokręcaj zbyt mocno zacisku śrubą, w przeciwnym razie tył kolumny i kołyski zostaną zdeformowane.
- Sprawdź, czy prowadnica nie jest luźna na kolumnie. W przypadku poluzowania należy wyregulować 4 napinacze mimośrodowe wewnątrz wózka. Aby je wyregulować, użyj klucza 13 aby dokręcić nakrętkę napinacza. Następnie należy sprawdzić poprawność poruszając wózkiem w górę i w dół. Nie powinno być zbyt dużych luzów ani przeszkód na całej długości ruchu wózka.
- Wspornik zaciskowy $\varnothing 60$ mm jest dostarczany z mniejszym stojakiem.
- Przed montażem wiertnicy do statywu, należy najpierw ustawić wózek w wyższym położeniu ułatwiającym montaż. Po zakończeniu regulacji wózka użyj beznarzędziowej blokady dźwigni, aby zablokować go w żądanej pozycji.
- Po wyregulowaniu śruby blokującej wózek zacisnąć podkładkę montażową. Blokada śruby powinna być całkowicie dokręcona. W celu usunięcia podkładki montażowej, śrubę blokującą należy całkowicie poluzować.
- Beznarzędziowa blokada dźwigni wózka znajduje się na jego górze. Uniemożliwia to jego przemieszczenie, które może spowodować obrażenia lub uszkodzenie wiertła lub maszyny. Przesuń blokadę dźwigni wózka w lewo, aby ją zwolnić, a następnie przekręć korbą w górę lub w dół w żądane położenie i przesuń blokadę dźwigni w prawo, aby zablokować wózek na miejscu. Po ustawieniu odblokuj go i dokręć śrubę blokady dźwigni, aby rozpocząć pracę. **Uwaga!** Nie przesuwaj wózka w górę i w

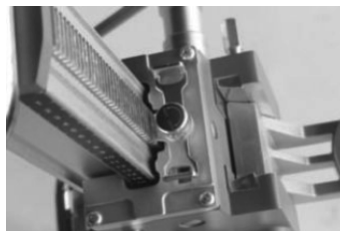


PL

EN

dół, gdy blokada dźwigni jest w pozycji zablokowanej, spowoduje to uszkodzenie zarówno zębatki, jak i blokady dźwigni.

- Podkładka do szybkiego demontażu końcówek jest opcjonalna i ułatwia wyjmowanie wiertła.



- Nakrętka motylkowa ciągną (w opcjonalnym zestawie kotwiącym) to duża nakrętka skrzydełkowa z podkładką. Może być używana razem ze śrubą rozporową do mocowania statywu do podłoża.
- Podczas wiercenia w ścianie ze statywem, zawsze najpierw pewnie przymocuj statyw do ściany, a następnie zamontuj wiertnicę.



PL

EN

6. KONSERWACJA

- Z przodu znajduje się wyrównanie na 4 kąta i 4 napinacze mimośrodowe wewnątrz wózka. Powierzchnia styku kolumny i wózka zużywa się w miarę upływu czasu, a wózek zaczyna się chwiać. Kiedy to nastąpi należy dokręcić 4 mimośrodowe napinacze. Jednakże, jeśli wyrównanie na 4 kąta jest zużyte wymień wszystkie 4 z nich, aby zapewnić zazębienie wału przekładni i zębatki.
- Zwróć uwagę na wskaźnik ścierania, wymień koła i/lub jeśli to konieczne, najpierw wymień napinacze. Jeśli nadal nie możesz rozwiązać problemu, wymień kolumnę.
- Zawsze najpierw sprawdź statyw, w razie potrzeby napraw go przed uruchomieniem wiercenia na stojaku.
- Podczas sprawdzania zawsze Twoim najwyższym priorytetem jest upewnienie się, że wszystkie mocowania są zamocowane i ruchome części stojaka funkcjonują bez zarzutu.
- Nigdy nie wierć więcej niż maksymalna średnica przy wierceniu ze statywem. W przeciwnym razie może to prowadzić do nieprawidłowego działania statywu i obrażeń operatora.

HARMONOGRAM PRZEGLĄDÓW

Element konserwacji (element do sprawdzenia)	Przed każdym użyciem	Pierwszy miesiąc lub po 25 godzinach pracy	Trzeci miesiąc lub po 50 godzinach pracy	Co rok lub po 200 godzinach pracy
Dźwignia wózka zamek	✓	✓	✓	✓
Napinacze i koła		✓	✓	✓
Kolumna				✓
Wał przekładni i koła zębate				✓
Całe mocowanie części i gwinty	✓	✓	✓	✓
Zacisk kątowy	✓	✓	✓	✓
Zębatka	✓	✓	✓	✓
Spawy podstawy		✓	✓	✓

PL

EN

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

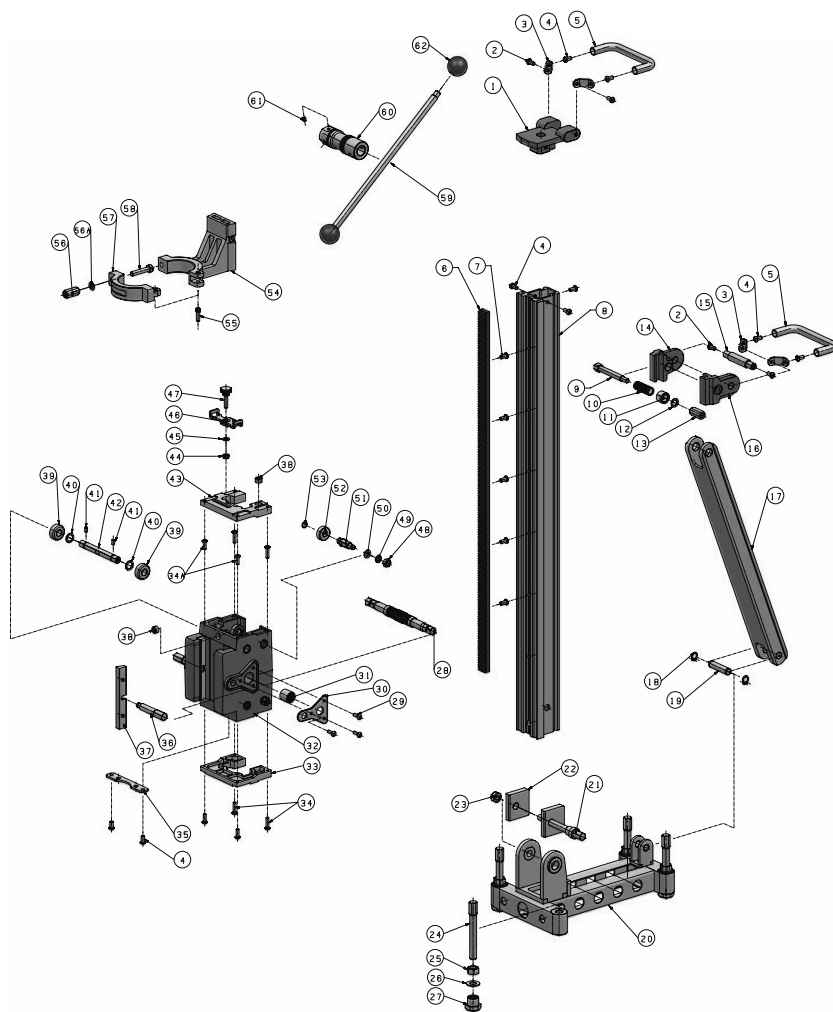
USTERKA	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Wózek się chwieje	Zużyte napinacze	Dokręć 4 napinacze mimośrodowe
Zakleszczanie się wału przekładniowego	Zużycie osi na 4 koła	Wymień wszystkie 4 koła
Bicie wału przekładni na zębatce	Blokada dźwigni odkształca się lub pękł szew spawalniczy	Wymień blokadę dźwigni
Blokada dźwigni wózka nie może zablokować się na zębatce	Blokada dźwigni odkształca się lub pękł szew spawalniczy	Wymień blokadę dźwigni
Po wymianie wszystkich napinaczy i kół, ruch wózka jest nadal zawodny	Kolumna jest zużyta	Wymień kolumnę
Statyw wiertarski działa nieprawidłowo podczas wiercenia pod kątem 45°	Nakrętka dokręcona ze zbyt dużą siłą	Wymień kątowy zacisk blokujący w górnej części oparcia
Wiertnica działa nieprawidłowo, gdy zamontowana za pomocą wspornika zaciskowego 60 mm	Wspornik osiąga maksimum odchylenia.	Wymień Ø60mm wspornik zaciskowy
Chybotanie w miejscu spawania podstawy	Pęknięcie spawu podstawy	Ponowne spawanie lub wymiana podstawy stojaka

PL

EN

SCHEMAT

PL
EN



LISTA CZĘŚCI

NR	OPIS
1	Blat osłony kolumny
2	Śruba imbusowa M6x17 Ø8x6
3	Łącznik tylnego uchwyty
4	Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym M6x12
5	Tyłny uchwyt
6	Zębatka
7	Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym M6x10
8	Kolumna
9	Śruba sześciokątna M10x75
10	Sprężyna
11	Dystans
12	Podkładka płaska
13	Nakrętka sześciokątna
14	Zacisk blokujący pod kątem prostym
15	Trzpień pozycjonujący
16	Zacisk blokujący kątowy lewy
17	Wspornik tylny
18	Pierścień zabezpieczający Ø12
19	Wał pozycjonujący tylny wspornik
20	Podstawa
21	Łącznik do kolumny
22	Blok kolumny
23	Nakrętka sześciokątna M10
24	Śruba poziomująca M12x85
25	Nakrętka sześciokątna M12
26	Podkładka płaska
27	Wkładka podstawowa
28	Wrzeciono korbowe
29	Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym
30	Pokrywka
31	Łożysko igiełkowe HK152020
32	Wózek
33	Dolna osłona wózka
34	Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym M5x20
34A	Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym M5x16
35	Płyta kotyska
36	Śruba blokady kotyski
37	Żelazny klin
38	Poziomica
39	Lokalizowanie kota
40	Podkładka płaska
41	Śruba ustalająca z gniazdem stożkowym M5x10
42	Wałek przedniego kota
43	Górna osłona wózka
44	Nakrętka sześciokątna M6
45	Podkładka płaska
46	Blokada dźwigni wózka
47	Śruba pasowana M6x25
48	Nakrętka napinacza M8
49	Podkładka sprężysta Ø8
50	Podkładka płaska Ø15xØ8,6x10
51	Wał mimośrodowy
52	Napinacz mimośrodowy
53	Pierścień o stałym przekroju Ø10
54	Wspornik zaciskowy Ø60mm
55	Sworzeń równoległy Ø6
56	Nakrętka sześciokątna
56A	Podkładka płaska Ø8
57	Płyta zaciskowa Ø60
58	Śruba obejmująca wspornika M8x60
59	Korba
60	Łącznik korby
61	Trzpień kulkowy M5x8
62	Pokrętło M10x35

PL

EN

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

STALCO
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością S.K.A.
ul.Torowa 41
32-050 Skawina

deklarujemy, że niżej opisany produkt:
statyw wiertnicy diamentowej

DRP202
Nr. katalogowy: S-98606
Typ: DSP-162
Spełnia wymagania:

Dyrektywa maszynowa 2006/42/EC

Normy zharmonizowane i specyfikacje techniczne:

EN ISO 12100:2010
EN 12348:200+A1:2009

Podmiot odpowiedzialny za przygotowanie dokumentacji:

STALCO
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością S.K.A.
ul.Torowa 41
32-050 Skawina

Skawina, 09.08.2021 r.

Podpis: Prezes Zarządu
Marek Zajęc



CE

STALCO+

PERFECT

DIAMOND CORE DRILL STAND DRP162 S-98606

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS



REDUCTION
GEAR



ADJUSTABLE
COLUMN



CARRIAGE
LOCK LEVER



510 MM



MAX 202 MM



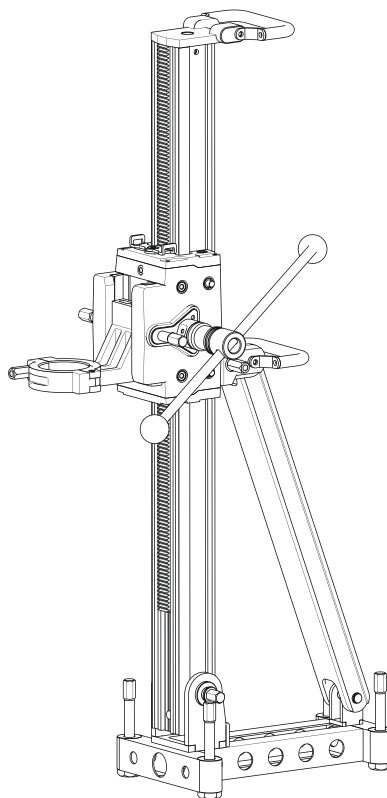
60 X 62 X 850 MM



60 MM



11,5 KG



PL

EN



CAUTION: READ THE INSTRUCTION MANUAL CAREFULLY
BEFORE USING THE TOOL

TABLE OF CONTENTS

1. INTRODUCTIONS
2. SYMBOLS USED IN THIS MANUAL
3. TECHNICAL DESCRIPTION
4. SAFETY INSTRUCTIONS
5. INSTALLATION
6. MAINTENANCE

1. INTRODUCTIONS

Read and understand this manual before start working with diamond core drill stands. Save this instruction manual for future reference! Consult to specialists when you still feel uncertain about operating procedures after reading these instructions. If you have more questions about the use of our products, do not hesitate to contact us or our authorized distributors for more information.

- The DSP-162 and DSP-252 drill stands are designed to mount diamond core drilling motors. It's intended for professional use and may be used by trained personnel only.
- Unauthenticated spare parts and any modification are prohibited on our products.
- Please note: STALCO Sp. z o.o. reserves the right to modify the design and appearance of products and their instruction manuals. Future amendments of the manuals will be made without prior notice.

2. SYMBOLS USED IN THIS MANUAL

PL

EN



Warning of general danger. Failures in the compliance with these safety precautions and instructions can cause electric shock, fire and/or heavy injuries.



Before start working, read all safety warnings and instructions carefully.



In order to protect the operator, always wear approved personal protective equipment.

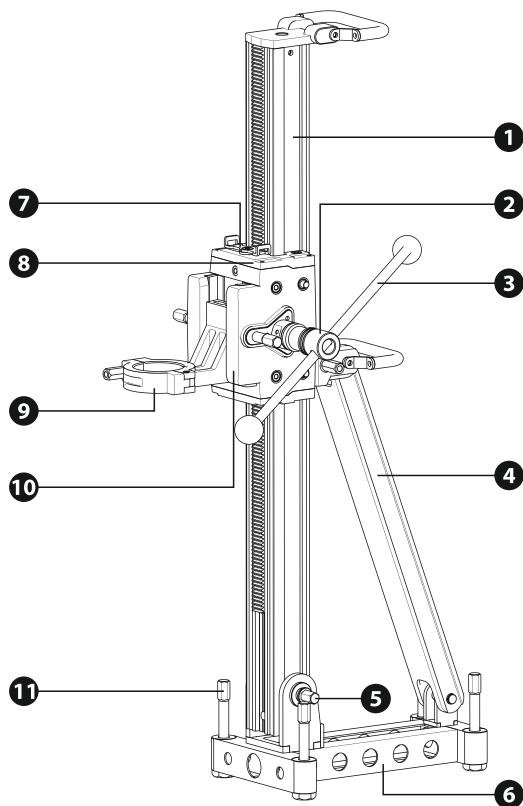


See Declaration of Conformity section for detailed info.



Before the beginning of the maintenance or repair works, make sure the plug disconnected from the mains.

3. TECHNICAL DESCRIPTION



1. Column
2. Angle lock clamp
3. Crank handle
4. Back support
5. Column fastener
6. Base
7. Carriage lever lock
8. Bubble level
9. Ø60mm clamp bracket
10. Carriage
11. Leveling bolt

TECHNICAL SPECIFICATION

Model	DRP162
Max. drilling diameter [mm]	202
Column diameter [mm]	60x62x850
Travel length [mm]	510
Motor installation [Ø mm]	60
N.W. [kg]	11,5
Packing dimension [mm]	990x265x410
Wheels kits	not included

PL

EN

4. SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING!

Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in severe injuries and/or even death. The term "drill rig" used in this manual refers to the drill stand that has a motor mounted on.

4.1 WORK AREA SAFETY

- Keep working area clean and well lit. Cluttered or unilluminated working areas can cause accidents.
- Keep children and other persons away while operating a power tool. When being distracted, operator may lose control on the power tool.
- Do not operate the drill rig in bad weather, such as dense fog, heavy rain, strong wind, intense cold, etc. Working in bad weather is tiring and can lead to dangerous conditions, e.g. slippery surfaces.
- Never start to work with the power tool before the working area is clear and you have a firm foothold. Look out for any obstacles with unexpected movement. Ensure that no material can become loose and fall, causing injury when operating.
- Always check the rear side of the surface where the drill bit will emerge when drilling right through. Secure and cordon off the area and make sure that no one can be injured or material damaged.

WARNING! The use of products such as cutters, grinders, drills, that sand or form material can generate dust and vapors which may contain hazardous chemicals. Check the nature of the material you intend to process and use an appropriate breathing mask.

4.2. PERSONAL SAFETY

- Must wear approved personal protective equipment, including, but not limit to protective helmet, protective goggles or a visor, hearing protection equipment, whenever operating the drill rig.
- Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.
- Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts. Loose clothes, jewelry or long hair can be caught in moving parts.
- Never work alone, always ensure there is another person close at hand. Apart from being able to receive help to assemble the drill rig, you can also get help if an accident should occur.
- Never use a drill rig that is faulty. Carry out the checks maintenance and service instructions described in this manual. Some maintenance and service measures must be carried out by trained and qualified personnel.
- Keep the drill rig out of reach of children and store the power tool and stand in dry and frost-free conditions.

4.3 DRILL STAND SAFETY INSTRUCTIONS

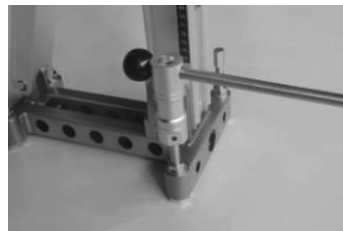
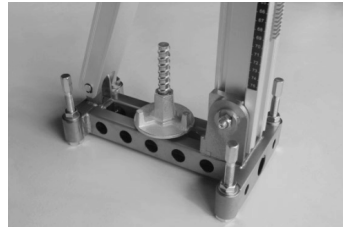
WARNING! Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and /or serious injury.

- Disconnect the plug from the power source before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools. Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.
- Before mounting the drill motor and drill bit on, make sure that the stand is fixed properly.
- Make sure that the drill motor is mounted properly to the stand as well before start operating.
- The drill stand must be fixed on a level and solid surface. Drilling with a loose and/or shaking stand could result in hazardous situation.
- The drill stand is for the intended purpose of mounting drill motor to stand drilling. All other uses which are not for intended purpose are prohibited. Never step on the drill stand or overweight the stand with other objects on it, it may lead to a topple-over.
- Always use compatible drilling tools with the drill stand. The connection on power tools must be in accordance with the stand.
- When used for overhead drilling, a perfectly functional water-collecting ring must be used. Meanwhile make sure that no water can get into the motor.
- Always keep the working surface of the stand tide and clean.

5. INSTALLATION

5.1 TO INSTALL THE DRILL STAND

- Once the desired position of the stand is determined, use a concrete anchor to secure the stand. Drill a suitable sized hole for the anchor with a hammer drill.
- When anchoring to a brick surface, a special masonry anchor and brick fixing kit must be used. Using a concrete type drop-in anchor in brick could lead to the brick cracking and the anchor loosening!
- With vacuum fixing, make sure the fixing surface is level and no sundries, and the vacuum is sufficient to ensure the base is fixed perfectly.
Attention! When perform an overhead drilling, vacuum fixing on the ceiling is prohibited, for it may lead to serious injury.
- Using the bubble level on the carriage, adjust the four leveling bolts to achieve a good level positioning, then fully tighten the locknuts on leveling bolts. The entire stand must be mounted solidly. Both vertical and horizontal drilling share the same way to adjust a fixed drill stand.
- Adjust the angle of the drill stand to a proper position based on the center of the desired drilling hole. The adjustable drilling angle ranges from 0° to 45°. When need to drill in 45°, using the attachable 13mm crank handle to loosen the clamp bolt on the top of the back support, then

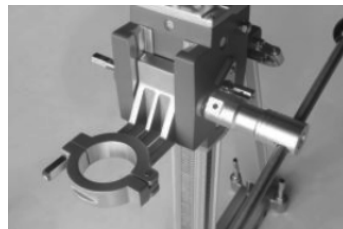
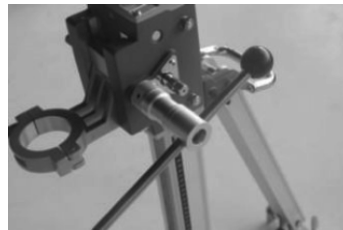
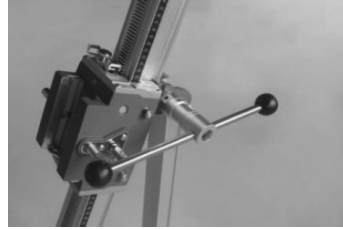


PL

EN

adjust the angle according to the angle measurement decal on the back of the back support. Once the angle is set, tighten the clamp bolt to finish. Tighten the clamp bolt on the carriage to make sure the mounting plate or bracket is not loose. **Attention!** Do not overtighten the clamp bolt, otherwise the back of column and cradle will be deformed.

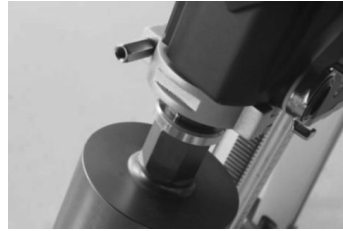
- Check if the guidance is loose on the column. If loose, you need to adjust the 4 eccentric tensioners inside of the carriage. To adjust, use 13 wrench to tighten the tensioner nut. Now test the tightness of the carriage by cranking it up and down. There should be no free-play, yet no binding throughout its travel.
- A $\Phi 60$ mm clamp bracket is provided with smaller stand as in DSP-162 while DSP-252 has both clamp bracket and mounting spacer. Both mounting methods depend on the type of the drill motor. E.g. DMP-162 is a hand-held type drill motor, then $\Phi 60$ mm clamp bracket must be used when mount it to the stand.
- Before mounting the drill motor to the stand, first adjust the carriage to a higher position for easier motor mounting. When finish adjusting, using the tool-free lever lock to lock the carriage to the desired position.
- When mounting a 4-bolt rig-mounted type motor to drill stand DSP-252 use 4 bolts to mount the mounting spacer to the motor. Then put the mounting plate with dovetail into the cradle. Tighten the cradle lock bolt until the plate is secured in cradle.
- When adjust the cradle lock bolt to clamp the mounting spacer, the lock bolt should be fully tightened. When to remove the mounting spacer, the lock bolt should be fully loosened as well.
- The tool-free carriage lever lock is on the top of the carriage. It can prevent the carriage from slamming down causing possible injury or damage to the bit or machine. Slide the carriage lever lock to left to release the carriage, then crank up or down the carriage to the desired position and slide the lever lock to right to lock the carriage in place. Once in position, unlock it and tighten the screw on the lever lock to start operating. **Attention!** Do not crank up and down the carriage with lever lock in lock position, it will damage both gear rack and the lever lock.



PL

EN

- Quick-release bit remove tool is optional for easy removal of the drill bit.
- Tie rod wing nut (in optional anchoring kit) is a large wing-shaped nut with washer. It can be used together with an expansion anchor bolt to fix the drill stand to the surface.
- When perform a wall drill with stand, always fix the stand securely to the wall first, then mount the drill motor next.



6. MAINTENANCE

- There is a 4-wheel alignment in the front and 4 eccentric tensioners in the back inside of the carriage. The contact face of the column and the carriage would wear as time passes by, and the carriage would wobble. When it occurs, tighten the 4 eccentric tensioners. However, if the 4-wheel alignment is worn out, replace all 4 of them to ensure the mesh of the gear shaft and the rack.
- Pay attention to the attrition rate mentioned above, replace the wheels and or tensioners first if necessary. If still can't solve the problem, replace the column.
- Always check the drill stand first, repair it if necessary, before operating a stand drilling.
- When perform a check, it is always your top priority to make sure all clamping and moving parts of the stand functioning perfectly.
- Never drill beyond maximum diameter with stand drilling. Otherwise, it may lead to stand malfunction and result in operator injury.

PL

EN

MAINTENANCE SCHEDULE

Maintenance Parts	Every time before use	The first month or after 25 working hours	The third month or after reaches 50 working hours	Every year or after reaches 200 working hours
Carriage lever lock	✓	✓	✓	✓
Tensioners and wheels		✓	✓	✓
Column				✓
Gear shaft and gears				✓
All clamping parts and threads	✓	✓	✓	✓
Angle lock clamp	✓	✓	✓	✓
Gear rack	✓	✓	✓	✓
Welding position on the base		✓	✓	✓

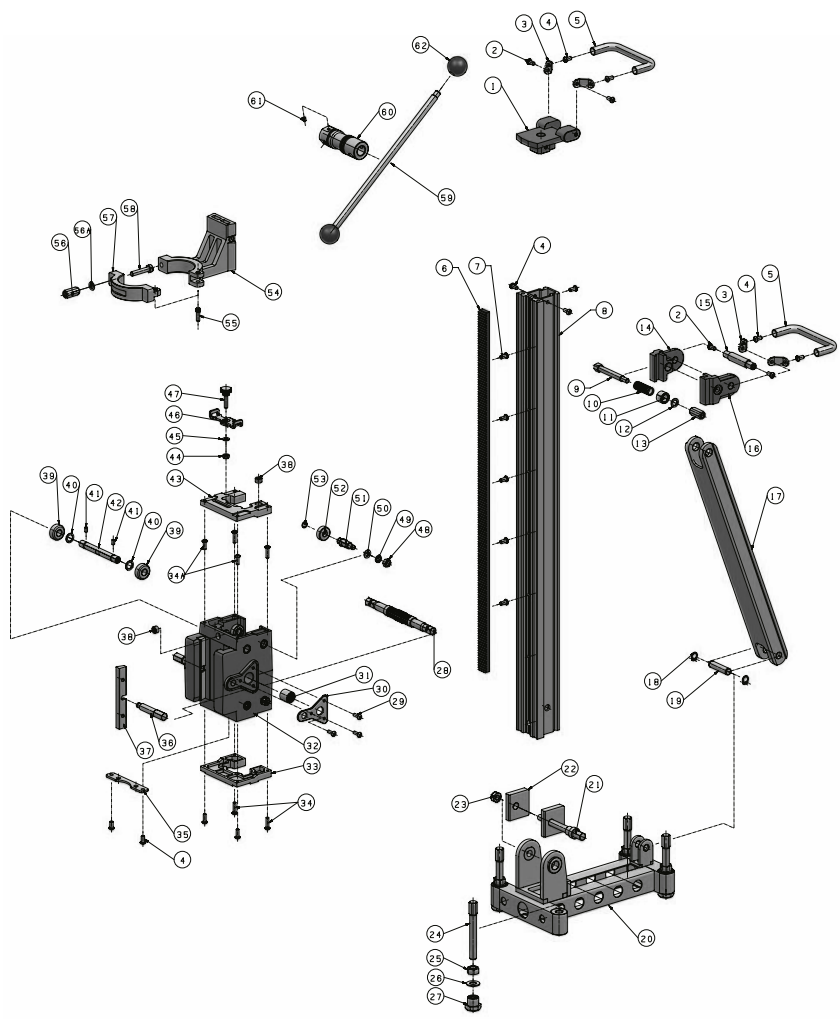
PL

EN

TROUBLE SHOOTING

FAULT	CAUSE	SOLUTION
Carriage wobbles	Tensioners wear	Tighten the 4 eccentric tensioners
Gear shaft jamming	4-wheel alignment wears	Replace all 4 of them
Gear shaft runout on the rack	The lever lock deforms or the welding seam comes off	Replace the lever lock
Carriage lever lock can't lock on the rack	The lever lock deforms or the welding seam comes off	Replace the lever lock
After replacing all tensioners and aligning wheels, the carriage moving is still unreliable	The Column is worn out	Replace the column
The drill stand malfunctioning when drill in 45°	When tighten the angle clamp bolt, the torqueforce of the nut is over-reached	Replace the angle lock clamp on top of the back support
The drill motor malfunctioning when using the 60mm clamp bracket	Reaches the maximum diameter or drill hole deviation	Replace the Ø60mm clamp bracket
Wobble on the welding position of the base	Crack on the welding position	Re-welding or replace the stand's base

EXPLODED DRAWING



PL
EN

PART LIST

No.	DESCRIPTION
1	Column guard top
2	Hex socket screw M6x17 Ø8x6
3	Back handle connector
4	Hex socket mushroom cap screw M6x12
5	Back handle
6	Gear rack
7	Hex socket mushroom cap screw M6x10
8	Column
9	Hex bolt
10	Spring
11	Spacer
12	Flat washer
13	Hex nut
14	Right angle lock clamp
15	Positioning mandrel
16	Left angle lock clamp
17	Back support
18	Circlip Ø12
19	Back support positioning shaft
20	Base
21	Column fastener
22	Column block
23	Hex lock nut M10
24	Levelling bolt M12x85
25	Hex bolt nut M12
26	Flat washer
27	Base insert
28	Crank spindle
29	Hex socket mushroom cap screw
30	Cover plate
31	Needle bearing HK152020
32	Carriage
33	Carriage guard lower
34	Hex socket mushroom cap screw M5x20
34A	Hex socket mushroom cap screw M5x16
35	Cradle plate
36	Cradle lock bolt
37	Iron wedge
38	Bubble level
39	Locating wheel
40	Flat washer
41	Cone point socket set screw M5x10
42	Front wheel shaft
43	Carriage guard upper
44	Hex lock nut M6
45	Flat washer
46	Carriage lever lock
47	Shoulder screw M6x25
48	Tensioner nut M8
49	Spring washer Ø8
50	Flat washer Ø15xØ8.6x10
51	Eccentric shaft
52	Eccentric tensioner
53	Constant section ring Ø10
54	Φ60mm clamp bracket
55	Knurled parallel pin Ø6
56	Hex nut M8x30 S=13
56A	Flat washer Ø8
57	Clamp plate Ø60
58	Bracket clamp bolt M8x60
59	Crank handle
60	Feeding crank body
61	Ball plunger M5x8
62	Knob M10x35

PL

EN

DECLARATION OF CONFORMITY

STALCO
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością S.K.A.
ul.Torowa 41
32-050 Skawina

declare under our sole responsibility that the product:

Diamond Core Drilling Machine with Stand
DRP202
Catalog no.: S-98606
Type:DSP-162

to which this declaration is in conformity with following directives:
Machinery Directive 2014/30/EU

Standards and technical specifications referred to:

EN ISO 12100:2010
EN 12348:200+A1:2009

PL

EN

Podmiot odpowiedzialny za przygotowanie dokumentacji:

STALCO
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością S.K.A.
ul.Torowa 41
32-050 Skawina

Skawina, 09.08.2021 r.

Podpis: Prezes Zarządu
Marek Zajęc



CE



STALCO+

PERFECT

Producent:
STALCO Spółka z ograniczoną
odpowiedzialnością S.K.A.
32-050 Skawina, ul. Torowa 41
tel: +48 12 276 82 01
www.stalco.pl

