



ONLY • FOR • REAL • PROFESSIONALS



COLONNA SPECIAL 500
COLONNA SPECIAL 500 A

Libretto d'uso e manutenzione

INDICE

AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA	4
AVVERTENZE PARTICOLARI	5
DESCRIZIONE TECNICA	5
PREPARAZIONE	6
MESSA IN FUNZIONE	7
MANUTENZIONE	8
GARANZIA	8
SMALTIMENTO	8
RICAMBI	18
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	23

Sulla macchina



Leggere la manuale di istruzioni con attenzione prima dell'utilizzo della macchina!



Durante il lavoro con questa macchina indossate una protezione dell'udito.



Trapanazione sopra testata deve essere effettuata solo con dispositivo di raccolta dell'acqua.



Il presente prodotto è conforme alle vigenti direttive CEE.

Nel manuale d'uso



Indicazione di sicurezza, considerare specialmente, per favore!

ISTRUZIONI - SUPPORTO PER COLONNA SPECIAL 500 E COLONNA SPECIAL 500 A

Si prega di leggere con attenzione prima dell'utilizzo della macchina!

1. AVVERTENZE GENERALI DI SICUREZZA



Attenzione: Si prega di leggere e conservare! Nell'uso di utensili elettrici, per la protezione contro le scosse elettriche ed il pericolo di ferimenti e di incendio, devono essere sempre rispettate le seguenti misure di sicurezza fondamentali. Leggete e rispettate le avvertenze di sicurezza prima di utilizzare l'apparecchio. Conservate queste avvertenze di sicurezza in un luogo sicuro ed accessibile.

1) La sicurezza del posto de lavoro

- a) **Mantenete ordinato il vostro posto di lavoro.** Un posto di lavoro in disordine nasconde pericoli di incidenti.
- b) **Non utilizzate gli utensili elettrici nelle vicinanze di gas infiammabili.**
- c) **Tenete lontani i bambini.** Non fate toccare l'utensile o i cavi a persone non autorizzate, mantenete tali persone lontane dall'area di lavoro.

2) Sicurezza di persone

- a) **Siate sempre vigili. Osservate il vostro lavoro.** Procedete in maniera sensata e non utilizzate la macchina se non siete concentrati.
- b) **Indossare sempre i dispositivi di protezione personali e occhiali.** L'uso di maschera antipolvere, scarpe antiinfortunistiche, casco protettivo o cuffie antirumore, a seconda del tipo e uso dell'utensile elettrico impiegato, riduce il rischio di infortuni
- c) **Evitate che l'utensile si accenda in maniera involontaria. Non trasportate mai utensili collegati alla rete elettrica con il dito sull'interruttore.** Assicuratevi che l'interruttore sia disinserito quando l'utensile viene collegato alla rete elettrica.
- d) **Non lasciate inserire chiavi per l'utensile.** Prima dell'accensione assicuratevi che le chiavi ed altri utensili siano stati tutti rimossi.
- e) **Non curvatevi troppo sopra la macchina. Evitate posizioni anormali del corpo. Non lavorate su scale a pioli.** Assicuratevi un appoggio sicuro e mantenete sempre l'equilibrio.
- f) **Indossate sempre indumenti da lavoro adatti. Non indossate indumenti larghi o catenine, braccialetti ed elementi simili. Essi possono impigliarsi in parti in movimento.** Nei lavori all'aperto si consiglia di indossare guanti di gomma e calzature antidistruccevoli. Se avete i capelli lunghi, indossate una retina per capelli.
- g) **Collegate un apparecchio di aspirazione della polvere all'utensile elettrico se esso è predisposto per tale apparecchio ed assicuratevi che esso funzioni regolarmente.**

3) L'utilizzo e trattamento di utensili elettrici

- a) **Non sovraccaricate gli utensili elettrici.** Nel campo di potenza indicato, essi lavorano meglio e con maggior sicurezza.
- b) **Non utilizzate utensili elettrici in cui un interruttore non possa essere inserito o disinserito.** Gli interruttori danneggiati devono essere sostituiti in un'officina di servizio di assistenza ai clienti.
- c) **Se l'utensile non viene utilizzato, prima della sua manutenzione o in caso di sostituzione dell'utensile estraete la spina di collegamento in rete.**
- d) **Riponete i vostri utensili elettrici in un luogo sicuro.** Gli utensili non utilizzati devono essere conservati in luoghi asciutti e chiusi e fuori dalla portata dei bambini.
- e) **Curate con diligenza i vostri utensili elettrici. Controllate il vostro apparecchio riguardo eventuali danneggiamenti. Prima di un ulteriore utilizzo dell'utensile elettrico dovete controllare con la massima attenzione il perfetto funzionamento**

rispondente agli scopi previsti dei dispositivi di protezione ed eventualmente sostituire i componenti danneggiati. Controllate se il funzionamento di parti mobili è regolare, che non si inceppino, che nessun componente sia rotto, che tutti i pezzi siano montati correttamente e che tutti gli altri presupposti che influenzano il funzionamento dell'apparecchio siano rispettati. I dispositivi di protezione ed i componenti danneggiati devono essere riparati o sostituiti adeguatamente in un'officina di servizio di assistenza ai clienti, qualora nelle istruzioni di servizio non vengano date indicazioni diverse.

- f) **Mantenete i vostri utensili affilati e puliti, in modo da poter lavorare in maniera migliore e più sicura. Rispettate le norme di manutenzione e le avvertenze per una sostituzione dell'utensile.** Controllate regolarmente il cavo e fate eliminare eventuali danneggiamenti da uno specialista autorizzato. Controllate regolarmente i cavi di prolunga e sostituiteli se sono danneggiati. Mantenete le impugnature asciutte e prive di olio o grasso.
 - g) **Per la vostra propria sicurezza, utilizzate solo gli accessori e gli apparecchi ausiliari offerti nelle istruzioni di servizio oppure nel relativo catalogo.** L'utilizzo di altri utensili o accessori diversi da quelli indicati può significare pericoli di ferimento molto grave.
- 4) **Il servizio**
- a) **Rivolgeti solo a personale qualificato per la riparazione del tuo utensile e richiedi sempre l'impiego di ricambi originali.** Solo in questo modo, la sicurezza dell'utensile è garantita. Per le riparazioni affidate il Vostro apparecchio elettrico ad un elettricista specializzato. Questo apparecchio elettrico è conforme alle norme di sicurezza applicabili. Le riparazioni devono essere effettuate soltanto da un elettricista specializzato, che impieghi parti di ricambio originali, le quali prevengono possibili incidenti all'operatore.

2. AVVERTENZE PARTICOLARI - attenzione!

Questo supporto per carotatrice è stato progettato esclusivamente per uso industriale e può essere utilizzato solamente da personale qualificato.

L'uso conforme prevede l'impiego come supporto per il fissaggio di carotatrici diamantate da utilizzare per la perforazione di pietre, calcestruzzo e opere murarie.

Per il funzionamento, attenersi alle relative disposizioni.

3. DESCRIZIONE TECNICA

COLONNA SPECIAL 500 è un supporto per carotatrice diamantata, la cui funzione è quella di alloggiare la carotatrice stessa. Il supporto per carotatrice diamantata può essere fissato tramite tassello, a vuoto o con colonna di serraggio rapido a terra o alla parete. KS 50 è particolarmente adatto per le carotatrici diamantate MAXIMA tipo CWEK26, CWEK32, CWEK42 e CWEK52.

La carotatrice è composta da un motore elettrico con riduttore. L'acqua, attraverso un nipplo di inserimento viene convogliata direttamente all'utensile di foratura (corona diamantata) (21). In questo modo il materiale viene eliminato e l'utensile raffreddato (perforazione a umido).

L'utensile di foratura (corona di trapanazione diamantata) (21) è un utensile di perforazione cavo, caratterizzato da segmenti saldati e una matrice di polveri di metallo e frammenti di diamante.

Quando utilizzato a umido, se necessario, l'acqua va aspirata con un aspiratore multiuso attraverso l'anello di raccolta acqua.



Evitare perforazioni verso l'alto (perforazioni sopra testa) con l'uso dell'acqua. Nel caso in cui fosse indispensabile effettuarle esclusivamente con l'anello di raccolta acqua.

3.1 Dati tecnici

Tipo		STANDE500IN	STANDEA500IN
Lunghezza totale	mm	1.030	1.030
Corsa	mm	630	630
Diametro tubo carotatore	mm	500	500
Regolazione angolare	Gradi	45	
Fissaggio della carotatrice		Piastra a cambio rapido	
Piede della colonna (LxP)	mm	425 x 280	475 x 387
Peso (senza croce girevole)	kg	19,5	21

3.2 Fornitura

- | | |
|--------------|--|
| STANDE500IN | • Supporto per carotatrice (1), con puntone (5), testa della colonna (4), avanzamento di precisione (11), set di piedini con ruote (7), asse (6), croce girevole (12), istruzioni. |
| STANDEA500IN | • Come il supporto per carotatrice KS50 ma con piede in acciaio, istruzioni. |
| Accessori | • Piastra distanziatrice (10), adattatore a vuoto (28), anello di raccolta acqua (23), adattatore per carotatrice (8) |

4. PREPARAZIONE

Assicurarsi che il supporto non sia stato danneggiato durante il trasporto. Controllare che siano presenti tutte le componenti.

4.1. Fissaggio del supporto

Il supporto per carotatrice può essere fissato tramite tassello, a vuoto o con colonna di serraggio, a seconda delle caratteristiche.

4.1.2 Fissaggio con tassello

Utilizzare esclusivamente tasselli in acciaio o supporti con un diametro di perforazione di almeno 16 mm e una filettatura almeno M12. A questo scopo osservare le direttive del VDMA (federazione tedesca dei costruttori). Assicurarsi che il tassello sia inserito saldamente e che non venga superata la forza di estrazione indicata. Posizionare il tassello quanto più vicino possibile al trapano a colonna. Regolare il supporto per carotatrice con l'aiuto delle livelle, prima del fissaggio al tassello.

4.1.3 Fissaggio a vuoto

Per il fissaggio a vuoto del supporto per carotatrice è necessario un kit per vuoto e una pompa per vuoto con una potenza di aspirazione di almeno 6 m³/h e un vuoto di almeno 80%.

Assicurarsi che il supporto per carotatrice sia poggiato in modo stabile. Girare le viti di livellamento nel piede del supporto per carotatrice dalla superficie di ancoraggio fino a quando l'anello di tenuta è allentato.

Per un fissaggio a vuoto è necessario che il fondo non sia ruvido o poroso.



Attenzione: Il fissaggio a vuoto non è adatto suintonaco o opere murarie. Non trapanare mai sopra testa con un fissaggio a vuoto.

Prima di utilizzare il kit per vuoto, controllare che gli anelli di tenuta (29, 30) non siano usurati. Fissare l'adattatore a vuoto (28) inserendo e girando l'asola del piede della colonna (1).

4.1.4 Fissaggio con colonna di serraggio rapido

Il supporto per carotatrice può essere fissato con una colonna di serraggio rapido tra il piede della colonna e la parete o soffitto. Utilizzare esclusivamente colonne di serraggio adeguate.

4.2. Posizioni di lavoro

Lavorando sul pavimento di strutture a più piani, l'anima potrebbe cadere nel piano inferiore e provocare danni o lesioni anche serie. Assicurarsi che non ci sia nessuno al di sotto dell'area di trapanazione. Mettere in sicurezza l'area.

Prima di effettuare delle perforazioni alle pareti è necessario assicurarsi che, nel caso dovesse fuoriuscire la corona, nessuno possa essere ferito.

Le perforazioni sopra testa possono essere effettuate solamente con il dispositivo di raccolta dell'acqua. Assicurare in modo supplementare il supporto per carotatrice.

In caso di perforazioni non perpendicolari, utilizzare una pressione di perforazione minore, per impedire alla corona di staccarsi.

4.3. Corona diamantata

Utilizzare solamente utensili diamantati idonei e di alta qualità.

Assicurarsi che i segmenti diamantati siano sufficientemente più larghi del diametro interno ed esterno del tubo carotatore.

Applicare del grasso resistente all'acqua al filetto dell'utensile in modo da poterlo svitare facilmente. Assicurarsi che l'errore di concentricità sui segmenti diamantati della corona non superi 1 mm.

Per il cambio della corona di perforazione impiegate solo la chiave a forchetta adeguata. Con una seconda chiave a forchetta tenere fermo il mandrino.



Non impiegare mai un martello o simili per allentare la corona di perforazione. In caso allungare la chiave a forchetta.

4.4 Collegamento elettrico della carotatrice

A questo scopo osservare le indicazioni relative del produttore.

5. MESSA IN FUNZIONE

5.1 Regolazione dell'angolo di perforazione (non nella versione E)

Togliere la vite a testa esagonale inferiore del trapano a colonna dal piede della colonna. Allentare la vite a testa esagonale superiore e il dado di tensione del supporto. Posizionare il supporto con l'angolo d'inclinazione desiderato e stringere nuovamente il dado di tensione e la vite a testa esagonale.



Attenzione: il supporto per carotatrice può essere riutilizzato solamente quando il dado di tensione e la vite esagonale sono nuovamente fissati.

5.2 Posizionamento della carotatrice diamantata

Per posizionare la carotatrice diamantata nel supporto, questa deve essere prima fissata con un adattatore (8). Fissare l'adattatore come da figura. Collocare obbligatoriamente le linguette di aggiustamento fornite e serrare le viti (M8x25-10.9).

Estrarre l'albero eccentrico (9) fino alla battuta e fissare ora la macchina al supporto. Reinserire nuovamente l'albero eccentrico e serrarlo con il rubinetto sferico (12).

Per perforazioni di diametro maggiore di 350 mm è necessaria una piastra distanziatrice (10), che va posizionata tra adattatore e carotatrice. In caso di necessità la piastra distanziatrice va ancorata con le viti a testa esagonale incassate in dotazione (M8x105-10.9). La piastra distanziatrice va posizionata in modo tale che gli angoli superiori dell'adattatore e la piastra siano a livello.

5.3 Anello di raccolta acqua

Per raccogliere l'acqua derivante dalle perforazioni a bagnato, utilizzare un anello di raccolta acqua (22) e un aspiratore universale. L'anello di raccolta acqua è adatto alle carotatrici diamantate MAXIMA tipo CWEK26, CWEK32, CWEK42 e CWEK52.

Tagliare un'apertura nell'anello di tenuta per il diametro di perforazione desiderato.

Fissare la bussola di arresto (26) nel piede della colonna con una vite a testa esagonale M5x12.

Nel piede vanno aggiunte anche due viti a testa piatta (31).

Mettere in posizione l'anello di raccolta acqua e inserire la molla di tensionamento nel punto di contatto. Premere le molle di tensionamento oltre l'inclinazione della bussola di arresto, fino a quando scattano. Utilizzare un raccordo per flessibili adatto (27) al Vostro aspiratore per acqua.

5.4 Perforazione

Quando il supporto per carotatrice è stato fissato e regolato in modo sicuro con anello di raccolta acqua, regolare la portata d'acqua del rubinetto in modo tale che sia presente una quantità d'acqua sufficiente per il raffreddamento e l'asportazione. Scegliere un passo adeguato al diametro di perforazione e accendere la carotatrice.

Scegliere la posizione del rubinetto sferico (12) più adatta (sinistra, destra, direttamente sopra, avanzamento di precisione).

Cominciare a perforare girando il rubinetto sferico del supporto per carotatrice. Assicurarsi che la corona non vibri eccessivamente. Dopo i primi 1 - 2 cm, quando la corona ha centrato la profondità di trivellazione, la potenza di avanzamento può essere aumentata fino a raggiungere la prestazione ottimale, sempre però senza superare il valore massimo di potenza della carotatrice. Se si deve perforare un'armatura, la potenza di avanzamento deve essere maggiore, per garantire un effettivo avanzamento. Spesso è meglio scalare la velocità del cambio della carotatrice.



Assicurarsi di non perforare tubazioni dell'acqua o linee elettriche. In caso di dubbio è necessario controllare l'area di perforazione con un rilevatore di linea.

5.5 Avvertenze generali per la perforazione

In caso di carotaggio ad umido impostare nella valvola a sfera una quantità d'acqua sufficiente che permetta al materiale asportato di venire completamente sciacquato via dal foro. La quantità di acqua è insufficiente quando intorno al foro si forma fango.

Lavorare con una forza di pressione sufficiente. Se questa forza è insufficiente, i diamanti tendono a "lucidare". In questo caso la velocità di avanzamento diventa sempre minore, fino a non ottenere più alcun asporto di materiale.

A ciò si può rimediare solo "riaffilando" i segmenti di diamante con una mola al SiC.

Assicurarsi che la corona non vibri, in quanto in tal caso i diamanti vengono strappati dalla loro sede.

Se l'utensile di trapanazione si incastra, non tentate di sbloccarlo accendendo e spegnendo la macchina. Spegnete immediatamente la macchina e sbloccate la corona ruotando verso destra e verso sinistra.

tramite una chiave a forchetta adatta. Contemporaneamente tirate con cautela la macchina fuori dal foro di perforazione.

6. MANUTENZIONE

Pulite la macchina alla fine del lavoro di perforazione. Pulite e ingrassare anche la filettatura portacorona. Oliare a intervalli regolare la filettatura delle viti di livellamento e i cuscinetti dell'albero di avanzamento e l'asse morsettato.

Tenere sempre puliti la cremagliera e le superfici di guida della del supporto.

6.1 Regolazione delle guide di scorrimento

Per ottenere buoni risultati di perforazione è necessario che il gioco tra l'alloggiamento dell'avanzamento (3) e il supporto per carotatrice (2) sia il minore possibile. Se questo dovesse essere eccessivo ($>0,1\text{mm}$) la guida può essere regolata come segue:

Allentare le quattro viti a testa tonda e i sei dadi esagonali (33) nell'alloggiamento della guida. Girare le dieci viti filettate (32) con un cacciavite in senso orario, fino a quando le guide di scorrimento siano senza gioco nel supporto. Quando lo scorrimento ha abbastanza gioco ma è ancora scorrevole, bloccare nuovamente le quattro viti a testa tonda e i sei dadi esagonali (33) nell'alloggiamento della guida.

6.2 Sostituzione degli angoli di guida (art. n.: STANDKS50708)

Quando lo strato di scorrimento sugli angoli di guida è soggetto ad usura, questi vanno sostituiti. Procedere come segue:

Togliere la testa del supporto o piatto di testa (4, 15). Togliere completamente l'alloggiamento della guida.

Togliere le quattro viti a testa tonda (34). Allentare i dieci dadi esagonali (33) nell'alloggiamento della guida e girare in senso contrario la vite filettata (32). Sostituire i quattro angoli di guida e avvitarli in sequenza contraria.

Spingere nuovamente l'alloggiamento verso il supporto per carotatrice e regolare il gioco come descritto al punto 4.1.

6.3 Sostituzione della piastra di arresto (art. n.: STANDKS50728)

Rimuovere l'anello di sicurezza e la rosetta di appoggio. Estrarre l'asse morsettato e sostituire la piastra di arresto. Nel reinserire l'asse morsettato, assicurarsi che le superfici di contatto vengano leggermente ingrassate. Fissare la rosetta d'appoggio e l'anello di sicurezza.

7. GARANZIA

Per i supporti MAXIMA concediamo una garanzia di 12 mesi dal giorno della consegna. Durante questo periodo di garanzia eliminiamo gratuitamente errori di materiale e di fabbricazione. Le prestazioni di garanzia non riguardano la normale usura, difetti causati da sovraccarico, l'inosservanza delle istruzioni di servizio e gli interventi di persone non autorizzate o l'utilizzo di pezzi estranei.

8. SMALTIMENTO



In conformità con la direttiva 2002/96/CE siamo obbligati a ritirare apparecchiature usate per effettuare una separazione dei materiali e il relativo riciclaggio (vedi il simbolo sulla targhetta dati). Vi preghiamo di non smaltire le apparecchiature usate insieme ai rifiuti solidi urbani ma di riconsegnarli a noi e, all'estero, alle nostre rappresentanze.

Istruzioni originali - Con riserva di modifiche 0119

INDEX

GENERAL SAFETY PRECAUTIONS	12
SPECIAL SAFETY PRECAUTIONS	13
TECHNICAL DESCRIPTION	13
PREPARATION	13
PUTTING INTO OPERATION	14
MAINTENANCE	15
GUARANTEE	16
RECYCLING	16
SPARE PARTS	18
DECLARATION OF CONFORMITY	23

On the machine



Please read operators manual carefully before putting the machine into operation!



Wear ear protection when working with this machine.



Overhead drilling only with appropriate water-collecting ring.



Il presente prodotto è conforme alle vigenti direttive CEE.

In the operators manual



Security advise, please take special care!

EN INSTRUCTIONS FOR USE - DIAMOND DRILL RIG STANDE500IN - STANDEA500IN

Please read carefully before putting the drill rig into operation!

With the MAXIMA drill rig, you own an outstanding quality product with which you will be very satisfied, provided you use it properly.

1. GENERAL SAFETY PRECAUTIONS



WARNING! Read all safety precautions and instructions. Failures in the compliance with these safety precautions and instructions can cause electric shock, fire and/or heavy injuries.

Please keep these safety precautions and instructions for the future.

1) Security of employment

- a) **Keep your working area clean and well illuminated.** Disorder or unilluminated working areas can cause accidents.
- b) **Keep children and other persons away from the electric tool while using it.** When being distracted, you can lose the control on the device.

2) Personal safety

- a) **Be attentive, pay attention to what you do and go to work with the electric tool with reason. Do not use an electric tool when you are tired or under the influence of drugs, alcohol or pharmaceuticals.** One moment of carelessness while using an electric tool kann cause serious injuries.
- b) **Wear personal protective equipment and always goggles.** The wearing of personal protective equipment, like dust mask, skid-proof shoes, protection helmet or hearing protection, depending on the kind and use of the electric tool reduces the risk of injuries.
- c) **Avoid abnormal posture. Care for safe standing and keep the balance anytime.** Thus you can control the electric tool better in unexpected situations.
- d) **Wear suitable clothing. Do not wear wide clothing or jewelry. Keep hair, clothing and gloves away from moving parts.** Wide clothing, jewelry or long hair can be caught by moving parts.
- e) **If there is the possibility to assemble a dust exhauster and collecting device, make sure that these are connected and used correctly.** The use of a dust exhauster can reduce dangers by dust.

3) Use and handling of the device

- a) **Do not overload the device.**
- b) **Maintain the device with care. Check if movable parts function correctly and do not jam, if parts are broken or damaged in that way, that the function of the device is affected. Have damaged parts repaired before using the device.** Many accidents originate from bad maintained devices.
- c) **Keep the cutting tool sharp and clean.** Carefully maintained cutting tools with sharp edges do jam less and are easier to guide.
- d) **Use device, accessory, operation tools, etc. according to these instructions. Thereby consider the conditions of employment and the work to be done.** The use of devices for others than the intended task can result in dangerous situations.

4) Service

- a) **Have your tool only repaired by qualified personnel and only with original spare parts.** Thus it is assured that the safety of the electric tool is being obtained.

2. SPECIAL SAFETY PRECAUTIONS - Please note!

This drill rig is intended for commercial use only. It may only be used by trained personnel. It is intentional used as a stand for fixing diamond core drill for drilling rock, concrete and masonry.

For operation the relevant regulations have to be observed.

3. TECHNICAL DESCRIPTION

The STANDE500IN is a drill rig which is meant for fixing diamond core drills. The diamond drill rig can be fixed to the ground and to the wall by means of dowels, vacuum or quick bracing columns. The STANDE500IN is best suitable for the MAXIMA diamond core drills CWEK26, CWEK32, CWEK42 e CWEK52.

The core drill exists of a eletric motor with step-down gear. Via the quick connect nipple water is supplied directly to the drilling tool (diamond core bit) (21). Thus the cutted material is flushed away and the tool is cooled (wet drilling).

The drilling tool (diamond core bit) (21) is a hollow drill (tube) which is fitted with soldered-on or welded-on segments impregnated with diamonds.

In the wet use, if necessary, the flushing water is extracted through a water collecting ring (23) by means of an all-purpose suction unit.



Avoid wet drilling upwards (overhead drilling) (Überkopfb Bohrungen). If it is indispensable use a proper working water collecting ring.

3.1 Technical data

Type		STANDE500IN	STANDEA500IN
Total length	mm	1030	1030
Drill stroke	mm	630	630
Core bit diameter max.	mm	500	500
Inclination	deg	45	45
Machine fixture		Quick change plate	
Rig foot (LxB)	mm	425 x 280	475 x 387
Weight (without feed wheel)	kg	19,5	21

3.2 Scope of delivery

- | | |
|--------------|---|
| STANDE500IN | • Drill rig (1), with brace (5), column head (4), fine feed (11), swing foot kit (7), wheelkit (6), feed wheel (12), operators manual |
| STANDEA500IN | • like drill rig STANDE500IN, but with steel foot, operators manual |
| Accessories | • Distance plate (10), Vacuum adaptor (28), water collection ring (23), machine adaptor (8) |

4. PREPARATION

Make sure that the drill rig has not been damaged during transport. Check if all components are at hand.

4.1 Fixing the drill rig

The drill rig can depending on the surface of the underground be fixed with dowels, vacuum or a quick bracing column.

4.1.2 Fixing with dowels

Use only suitable steel dowels, resp. anchors with a drilling diameter of at least 16 mm and a thread bars of at least M12. Therefore consider the requirements of VDMA. Take care that the dowel is absolutely tight and the required tear out force are not exceeded. Always put the dowel as near as possible to the drill column. Adjust the drill rig by means of the attached water levels before you tighten it via the dowels.

4.1.3 Fixing with vacuum

For fixing the drill rig with vacuum, you need a KS50 vacuum kit and a vacuum pump with a throughput of at least 6 m³/h and a vacuum of at least 80%.

Take care that the drill rig is solidly fixed. Turn the jackscrews at the rig foot against the fixing surface until the sealing ring is released clearly.

On vacuum fixtures you have to take care, that the underground surface is not too rough and not porous.



Attention: Vacuum fixing is not suitable on plaster or masonry. Never drill overhead with vacuum fixing.

Before using the vacuum kit, check the seals (29, 30) on wear.

Fix the vacuum adaptor (28) by inserting and turning in the slot of the rig foot (1).

4.1.4 Fixing with quick bracing column

The drill rig can be fixed (braced) with a quick bracing column between rig foot and wall or ceiling. Only use suitable bracing columns.

4.2 Working positions

When working on floor areas of stories, the core can fall into the lower story when drilling through and cause serious injuries and damages. Ensure that nobody remains under the drilling area. Protect this area.

Before drilling in walls, you have to make sure that when drilling through, nobody can be injured.

Overhead drillings can only be made with suitable water collecting devices. Protect the drill rig additionally.

When drilling inclined, in the start of drilling phase a lower drilling pressure has to be chosen, for avoiding that the drill bit runs uneven.

4.3 Diamond core bit

Only use suitable high-quality diamond tools.

Ensure that the diamond segments are sufficiently larger than the inner and outer diameter of the drill bit tube.

Apply water-resistant grease to the tool thread so that the tool can be easily loosened.

Ensure that the radial run out at the diamond segments of the drill bit is no greater than 1 mm (eccentricity).

Only use suitable wrenches for changing the core bit. Thereby hold the drilling spindle with another wrench.



Never use a hammer or something similar to open the core bit. If necessary elongate the wrench.

4.4 Electrical connection of the drilling machine

Therefore please consider the relevant regulations of the manufacturer.

5. PUTTING INTO OPERATION

5.1 Adjusting the drilling angle (not on E versions)

Remove the lower hexagon head screw on the drill column from the rig foot. Loosen the hexagon head screw which is applied above and the clamping nut on the brace. Adjust the drill rig to the desired drilling angle and tighten the clamping nut and the hexagon head screw again.



Attention: the drill rig may only be put into operation when clamping nut and hexagon head screw are again tightened.

5.2 Assembling the diamond core drill

For assembling the diamond core drill to the drill rig, the machine has to be screwed first to the machine adaptor (8). Fix the machine adaptor as shown in the picture. Therefore absolutely use the supplied parallel keys and tighten the screws (M8x25-10.9).

Remove the eccentric shaft (9) as far as it will go and now apply the machine to the rig. Put the eccentric shaft in again and tighten it with the hand wheel (12).

For drilling over 350mm diameter a distance plate (10) is required which is applied between machine adaptor and core drill. If required this part has to be fixed with the supplied hexagon socket head screws

(M8x105-10.9) tightly. Thereby the distance plate has to be applied in that way that the upper border of the machine adaptor and the distance plate run flush to each other.

5.3 Water collecting ring

For collecting the water which escapes from the drill hole when drilling wet, you need a water collecting ring (22) and an all-purpose suction unit. The water collecting ring is suitable for MAXIMA diamond core drills CWEK26, CWEK32, CWEK42 e CWEK52.

Cut a hole with the required diameter into the sealing ring.

Apply the engaging sleeves (26) at the rig foot with hexagon socket head screws M5x12. At the steel foot, two additional cheese head screws (31) have to be applied.

Bring the water collecting ring into position and put the tension springs to the point of support. Press the tension springs via the chamfer of the engaging sleeve down until these engage.

Use a suitable hose coupling (27) for your water suction unit.

5.4 Drilling

When the drill rig if necessary with water collecting ring is fixed absolutely safe and rigid and is adjusted, open the water valve so that enough water for cooling and flushing is available. Choose the gear on the core drill which is most suitable for your drilling diameter and switch the machine on.

Choose the position of the hand wheel (12) which is most suitable for you (left, right, direct or via fine feed).

Start drilling by turning the feed wheel at the drill rig carefully. Thereby take care that the core bit does neither vibrate or shake heavily. When the core bit has centered itself after approx. 1 - 2 cm drilling depth, the feed force can be increased until the optimal feed power is reached, however only to the maximum power of the machine.

When you drill reinforcement you have to increase the feed force if necessary for ensuring an appropriate feed. Often it makes sense to change the gear on the machine to a lower speed.



Ensure that you do not drill into or through a water pipe or even an electric mains. In case of doubt you should on principle check your drilling area with a line detector.

5.5 General directions for drilling

Adjust the water quantity at the ball valve when drilling wet so that the cutted material is flushed from the drill hole completely.

You do not wash out enough material if mud occurs around the drilled hole.

Use sufficient contact pressure. If it is too low the diamonds tend to polish. This means that the feed speed becomes less until finally no material is cleared away any more.

In this case the segments are to "sharpen" again by means of a SiC-grindstone.

Take care that the core bit does not vibrate, otherwise the diamonds are detached by force from the core bit.

In case the tools gets stuck, do not try to loosen it by switching the machine on and off. Immediately switch off the machine and loosen the bit by turning an appropriate wrench to the left and right. At the same time, pull the machine out of the drilled hole carefully.

6. MAINTENANCE

Clean the machine after finishing the drilling. Thereby also clean the thread of the tool fixture and grease it.

Oil the threads of the lackscrews and the bearings of the feed and clamp shaft regularly.

Keep the toothed rack and the bearing surface of the column always clean.

6.1 Adjusting the guide slide bearings

For achieving good drilling results, the clearance between feed case (3) and rig column (2) has to be as low as possible. If the clearance is too big ($>0,1\text{mm}$) the guidance can be adjusted by proceeding as follows:

Loosen the four raised head screws and the ten hexagon nuts (33) at the feed case. Turn the ten thread pins (32) with a slotted screwdriver clockwise until the guide slide bearings rest to the rig column free of clearance. If the guiding behaviour is sufficient free of clearance however still free moving, tighten the four raised head screws and the ten hexagon nuts again.

6.2 Exchanging the guide angles (part no.: STANDKS50708)

If the sliding surface of the guide angles is worn out, these have to be exchanged. Thereby proceed as follows:

Remove the column head, resp. head plate (4, 15). Tear the complete feed case off.

Remove the four raised head screws (34). Loosen the ten hexagon nuts (33) and turn the thread pins (32) back. Exchange the four guide angles and screw these in reversed order.

Push the complete feed case to the column again and adjust the clearance as described under 4.1.

6.3 Exchanging the holding plate (part no.: STANDKS50728)

Remove the retaining ring and the wasger. Remove the clamp shaft and exchange the holding plate. When assembling the clamping shaft again, ensure that the contact area are slightly greased. Apply the washer and the retaining ring again.

7. GUARANTEE

This product is covered by a guarantee for a period of 12 months from the date of purchase.

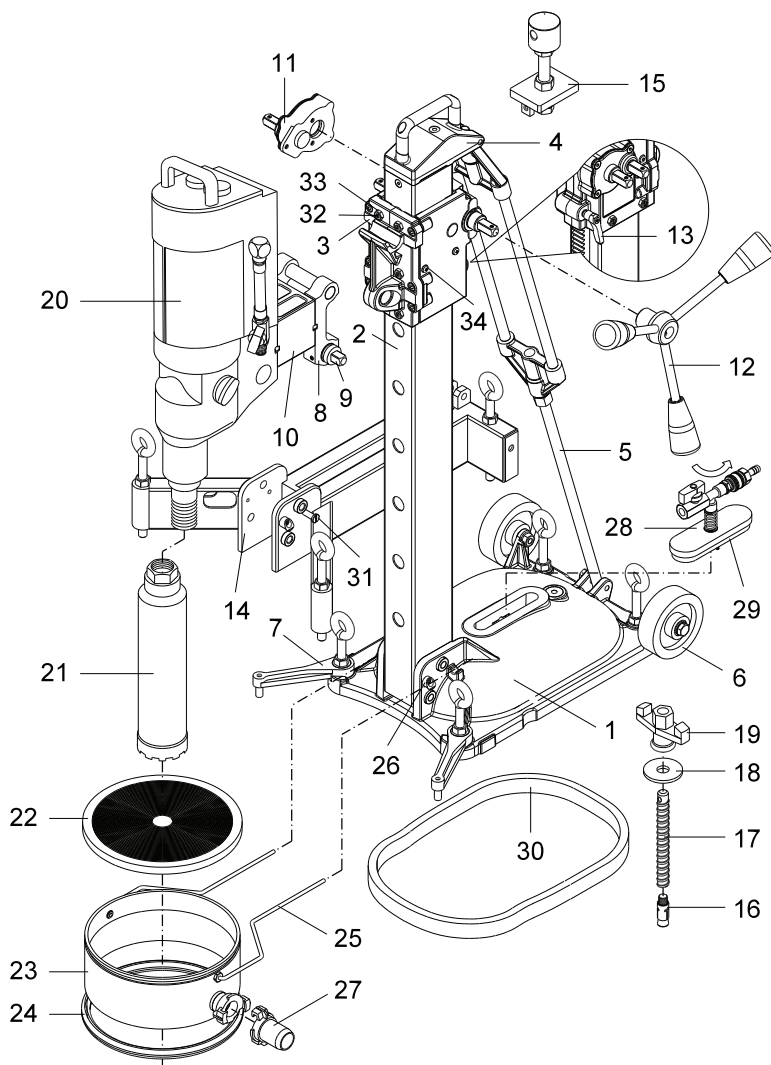
The guarantee covers all defects or damages of the product during the guarantee period evidently due the defaults in workmanship or material and is limited to repair and/or adjustment. The guarantee is not valid in case of normally wear and tear, if the product has been misused, used contrary to the instruction manual, or by using extraneous parts.

8. RECYCLING



According to the European regulation 2002/96/EG we have to take back old machines for departing them by substance and for recycling (see sign on name plate). Please make sure that the old tool does not get into the unsorted municipal solid waste, but that it is given back to us, resp. abroad to our distributors.

Original instructions - Subject to change without notice 0119



COLONNA SPECIAL 500 & 500 A

Spare Parts Price List - Diamond Core Drill Rig Type STANDE500IN - STANDEA500IN

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
5	1	Feed case incl. bearing bushes			STANDKS50701C
10	1	Base plate cpl. without swing feet, without eye screws		STANDKS50, E, L, LL	STANDKS50702EC-1
	1	Base plate cpl. with swing feet, without eye screws		STANDKS50	STANDKS50702C-1
	1	Steel foot cpl. with eye screws, with swing feet		STANDKS50S	STANDKS50702S-1C
	1	Steel foot cpl. with eye screws, without swing feet		STANDKS50ES, SL3LL	STANDKS50702ES-1C
	1	Steel foot cpl. with eye screws, without swing feet		STANDKS50SXL, XXL	STANDKS50702SXL
15	1*	Feed hub		square-13	STANDKS50703
	1*	Feed hub		hexagon-17	STANDKS50703-1
20	1*	Feed pinion cpl.		square-13	STANDKS50704EC
	1*	Feed pinion cpl.		hexagon-17	STANDKS50704EC-1
24	3	Feed lever cpl. with cylinder knob			STANDKS13708C
25	3	Feed lever			STANDKS13708
30	4	Guide angle			STANDKS50708
35	1	Stand column		STANDKS50/S	STANDKS50710
	1	Stand column		STANDKS50E/ES	STANDKS50710E
	1	Stand column		STANDKS50/S LL	STANDKS50710.12
	1	Stand column		STANDKS50/S LL	STANDKS50710.16
	1	Stand column		STANDKS50XL	STANDKS50710.23
	1	Stand column		STANDKS50XXL	STANDKS50710.30
40	1	Gear rack		STANDKS50/S,	STANDKS50711
	1	Gear rack		STANDKS50/S L	STANDKS50711.12
	1	Gear rack		STANDKS50/S LL	STANDKS50711.16
	1	Gear rack		STANDKS50XL	STANDKS50711.23
	1	Gear rack		STANDKS50XXL	STANDKS50711.30
45	1	Chuck head			STANDKS50712
50	1	Column head cpl. with water level		STANDKS50/S	STANDKS50713C-1
	1	Column head cpl. with water level		STANDKS50E/ES, XXL	STANDKS50713.3-1C
55	1	Head plate		STANDKS50E/ES	STANDKS50713E
55	2	Rod with joint piece		STANDKS50/S	STANDKS50714C-1
60	1*	Rod long			STANDKS50715
64	2	Distance Sleeve			STANDKS50719
65	1*	Locking sleeve			STANDKS13720
70	1*	Locking nut	M20x1.5		STANDKS13722
72	1	Distance Sleeve			STANDKS50724
75	1	Holding plate			STANDKS50728
80	1	Clamping shaft cpl.			STANDKS50729C
85	1	Front plate incl. bearing bush			STANDKS50740C
88	2	Distance disc			STANDKS50754
89	1	Distance pin			STANDKS50755
90	2	Threaded bushing		STANDKS50E/ES, L, XXL	STANDKS50772E-1
	2*	Threaded bushing			STANDKS50772E
95	2	Threaded bushing		STANDKS50/S	STANDKS50776
100	4	Eye screw			STANDKS50782
	4	Eye screw			STANDKS50782S
105	1	Carrying handle			STANDDK30105
110	3	Cylinder knob			STAND2812080
115	2	Bearing socket			STAND06625015
120	1	Shim ring	25x35x1/988		STAND1925351
125	1	Shim ring	6x12x0.5/988		STAND1906125
130	1	Parallel pin	8x60/7	STANDKS50ER	STAND2508060
135	2	Parallel pin			STANDKS50779
140	1	Retaining ring	25x1.2/471		STAND3526012
145	1	Retaining ring	6x0.7/471		STAND3526007
150	1	Hexagon head screw	M16x120/933		STAND0616120
155	2	Hexagon head screw	M12x90/931		STAND0612090
160	1*	Hexagon head screw	M10x40/931		STAND0610040
162	2	Hexagon head screw	M10x30/933		STAND0610030
165	6	Hexagon socket head screw	M8x20/912		STAND0108020
170	8	Hexagon socket head screw	M8x8/912	STANDKS50	STAND0108008
	8	Hexagon socket head screw	M8x10/912	STANDKS50E	STAND0108010
	11	Hexagon socket head screw	M8x10/912	STANDKS50L	STAND0108010
	15	Hexagon socket head screw	M8x10/912	STANDKS50LL	STAND0108010
	21	Hexagon socket head screw	M8x10/912	STANDKS50XL	STAND0108010
	27	Hexagon socket head screw	M8x10/912	STANDKS50XXL	STAND0108010
	2	Hexagon socket head screw	M6x35/912		STAND0106035

COLONNA SPECIAL 500 & 500 A

Spare Parts Price List - Diamond Core Drill Rig Type STANDE500IN - STANDEA500IN Accessories

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
180	2	Counter sunk screw	M6x16/7991		STAND0406016
184	2	Cap shoulder screw	M6x16		STAND0506016
185	2	Hexagon nut	M16/934		STAND1016934
190	4	Hexagon nut	M12/934		STAND1012934
195	10	Hexagon nut	M8/936		STAND1008936
198	1	Hexagon Cap Nut	M10		STAND1010917
200	6	Set screw	M8x18/551		STAND0708018
205	4	Set screw	M8x16/551		STAND0708016
210	4	Raised head screw	M5x12/7985		STAND0305012
213	8	Locking Washer	SM8	STANDKS50/E	STAND1808000
	11	Locking Washer	SM8	STANDKS50L	STAND1808000
	15	Locking Washer	SM8	STANDKS50LL	STAND1808000
	21	Locking Washer	SM8	STANDKS50XL	STAND1808000
	27	Locking Washer	SM8	STANDKS50XXL	STAND1808000
215	2	Medium washer	A13/125		STAND1813025
217	2	Medium washer (PA)	A13/125		STAND1813250
220	1	Medium washer	A10.5/125		STAND1810125
224	2	Medium washer (PA)	A8.4/125		STAND1808160
225	1	Tin water level			STAND7500025
230	1	Tin water level			STAND7500015

Fine Feed

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
231	1*	Fine feed cpl. incl. Feed pinion		square-13	STANDKS5073
232	1	Fine feed cpl. incl. Feed pinion		hexagon-17	STANDKS5073-1
295	1*	Feed pinion cpl.		square-13	STANDKS50704C
	1	Feed pinion cpl.		hexagon-17	STANDKS50704C-1
300	1*	Gear box		square-13	STANDKS50725
	1	Gear box incl. bearing socket		hexagon-17	STANDKS50725-1C
305	1*	Gear box cover		square-13	STANDKS50726
	1	Gear box cover incl. bearing socket and O-Ring		hexagon-17	STANDKS50726-1C
310	1*	Pinion shaft cpl.		square-13	STANDKS50705C
	1	Pinion shaft cpl.		hexagon-17	STANDKS50705C-1
315	1	Spur wheel			STANDKS50707
320	1*	Bearing socket	17x19x12	square-13	STAND6617012
	1	Bearing socket	20x23x10	hexagon-17	STAND6620010
325	1	Bearing socket	12x14x8		STAND6614008
330	1	Parallel key	6x6x14		STAND3006014
335	1*	Shim ring	17x24x1/988	square-13	STAND1917241
	1	Shim ring	20x28x1/988	hexagon-17	STAND1920281
340	1	Shim ring	12x18x1/988		STAND1812181
345	1	Retaining ring	25x1.2/471		STAND3525012
350	1*	Retaining ring	17x1/471	square-13	STAND3517001
	1	Retaining ring	20x1.2/471	hexagon-17	STAND3520012
355	1	O-Ring	25x1.5		STAND5525015
360	4	Counter sunk screw	M6x20/7991		STAND0406020
365	3	Counter sunk screw	M6x16/7991		STAND0406016

Wheet set

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
366	1	Wheel set cpl.			STANDKS5078
400	2	Wheel sleeve			STANDKS50775
405	2	Wheel	100x12x30/50		STAND9810012
410	2	Hexagon head screw	M10x60/931		STAND0610060
415	2	Hexagon nut	M10/934		STAND1010934
420	2	Medium washer	A10.5/125		STAND1810125

Swing foot set

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
	1	Swing foot set cpl.			STANDKS5079
421	1	Swing foot set cpl.			STANDKS5079-1
	1	Swing foot set cpl.		STANDKS50/S	STANDKS5079S-1
450	2*	Swing foot with parallel pin			STANDKS50770C
	2	Swing foot			STANDKS50770
452	2	Swing foot pin			STANDKS50771
	2	Swing foot pin		STANDKS50/S	STANDKS50771S
455	2*	Swing foot bushing			STANDKS50772
	2	Swing foot bushing			STANDKS50772-1
460	2*	O-Ring	20x3		STAND5520003
	2	O-Ring	20x2		STAND5520002

Spare Parts Price List - Diamond Core Drill Rig
Type STANDE500IN - STANDEA500IN Accessories

Machine adaptor

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
500	1*	Machine adaptor		square-13	STANDKS50745C
	1	Machine adaptor		hexagon-17	STANDKS50745-1C
505	1*	Excentric shaft		square-13	STANDKS50748
	1	Excentric shaft		hexagon-17	STANDKS50748-1
510	2	Parallel key	10x8x22		STAND3010022
515	4	Hexagon socket head screw	M8x25/912		STAND0128025

Distance plate

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
550	1	Distance plate cpl. with fig. 555 and 560		DK2-5	STANDKS50738C
	1	Distance plate cpl. with fig. 555, 558 and 560		SR2-3	STANDKS50738C
				SR65	STANDKS50738-6C
555	4	Hexagon socket head screw	M8x105/912	DK2-5	STAND0108105
	4	Hexagon socket head screw	M8x70/912	SR2-3	STAND0108070
558	2	Hexagon socket head screw	M8x25/912	SR65	STAND0128025
560	2	Parallel key	10x8x22		STAND3010022

Vacuum Adaptor

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
561	1	Vacuum adaptor cpl. incl. Item 605			STANDKS5070
	1	Vacuum adaptor cpl. excl. Vacuum seal incl. Item 600, 610-660			STANDKS50730C
600	1	Vacuum adaptor plate			STANDKS50730
605	1	Vacuum seal			STANDKS50732
610	1	Suction pipe			STANDKS10735
615	1	Sealing ring			STANDKS10750
620	1	Pressure spring			STAND4320030
625	1	Shim ring	PS13x19x1		STAND1913191
630	1	Spring type straight pin	4x30		STAND2404030
635	1	O-Ring	11x2,5		STAND5511025
640	1	Sealing ring	G1/4"		STAND7014003
645	1	1"-Thread piece	G1/4"		STAND7014020
650	1	Ball valve	G1/4"		STAND7014031
655	1	Quick connect nipple	G1/4"xDN7,2		STAND7014025
660	1	Quick connect socket	DN7,2x9		STAND7014030

Brace E

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
	1	Brace E cpl.		STANDKS505ER	STANDKS5075E
700	1	Head plate		STANDKS505ER	STANDKS50713R
705	1	Supporting tube		STANDKS505ER	STANDKS50716R
45	1	Chuck head			STANDKS50712
60	1	Rod long			STANDKS50715
65	1	Locking sleeve			STANDKS13720
70	1	Locking nut	M20x1,5		STANDKS13722
130	1	Parallel pin	8x60/7		STAND2508060
135	2	Parallel pin			STANDKS50779
150	1	Hexagon head screw	M16x120/933		STAND0616120
160	1	Hexagon head screw	M10x40/931		STAND0610040
180	2	Counter sunk screw	M6x16/7991		STAND0406016
185	2	Hexagon nut	M18/934		STAND07016934
220	1	Medium washer	A10,5/125		STAND1810125

Water Collecting Ring

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
739	1	Water Collecting Ring cpl.			STANDWR200
740	1	Water Collecting Ring			STANDWR20402C
745	2	Tension Spring			STANDWR20406C
750	1	Seal Disk			STANDWR20410
755	1	Seal Ring			STANDWR20750
760	2	Catching Bush			STANDKS50778
765	1	Thread Coupling			STAND7034500
770	1	Hose Coupling	Ø32		STAND7000532
775	2	Hex. Soc. Head Screw	M5x12/912		STAND0105012
780	2	Slotted Pan Head Screw w. Shoulder	M6x20/923		STAND0306020

Track Stop

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
800	1	Track Stop cpl.			STANDKS50430C
810	1	Tension Rubber			STANDKS50432C

**Spare Parts Price List - Diamond Core Drill Rig
Type STANDE500IN - STANDEA500IN Assembly**

Feed case cpl. without feed wheel, without fine feed

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
910	1	Feed case cpl. without feed wheel, without fine feed		hexagon-17	STANDKS5072E-1
		including			
	1	Feed case incl. bearing bushes			STANDKS50701C
	1	Feed pinion cpl. (hexagon-17)			STANDKS50704EC-1
	4	Guide angle			STANDKS50708
	1	Holding plate			STANDKS50728
	1	Clamping shaft cpl.			STANDKS50729C
	1	Front plate incl. bearing bush			STANDKS50740C
	1	Shim ring			STAND1925351
	1	Shim ring			STAND1908125
	1	Retaining ring			STAND3525012
	1	Retaining ring			STAND3506007
	8	Hexagon socket head screw			STAND0108020
	10	Hexagon nut			STAND1008936
	4	Threaded pin			STAND0708016
	6	Threaded pin			STAND0708018
	4	Counter sunk screw			STAND0305012
912	1	Feed case BA cpl. without feed wheel, without fine feed like Fig 910 but prepared for automatic feed BA50		hexagon-17	STANDKS5072EBA-1
915	1	Feed case cpl. without feed wheel, like Fig 910 but with fine feed		hexagon-17	STANDKS5072-1
920	1	Feed case BA cpl. without feed wheel, with fine feed like Fig 915 but prepared for automatic feed BA50		hexagon-17	STANDKS5072BA-1

Feed wheel cpl.

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
925	1*	Feed wheel cpl. (square-13)		square-13	STANDKS5074
		including			
	1	Feed hub			STANDKS50703
	3	Feed lever			STANDKS13706
	3	Cylinder knob			STAND2812080
930	1	Feed wheel cpl. (hexagon-17) like Fig.25, but with KS50703-1		hexagon-17	STANDKS5074-1

Brace cpl.

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
940	1	Brace cpl.			
				STANDKS50/S	STANDKS5075-1
				STANDKS50/L	STANDKS5075.12-1
				STANDKS50/LL	STANDKS5075.16-1
				STANDKS50/XL	STANDKS5075.23
				STANDKS50/XXL	STANDKS5075.30

Column head cpl.

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
945	1	Column head cpl.			
		including		STANDKS50/S	STANDKS5076-1
	1	Column head cpl.	KS50713C-1		
	2	Parallel pin	KS50779		
	1	Carrying handle	DK30105		
	2	Hexagon socket head screw	0106035		
	2	Counter sunk screw	0406016		
946	1	Column head cpl. like Fig.945, but with KS50713.3-1C		STANDKS50E.L, LL, XL, XXL	STANDKS5076.3-1

Head plate cpl. (steel)

FIG	NO	DESCRIPTION	STANDARD	TYPE	PART NO
950	1	Head plate cpl. (Steel)		STANDKS50E/ES	STANDKS5077
		including			
	1	Head plate	KS50713E		
	1	Chuck head	KS50712		
	1	Hexagon head screw	0616120		
	2	Counter sunk screw	0406016		
	2	Hexagon nut	1016934		

* parts are substituted

DECLARATION OF CONFORMITY

For the following machine:

Name: STANDE500IN - STANDEA500IN

Commercial name: COLONNA SPECIAL 500 - COLONNA SPECIAL 500 A

We declare under our sole responsibility that these products comply with the following standards or normative documents:

- 2006/42/EC (< 20.01.2027) (EU)
- 2023/1230 (> 20.01.2027)
- 2014/30/EU
- 2011/65/EU

And comply with the provisions of the directives:

- EN62841-1:2015+A11:2022+A1:2025 (SR25/38)
- N62841-3-6:2014*
- A11:2017+A1:2022+A12:2022 (SR25/38)
- EN60204-1:2018 (SR65/68/75)
- EN IEC 55014-1:2021
- EN IEC 55014-2:2021
- EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021+A2:2024
- EN61000-3-3:2013+A1:2019-A2:2021

The person responsible for signing this declaration is:

Manufacturer's name: MAXIMA S.p.A.

Manufacturer's address: Via G. Matteotti, 6 • 42028 Poviglio RE • Italy

Responsabile della compilazione dei fascicoli tecnici stabiliti all'interno dell'UE

Company: MAXIMA S.p.A.

Address: Via G. Matteotti, 6 • 42028 Poviglio RE • Italy

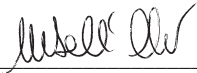
Person responsible for this declaration:

First name, Last name: Mirco Dall'Olio

Position: President and CEO

Place: Poviglio

Date: 07/04/2026

 (signature)



Maxima SpA a Socio Unico - Via Matteotti, 6 - 42028 Poviglio (Re) Italia
Tel: 0039 0522 968011 - Fax: 0039 0522 967536
info@maxima-dia.com - www.maxima-dia.com