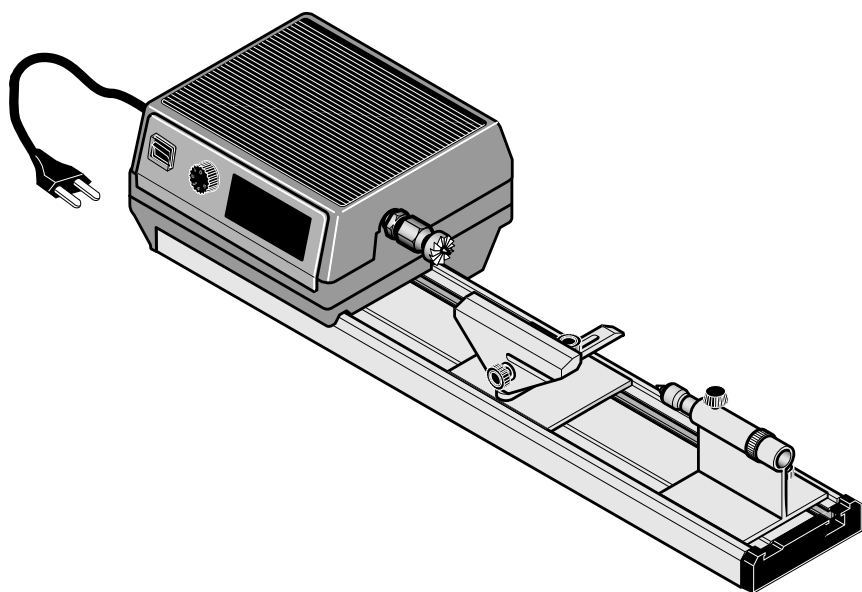


PROXXON

DB 250



Manual

DE

GB

FR

IT

ES

NL

DK

SE

CZ

TR

PL

RU













Deutsch Beim Lesen der Gebrauchsanleitung die Bildseite herausklappen.		4
English Fold out the picture pages when reading the user instructions.		7
Français Lorsque vous lisez le manuel d'utilisation, veuillez déplier les pages d'illustration.		10
Italiano Per leggere le istruzioni per l'uso aprire le pagine ripiegate contenenti le figure.		13
Español Al consultar el manual de instrucciones abrir la hoja plegable.		16
Nederlands Bij het lezen van de gebruiksaanwijzing pagina's met afbeeldingen uitklappen.		19
Dansk Når brugsanvisningen læses, skal billedsiderne klappes ud.		22
Svenska Vid läsning av bruksanvisningen, fall ut bildsidorna.		25
Česky Při čtení návodu k obsluze rozložte stránky s obrázky.		28
Türkçe Kullanma Talimatının okunması esnasında resim sayfalarını dışarı çıkartın.		31
Polski Przy czytaniu instrukcji obsługi otworzyć strony ze zdjęciami.		34
Русский При чтении руководства по эксплуатации просьба открывать страницы с рисунками.		37

Fig.1

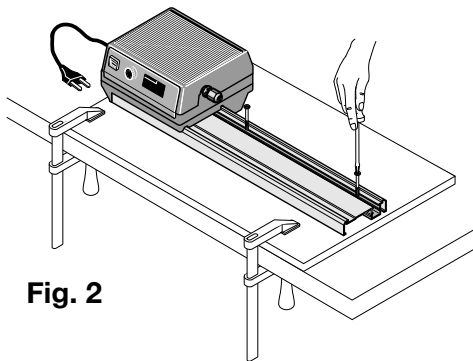
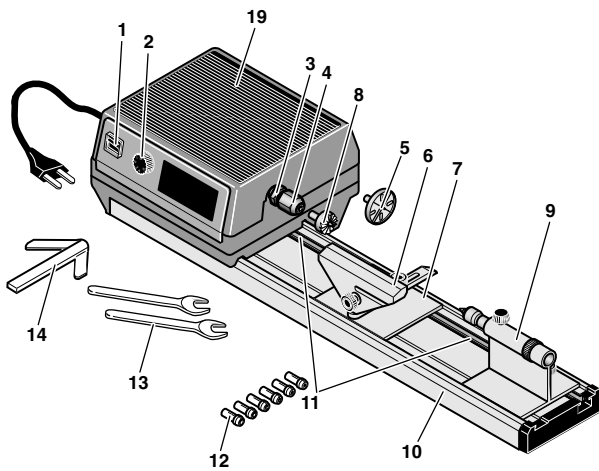


Fig. 2

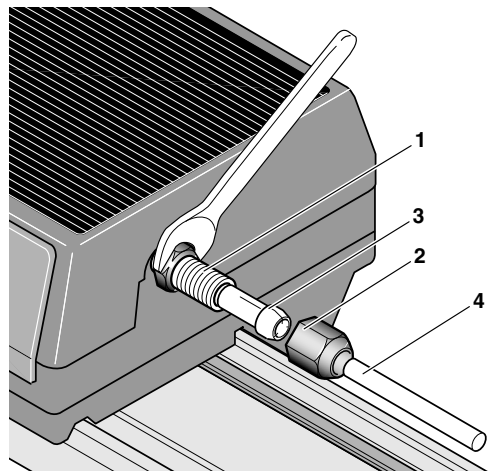


Fig. 3

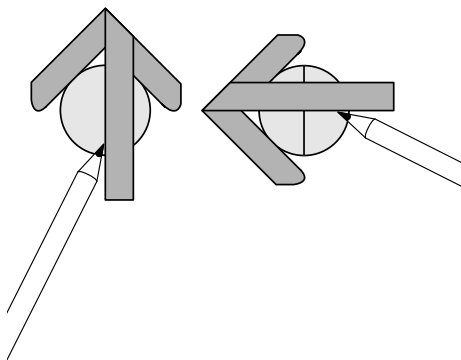


Fig. 4

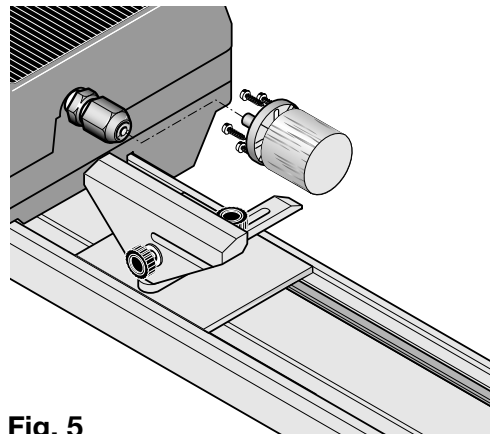


Fig. 5



Originalbetriebsanleitung Micro-DrehSELbank DB 250

Sehr geehrter Kunde!

Die Benutzung dieser Anleitung

- erleichtert es, das Gerät kennen zu lernen.
- vermeidet Störungen durch unsachgemäße Bedienung und
- erhöhet die Lebensdauer Ihres Gerätes.

Halten Sie diese Anleitung immer griffbereit. Bedienen Sie dieses Gerät nur mit genauer Kenntnis und unter Beachtung der Anleitung.

PROXXON haftet nicht für die sichere Funktion des Gerätes bei:

- Handhabung, die nicht der üblichen Benutzung entspricht,
- anderen Einsatzzwecken, die nicht in der Anleitung genannt sind,
- Missachtung der Sicherheitsvorschriften.

Sie haben keine Gewährleistungsansprüche bei:

- Bedienungsfehlern,
- mangelnder Wartung.

WARNUNG!

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen zur Folge haben!



BEWAHREN SIE ALLE SICHERHEITSHINWEISE UND ANWEISUNGEN FÜR DIE ZUKUNFT AUF!

Nur zum Gebrauch in trockenen Räumen



Schutzklasse II-Gerät



Gerät bitte nicht über den Hausmüll entsorgen!



Verletzungsgefahr!

Nicht ohne Staubschutzmaske und Schutzbrille arbeiten. Manche Stäube haben eine gesundheitsgefährdende Wirkung! Asbesthaltige Materialien dürfen nicht bearbeitet werden!



Gesamtansicht (Fig 1):

1. Ein-/Aus-Schalter
2. Drehzahlregelknopf
3. Schlusselufflache
4. Spindel mit Spannzangenaufnahme
5. Werkstückhalter für Motorspindel
6. Support
7. Grundplatte
8. Mitnahmedorn
9. Reitstock mit Pinole
10. Bett
11. Löcher zur Tischbefestigung
12. Spannzangen
13. Spannschlüssel
14. Zentrierlineal

Beschreibung der Maschine

Mit der PROXXON Micro-DrehSELbank DB 250 haben Sie das ideale Gerät zum DrehSELn kleiner Werkstücke aus Holz oder ähnlichen Materialien erworben. Das DrehSELgerat eignet sich nicht zur Bearbeitung von Metallen. Zur Grundausrüstung gehören: 6 Spannzangen (2, 3, 4, 6, 8 und 10 mm), 2 Spannschlüssel, 1 mitlaufende Körnerspitze, 1 Mitnahmedorn, 1 Werkstückhalter sowie 1 Zentrierlineal.

Technische Daten

Spannung:	230 Volt, 50/60 Hz
Leistung:	100 W, 30 min
Drehzahl:	1.000 – 5.000/min
Spitzenweite:	ca. 250 mm
Spitzenhohle:	40 mm
Spindeldurchlass:	10 mm
Maße:	ca. 490 x 150 x 95
Gewicht:	2.0 kg
Geräuschentwicklung:	≤ 70 dB (A)
Vibration:	≤ 2,5 m/s2

Geräusch-/Vibrationsinformation

Die Angaben zu Vibration und zur Geräuschemission sind in Übereinstimmung mit standardisierten und normativ vorgeschriebenen Messverfahren ermittelt worden und können zum Vergleich von Elektrogeräten und Werkzeugen untereinander herangezogen werden.

Diese Werte erlauben ebenfalls eine vorläufige Beurteilung der Belastungen durch Vibration und Geräuschemissionen.

Warnung!

Abhängig von den Betriebsbedingungen bei dem Betrieb des Gerätes können die tatsächlich auftretenden Emissionen von den oben angegebenen Werten abweichen!

Bedenken Sie, dass die Vibration und die Lärmemission in Abhängigkeit der Nutzungsbedingungen des Werkzeugs von den in dieser Anleitung genannten Werten abweichen können. Mangelhaft gewartete Werkzeuge, ungeeignete Arbeitsverfahren, unterschiedliche Werkstücke, zu hoher Vorschub oder ungeeignete Werkstücke oder Materialien oder ein nicht geeignetes Einsatzwerkzeug können die Vibrationsbelastung und die Geräuschemission über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich erhöhen.

Für eine genaue Abschätzung der tatsächlichen Schwingungs- und Geräuschbelastung sollten auch die Zeiten berücksichtigt werden, in denen das Gerät abgeschaltet ist oder zwar läuft, aber nicht tatsächlich in Gebrauch ist. Dies kann die Schwingungs- und Geräuschbelastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich reduzieren.

Warnung:

- Sorgen Sie für eine regelmäßige und gute Wartung Ihres Werkzeugs
- Unterbrechen sie sofort den Betrieb des Werkzeugs beim Auftreten von übermäßiger Vibration!
- Ein ungeeignetes Einsatzwerkzeug kann übermäßige Vibrationen und Geräusche verursachen. Verwenden Sie nur geeignete Einsatzwerkzeuge!
- Legen Sie beim Arbeiten mit dem Gerät bei Bedarf genügend Pausen ein!

Zusätzliche Sicherheitshinweise

1. Bei Einrichtarbeiten Netzstecker ziehen!
2. Vor dem Einstecken des Netzkabels vergewissern, dass das Gerät ausgeschaltet ist!
3. Vor dem Einschalten des Gerätes immer kleinste Drehzahl einstellen!
4. Immer Schutzbrille tragen!
5. Beim Arbeiten keine weiten Handschuhe oder weite Kleidung tragen!
6. Verwenden Sie keine stark unrundern Rohteile.

Montage des Drechselgerätes

Befestigen Sie vor Beginn der Arbeiten die Drechselbank mit Holzschrauben auf einer stabilen Holzplatte. Die Holzplatte kann dann mit einer Schraubzwinge auf einem Tisch fixiert werden (Fig. 2).

Bedienung

Einspannen von Rundstäben in der Spannzange

Mit den mitgelieferten Spannzangen lassen sich problemlos Rundhölzer mit folgenden Durchmessern einspannen: 2, 3, 4, 6, 8 und 10 mm. Hierfür Motorspindel **1** (Fig. 3) mit Schlüssel blockieren und Mutter **2** abschrauben. Gewünschte Spannzange **3** einlegen und Mutter leicht aufschrauben. Werkstück **4** in die Spannzange einlegen und Mutter leicht von Hand anziehen. Von Hand Rundlauf prüfen. Dann Mutter mit zweitem Schlüssel festziehen.

Hinweis!

Mutter mit Gefühl spannen, um die Spannzangen nicht zu beschädigen!

Längere Werkstücke müssen zusätzlich auf der Reitstockseite geführt werden.

Bitte verfahren Sie hierzu wie unter dem Kapitel „Einspannen von längeren Werkstücken“ auf der nächsten Seite beschrieben.

Einspannen von Rundstäben in die Werkstückhalter

Einspannen von im Verhältnis zur Länge sehr dicken Rundhölzern:

1. Markieren Sie mit Hilfe des Zentrierlineals zwei Sägelinien (Fig. 4). Sägen Sie anschließend mit einem feinen Sägeblatt die Linien 2 mm tief ein.
2. Bohren Sie in Treffpunkt der beiden Linien ein ca. 2 mm dickes, 5 mm tiefes Loch.
3. Setzen Sie das Werkstück auf den Halter auf wie in Fig. 5 gezeigt und schrauben es fest.
4. Befestigen Sie das Werkstück mit dem Halter in der Motorspindel **1**, wie im Kapitel zum Einspannen von Rundstäben beschrieben.
5. Reitstock **1** (Fig. 6) an die Stirnseite des Werkstücks heranschieben und mit der Rändelmutter **2** am Bett festklemmen.
6. Mit Rändelmutter **3** die mitlaufende Spitze so weit an das Werkstück heranhelfen, dass dieses leicht eindringt und es somit fixiert.

Einspannen von längeren Werkstücken (dicker als 10 mm)

1. Den Mitnahmedorn **1** (Fig. 7) in die Motorspindel einstecken und festziehen (wie bei Einspannen von Rundstäben beschrieben).
2. Reitstock an die Stirnseite des Werkstücks heranschieben, wie in Fig. 8 gezeigt, und mit der Rändelmutter am Bett festklemmen, genau wie im vorigen Kapitel beschrieben.
3. Mit Rändelmutter die mitlaufende Spitze so weit an das Werkstück heranhelfen, dass dieses leicht eindringt und es somit fixiert.
4. Die Werkzeugaufgabe **1** so einstellen, dass die Entfernung zum Werkstück ca. 2 mm beträgt (Fig. 9). Mit der Schraube **2** kann der Haltearm in der entsprechenden Position festgeklemmt werden.
5. Falls gewünscht, lässt sich durch nach dem Lösen der Flügelschraube die seitliche Neigung der Werkzeugaufgabe einstellen.

Einspannen von kurzen Werkstücken zum Querdrehen

Sollen Teller oder ähnliche Formen gedrechselt werden, muss das Werkstück auf dem Halter festgeschraubt werden (Fig. 5). Achten Sie darauf, dass die Schrauben auch nach der Bearbeitung nicht aus dem Werkstück hervorstehen. Verletzungsgefahr!

Tip: Besonders kurze Werkstücke befestigt man, indem man eine Zwischenplatte auf den Halter schraubt (wie eben beschrieben), und das Werkstück mit doppelseitigem Klebeband auf der Zwischenplatte fixiert.

Längsdrechseln

Hinweis!

1. Prüfen Sie durch Drehen mit der Hand, ob das Werkstück rund läuft.
2. Den Support **1** (Fig. 9) so einstellen, dass der Abstand zum Werkstück ca. 2 mm beträgt.
3. Schraube **2** festziehen.
4. Halten Sie den Meißel beim Drechseln wie in Fig. 9 beschrieben.

Querdrehen

1. Schraube **1** (Fig. 10) lösen und Support **2** um 90° drehen.
2. Abstand zum Werkstück einstellen und Schraube **1** wieder festziehen.

Nachbearbeiten des Werkstückes

Nach dem Drechseln lässt sich das Werkstück mit feinem Schleifstein bei mittlerer Drehzahl abschleifen und mit einem Pinsel bei kleinster Drehzahl farbig gestalten. Achten Sie beim Schleifen darauf, dass sich das Schleifstein nicht um das Werkstück schlingt (Fig. 11). Verletzungsgefahr!

Achtung:

Vor jeglicher Einstellung, Instandhaltungsmaßnahme oder Instandsetzung Netzstecker ziehen!

Hinweis:

Jedes Gerät wird beim Arbeiten durch Staub verunreinigt. Pflege ist daher unerlässlich. Für eine lange Lebensdauer sollten Sie das Gerät allerdings nach jedem Gebrauch mit einem weichen Lappen oder Pinsel reinigen.

Dabei darf milde Seife oder eine anderes geeignetes Reinigungsmittel benutzt werden. Lösungsmittel- oder alkoholhaltige Reinigungsmittel (z. B. Benzin, Reinigungsalkohole etc.) sind zu vermeiden, da diese die Kunststoffgehäuseschalen angreifen könnten.

Halten Sie die Öffnungen, die für die Kühlung des Motors notwendig sind, immer frei von Staub und Schmutz.

Zubehör

Für nähergehende Informationen zum Zubehör fordern Sie bitte unseren Geräte-Katalog unter der im Garantiehinweis auf der letzten Seite angegebenen Adresse an.

Bitte beachten Sie generell:

Proxxon-Einsatzwerkzeuge sind zum Arbeiten mit unseren Maschinen konzipiert und damit optimal für die Verwendung mit diesen geeignet.

Wir übernehmen bei der Verwendung von Einsatzwerkzeugen von Fremdfabrikaten keinerlei Gewährleistung für die sichere und ordnungsgemäße Funktion unserer Geräte!

Service-Hinweis

Bitte beachten Sie:

Die Netzzuleitung darf nur von unserer Proxxon-Serviceabteilung oder einer qualifizierten Fachkraft ersetzt werden!

Entsorgung:

Bitte entsorgen Sie das Gerät nicht über den Hausmüll! Das Gerät enthält Wertstoffe, die recycelt werden können. Bei Fragen dazu wenden Sie sich bitte an Ihre lokalen Entsorgungsunternehmen oder andere entsprechenden kommunalen Einrichtungen.

Name und Anschrift des Herstellers:

PROXXON S.A., 6-10, Häreberg, L-6868 Wecker

Produktbezeichnung:

DB 250

Artikel Nr.:

27020

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Richtlinien und normativen Dokumenten übereinstimmt:

EU-EMV-Richtlinie

2014/30/EU

Angewandte Normen:

DIN EN 55014-1 / 05.2012

DIN EN 55014-2 / 02.2016

DIN EN 61000-3-2 / 03.2015

DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

EU-Maschinenrichtlinie

2006/42/EG

Angewandte Normen:

DIN EN 62841-1 / 07.2016

Datum:

30.05.2017



Dipl.-Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.

Geschäftsbereich Gerätesicherheit

Der CE-Dokumentationsbevollmächtigte ist identisch mit dem Unterzeichner.



Translation of the Original Operating Instructions Micro wood tuning lathe, DB 250

Dear customer!

Using these instructions

- makes it easier to get familiar with the device
- prevents malfunctions caused by improper handling, and
- lengthens the service life of your device.

Please keep these instructions readily accessible at all times. Use the device only when you have understood it exactly and always adhere to the instructions.

PROXXON is not liable for the safe functioning of the device in cases of:

- handling that does not conform to the usual usage,
- purposes of use not designated in the instructions,
- disregard of the safety instructions.

You are not entitled to guarantee claims in cases of:

- operator errors,
- inadequate maintenance.

WARNING!

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



KEEP ALL SAFETY WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR THE FUTURE !

For use in dry environments only



Protection class II device



Please do not dispose off the machine!



Risk of injury!

Never work without dust protection mask and safety glasses. Some dusts have a hazardous effect! Materials containing asbestos may not be machined!



Overall view (Fig. 1):

1. On/off switch
2. Speed control
3. Spanner flats
4. Spindle with collet chuck mount
5. Work piece holder for motor-driven spindle
6. Support
7. Base plate
8. Drive spike
9. Tailstock with tailstock quill.
10. Bed
11. Holes for table fastening
12. Collet chucks
13. Check key
14. Centring ruler

Description of the machine

You will find the PROXXON Micro wood turning lathe, DB 250 is ideal for turning small workpieces of wood or similar materials. This lathe is not suitable for working metals. The basic equipment includes: 6 chucks (2, 3, 4, 6, 8 and 10 mm), 2 chuck keys, 1 lathe centre, 1 drive spike, 1 workpiece holder and 1 centring ruler.

Technical data

Voltage:	230 Volt, 50/60Hz
Power rating:	100 W, 30 min
Speed:	1.000–5.000/min
Centre distance:	ca. 250 mm (9.8 in.)
Centre height:	40 mm (1,57 in.)
Spindle clearance:	10 mm (0,39 in.)
Dimensions:	ca. 490 x 150 x 95 (19,29 x 5,91 x 3,74 in.)
Weight:	2.0 kg
Noise emission:	≤70 dB (A)
Vibration:	≤ 2,5 m/ s ²

Noise/vibration information

The information on vibration and noise emission has been determined in compliance with the prescribed standardised and normative measuring methods and can be used to compare electrical devices and tools with each other.

These values also allow a preliminary evaluation of the loads caused by vibration and noise emissions.

Warning!

Depending on the operating conditions while operating the device, the actually occurring emissions could differ from the values specified above!

Please bear in mind that the vibration and noise emission can deviate from the values given in these instructions, depending on the conditions of use of the tool. Poorly maintained tools, inappropriate working methods, different work pieces, too high a feed or unsuitable work pieces or materials or unsuitable bits and cutters (here: saw blade) can significantly increase the vibration load and noise emission across the entire work period.

To more accurately estimate the actual vibration and noise load, also take the times into consideration where the device is switched off, or is running but is not actually in use. This can clearly reduce the vibration and noise load across the entire work period.

Warning:

- Ensure regular and proper maintenance of your tool
- Stop operation of the tool immediately if excessive vibration occurs!
- Unsuitable bits and cutters can cause excessive vibration and noises. Only use suitable bits and cutters!
- Take breaks if necessary when working with the device!

Additional safety instructions

1. Remove the mains plug for all adjustment work!
2. Before connecting the mains cable, ensure that the unit has been switched off!
3. Before switching on the lathe, always set the machine to the lowest speed!

4. Always wear protective goggles!
5. Do not wear loose gloves or any loose clothing when working on the lathe!
6. Do not use any grossly out-of-centre non-machined parts.

Installation of the wood turning lathe

Before starting work on the wood turning lathe, use the wood screws to attach the machine to a stable wooden board. The wooden board can subsequently be fixed to the table by means of a vice (Fig. 2).

Operation

Fitting round rods in the collet chuck

The collet chucks supplied can be used to easily clamp round pieces of wood with the following diameters: 2, 3, 4, 6, 8 and 10 mm (.07, .11, .15, .23, .31, .39 in.). For this purpose use the key to block motor-driven spindle 1 (Fig. 3), and unscrew nut 2. Place the requested collet chuck 3, and slightly attach the nut. Insert work piece 4 in the collet chuck, and tighten the nut by hand. Check for true running manually. Subsequently, use the second key to tighten the nut.

Note!

Carefully tension the nut in order to prevent the collet chuck being damaged!

To this end, please proceed as described in the section "Clamping of long workpieces" on the next page.

Long work pieces must be provided with additional support on the tailstock side.

Clamping round wood in the workpiece holder

Clamping round wood that is very thick in relation to its length:

1. Mark two saw-lines with the centring ruler (fig. 4). Use a fine saw blade to saw along the lines to a depth of 2 mm.
2. At the point where the two lines cross, bore a hole of about 2 mm dia. and 5 mm depth.
3. Position the workpiece on the holder as shown in fig. 5 and screw it fast.
4. Fix the workpiece with the holder in drive spindle 1, as described in chapter 1 for the clamping of round rod.
5. Push tailstock 1 (fig. 6) up to the back end of the workpiece and clamp it fast to the bed with knurled nut 2.
6. Turn knurled nut 3 to bring the point into contact with the workpiece so that it is fixed.

Clamping of long workpieces (thicker than 10 mm)

1. Insert drive spike 1 (fig. 7) in the drive spindle and screw it tight (as described in the clamping of round rod).
2. Push tailstock up to the back end of the workpiece as shown in fig. 8 and clamp it fast to the bed with the knurled nut, exactly as described in the previous section.
3. Turn the knurled nut to bring the point into contact with the workpiece so that it is fixed.

4. Adjust tool rest 1 so that it is positioned about 2 mm from the workpiece (fig. 9). The holder arm can be clamped fast in the required position with screw 2.
5. If required, the knurled screw can be loosened in order to adjust the sideways inclination of the tool rest.

Clamping short work pieces for transverse turning

If plates or similar shapes are to be turned, the work piece must be screwed down to the holding device (Fig.). Ensure that the screws do not protrude from the work piece after machining. Risk of injury!

Tip: Particularly short work pieces are fastened by screwing an intermediate plate to the holding device (as described above), and attaching the work piece to the intermediate plate with double sided adhesive tape.

Longitudinal turning

Note!

Prior to turning, always remove centring key 2 (Fig. 4).

1. Check the work piece for true running by turning manually.
2. Set support 1 (Fig. 9) so that the space from the work piece is about 2 mm (.07 in.).
3. Tighten screw 2.
4. When turning, hold the chisel as shown in Fig. 9.

Transverse turning

1. Undo screw 1 (Fig. 10) and turn support 2 by 90 degrees. Allow the support to engage in pad 3.
2. Set the distance from the work piece, and tighten screw 1 again.

Reworking the work piece

After turning, the work piece can be ground with a fine abrasive cloth at medium speed, and coloured designs can be applied by brush, when the machine is operating at minimum speed. When grinding, ensure that the abrasive cloth does not wrap around the work piece (Fig. 11). Risk of injury!

Maintenance, cleaning and care

Attention:

Disconnect the mains plug prior to every adjustment, maintenance measure or repair!

Note:

Every device is dirtied by dust when working. Cleaning is therefore essential. To ensure a long service life, however, the machine should be cleaned with a soft cloth or brush after each use. Mild soap or other suitable cleaning agent may be used in this context. Solvents or cleaning agents containing alcohol (e.g.

petrol, cleaning alcohols, etc.) should be avoided, since these can attack plastic casings.

The apertures required for cooling the motor must always be kept free of dust and dirt.

Accessories

For more detailed information on accessories, please request our device catalogue from the address specified on the last page in the warranty information.

Please note in general:

Proxxon bits and cutters have been designed to work with our machines, which makes them optimal for their use.

We will not assume any liability whatsoever for the safe and proper function of our devices when using third-party bits and cutters!

Service note

Please note: The mains power input may only be replaced by our Proxxon Service Department or a qualified specialist!

Disposal:

Please do not dispose of the device in domestic waste! The device contains valuable substances that can be recycled. If you have any questions about this, please contact your local waste management enterprise or other corresponding municipal facilities.

EC Declaration of Conformity

Name and address of the manufacturer:
PROXXON S.A., 6-10, Härebierg, L-6868 Wecker

Produktbezeichnung: DB 250
Artikel Nr.: 27020

In sole responsibility, we declare that this product conforms to the following directives and normative documents:

EU EMC Directive

Applied standards: 2014/30/EC
DIN EN 55014-1 / 05.2012
DIN EN 55014-2 / 02.2016
DIN EN 61000-3-2 / 03.2015
DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

EU Machinery Directive

Applied standards: 2006/42/EC
DIN EN 62841-1 / 07.2016

Date: 30.05.2017



Dipl.-Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.
Machine Safety Department

The CE document authorized agent is identical with the signatory.

FR Traduction de la notice d'utilisation originale du micro tour à bois DB 250

Cher client !

Ce mode d'emploi

- aide à connaître l'appareil,
- évite les dérangements liés à une utilisation non-conforme et
- prolonge la durée de vie de votre appareil.

Conservez toujours ce mode d'emploi à portée de la main. N'utilisez cet appareil qu'en le connaissant parfaitement et en respectant le mode d'emploi.

PROXXON ne garantit pas le fonctionnement sûr de l'appareil en cas :

- de manipulation non-conforme à l'usage habituel,
- d'usages autres que ceux cités dans le mode d'emploi,
- de non-respect des consignes de sécurité.

Vous ne pouvez pas bénéficier de la garantie dans les cas suivants :

- erreurs d'utilisation,
- entretien insuffisant.

ATTENTION !

Il faut lire l'intégralité de ces instructions. Le non-respect des instructions énumérées ci-après peut entraîner une décharge électrique, une incendie et/ou des graves blessures.



CONSERVER PRECIEUSEMENT CES INSTRUCTIONS !

Pour une utilisation dans un endroit sec uniquement



Appareil de catégorie de protection II



Ne pas jeter la machine avec les ordures ménagères!



Risque de blessure!

Ne pas travailler sans masque de protection contre la poussière et sans lunettes de protection. Certaines poussières présentent un risque pour la santé ! Ne pas travailler de matériaux contenant de l'amiante !



Vue d'ensemble (fig. 1) :

1. Bouton MARCHÉ/ARRÊT
2. Bouton de réglage de la vitesse de rotation
3. Surface d'insertion des clés de serrage
4. Broche avec logement pour pinces de serrage
5. Support de pièce à usiner pour broche de moteur
6. Banc
7. Socle
8. Broche d'entraînement
9. Poupée mobile avec douille de contre-poupée
10. Base
11. Perforations pour fixation sur table

12. Pinces de serrage
13. Clé de serrage
14. Règle de centrage

Description de la machine

Le micro tour à bois PROXXON DB 250 que vous venez d'acquérir est l'appareil idéal pour dresser au tour des petites pièces en bois ou autre matériau. Le tour à bois ne convient pas pour usiner le métal. L'équipement de base comprend : 6 pinces de serrage (2, 3, 4, 6, 8 et 10 mm), 2 clés de serrage, 1 pointe tournante, 1 broche d'entraînement, 1 porte-pièce et 1 règle de centrage.

Caractéristiques techniques

Tension :	230 Volt, 50/60Hz
Puissance :	100 W, 30 min
Vitesse de rotation :	1.000 à 5.000 tr/min
Distance entre les pointes :	ca. 250 mm
Hauteur des pointes	40 mm
Passage de broche :	10 mm
Dimensions :	ca. 490 x 150 x 95
Poids :	2,0 kg
Niveau sonore :	≤70 dB (A)
Vibrations:	≤ 2,5 m/s ²

Informations bruits et vibrations

Les informations au sujet des vibrations et des émissions sonores ont été réunies en conformité avec les procédés de mesure standardisés prescrits par les normes applicables, et peuvent être consultées en vue d'établir une comparaison mutuelle entre les appareils électriques et les outils.

Ces valeurs autorisent également une évaluation provisoire des nuisances dues aux vibrations et aux émissions sonores.

Attention !

En fonction des conditions d'utilisation, les émissions sonores produites par l'appareil peuvent diverger des valeurs présentées ci-dessus !

Veillez considérer que, suivant les conditions d'emploi de l'outil, les vibrations et les émissions de bruits réelles peuvent diverger des valeurs reportées dans ce manuel. Les outils mal entretenus, les procédés de travail inappropriés, les pièces d'usinage de nature différente, une avance trop forte, les pièces d'usinage ou les matériaux inappropriés, ainsi qu'un outil interchangeable lui aussi inapproprié, peuvent augmenter sensiblement les nuisances dues aux vibrations et aux émissions sonores pendant toute la durée du travail.

Pour une estimation exacte des nuisances réelles dues aux vibrations et au bruit, il faut également tenir compte des périodes pendant lesquelles l'appareil est éteint ou est allumé mais non utilisé. Cela peut permettre de réduire sensiblement les nuisances dues aux vibrations et aux émissions sonores pendant toute la durée du travail.

Mise en garde :

- Veillez à bien entretenir régulièrement votre outil.
- Interrompez immédiatement l'utilisation de l'outil lorsque des vibrations excessives apparaissent !
- Un outil interchangeable inapproprié peut provoquer des vibrations et bruits excessifs. Utilisez uniquement des outils interchangeables appropriés !
- Faites des pauses suffisantes lorsque vous travaillez avec l'appareil !

Conseils de sécurité supplémentaires

1. Débrancher la prise secteur pendant les travaux d'installation !
2. Avant de brancher le câble d'alimentation, s'assurer que l'appareil n'est pas sous tension !
3. Avant de mettre l'appareil en marche, toujours le régler sur la vitesse de rotation la plus faible !
4. Toujours porter des lunettes de protection !
5. Ne pas porter des gants trop grands ou des vêtements amples pendant le travail !
6. Ne pas utiliser pas de pièces brutes fortement ovalisées.

Montage du tour à bois

Avant de commencer vos travaux, fixer le tour à bois sur une plaque de bois stable au moyen des vis à bois. La plaque de bois peut alors être fixée sur une table avec un étau de menuisier (fig. 2).

Travail avec l'appareil

Blocage de barres rondes dans la pince de serrage

En utilisant les pinces de serrage fournies, on peut sans problème bloquer des pièces de bois rondes de diamètres 2, 3, 4, 6, 8 et 10 mm. Pour ce faire, bloquer la broche de moteur **1** (fig. 3) avec une clé et dévisser l'écrou **2**. Installer la pince de serrage **3** et serrer légèrement l'écrou. Mettre en place la pièce à usiner **4** dans la pince de serrage et serrer légèrement l'écrou à la main. Vérifier, à la main, que la rotation s'effectue correctement. Bloquer ensuite l'écrou avec la deuxième clé.

Remarque !

Serrer l'écrou avec précaution, afin de ne pas détériorer les pinces de serrage !

Veillez procéder à cet effet comme décrit au chapitre « serrage de pièces plus longues » sur la page suivante.

Les pièces plus longues doivent en plus être guidées sur le côté de la poupée mobile.

Serrage de barres rondes dans le porte-pièce

Serrage de bois rond très épais par rapport à la longueur :

1. À l'aide de la règle de centrage, tracez deux lignes de sciage (fig. 4). Sciez ensuite avec une lame de scie fine les lignes sur une profondeur de 2 mm.
2. Percez au point de rencontre des deux lignes un trou d'une épaisseur d'env. 2 mm et d'une profondeur de 5 mm.
3. Placez la pièce sur le support comme indiqué sur la fig. 5 et bloquez-la en vissant.
4. Fixez la pièce avec le support dans la broche à moteur **1**, comme indiqué au chapitre 1 pour le serrage de barres rondes.
5. Rapprocher la poupée mobile **1** (fig.6) sur le côté avant de la pièce et la bloquer à l'aide de l'écrou moleté **2** sur le plateau.
6. À l'aide de l'écrou moleté **3**, rapprocher la pointe tournante de la pièce à usiner jusqu'à ce qu'elle la touche légèrement et la bloque ainsi.

Serrage de pièces plus longues (d'une épaisseur supérieure à 10 mm)

1. Enfoncer la broche d'entraînement **1** (fig. 7) dans la broche à moteur et bloquer (comme indiqué pour le serrage de barres rondes).
2. Rapprocher la poupée mobile sur le côté avant de la pièce à usiner comme indiqué sur la fig. 8 et bloquer à l'aide de l'écrou moleté sur le plateau en procédant exactement de la manière décrite dans le chapitre précédent.
3. À l'aide de l'écrou moleté, rapprocher la pointe tournante de la pièce à usiner jusqu'à ce qu'elle la touche légèrement et la bloque ainsi.
4. Régler le porte-outil **1** de manière à ce que la distance avec la pièce à usiner soit d'env. 2 mm. (fig.9). Le bras de support peut être vissé dans la position adéquate à l'aide de la vis **2**.
5. Si vous le souhaitez, vous pouvez régler l'inclinaison latérale du porte-outil après avoir desserré l'écrou moleté .

Blocage de pièces à usiner courtes pour un tournage transversal

S'il faut façonner au tour des assiettes ou des pièces de forme semblable, la pièce à usiner doit être fermement vissée sur le support (fig. 5). Veillez à ce que les vis ne dépassent pas de la pièce à usiner après le façonnage. Risque de blessures !

Remarque : Pour fixer des pièces à usiner particulièrement courtes, visser une plaque intermédiaire sur le support (comme nous venons de le décrire), et fixer la pièce à usiner sur la plaque intermédiaire avec du ruban adhésif double face.

Tourner en longueur

Remarque !

Toujours enlever le coin de centrage **2 (fig. 4) avant de tourner.**

1. Vérifier manuellement si la rotation de la pièce à usiner s'effectue correctement.
2. Régler le banc **1** (fig. 9) de telle manière que la distance avec la pièce à usiner soit d'env. 2 mm.
3. Serrer fortement la vis **2**.
4. Pour tourner, tenez le ciseau comme décrit dans la fig. 9.

Tourner en largeur

1. Dévisser la vis **1** (fig. 10) et tourner le banc **2** de 90°. Enclencher le banc dans la plaque inférieure **3**.
2. Régler la distance à la pièce à usiner et resserrer fortement la vis **1**.

Façonnage de finition de la pièce à usiner

Après le façonnage au tour, la pièce peut être poncée avec du papier à poncer fin, à vitesse de rotation moyenne, et décorée au pinceau en utilisant la vitesse de rotation la plus faible. Pendant le ponçage, veiller à ce que le papier à poncer ne s'enroule pas autour de la pièce (fig. 11). Risque de blessures !

Attention :

retirer la fiche d'alimentation avant d'entamer tout travail de réglage, d'entretien ou de réparation !

Indication :

Lors de travaux avec du bois, la poussière salit les appareils. Il convient donc de bien les entretenir. Pour lui conserver toute sa longévité, nettoyer toutefois l'appareil après chaque utilisation avec un chiffon doux ou un pinceau.

A cet effet, utiliser un savon doux ou tout autre produit nettoyant adapté. Eviter les solvants et autres produits de nettoyage contenant de l'alcool (p. ex. essence, alcools de nettoyage, etc.) car ils pourraient attaquer les parties en plastique de l'appareil.

Toujours veiller à ce que les ouvertures nécessaires au refroidissement du moteur soient exemptes de poussière et d'enrassement.

Accessoires

Pour des informations plus précises sur les accessoires, demander notre catalogue Appareils auprès de l'adresse indiquée à la dernière page des informations de garantie.

Voici une remarque générale :

Les outils interchangeables Proxxon sont conçus pour travailler avec nos engins et sont, par conséquent, parfaits pour l'utilisation avec ceux-ci.

En cas d'utilisation d'outils interchangeables d'autres fabricants, nous déclinons toutes responsabilités quant à leur fonctionnement sûr et correct !

Indication SAV

Attention : Le câble d'alimentation ne doit être échangé que par le service SAV Proxxon ou un professionnel qualifié !

Élimination :

N'éliminez pas l'appareil en même temps que les ordures ménagères ! L'appareil comporte des matériaux recyclables. Si vous avez des questions à ce sujet, adressez-vous aux entreprises locales d'élimination des déchets ou à d'autres institutions communales correspondantes.

Nom et adresse du fabricant :
PROXXON S.A., 6-10, Hårebiërg, L-6868 Wecker

Désignation du produit : DB 250
Article n° : 27020

Nous déclarons de notre seule responsabilité que ce produit répond aux directives et normes suivantes :

Directive UE CEM	2014/30/CE
Normes appliquées :	DIN EN 55014-1 / 05.2012 DIN EN 55014-2 / 02.2016 DIN EN 61000-3-2 / 03.2015 DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

Directive européenne relative aux machines	2006/42/CE
Normes appliquées :	DIN EN 62841-1 / 07.2016
Date :	30.05.2017



Dipl.-Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.
Division sécurité des appareils

Le responsable de la documentation CE est identique au signataire.

IT Traduzione delle istruzioni per l'uso originali

Banco del tornio micro DB 250

Gentile cliente!

L'utilizzo delle presenti istruzioni per l'uso

- Facilitano la conoscenza dell'apparecchio.
- Evita difetti a causa di un utilizzo improprio e
- aumenta la durata dell'apparecchio.

Tenere le presenti istruzioni per l'uso sempre a portata di mano. Utilizzare l'apparecchio soltanto dopo aver letto attentamente le istruzioni per l'uso e nel loro pieno rispetto.

PROXXON non si assume nessuna responsabilità per il sicuro funzionamento dell'apparecchio quando:

- non viene utilizzato conformemente al suo utilizzo usuale,
- viene utilizzato per altri scopi di quelli menzionati nelle istruzioni per l'uso,
- non vengono osservate le norme di sicurezza.

Inoltre non si ha alcun diritto al risarcimento di danni in caso di:

- errori di manovra,
- manutenzione insufficiente.

ATTENZIONE!

Le seguenti istruzioni sono da leggere molto attentamente. Errori nel rispettare le seguenti istruzioni possono causare scossa elettrica, incendi e/o ferite gravi.



CONSERVARE CON CURA QUESTE ISTRUZIONI.

Uso consentito solo in ambienti sciutti



Classe di protezione apparecchio II



Alla fine della vita dell'utensile non gettarlo nella spazzatura normale bensì nella apposita raccolta differenziata!



Pericolo di lesioni!

Non lavorare senza indossare una mascherina di protezione delle vie respiratorie e delle lenti di protezione. Alcune polveri hanno un effetto nocivo per la salute! È vietato trattare materiali a base di amianto!



Illustrazione completa (Fig 1):

1. Interruttore di accensione/spengimento
2. Manopola di regolazione del numero di giri
3. Superficie presa chiave
4. Mandrino con sede per le pinze di serraggio
5. Supporto del pezzo da lavorare per mandrino motore
6. Carrello
7. piastra di base
8. albero di trascinamento
9. contropunta con cannotto
10. Bancale
11. Fori per fissaggio sul tavolo

12. Pinze di serraggio
13. Riga per centraggio
14. Punta da trapano ø 2 mm

Descrizione della macchina

Con il banco del tornio micro DB 250 PROXXON ha acquistato l'apparecchio ideale per tornire piccoli pezzi da lavorare in legno o materiali simili. L'apparecchio non è adatto alla lavorazione di metallo. L'equipaggiamento di base include: 6 pinze di fissaggio (2, 3, 4, 6, 8 e 10 mm), 2 chiavi di fissaggio, 1 contropunta mobile, 1 albero di trascinamento, 1 fissaggio pezzo 1 una riga di centraggio.

Dati tecnici

Tensione:	230 Volt, 50/60 Hz
Potenza:	100 W, 30 min
Numero di giri:	1.000 – 5.000 giri/min
Larghezza tra le punte:	ca. 250 mm
Altezza delle punte	40 mm
Passaggio attraverso il mandrino:	10 mm
Dimensioni:	ca. 490 x 150 x 95
Peso:	2.0 kg
Emissione sonora:	≤ 70 dB (A)
Vibrazione:	≤ 2,5 m/s ²

Informazioni sulla rumorosità e sulla vibrazione

Le informazioni sulle vibrazioni e la rumorosità sono state rilevate in conformità con le procedure di misurazione standardizzate e prescritte dalle normative e possono essere utilizzate per il confronto di apparecchi elettrici e di utensili.

Questi valori consentono anche una valutazione preliminare delle sollecitazioni causate dalle vibrazioni ed il rumore.

Avvertenza!

In base alle condizioni di funzionamento durante l'utilizzo dell'apparecchio, le emissioni possono divergere da quelle indicate!

Si prega di considerare che le vibrazioni e la rumorosità possono divergere dai valori riportati nelle Istruzioni in base alle condizioni di utilizzo dell'utensile.. Gli utensili sottoposti a scarsa manutenzione, procedure operative inadatte, pezzi da lavorare di diverso tipo, un avanzamento troppo elevato o pezzi, materiali o utensili non adatti possono aumentare notevolmente le vibrazioni e l'emissione di rumore per l'intera fase di lavoro.

Per una valutazione esatta del carico oscillante e della rumorosità è necessario considerare anche i tempi in cui l'apparecchio è spento oppure è in funzione, ma non è effettivamente in uso. Ciò può ridurre notevolmente il carico oscillante e della rumorosità per l'intera fase di lavoro.

Avvertenza:

- Sottoporre il proprio utensile ad una manutenzione adeguata ad intervalli regolari
- Interrompere immediatamente il funzionamento dell'utensile nel caso in cui si verifichi una vibrazione eccessiva!
- Un utensile non adatto può causare vibrazioni e rumori eccessivi. Utilizzare solo utensili adatti!
- Durante l'utilizzo dell'apparecchio rispettare delle pause adeguate!

Norme di sicurezza supplementari

1. Staccare la corrente prima dell'installazione!
2. Prima di effettuare il collegamento alla rete, assicurarsi che il motore della macchina sia disinserito!
3. Prima di avviare la macchina, regolarla sempre ad un numero di giri basso!
4. Portare sempre occhiali di protezione!
5. Durante il lavoro non indossare guanti o vestiti ampi!
6. Non usare grezzi di sezione troppo differente da quella rotonda.

Montaggio del tornio per legno

Prima di iniziare i lavori fissare il tornio su una solida base di legno tramite le viti per legno. La base di legno potrà essere fissata su un tavolo con un morsetto (Fig. 2).

Istruzioni per l'uso

Fissare le barre tonde da tornire nella pinza di serraggio

Con le pinze in dotazione si possono fissare tondini di legno con i seguenti diametri: 2, 3, 4, 6, 8 e 10 mm. Per fare ciò bloccare il mandrino motore **1** (Fig. 3) con la chiave e svitare il dado **2**. Inserire la pinza desiderata **3** ed avvitare leggermente il dado. Inserire il pezzo da lavorare **4** nella pinza di serraggio ed avvitarlo leggermente a mano il dado. Controllare la rotazione ruotando il pezzo a mano. Serrare quindi il dado con la seconda chiave.

Nota!

Fissare il dado con cautela in maniera da non danneggiare la pinza di bloccaggio!

Procedere come descritto nel capitolo "Inserimento di pezzi lunghi" sulla pagina seguente.

Pezzi più lunghi necessitano di una guida aggiuntiva sul lato della contropunta.

Inserimento di stecche tonde nel fissaggio pezzi.

Inserimento di stecche tonde in legno che in relazione alla loro lunghezza hanno un bordo molto largo.

1. Con l'aiuto della riga di centraggio marcare due linee per segare (fig. 4). Segare quindi con una lama fine fino a 2 mm di profondità.
2. Nel punto di intersezione delle due linee eseguire un foro di ca. 2 mm di larghezza e 5 mm di profondità.
3. Inserire il pezzo nel fissaggio come mostrato in fig. 5 quindi avvitarlo.
4. Fissare il pezzo con il fissaggio nel mandrino a motore 1, come descritto in capitolo 1 relativamente al fissaggio di stecche tonde.
5. Avvicinare la contropunta 1 (fig. 6) sul lato anteriore del pezzo da lavorare e stringerla con il dado zigrinato sul banco.
6. Con l'aiuto del dado zigrinato 3 avvicinare la punta mobile al pezzo in modo che esso venga toccato leggermente e quindi venga fissato.

Inserimento di stecche tonde nel fissaggio pezzi.

Inserimento di stecche tonde in legno che in relazione alla loro lunghezza hanno un bordo molto largo.

1. Con l'aiuto della riga di centraggio marcare due linee per segare (fig. 4). Segare quindi con una lama fine fino a 2 mm di profondità.
2. Nel punto di intersezione delle due linee eseguire un foro di ca. 2 mm di larghezza e 5 mm di profondità.
3. Inserire il pezzo nel fissaggio come mostrato in fig. 5 quindi avvitarlo.
4. Fissare il pezzo con il fissaggio nel mandrino a motore 1, come descritto in capitolo 1 relativamente al fissaggio di stecche tonde.
5. Avvicinare la contropunta 1 (fig. 6) sul lato anteriore del pezzo da lavorare e stringerla con il dado zigrinato sul banco.
6. Con l'aiuto del dado zigrinato 3 avvicinare la punta mobile al pezzo in modo che esso venga toccato leggermente e quindi venga fissato.

Inserimento di pezzi lunghi (con spessore superiore a 10 mm)

1. Inserire l'albero di trascinamento (fig. 7) nel relativo mandrino e stringerlo (come descritto per l'inserimento di stecche tonde).
2. Avvicinare la contropunta al lato anteriore del pezzo da lavorare come mostrato in fig. 8 e fissare con l'aiuto del dado zigrinato sul banco come descritto nel capitolo precedente.
3. Con l'aiuto del dado zigrinato avvicinare la punta mobile al pezzo in modo che esso venga toccato leggermente e quindi venga fissato.
4. Impostare la superficie d'appoggio attrezzi 1 in modo che la distanza fino al pezzo da lavorare sia di ca. 2 mm (fig. 9). Con la vite 2 il braccio di fissaggio può essere serrato nella relativa posizione.
5. Se desiderato, dopo l'allentamento della vite zigrinata, è possibile impostare l'inclinazione laterale della superficie d'appoggio attrezzi.

Fissaggio dei pezzi corti per la tornitura trasversale

Se si devono tornire pezzi piatti oppure di forma simile, si deve fissare tramite viti il pezzo da lavorare sul supporto (Fig. 5). Fare attenzione che le viti non sporgano dal pezzo nemmeno dopo che è stata eseguita la tornitura. Pericolo di lesioni!

Consiglio: Pezzi da lavorare, particolarmente corti, si fissano avvitando una piastra intermedia sul supporto (come già descritto) e fissando il pezzo da lavorare con nastro biadesivo sulla piastra intermedia.

Tornitura longitudinale

Nota!

Prima di tornire togliere sempre il cuneo di centraggio 2 (Fig. 4).

1. Verificare, ruotandolo a mano, che il pezzo da lavorare giri centrato.
2. Regolare il carrello **1** (Fig. 9) in modo tale che la distanza verso il pezzo da lavorare sia di 2 mm circa.
3. Serrare la vite **2**.
4. Durante la tornitura mantenere lo scalpello come descritto nella Fig. 9.

1. Allentare la vite 1 (Fig. 10) e girare il carrello 2 di 90°. Far scattare in posizione il carrello nella piastra base 3.
2. Regolare la distanza rispetto al pezzo da lavorare e riserrare la vite 1.

Rifinitura del pezzo da lavorare

Dopo la tornitura il pezzo viene rifinito con tela smeriglio fine facendo girare il motore ad un numero di giri medio, e viene dipinto con un pennello ad un numero di giri bassissimo. Fare attenzione durante la smerigliatura che la tela smeriglio non si attorcigli sul pezzo (Fig. 11). Pericolo di lesioni!

Manutenzione, cura e pulizia**Attenzione:**

Prima della regolazione, manutenzione o riparazione estrarre la spina di rete!

Avvertenza:

Qualsiasi apparecchio a contatto con il legno si sporca di polvere. La cura pertanto è indispensabile. Tuttavia per garantire una lunga durata dell'apparecchio è necessario dopo ogni impiego pulirlo con un panno morbido o un pennello.

Per tale operazione è possibile usare del sapone delicato o un altro detergente adatto. Evitare solventi o detersivi contenenti alcool (ad es. benzina, alcool detersivi ecc.) poiché potrebbero attaccare il rivestimento in plastica dell'alloggiamento.

Le aperture per il raffreddamento del motore devono essere sempre prive di polvere ed impurità.

Accessori

Per maggiori informazioni sui nostri accessori, si prega di richiedere il nostro catalogo scrivendo all'indirizzo riportato all'ultima pagina della garanzia.

In generale si prega di rispettare quanto segue:

Gli utensili di impiego Proxxon sono realizzati per operare con le nostre macchine e pertanto indicati in modo ottimale per il loro utilizzo.

In caso di utilizzo di altre marche, non ci assumiamo alcuna responsabilità per un funzionamento sicuro e corretto dei nostri apparecchi!

Assistenza

Nota: Il cavo di alimentazione può essere sostituito solo dal nostro reparto di assistenza Proxxon o da personale qualificato!

Smaltimento:

Non smaltire l'apparecchio con i rifiuti domestici. L'apparecchio contiene dei materiali che possono essere riciclati. In caso di domande in proposito rivolgersi all'azienda locale per lo smaltimento oppure ai corrispondenti enti comunali.

Dichiarazione di conformità CE

Nome ed indirizzo del produttore:
PROXXON S.A., 6-10, Håreberg, L-6868 Wecker

Denominazione prodotto: DB 250
N. articolo: 27020

Dichiariamo sotto la propria esclusiva responsabilità, che il prodotto è conforme alle seguenti direttive e documenti normativi:

Direttiva CEE-CEM	2014/30/CEE
Norme applicate:	DIN EN 55014-1 / 05.2012 DIN EN 55014-2 / 02.2016 DIN EN 61000-3-2 / 03.2015 DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

Direttiva sui macchinari UE	2006/42/UE
Norme applicate:	DIN EN 62841-1 / 07.2016

Data: 30.05.2017



Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.
Reparto sicurezza macchine

Il rappresentante della documentazione CE è identico al sottoscritto.

ES Traducción de las instrucciones de servicio originales

Microbanco de torno DB 250

Estimado cliente:

El uso de este manual de instrucciones

- le facilita el conocer el aparato,
- evita fallos por un manejo inadecuado y
- aumenta la duración del aparato.

Mantenga estas instrucciones siempre a mano.

Maneje este aparato sólo con exacto conocimiento y bajo observación de las instrucciones.

PROXXON no se responsabiliza de un funcionamiento seguro del aparato con:

- un manejo no conforme con la utilización habitual,
- su empleo para fines diferentes a los mencionados en el manual,
- incumplimiento de los reglamentos de seguridad.

No tendrá derecho de garantía en caso de:

- errores de manejo,
- mantenimiento insuficiente.

¡ATENCIÓN!

Se deben leer todas las instrucciones. El incumplimiento de las instrucciones detalladas a continuación podrá dar lugar a descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves.



CONSERVE BIEN ESTAS INSTRUCCIONES.

Sólo para utilización en recintos secos



Aparato con clase de protección II



Por favor no deshacerse de esta máquina arrojándola a la basura!



¡Peligro de lesiones!

No trabajar sin máscara antipolvo y gafas de protección. ¡Algunos polvos tienen un efecto nocivo para la salud! ¡Materiales con contenido de asbesto no pueden ser mecanizados!



Vista de conjunto (Fig 1):

1. Conector/desconector
2. Botón regulador del número de revoluciones
3. Superficie de la llave
4. Husillo con recepción de pinzas de sujeción
5. Portapiezas para el husillo del motor
6. Soporte
7. placa de base
8. espuela de arrastre
9. cabezal móvil con pinola
10. Lecho
11. Agujeros para la fijación de la mesa
12. Pinzas de sujeción
13. Llave tensora
14. Regla de centraje

Descripción de la máquina

Con el Microbanco de torno DB 250 de Proxxon usted dispone el aparato ideal para torneear pequeñas piezas de madera o materiales parecidos. El torno no es adecuado para procesar metales. El equipo básico comprende: 6 pinzas de sujeción (2, 3, 4, 6, 8 y 10 mm), 2 llaves de sujeción, 1 punta de granete arrastrado, 1 espuela de arrastre, 1 soporte para piezas y 1 regla de centraje.

Datos técnicos

Tensión:	230 Volt, 50/60 Hz
Potencia:	100 W, 30 min
Número de revoluciones:	1.000 – 5.000 r.p.m.
Distancia entre puntas:	ca. 250 mm
Altura de puntas:	40 mm
Paso del husillo:	10 mm
Medidas:	ca. 490 x 150 x 95
Peso:	2.0 kg
Emisión de ruido:	≤ 70 dB (A)
Vibración:	≤ 2,5 m/s ²

Información sobre ruido/vibración

Las indicaciones sobre vibración y sobre la emisión de ruidos han sido determinadas en coincidencia con el procedimiento de medición estandarizado y normativamente prescrito y pueden ser utilizadas entre sí, para la comparación de dispositivos eléctricos y herramientas.

Estos valores permiten además una evaluación provisional de la carga por vibración y emisiones de ruido.

¡Advertencia!

¡Dependiendo de las condiciones de servicio durante la operación del aparato, las emisiones reales que se presentan pueden desviarse de los valores arriba indicados!

Tenga en cuenta que la vibración y la emisión de ruido puede desviarse de los valores mencionados en estas instrucciones, en función de las condiciones de uso de la herramienta. Herramientas deficientemente mantenidas, procedimientos de trabajo inapropiados, diferentes piezas, un avance excesivo o piezas o materiales inapropiados o una herramienta de inserción inapropiada pueden incrementar notablemente la carga de vibraciones y la emisión de ruido a través del periodo de tiempo completo.

Para la evaluación exacta de la carga efectiva de vibraciones y ruidos también deben ser considerados los tiempos en los que el dispositivo está desconectado o bien si está en marcha, pero no efectivamente en uso. Esto puede reducir notablemente la carga de vibración y ruido a través del periodo de trabajo completo.

Advertencia:

- Cuidar de un mantenimiento correcto y regular de su herramienta
- ¡Interrumpa inmediatamente el servicio de la herramienta al presentarse vibraciones excesivas!
- Una herramienta de inserción inapropiada puede causar vibraciones y ruidos excesivos. ¡Emplee únicamente herramientas de inserción adecuadas!
- ¡Al trabajar con el aparato realice suficientes pausas según necesidad!

Indicaciones de seguridad adicionales

1. ¡En trabajos de ajuste, extraiga el enchufe de contacto a la red!
2. ¡Antes de insertar el cable de la red, asegúrese de que el aparato esté desconectado!
3. ¡Antes de conectar el aparato, ajuste siempre el número de revoluciones más bajo!
4. ¡Lleve siempre puestas gafas protectoras!
5. ¡Al realizar trabajos, no lleve ni guantes ni ropa holgados!
6. ¡No utilice piezas en bruto muy irregulares!

Montaje del banco para tornear madera

Antes de comenzar los trabajos, fije Ud. el banco para tornear madera con tornillos de madera sobre una plancha de madera resistente. Después, la plancha de madera puede fijarse sobre una mesa con una palanca oscilante roscada (Fig. 2).

Manejo

Fijación de barras redondas en la pinza de sujeción

Con las pinzas de sujeción que se adjuntan pueden sujetarse sin problemas maderas redondas con los diámetros siguientes: 2, 3, 4, 6, 8 y 10 mm. Para ello, bloquee el husillo del motor **1** (Fig. 3) con la llave y la tuerca **2**. Coloque la pinza de sujeción **3** deseada y enrosque ligeramente la tuerca. Coloque la pieza a labrar **4** en la pinza de sujeción y apriete la tuerca ligeramente a mano. Compruebe a mano la concentricidad. A continuación, apriete la tuerca con la segunda llave.

¡Nota!

¡Sujete la tuerca con tacto para no dañar las pinzas de sujeción!

Proceder para ello de la forma descrita bajo el capítulo "Sujeción de piezas largas" en la siguiente página.

Las piezas largas deben ser guiadas además por el lado del cabezal móvil.

Fijación de varillas circulares en la sujeción de piezas

Sujeción de maderas circulares relativamente gruesas en cuanto a la longitud:

1. Marcar, con la ayuda de la regla de centraje, dos líneas de aserrar (fig. 4). Realizar seguidamente un hoyo de 2 mm en las líneas con una hoja fina.
2. Taladrar en el punto de encuentro de las dos líneas un orificio de profundidad aprox. de 5 mm.
3. Colocar la pieza sobre la sujeción, de la forma indicada en la fig. 5 y atomillarla.
4. Fijar la pieza sobre la sujeción en el husillo del motor **1**, de la forma descrita en el capítulo 1 para sujetar maderas circulares.
5. Acercar el cabezal móvil (fig. 6) al lado frontal de la pieza y fijar con la tuerca moleteada **2** en el lecho.
6. Acercar con la tuerca moleteada **3** la punta arrastrada a la pieza, de forma que la toque ligeramente y la fije.

Sujeción de piezas largas (más gruesas de 10 mm)

1. Colocar la espuela de arrastre (fig. 7) en el husillo del motor y apretar (de la forma descrita en Sujeción de varillas circulares).
2. Acercar el cabezal móvil al lado delantero de la pieza de la forma indicada en la fig. 8, y fijar con la tuerca moleteada en el lecho, exactamente de la forma descrita en el capítulo anterior.
3. Acercar con la tuerca moleteada la punta arrastrada a la pieza, de forma que la toque ligeramente y la fije.
4. Ajustar la base de la herramienta de forma que la distancia con la pieza sea de aprox. 2 mm (fig. 9). Con el tornillo **2** puede sujetarse el brazo fijador en la posición correspondiente.
5. En su caso, puede ajustarse la inclinación de todo el soporte de herramientas, soltando el tornillo de mariposa.

Fijación de piezas a labrar cortas para el torneado transversal

Si hay que tornear platillos o formas similares, habrá que atornillar la pieza a labrar sobre el soporte (Fig. 5). Procure que los tornillos no sobresalgan de la pieza a labrar, incluso después de la mecanización. ¡Peligro de lesiones!

Sugerencia: Las piezas a labrar muy cortas se fijan atornillando una placa intermedia sobre el soporte (como se acaba de describir), y la pieza a labrar se fija con cinta adhesiva por ambas caras sobre la placa intermedia.

Torneado cilíndrico

¡Nota!

Antes de tornear, retire siempre la cuña de centraje 2 (Fig. 4).

1. Compruebe, girando a mano, si la pieza a labrar gira concéntricamente.
2. Ajuste el soporte **1** (Fig. 9) de tal forma que la distancia respecto a la pieza a labrar sea de aprox. 2 mm.
3. Apriete el tornillo **2**.
4. Al tornear, mantenga el cincel como se describe en la Fig. 9.

Torneado transversal

1. Afloje el tornillo **1** (Fig. 10) y gire 90° el soporte **2**. Deje que el soporte encastre en la placa inferior **3**.
2. Ajuste la distancia respecto a la pieza a labrar y vuelva a apretar el tornillo **1**.

Mecanización ulterior de la pieza a labrar

Tras el torneado, la pieza a labrar puede esmerilarse con tela de esmeril fina a un número de revoluciones medio y configurarse de color con un pincel a un número de revoluciones muy reducido. Al esmerilar, procure que la tela de esmeril no se enlace alrededor de la pieza a labrar (Fig. 11). ¡Peligro de lesiones!

Mantenimiento, limpieza y conservación:

Atención:

¡Antes de cualquier ajuste, medida de conservación o reparación, extraer la clavija de la red!

Nota:

Durante el trabajo con madera cada aparato se ensucia con madera o polvo. Por esta razón la limpieza es imprescindible. Para una larga vida útil debe limpiar el aparato tras cada uso con un paño suave, o un pincel.

En este caso se puede emplear jabón u otro producto de limpieza apropiado. Se deben evitar los productos de limpieza con contenido de alcohol o disolventes (p.ej. bencina, alcoholes de limpieza, etc.), debido a que estos pueden atacar las envolturas plásticas de la carcasa.

Mantenga siempre las aberturas, que son necesarias para el enfriamiento del motor, limpias de polvo y suciedad.

Accesorios

Para informaciones más detalladas sobre accesorios, solicite por favor nuestro catálogo de aparatos bajo la dirección indicada en la última página de la indicación de garantía.

Por favor, observe en general:

Las herramientas de aplicación Proxxon están concebidas para trabajar en nuestras máquinas y de ese modo están óptimamente adaptadas para su empleo con ellas.

¡En caso de empleo de herramientas de aplicación de fabricantes externos no asumimos ningún tipo de garantía sobre un funcionamiento seguro y reglamentario de nuestros aparatos!

Indicación de servicio técnico

Por favor, observe: La acometida de red solo puede ser sustituida por nuestro departamento de servicio técnico Proxxon u otro profesional cualificado.

Eliminación:

Por favor, no deseche el aparato con la basura doméstica! El aparato contiene materiales que se pueden reciclar. En caso de dudas dirijase a su centro de reciclado u otras instituciones comunales correspondientes.

Declaración de conformidad CE

Nombre y dirección del fabricante:

PROXXON S.A., 6-10, Hårebjerg, L-6868 Wecker

Denominación de producto: DB 250

Artículo N°: 27020

Declaramos bajo exclusiva responsabilidad, que este producto cumple las siguientes normas y documentos normativos:

Directiva de compatibilidad electromagnética UE

2014/30/CE

Normas aplicadas:

DIN EN 55014-1 / 05.2012
DIN EN 55014-2 / 02.2016
DIN EN 61000-3-2 / 03.2015
DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

Directiva de máquinas UE

2006/42/CE

Normas aplicadas:

DIN EN 62841-1 / 07.2016

Fecha:

30.05.2017



Ing. Dipl. Jörg Wagner

PROXXON S.A.

Campo de actividades: Seguridad de aparatos

El delegado para la documentación CE es idéntico con el firmante.

NL Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing Micro-draaibank DB 250

Geachte klant!

Het gebruik van deze gebruiksaanwijzing

- maakt het eenvoudiger het toestel beter te leren kennen.
- voorkomt storingen door onregelmatige bediening en
- verhoogt de levensduur van uw toestel.

Houdt deze gebruiksaanwijzing steeds bij de hand.

Bedien dit toestel slechts met exacte kennis en onder inachtneming van de gebruiksaanwijzing.

PROXXON is niet aansprakelijk voor de veilige werking van het toestel bij:

- handhaving die niet aan het normaal gebruik beantwoordt,
- andere doeleinden die niet in de gebruiksaanwijzing zijn genoemd,
- veronachtzaming van de veiligheidsvoorschriften.

U heeft geen garantieaanspraken bij:

- bedieningsfouten,
- gebrekkig onderhoud.

OPGELET!

Al de aanwijzingen dienen gelezen te worden. Fouten bij de inachtneming van de onderstaande aanwijzingen kunnen elektrische schokken, brand en/of ernstige verwondingen veroorzaken.



BEWAAR DEZE AANWIJZINGEN GOED!

Alleen voor toepassing in droge ruimtes



Beveiligingsklasse II apparaat



Gelieve niet met het Huisvuil mee te geven.



Gevaar voor lichamelijk letsel!

Niet zonder stofmasker en veiligheidsbril werken. Veel stofsoorten zijn slecht voor de gezondheid! Asbesthoudende materialen mogen niet worden bewerkt!



Overzicht (Fig 1):

1. Aan-/ uit-schakelaar
2. Toerentalregelknop
3. Aanzetpunt voor de sleutel
4. Spil met spantangenbevestiging
5. Werkstukhouder voor motorspindel
6. Support
7. Grondplaat
8. Meeneendoorn
9. Losse kop
10. Machinebed
11. Gat voor de tafelbevestiging
12. Spantangen
13. Spansleutel
14. Centreerliniaal

Beschrijving van de machine

Met de PROXXON micro-draaibank DB 250 heeft u het ideaal toestel voor het draaien van kleine werkstukken uit hout of soortgelijk materiaal verworven. Het draaitoestel is niet geschikt voor de bewerking van metaal. Tot de basisuitrusting behoren: 6 spantangen (2, 3, 4, 6, 8 en 10 mm), 2 spansleutels, 1 meelopend drevelpunt, 1 meeneendoorn, 1 werkstukhouder alsook 1 centreerliniaal.

Technische gegevens

Spanning:	230 Volt, 50/60 Hz
Vermogen:	100 W, 30 min
Toerental:	1.000 – 5.000/min
Centerafstand:	ca. 250 mm
Centerhoogte	40 mm
Spilopening:	10 mm
Afmetingen:	ca. 490 x 150 x 95
Gewicht:	2,0 kg
Geluidsniveau:	≤ 70 dB (A)
trilling:	≤ 2,5 m/s ²

Geluids-/trillingsinformatie

De gegevens over trilling en geluidsemissie zijn in overeenstemming met de gestandaardiseerde en normatief voorgeschreven meetmethode vastgesteld en kunnen in vergelijking met elektrische apparaten en machines bij elkaar worden genomen.

Met deze waarden kan een voorlopige beoordeling van de belastingen door trilling en geluidsemissies worden gemaakt.

Waarschuwing!

Afhankelijk van de bedrijfsvoorwaarden tijdens de werking van de machine kunnen de werkelijk optredende emissies afwijken van de bovengenoemde waarden!

Bedenk dat de trilling en de geluidsemissie afhankelijk van de gebruiksvoorwaarden van de machine kunnen afwijken van de in deze handleiding genoemde handleiding. Slecht onderhouden machines, ongeschikte werkmethodes, verschillende werkstukken, te hoge voortstuwing of ongeschikte werkstukken of materialen of een niet geschikt hulpstuk kunnen de trillingsbelasting en de geluidsemissie over de hele periode aanzienlijk verhogen.

Voor een exacte inschatting van daadwerkelijke slinger- en geluidsbelasting moeten ook de tijden in aanmerking worden genomen waarin het apparaat wordt uitgeschakeld of weliswaar nog loopt maar niet meer in gebruik is. Dit kan de slinger- en geluidsbelasting over de hele periode aanzienlijk beperken

Waarschuwing:

- Zorg ervoor dat uw machine regelmatig en goed wordt onderhouden
- Zet de machine onmiddellijk stop als er zich buitensporig veel trillingen voordoen!
- Een ongeschikt hulpstuk kan overmatige trillingen of geruis veroorzaken. Gebruik uitsluitend geschikte hulpstukken!
- Neem voldoende pauzes bij het werken met de machine!

Aanvullende veiligheidsaanwijzingen

1. Trek voor het instellen steeds de stekker uit het stopcontact!
2. Controleer, voordat u de voedingskabel aansluit, of het apparaat is uitgeschakeld!
3. Stel voor het inschakelen van het apparaat altijd het kleinste toerental in!
4. Draag altijd een veiligheidsbril!
5. Draag tijdens het werken geen wijde handschoenen of wijde kleding!
6. Gebruik geen zeer onronde ruwe delen.

Montage van de draaibank

Bevestig de draaibank voordat u begint te werken met de houtschroeven op een stabiele houten plaat. De houten plaat kan vervolgens met een lijmklep op een tafel worden vastgezet (Fig. 2).

Bediening

Inspannen van ronde staven in de spantang

Met de meegeleverde spantangen kunt u eenvoudig rondhout met de volgende diameters inspannen: 2, 3, 4, 6, 8 en 10 mm. Blokkeer hiervoor motorspindel **1** (Fig. 3) met de sleutel en schroef moer **2** los. Breng de gewenste spantang **3** aan en schroef de moer iets vast. Breng werkstuk **4** in de spantang aan en draai de moer iets met de hand vast. Controleer met de hand of het werkstuk zuiver rond loopt. Draai vervolgens de moer met een tweede sleutel vast.

Aanwijzing!

Span de moer met gevoel om de spantangen niet te beschadigen!

Ga hiervoor alstublieft te werk zoals in het hoofdstuk „Inspannen van langere werkstukken“ op de volgende pagina is beschreven.

Langere werkstukken moeten aanvullend op de achterkopzijde worden gevoerd

Inspannen van ronde staven in de werkstukhouder

Inspannen van in verhouding tot de lengte zeer dikke ronde houtstukken:

1. Kenmerk met behulp van het centreerliniaal twee zaaglijnen (afb. 4). Zaag vervolgens met een fijn zaagblad de lijnen 2 mm diep in.
2. Boor in het trefpunt van de beide lijnen een ca. 2 mm dik en 5 mm diep gat.
3. Plaats een werkstuk op de houder zoals in afb. 5 is getoond en schroef het vast.
4. Bevestig het werkstuk met de houder in de motorspindel **1**, zoals in hoofdstuk 1 voor het inspannen van ronde staven is beschreven.
5. Losse kop **1** (afb. 6) aan de voorzijde van het werkstuk schuiven en met de kartelmoer **2** aan het bed vastklemmen.
6. Met kartelmoer **3** de meelopende punt zo ver aan het werkstuk rijden dat het dit licht raakt en zodoende fixeert.

Inspannen van langere werkstukken (dikker dan 10 mm)

1. De meeneemdoorn **1** (afb. 7) in de motorspindel steken en vasttrekken (zoals bij het inspannen van ronde staven is beschreven).
2. Losse kop aan de voorzijde van het werkstuk schijven, zoals in afb. 8 is getoond en met de kartelmoer aan het bed vastklemmen, zoals in het vorige hoofdstuk is beschreven.
3. Met kartelmoer de meelopende punt zo ver aan het werkstuk rijden, dat het dit licht raakt en zodoende fixeert.
4. De werkstuksteun **1** zo instellen dat de afstand van het werkstuk ca. 2 mm bedraagt (afb. 9). Met schroef **2** kan de houderarm in de desbetreffende positie worden vastgeklemd.
5. Indien gewenst, laat zich door losmaken van het kartelwiel tje de zijdelingse helling van de werkstuksteun instellen.

Inspannen van korte werkstukken voor dwarsdraaien

Als u schotels of vergelijkbare vormen wilt draaien, moet het werkstuk op de houder worden vastgeschroefd (Fig. 5). Let erop, dat de bouten ook na het bewerken niet uit het werkstuk steken. Gevaar voor verwondingen!

Tip: zeer korte werkstukken kunt u bevestigen door een tussenplaat op de houder te schroeven (zoals hiervoor werd beschreven) en het werkstuk met dubbelzijdig plakband op de tussenplaat vast te zetten.

Langsdraaien

Aanwijzing!

Verwijder voor het draaien steeds wig 2 (Fig. 4).

1. Controleer door met de hand te draaien of het werkstuk zuiver rond loopt.
2. Stel support **1** (Fig. 9) zodanig in, dat de afstand t.o.v. het werkstuk ca. 2 mm bedraagt.
3. Draai bout **2** vast.
4. Houd de beitel bij het draaien zoals in Fig. 9 wordt weergegeven.

Dwarsdraaien

1. Draai bout **1** (Fig. 10) los en draai support **2** ca. 90°. Laat het support in onderplaat **3** vastklikken.
2. Stel de afstand t.o.v. het werkstuk in en draai bout **1** weer vast.

Afwerken van het werkstuk

Na het draaien kunt u het werkstuk met fijn schuurlijnen bij een gemiddeld toerental afslijpen en met een kwast bij een minimaal toerental verven. Let bij het slijpen erop, dat het schuurlijnen niet om het werkstuk draait (Fig. 11). Gevaar voor verwondingen!

Onderhoud, reiniging en verzorging

Let op:

Altijd de stekker uittrekken voor het instellen, onderhoud plegen en repareren!

Opmerking:

Iedere machine wordt bij het werken met hout verontreinigd door stof. Daarom is regelmatig reinigen beslist noodzakelijk. De machine dient na ieder gebruik met een zachte doek of een penseel gereinigd te worden om een zo lang mogelijke levensduur te garanderen.

Daarbij mag milde zeep of een ander geschikt reinigingsmiddel worden gebruikt. Oplosmiddel- of alcoholhoudende reinigingsmiddelen (bijv. benzine, reinigingsalcohol, etc.) moeten worden vermeden, omdat deze de deklaag van de kunststofbehuizing kunnen aantasten.

Zorg ervoor dat de openingen die noodzakelijk zijn voor de koeling van de motor steeds vrij van stof en vuil zijn.

Toebehoren

Voor meer informatie over de toebehoren dient u de garantie-aanwijzingen uit onze machinecatalogus aan te vragen via het op de laatste pagina aangegeven adres.

Let vooral op het volgende:

Proxxon-gereedschap is ontwikkeld voor het werken met onze machines en is daarom optimaal voor gebruik hiermee geschikt.

Wij stellen ons niet verantwoordelijk voor het gebruik van gereedschap van andere fabrikanten voor een veilige en correcte werking van onze machines!

Serviceaanwijzing

Let op het volgende: de netkabel mag alleen worden vervangen door onze Proxxon-serviceafdeling of een gekwalificeerde vakman.

Afval afvoeren:

Voer het toestel niet via de huisafval af! Het toestel omvat grondstoffen die gerecycled kunnen worden. Bij vragen hieromtrent richt u zich alstublieft aan uw plaatselijk afvalbedrijf of aan andere passende gemeentelijke voorzieningen.

EG-conformiteitsverklaring

Naam en adres van de fabrikant:

PROXXON S.A., 6-10, Härebierg, L-6868 Wecker

Productaanduiding:

DB 250

Artikelnr.:

27020

Wij verklaren alleen verantwoordelijk te zijn dat dit product met de volgende richtlijnen en normatieve documenten overeenstemt:

EU-EMC-richtlijn

Toegepaste normen:

2014/30/EG

DIN EN 55014-1 / 05.2012

DIN EN 55014-2 / 02.2016

DIN EN 61000-3-2 / 03.2015

DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

EU-machinerichtlijn

Toegepaste normen:

2006/42/EG

DIN EN 62841-1 / 07.2016

Datum:

30.05.2017



Dipl.-Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.

Ressort toestelveiligheid

De gevolmachtigde van de CE-documentatie is dezelfde persoon als de ondergetekende.

DK Oversættelse af den originale brugsanvisning Micro-drejebænk DB 250

Kære kunde.

Når De læser denne vejledning,

- bliver det nemmere at lære maskinen at kende
- kan De undgå fejlfunktioner på grund af ukyndig betjening og
- forlænge maskinens levetid.

Vejledningen bør altid opbevares i nærheden af maskinen. Maskinen bør kun betjenes af personer, der har læst vejledningen og følger den.

PROXXON hæfter ikke for at maskinen fungerer sikkert, hvis:

- maskinen håndteres på en måde, der ikke svarer til almindelig brug,
- maskinen bruges til andre formål end dem, der er nævnt i vejledningen,
- sikkerhedsreglerne ikke overholdes.

Garantikravene bortfalder i tilfælde af:

- betjeningsfejl
- mangelfuld service.

NB!

Alle anvisninger skal læses. Hvis de anvisninger, der er anført i det efterfølgende, ikke overholdes korrekt, kan det medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlige personskader.



OPBEVAR DISSE ANVISNINGER OPBEVARES FORSVARLIGT.

Må kun benyttes i tørre rum



Beskyttelsesklasse II apparat



Apparatet må ikke bortskaffes i den daglige renovation!



Der er risiko for at komme til skade!

Der må ikke arbejdes uden støvmaske og beskyttelsesbriller. Nogle støve har en sundhedsfarlig virkning! Der må ikke forarbejdes asbestholdige materialer!



Helhedsbillede (fig 1):

1. Til-/fra-kontakt
2. Reguleringsknop til omdrejningstal
3. Nøgleansats
4. Spindel med spændetangsoptagelse
5. Emneholder til motorspindel
6. Forsætter
7. Grundplade
8. Medbringerdorn
9. Pinoldok med pinol
10. Vange
11. Huller til fastgørelse på bord
12. Spændetænger
13. Spændenøgle
14. Centreringlineal

- 22 -

Beskrivelse af maskinen

Med PROXXON micro-drejebænk DB 250 har De erhvervet den ideelle maskine til drejning af mindre arbejdsemner i træ eller lignende materiale. Drejemaskinen egner sig ikke til bearbejdning af metaller. Til grundudstyret hører der 6 spændetænger (2, 3, 4, 6, 8 und 10 mm), 2 spændenøgler, 1 medløbende kørerspids, 1 medbringerdorn, 1 emneholder og 1 centreringlineal.

Tekniske data

Spænding:	230 Volt, 50/60 Hz
Effekt:	100 W, 30 min
Omdrejningstal:	1.000 – 5.000/min
Pinolbredde:	ca. 250 mm
Pinolhøjde:	40 mm
Spindelgennemgang:	10 mm
Mål:	ca. 490 x 150 x 95
Vægt:	2.0 kg
Støjudvikling:	≤ 70 dB (A)
Vibration:	≤ 2,5 m/s ²

Støj-/vibrationsoplysninger

Oplysningerne vedrørende vibration og støjemission er fremkommet i henhold til standardiserede og foreskrevne målemetoder og kan anvendes til sammenligning af elektriske apparater og elværktøjer.

Disse værdier tillader ligeledes en foreløbig vurdering af belastningen som følge af vibration og støjemission.

Advarsel!

Alt efter driftsbetingelserne kan de faktiske emissioner afvige fra de ovenfor angivne tal!

Husk på, at vibration og støjemission kan afvige fra de tal, der er angivet i denne vejledning, alt efter hvilke betingelser der foreligger, når værktøjet anvendes. Mangelfuldt vedligeholdte værktøjer, uegnede arbejdsmetoder, forskellige arbejdsemner, for kraftig tilspænding eller uegnede emner eller materialer eller uegnet værktøj kan øge vibrationsbelastningen og støjemissionen betydeligt hen over hele arbejdstidsrummet.

Til en præcis vurdering af den faktiske svingnings- og støjbelastning bør der også tages højde for de tidsrum, hvor apparatet er slukket, eller hvor det ganske vist kører, men ikke rent faktisk er i brug. Dette kan reducere svingnings- og støjbelastningen over hele arbejdstidsrummet betragteligt.

Advarsel:

- Sørg for, at dit værktøj bliver regelmæssigt og godt vedligeholdt
- Afbryd straks arbejdet med værktøjet, hvis der opstår alt for kraftige vibrationer!
- En uegnet indsats kan forårsage overdrevne vibrationer og for kraftig støj. Brug kun egnede indsatser!
- Husk at holde tilstrækkeligt med pauser i løbet af arbejdet, hvis der er behov for det!

Ekstra sikkerhedsanvisninger

1. I forbindelse med klargøring af apparatet skal netstikket trækkes ud!
2. Kontrollér, inden netledningen sættes i, at apparatet er koblet fra.
3. Indstil altid det laveste omdrejningstal, inden apparatet kobles til!
4. Brug altid beskyttelsesbriller!
5. Brug ikke løse handsker, og bær ikke løst tøj under arbejdet!
6. Brug ikke meget urunde råemner.

Montering af trædrejebænken

Fastgør trædrejebænken på en stabil træplade med træskruerne, inden arbejdet påbegyndes. Træpladen kan så fastgøres på et bord med en skruevinge (fig. 2).

Betjening

Fastspænding af rundstave i spændetangen

Vha. de medleverede spændetænger kan rundholter med følgende diametre uden problemer fastspændes: 2, 3, 4, 6, 8 og 10 mm. Bloker motorspindelen **1** (fig. 3) med nøglen, og skru møtrikken **2** af. Læg den ønskede spændetang **3** i, og skru møtrikken let på. Læg emnet **4** i spændetangen, og spænd møtrikken let manuelt. Kontrollér koncentriciteten manuelt. Spænd så møtrikken med den anden nøgle.

Bemærk!

Spænd forsigtigt møtrikken for ikke at beskadige spændetængerne.

Gør venligst som beskrevet i kapitlet "Opspænding af længere emner" på næste side.

Længere emner skal desuden føres på pinoldoksidens.

Opspænding af rundstave i emneholderne

Opspænding af rundstave, der er meget tykke i forhold til længden

1. Afmærk to savelinjer ved hjælp af centreringslinealen (fig. 4). Sav derefter linjerne 2 mm dybt ned med en fin savklinge.
2. Hvor de to linjer mødes, borer De et ca. 2 mm tykt og 5 mm dybt hul.
3. Sæt arbejdsemnet på holderen, som vist i fig. 5, og skru det fast.
4. Fastgør emnet med holderen i motorspindel 1, som beskrevet i kapitel 1 om opspænding af rundstave.
5. Skub pinoldok 1 (fig. 6) ind mod arbejdsemnets endeflade og spænd den fast på vangen med fingermøtrik 2.
6. Kør med fingermøtrik 3 den medkørende spids så tæt ind mod arbejdsemnet, at den berører det let og dermed fikserer det.

Opspænding af længere emner (over 10 mm tyk)

1. Sæt medbringerdornen **1** (fig. 7) ind i motorspindelen og spænd den fast (som beskrevet under opspænding af rundstave).
2. Skub pinoldokken ind mod arbejdsemnets endeflade, som vist i fig. 8, og spænd den fast på vangen med fingermøtrikken, ligesom det er beskrevet i forrige kapitel..
3. Kør med fingermøtrikken den medkørende spids så tæt ind mod arbejdsemnet, at den berører det let og dermed fikserer det.
4. Indstil værktøjsstøtten **1** sådan, at afstanden til arbejdsemnet er ca. 2 mm (fig. 9). Med skruen **2** kan holdearmen klemmes fast i den pågældende position.
5. Hvis man ønsker det, kan værktøjsstøttens smigindstilling også justeres ved at løsne fingerskruen.

Fastspænding af korte emner til tværdrejning

Skal der drejes tallerkener eller lignende former, skal emnet skrues fast på holderen (fig. 5). Skrueerne må ikke rage ud af emnet - heller ikke når det er blevet bearbejdet. Fare for kvæstelse!

Tip: Særligt korte emner fastgøres ved at skru en melleplade på holderen (som netop beskrevet) og fastgøre emnet på mellepladen med dobbeltklæbende tape.

Længdedrejning

Bemærk!

Fjern altid centrerkilen **2 (fig. 4) inden drejning.**

1. Kontrollér, om emnet kører rundt ved at dreje det manuelt.
2. Indstil forsætteren **1** (fig. 9) således, at afstanden til emnet udgør ca. 2 mm.
3. Spænd skruen **2**.
4. Hold stålet ved drejning som vist på fig. 9.

Tværdrejning

1. Løsn skruen **1** (fig. 10), og drej forsætteren **2** 90°.
- Lad forsætteren gå i indgreb i underpladen **3**.
2. Indstil afstanden til emnet, og spænd skruen **1** igen.

Efterbehandling af emnet

Efter drejning kan emnet afpudses med fint slibebæred ved mellemstort omdrejningstal og farves med en pensel ved laveste omdrejningstal. Pas ved slibningen på, at slibebæredet ikke vikles om emnet (fig. 11). Fare for kvæstelse!

Vedligeholdelse, rengøring og pleje

OBS:

Træk netstikket ud inden al indstilling, vedligeholdelse eller reparation!

Bemærk:

Hver maskine bliver støvet, når der arbejdes med træ. Det er nødvendigt at pleje maskinen. Hver gang man har brugt el-værktøjet, bør det rengøres med en blød klud eller pensel, så det holder længe.

Hertil kan der benyttes mild sæbe eller et andet egnet rengøringsmiddel. Undgå at bruge opløsningsmidler eller alkoholholdige rengøringsmidler (f.eks. benzin, rengørings-sprit osv.), da disse kan ødelægge maskinens plastkabinet.

Sørg altid for, at åbninger, som er nødvendige for at køle motoren, er rensed for støv og snavs.

Tilbehør

Revirer venligst vores maskinkatalog for nærmere oplysninger om tilbehør på den adresse, der er oplyst på sidste side i garantioplysningen.

Vær generelt opmærksom på:

Proxxon-indsatsværktøjer er udviklet til at arbejde sammen med vores maskiner og dermed optimalt egnet til at blive brugt sammen med dem.

Ved brug af indsatsværktøjer fra andre producenter overtager vi intet ansvar for en sikker og korrekt funktion af vores maskiner!

Serviceoplysning

Bemærk: Netkablet må kun udskiftes af vores Proxxon-serviceafdeling eller kvalificerede fagfolk!

Bortskaffelse:

Maskinen må ikke smides i husholdningsaffaldet! Maskinen indeholder råstoffer, der kan recycles. Hvis De har spørgsmål til dette emne, bedes De kontakte den lokale genbrugsstation eller andre relevante instanser.

EU-overensstemmelseserklæring

Producentens navn og adresse:

PROXXON S.A., 6-10, Hårebierg, L-6868 Wecker

Produktnavn:

DB 250

Artikel nr.:

27020

Vi erklærer på eget ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende direktiver og normative dokumenter:

EMC-direktiv

2014/30/EF

Anvendte standarder:

DIN EN 55014-1 / 05.2012
DIN EN 55014-2 / 02.2016
DIN EN 61000-3-2 / 03.2015
DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

EU-maskindirektiv

2006/42/EF

Anvendte standarder:

DIN EN 62841-1 / 07.2016

Dato:

30.05.2017



Dipl.-ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.

Afdeling Apparatsikkerhed

Den ansvarlige for CE-dokumentationen er identisk med undertegnede.

SE Översättning av original-bruksanvisningen Minisvarv DB 250

Bästa kund!

Följ denna bruksanvisning för att

- enkelt lära känna maskinen
- undvika problem till följd av felaktig användning och
- öka maskinens livslängd.

Ha alltid denna bruksanvisning tillgänglig. Använd denna maskin endast om du är väl förtrogen med bruksanvisningen och bara enligt denna.

PROXXON åtar sig inget ansvar för en säker funktion av maskinen om:

- handhavandet inte motsvarar normal användning,
- maskinen används för andra ändamål än vad som står i bruksanvisningen,
- säkerhetsföreskrifterna ignoreras.

Du har inga garantianspråk vid:

- handhavandefel,
- bristande skötsel.

VIKTIGT!

Läs igenom samtliga anvisningar. För det fall att nedanstående anvisningar inte följs, finns det risk för elektriska stötar, brand och/eller svåra personskador



FÖRVARA DESSA ANVISNINGAR PÅ EN SÄKER PLATS.

Får bara användas i torra utrymmen



Skyddsklass II apparat



Förbrukade och trasiga maskiner får inte slängas som avfall, utan de ska lämnas för återvinning.



Vissa trästycken eller lackrester eller liknande kan bilda hälsovådligt damm under arbetet. Använd en ansiktsmask om du inte är helt säker på att arbetsstycket är ofarligt! Se alltid till att det är bra ventilation på arbetsplatsen!



Totalbild (bild 1):

1. Kontakt för till- och frånkoppling
2. Knapp för varvtalsreglering
3. Nyckeltag
4. Spindel med chuck
5. Arbetsstyckshållare för motorspindel
6. Support
7. Bottenplatta
8. Medbringardom
9. Dubbdocka med dubbrör
10. Bädd
11. Hål för fastsättning på bord
12. Chuck
13. Chucknyckel
14. Centreringslinjal

Beskrivning av maskinen

Med PROXXON's Minisvarv DB 250 har Ni förvärvat den ideliska maskinen för svarvning av mindre arbetsstycken av trä eller liknande material. Svarven lämpar sig inte för bearbetning av metaller. Till basutrustningen hör 6 chuckar (2, 3, 4, 6, 8 och 10 mm), 2 chucknycklar, 1 medroterande dubb, 1 medbringardom, 1 hållare för arbetsstycken samt 1 centreringslinjal.

Tekniska data

Spänning:	230 Volt, 50/60 Hz
Effekt:	100 W, 30 min
Varvtal:	1.000 – 5.000/min
Dubbavstånd:	ca. 250 mm
Dubbhöjd:	40 mm
Spindelborring:	10 mm
Mått:	ca. 490 x 150 x 95
Vikt:	2,0 kg
Ljudutveckling:	≤ 70 dB (A)
Vibrationer:	≤ 2,5 m/s ²

Buller-/vibrationsinformation

Uppgifterna om vibration och buller har fastställts överensstämma med standardiserade och normativt föreskrivna mätmetoder och kan användas för att jämföra elapparater och verktyg med varandra.

Dessa värden tillåter likaså en preliminär bedömning av belastningarna som orsakas av vibration och buller.

Varning!

Beroende på driftsförhållandena vid användning av maskinen kan de faktiska nivåerna avvika från ovan angivna värden!

Tänk på att vibration och buller är beroende av verktygets användningsförhållandena. Dessa kan avvika från de värden som anges i denna bruksanvisning. Verktyg med bristande underhåll, olämpliga arbetsmetoder, olika arbetsstycken, för hög frammatning, olämpliga arbetsstycken eller material, eller ett olämpligt tillbehör kan avsevärt öka vibrationsbelastningen och bulleremissionen över hela arbetsperioden.

För en exakt uppskattning av den faktiska vibrations- och bullerbelastningen ska man även ta hänsyn till hur lång tid som maskinen är avstängd eller är igång, men inte används. Detta kan avsevärt minska vibrations- och bullerbelastningen över den totala tidsperioden.

Varning:

- Var noga med att regelbundet utföra underhåll på era verktyg
- Avbryt genast arbetet vid för kraftiga vibrationer!
- Ett olämpligt tillbehör kan orsaka omätliga vibrationer och buller. Använd endast lämpliga tillbehör!
- Lägg vid behov in lämpliga pauser i arbetet!

Ytterligare säkerhetsanvisningar

1. Dra ut elkontakten vid inställningsarbeten!
2. Kontrollera att svarven är avstängd innan du sätter i elkontakten!
3. Ställ alltid in det lägsta varvtalet innan du startar svarven!
4. Använd alltid skyddsglasögon!
5. Använd inte vida handskar eller kläder under arbetet!
6. Använd inte ovalt råmaterial.

Montering av träsvarven

Sätt fast träsvarven med träskruvarna på en stabil träplatta innan du börjar arbeta. Träplattan kan sedan spännas fast på ett bord med en skruvtving (bild 2).

Drift

Fastspänning av rundstav i chucken

Med hjälp av de medlevererade chuckarna kan rundstav med följande diametrar spännas fast utan problem: 2, 3, 4, 6, 8 och 10 mm. Håll fast motorspindeln **1** (bild 3) med en nyckel och skruva av muttern **2**. Lägg i den önskade chocken **3** och dra fast muttern för hand. Sätt in arbetsstycket **4** i chocken och dra åt muttern för hand. Kontrollera rotationen för hand. Dra sedan fast muttern med en andra nyckel.

Obs!

Dra åt muttern försiktigt så att chocken inte skadas!

Gå härvid tillväga enligt beskrivningen under kapitlet "Inspänning av längre arbetsstycken" på nästa sida.

Längre arbetsstycken behöver en extra styrning på dubbdockssidan.

Inspänning av rundstavar i detaljhållaren

Inspänning av förhållandevis till längden mycket tjocka rundstavar:

1. Markera två såglinjer med hjälp av centrerlinjalen (bild 4). Säg därefter med ett fint sågblad upp ett 2 mm djupt spår längs linjerna.
2. Borra ett ca. 5 mm djupt hål, med en diameter på ca 2 mm, i de båda linjernas skärningspunkt.
3. Sätt in arbetsstycket i hållaren så som bild 5 visar och skruva fast det.
4. Sätt fast arbetsstycket med hållaren i motorspindel 1, i enlighet med beskrivningen i kapitel 1, beträffande inspänning av rundstavar.
5. Skjut fram dubbdockan 1 (bild 6) mot arbetsstyckets ändplan och spänn fast den i bädden genom att dra åt den räfflade muttern 2.
6. Använd den räfflade muttern 3 för att föra fram den medrotterande dubben mot arbetsstycket tills den lätt berör och därmed fixerar detta.

Inspänning av längre arbetsstycken (tjockare än 10 mm)

1. Stick in medbringardornen 1 (bild 7) i motorspindeln och dra fast dornen (såsom detta beskrivs för inspänning av rundstavar).
2. Skjut fram dubbdockan mot arbetsstyckets ändplan som bild 8 visar och spänn fast den i bädden genom att dra åt den räfflade muttern, precis så som detta beskrivits i föregående kapitel.
3. Använd den räfflade muttern för att föra fram den medrotterande dubben mot arbetsstycket tills den lätt berör och därmed fixerar detta.

4. Ställ in verktygsstödet så, att avståndet till arbetsstycket uppgår till ca. 2 mm (bild 9). Med skruven 2 kan man spänna fast hållararmen i önskad position.
5. Om man så önskar kan man ställa in verktygsstödet lutning i sidled, förutsatt att man dessförinnan lossat den räfflade skruven.

Fastspänning av korta arbetsstycken för tvärsvarvning

Om tallriker eller liknande former ska svarvas måste arbetsstycket skruvas fast på hållaren (bild). Kontrollera att skruvarna inte heller efter bearbetningen står ut från arbetsstycket. Risk för skada!

Tips! Särskilt korta arbetsstycken sätter du fast genom att skruva fast en mellanlaggsplatta på hållaren (på det sätt som just beskrivits) och sedan sätta fast arbetsstycket på mellanlaggsplattan med dubbelhäftande tejp.

Längdsvarvning

Obs!

Ta alltid bort centreringskilen 2 (bild 4) före svarvning.

1. Kontrollera genom att dra runt för hand att arbetsstycket inte kastar.
2. Ställ in supporten **1** (bild 9) så att avståndet till arbetsstycket är ca 2 mm.
3. Dra fast skruven **2**.
4. Håll svarvstålet på det sätt som visas på bild 9 vid svarvning.

Tvärsvarvning

1. Lossa skruven **1** (bild 10) och vrid supporten 2 90 grader. Låt supporten låsa i bottenplattan **3**.
2. Ställ in avståndet till arbetsstycket och dra fast skruven **1** igen.

Efterputsning av arbetsstycket

Efter svarvningen kan arbetsstycket slipas med fin smärgelduk med maskinen inställd på medelhögt varvtal. Är maskinen inställd på lägsta varvtalet kan arbetsstycket målas med en pensel. Var försiktig så att smärgelduken inte lindar upp sig runt arbetsstycket under slipningen (bild 11). Risk för skada!

Underhåll, rengöring och skötsel

Observera:

Dra ut näststickproppen före varje inställning, underhåll eller reparation!

Notera:

Varje maskin blir dammig vid arbete med trä. Det är därför viktigt att vårda maskinen. För en lång livslängd skall utrustningen efter varje användning rengöras med en mjuk trasa eller pensel. För detta får mild tvål eller ett annat lämpligt rengöringsmedel användas. Undvik rengöringsmedel som innehåller lösningsmedel eller alkohol (t.ex. bensin, rengöringssprit osv.) eftersom dessa kan angripa plastdelarna.

Håll alltid öppningarna, som är nödvändiga för motorns kylning, fria från damm och smuts.

Tillbehör

För närmare information om tillbehör kan du beställa vår katalog under den adress som anges på sista sidan i garantianvisningen.

Observera:

Proxxon-tillbehör är utformade för användning med våra maskiner och passar därför optimalt för användning med dessa.

Om tillbehör från andra tillverkare används lämnar vi ingen garanti för att våra maskiner fungerar säkert och korrekt!

Serviceinformation

Observera: Nätkabeln får endast bytas av vår Proxxon-serviceavdelning eller av en kvalificerad person!

Avfallshantering:

Kasta inte maskinen i hushållssoporna! Maskinen innehåller material som kan återvinnas. Vid frågor angående detta, var god vänd dig till ett lokalt återvinningsföretag eller renhållningen i din kommun.

EU-konformitetsförklaring

Tillverkarens namn och adress:

PROXXON S.A., 6-10, Härebiërg, L-6868 Wecker

Produktbeteckning: DB 250

Artikelnr: 27020

Vi förklarar på eget ansvar att denna produkt överensstämmer med följande riktlinjer och normgivande dokument:

EU:s EMK-direktiv	2014/30/EG
Tillämpade normer:	DIN EN 55014-1 / 05.2012
	DIN EN 55014-2 / 02.2016
	DIN EN 61000-3-2 / 03.2015
	DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

EG maskindirektiv	2006/42/EG
Tillämpade normer:	DIN EN 62841-1 / 07.2016

Datum: 30.05.2017



Dipl.-Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.

Verksamhetsområdet maskinsäkerhet.

Befullmäktigat ombud för CE-dokumentation är identisk med undertecknaren.

CZ Překlad návodu k použití Micro – soustruh DB 250

Vážení zákazníci!

Použití tohoto návodu

- ulehčuje seznámení s přístrojem,
- zabráňuje poruchám způsobených nevhodnou obsluhou a
- zvyšuje životnost přístroje.

Mějte tento návod vždy při ruce.

Používejte tento přístroj jen po důkladném seznámení se s tímto návodem a dodržujte jej.

PROXXON neručí za bezpečnou funkci přístroje pokud:

- zacházení s ním neodpovídá běžnému používání,
- se používá k jiným účelům nasazení, než k těm, které jsou uvedeny v tomto návodu,
- v případě nedodržování bezpečnostních předpisů.

Nemáte nárok na žádné záruční výkony, při:

- chybné obsluze,
- nedostatečné údržbě.

POZOR!

Přečtěte si veškeré pokyny. Nedodržení následujících pokynů může způsobit zasažení elektrickým proudem, požár a/nebo těžká zranění.



TYTO POKYNY DOBRĚ USCHOVEJTE!

Jen pro použití v suchých místnostech



Ochranná izolace přístroje třídy II



Při likvidaci nevhazujte do omáčeho odpadu.



Z některých druhů dřeva, zbytků laku apod. se může při práci uvolňovat zdraví škodlivý prach. Pokud si nejste úplně jisti nezávadností broušeného materiálu, používejte prosím protiprachovou masku! V každém případě při práci zajistěte dobrou ventilaci pracoviště!



Celkový pohled (Fig 1):

1. Spínač Zap / Vyp
2. Regulační knoflík otáček
3. Plocha pro nasazení klíče
4. Vřeten s kleštinou
5. Držák obrobků pro vřeten motoru
6. Suport
7. Základní deska
8. Otáčivý trn
9. Jezdec s pinolou
10. Lože
11. Otvory pro upevnění stolu
12. Kleštiny
13. Upínací klíč
14. Středící pravítko

Popis stroje

S PROXXON micro-soustruhem DB 250 máte ideální nástroj k soustružení malých obrobků ze dřeva a podobných materiálů. Soustruh se nehodí k opracování kovů. K základnímu vybavení patří: 6 upínacích čelistí (2, 3, 4, 6, 8 a 10 mm), 2 upínací klíče, 1 otáčivý upínací hrot, 1 držák obrobku, jakož i 1 centrovací lineál.

Technické údaje

Napětí:	230 Volt, 50/60 Hz
Výkon:	100 W, 30 min
Otáčky:	1.000 – 5.000/min
Vzdálenost hrotů:	ca. 250 mm
Výška hrotů	40 mm
Průchod vřetenem:	10 mm
Rozměry:	ca. 490 x 150 x 95
Hmotnost:	2,0 kg
Hladina hluku:	≤ 70 dB (A)
Vibrace:	≤ 2,5 m/s ²

Informace o hluku/vibracích

Údaje o vibraci a hlukových emisích jsou zprostředkovány v souladu se standardizovaným a normativně předepsaným procesem měření a mohou být využity pro srovnání elektrických přístrojů a nástrojů mezi sebou.

Tyto hodnoty umožňují rovněž předběžné posouzení zatížení vibracemi a emisemi hluku.

Varování!

V závislosti na provozních podmínkách přístroje se mohou skutečné emise lišit od uvedených hodnot!

Mějte na paměti, že vibrace a hlukové emise mohou vznikat v závislosti na podmínkách používání nástroje, kterého se mohou lišit hodnoty uvedené v tomto návodu. Špatně udržované nástroje, nevhodné pracovní postupy, různé obrobky, příliš vysoký posuv nebo nevhodné nástroje či materiály nebo nevhodný nasazovaný nástroj mohou výrazně zvýšit zatížení vibracemi a hlukové emise po celou pracovní dobu.

Pro přesný odhad skutečného zatížení vibracemi a hlukem by měly být zohledněny i časy, ve kterých je přístroj odpojen nebo sice běží, ale ve skutečnosti se nepoužívá. To může výrazně snížit zatížení vibracemi a hlukem po celou pracovní dobu.

Varování:

- Zajistěte pravidelnou a dobrou údržbu vašeho nástroje
- Při nadměrných vibracích ihned přerušete provoz náradí!
- Nevhodný nasazovaný nástroj může způsobit nadměrné vibrace a hluk. Používejte jen vhodné nasazované nástroje!
- Při práci s přístrojem dělejte podle potřeby dostatečné přestávky!

Doplňkové bezpečnostní pokyny

1. Při seřizovacích pracích vytáhněte síťový kabel ze zástrčky!
2. Před zasunutím síťového kabelu se přesvědčte, zda je přístroj vypnutý!
3. Před zapnutím přístroje nastavte vždy nejmenší otáčky!
4. Při práci používejte vždy ochranné brýle!
5. Při práci nenoste široké rukavice nebo široký oděv!
6. K opracování nepoužívejte silné nekrhlovité polotovary.

Montáž soustruhu

Před zahájením práce soustruh upevněte šrouby do dřeva na stabilní dřevěnou desku. Dřevěnou desku lze potom pomocí šroubové upínací svěrky upevnit na stole (Fig. 2).

Obsluha

Upnutí kruhových tyčí v kleštině

Pomocí dodávaných kleštin lze bez problému upnout kulatinu s těmito průměry: 2, 3, 4, 6, 8 a 10 mm. K tomu účelu vřetenem motoru 1 (Fig. 3) zablokovat klíčem a odšroubovat matici 2. Vložit požadovanou kleštinu 3 a matici lehce našroubovat. Obrobek 4 vložit do kleštiny a matici rukou lehce utáhnout. Točením rukou zkontrolovat vystředěný běh. Matici potom druhým klíčem pevně dotáhnout.

Upozornění!

Matici utahovat s citem, aby se kleštiny nepoškodily!

Postupujte zde tak, jak uvedeno v kapitole „Upínání delších obrobků“ na následující straně.

Delší obrobky musí být přidavně vedeny na straně posuvného běžce.

Upnutí okrouhlých tyčí do držáku obrobku

Upnutí, v poměru k délce, velice hrubých okrouhlých dřev:

1. Označte pomocí centrovacího lineálu dvě linie řezání (zob. 4). Nařizněte pak s jemnou pilou tyto linie do hloubky 2 mm.
2. Vyvrtejte v bodě střetnutí obou linií přibližně 2 mm velký a 5 mm hluboký otvor.
3. Nasadte obrobek na držák, jak znázorněno v zob. 5 a pevně ho přišroubujte.
4. Upevněte obrobek s držákem do vřetenem motoru 1, jak popsáno v kapitole 1 k upínání okrouhlých tyčí.
5. Posuvného jezdce 1 (zob. 6) přisuněte k čelní straně obrobku a pevně ho upněte v loži dvěma korunkovými maticemi.
6. S korunkovou maticí 3 přisuněte otáčiví hrot tak blízce k obrobku, aby se ho tento lehce dotýkal a tím ho fixoval.

Upnutí delších obrobků (hrubších než 10 mm)

1. Otáčivý tm 1 (zob. 7) vsunout do vřetenem motoru a upnout ho (jak popsáno při upínání okrouhlých tyčí).
2. Přisunout pohyblivého jezdce na čelní stranu obrobku, jak znázorněno v zob. 8, a pevně ho upnout korunkovou maticí v loži, přesně jak popsáno v předchozí kapitole.
3. S korunkovou maticí přisunout otáčiví hrot tak blízce k obrobku, aby se ho tento lehce dotýkal a tím ho fixoval.
4. Uložení obrobku 1 nastavit tak, aby odstup k obrobku činil cca 2 mm (zob. 9). Se šroubem 2 se dá rameno držáku upnout v odpovídající poloze.
5. Dle potřeby se dá povolením rýhovaného šroubu nastavit postranní sklon uložení nástroje.

Upnutí krátkých obrobků pro příčné soustružení

Mají-li se soustružit talíře nebo podobné tvary, obrobek se musí na držáku pevně přišroubovat (Fig. 5). Dbejte na to, aby šrouby nevyčnívaly z obrobku ani po obrábění. Nebezpečí poranění!

Tip: Upevnění zvlášť krátkých obrobků se provede tak, že se na držák přišroubuje mezideska (jak je právě popsáno) a obrobek se na mezidesce upevní oboustranně lepicí páskou.

Podélné soustružení

Upozornění!

Před soustružením nutno vždy odstranit středící klín 2 (Fig. 4).

1. Otáčením rukou zkontrolujte, zda se obrobek otáčí bez obvodového házení.
2. Suport 1 (Fig. 9) nutno nastavit tak, aby vzdálenost k obrobku byla cca 2 mm.
3. Šroub 2 dotáhnout.
4. Nůž při soustružení držte tak, jak to je popsáno na zobrazení Fig. 9.

Příčné soustružení

1. Šroub 1 (Fig. 10) uvolnit a suport 2 otočit o 90°. Suport nechat zaskočit do základní desky 3.
2. Nastavit vzdálenost k obrobku a šroub 1 opět pevně dotáhnout.

Dokončovací obrábění obrobku

Po soustružení lze obrobek při středních otáčkách jemným brusným plátnem nabrousit a štětcem při nejmenších otáčkách barevně upravit. Při broušení dbejte na to, aby se brusné plátno neovinulo kolem obrobku (Fig. 11). Nebezpečí poranění!

Údržba, čištění a ošetřování

Pozor:

Před každým seřízením, údržbou nebo opravami odpojte síťovou zástrčku!

Upozornění:

Každý přístroj se při práci se dřevem zapráší. Proto je nutné ho ošetřit. K zajištění dlouhé životnosti je ale třeba přístroj po každém použití vyčistit měkkým hadříkem nebo štětcem. Můžete použít jemné mýdlo nebo jiný vhodný čisticí prostředek. Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující rozpouštědla nebo alkohol (např. benzín, čisticí alkoholy atd.), protože by mohly narušit plastové kryty.

Z otvorů, které slouží k chlazení motoru, průběžně odstraňujte prach a nečistoty.

Příslušenství

Pro bližší informace si prosím vyžádejte náš katalog přístrojů na adrese, uvedené na poslední straně v informací o záruce.

Zásadně prosím pamatujte na následující:

Nástavce Proxxon jsou koncipovány pro práci s našimi stroji, a tím jsou optimálně vhodné pro používání s nimi.

Při používání nástavců od cizích výrobců nepřebíráme ručení za bezpečnou a správnou funkci našich přístrojů!

Servisní informace

Pamatujte na: Přívod sítě smí být měněn pouze našim servisním oddělením Proxxon nebo kvalifikovaným odborníkem!

Likvidace:

Prosím nevyhazujte přístroj do domovního odpadu! Přístroj obsahuje hodnotné látky, které mohou být recyklovány. Pokud budete mít dotazy, obraťte se prosím na místní podnik pro likvidaci odpadu nebo jiné podobné místní zařízení.

Prohlášení o shodě pro ES

Název a adresa výrobce:

PROXXON S.A., 6-10, Härebierg, L-6868 Wecker

Označení výrobku: DB 250

Č. položky: 27020

Na vlastní odpovědnost prohlašujeme, že tento výrobek vyhovuje následujícím směrnici a normativním předpisům:

Směrnice EU Elektromagnetická 2014/30/ES

kompatibilita

Aplikované normy: DIN EN 55014-1 / 05.2012
DIN EN 55014-2 / 02.2016
DIN EN 61000-3-2 / 03.2015
DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

Směrnice EU Strojní zařízení 2006/42/ES

Aplikované normy: DIN EN 62841-1 / 07.2016

Datum: 30.05.2017



Dipl.-Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.

Obchodní oblast bezpečnost strojů

Osoba zmocněná pro dokumentaci CE se shoduje s osobou podepsanou.

Sevgili müşterimiz!

Bu kullanma kılavuzunun okunması,

- cihazı öğrenmenizi kolaylaştırır.
- yanlış kullanımdan kaynaklanan arızaları önler ve
- cihazınızın kullanım ömrünü artırır.

Bu kullanma kılavuzunu daima kolay ulaşabileceğiniz bir yerde tutunuz.

Bu cihazı yalnızca kullanma kılavuzuna iyice vakıf olduktan sonra ve gerektiği şekilde kılavuza uyarak kullanınız.

PROXXON aşağıdaki hallerde, cihazın güvenli çalışması konusunda herhangi bir mesuliyet kabul etmez:

- normal kullanıma uygun olmayan her türlü kullanım,
- bu kullanma kılavuzunda belirtilmeyen farklı amaçlar için kullanıldığında,
- emniyet talimatlarına uyulmadığında.

Aşağıdaki hallerde garanti hakkı kaybolur:

- kullanım hataları,
- eksik bakım.

DİKKAT!

Bütün talimatlar dikkatlice okunmalıdır. Aşağıda verilen talimatlar doğrultusunda yapılan hatalar, elektrik çarpmasına, yangına ve/veya ağır derecede yaralanmalara sebebiyet verebilmektedir.



BU TALİMATLARI SAKLAYINIZ.

Sırf kuru odalarda kullanım için



Korumasın if il cihazı



Makina'nın geri dönüşümünü ev atıkları üzerinden yapmayın.



Kimi ağaçlar veya cila atıkları belirli şartlar altında çalışırken sağlığa zararlı tozlar üretebilir. Zımpara malzemesinin sakıncasız oluşundan tam emin değilseniz lütfen bir tozdan koruma maskesi takınız! Her halükarda iş yerinin yeterince havalandırmasını sağlayınız!



Genel görünüm (Şekil 1):

1. Açma/Kapama şalteri
2. Devir sayısı ayarlama düğmesi
3. Anahtar alanı
4. Germe çenesi alışlı mil
5. Motormilli için işleme parçası tutucu
6. Destek
7. Zemin plakası
8. Kavrama zımbası
9. Pinola kızağı
10. Yatak
11. Masaya tutturmak için delikler
12. Germe çeneleri
13. Germe anahtarı
14. Merkezleme cetveli

Makinenin tarifi

PROXXON Mikro Torna Tezgahı DB 250 ile, ahşap ve benzeri maddelerden yapılmış ufak iş parçalarındaki torna işleri için ideal aleti almış bulunmaktasınız. Torna aleti metallerin işlenmesi için uygun değildir. Ana aksesuarlar şunlardır: 6 germe kiskacı (2, 3, 4, 6, 8 ve 10 mm), 2 germe anahtarı, 1 yürüyen koni ucu, 1 kavrama zımbası, 1 iş parçası tutucusu ve 1 merkezleme cetveli.

Teknik Veriler

Gerilim:	230 Volt, 50/60 Hz
Güç:	100 W, 30 min
Devir sayısı:	1.000 – 5.000/min
Torna mili genişliği:	ca. 250 mm
Torna mili yüksekliği:	40 mm
Mil müsaadesi:	10 mm
Ölçüler:	ca. 490 x 150 x 95
Ağırlık:	2,0 kg
Gürültü seviyesi:	≤ 70 dB (A)
Titreşim:	≤ 2,5 m/s ²

Gürültü / titreşim hakkında bilgi

Titreşim ve gürültü emisyonuyla ilgili bilgiler standart ve norm olarak salık verilen ölçüm yöntemlerine uygun olarak saptanmıştır ve elektrikli cihazların ve aletlerin birbiriyle karşılaştırılması için kullanılabilir.

Bu değerler keza titreşim ve gürültü emisyonları ile geçici bir değerlendirilmeye de izin vermektedir.

Uyarı!

İşletim şartlarına bağlı olarak cihaz işletilirken gerçek oluşan emisyonlar belirtilen değerlerden sapabilir!

Titreşim ve gürültü emisyonunun aletin kullanım koşullarına bağlı olarak bu talimat içinde yazılı değerlerden farklı olabileceğini unutmayınız. Eksik bakım yapılmış aletler, yanlış çalışma yöntemleri, farklı aletler, çok yüksek avans veya uygun olmayan iş parçaları veya malzemeler ya da uygun olmayan bir takım titreşim yükünü ve gürültü emisyonunu çalışma döneminin tamamında hayli arttırabilir.

Fiili titreşim ve gürültü yükünün doğru değerlendirilmesi için cihazın kapalı olduğu yada açık olmasına rağmen gerçekten kullanılmadığı süreler de dikkate alınmalıdır. Bu, titreşim ve gürültü yükünü çalışma süresinin tamamında oldukça azaltabilir.

Uyarı:

- Alete düzenli ve iyi şekilde bakım yapılmasını sağlayınız
- Aşırı titreşim olduğu anda derhal aletin çalıştırılmasını durdurunuz!
- Uygun olmayan bir takımaşırı titreşime ve gürültüye neden olabilir. Yalnızca uygun takımlar kullanınız!
- Cihazla çalışırken ihtiyaca göre yeteri kadar mola veriniz!

Ek Güvenlik Bilgileri

1. Kurma işlerinde elektrik fişini çekin!
2. Elektrik fişini takmadan evvel, tezgahın kapalı olduğundan emin olun!
3. Tezgahı çalıştırmadan her zaman en düşük devire ayarlayın!
4. Her zaman koruyucu gözlük takın!
5. Çalışırken bol eldivenler ya da bol elbiseler giymeyin!
6. Çok keskin kenarlı parçalar kullanmayın.

Torna Tezgahının Montajı

Çalışmaya başlamadan önce tezgahı ağaç kullanarak torna tezgahını sağlam bir ahşap levhaya sabitleyin. Ahşap levha daha sonra bir işkence ile masaya sabitlenebilir. (Şekil 2).

Kullanım

Germe Çenesine Yuvarlak Çuvukların Gerilmesi

Tezgahla birlikte verilen germe çeneleri ile problemsiz bir şekilde 2, 3, 4, 6, 8 ve 10 mm çaplı yuvarlak çıtalar gerilebilir. Bunun için motor milini (Şekil 3) anahtarla bloke edin ve somunu 2 çıkarın. İstenen germe çenesini 2 yerleştirin ve elle sıkın. İşleme parçasını 4 germe çenesine yerleştirin civatayı hafifçe elle sıkın (Yükleyici kullanarak). Elden yuvarlak dönmeyi kontrol edin. Somunu ikinci bir anahtarla iyice sıkın.

Uyarı!

Somunu, germe çenelerine zarar vermeme için dikkatlice ve gereğinden fazla sıkmayın!

Lütfen bunun için, bir sonraki sayfada açıklanan "Uzun iş parçalarını germe" bölümündeki adımları izleyiniz.

Uzun iş parçalarının ayrıca torna kazağı tarafından götürülmesi gerekir.

Yuvarlak çubukların iş parçası tutucusuna gerilmesi

Uzunluğuna oranla çok kalın yuvarlak tahtaları germe:

1. Merkezleme cetvelinin yardımıyla iki testere çizgisi işaretleyiniz (şekil 4). Arından ince bir testere levhasıyla çizgileri 2 mm derinliğinde kesiniz.
2. İki satırın buluşma noktasında yaklaşık 2 mm kalınlığında 5 mm derinliğinde bir delik deliniz.
3. İş parçasını tutucunun üstüne, şekil 5'te gösterildiği şekilde yerleştiriniz ve vidalarını sıkınız.
4. İş parçasını tutucuyla motor mili 1'e, bölüm 1 yuvarlak çubukların gerilmesi altında açıklandığı şekilde takınız.
5. Torna kazağı 1'i (şekil 6) iş parçasının ön tarafında itiniz ve tırtıllı somun 2 ile yatağa sıkıştırınız.
6. Tırtıllı somun 3 ile yürüyen ucu, iş parçasına temas edene ve böylece sabitleyene kadar, iş parçasına doğru sürünüz.

Uzunca iş parçalarını (10 mm'den daha kalın) germe:

1. Kavrama zımbası 1'1 (şekil 7) motor miline sokunuz ve (Yuvarlak çubukların gerilmesi altında açıklandığı şekilde) sıkınız.
2. Torna kazağını, şekil 8'de gösterildiği şekilde iş parçasının ön tarafında itiniz ve aynen önceki bölümde açıklandığı gibi, tırtıllı somun ile yatağa sıkıştırınız.
3. Tırtıllı somun ile yürüyen ucu, iş parçasına temas edene ve böylece sabitleyene kadar, iş parçasına doğru sürünüz.
4. İş parçası tabanı 1'i, iş parçasıyla arasındaki mesafe yaklaşık 2 mm olacak şekilde ayarlayınız (şekil 9). Vida 2 ile tutma kolunu uygun pozisyonda sıkıştırabilirsiniz.
5. İsterseniz, tırtıllı vidayı söktükten sonra iş parçası tabanının yan eğimini ayarlayabilirsiniz.

Küçük İşleme Parçalarının Çapraz Tormalanması İçin Germe

Tabak ya da benzeri şekiller torna edildiğinde işleme parçası tutucuya vidalanmalıdır (Şekil 5). Vidaların işlemleri bittikten sonra işleme parçasının üzerinde olmamasına dikkat edin. Yaralanma tehlikesi!

İpucu: Daha küçük işleme parçalarını tutucuya bir ara levha vidalayarak sabitleyebilirsiniz (az önce tarif edildiği gibi), ve işleme parçasını çift taraflı yapıştırma bandı ile orta levhaya sabitleyin.

Uzunlamasına tormalama

Uyarı!

Tormalamadan önce daima merkezleme kamasını 2 (Şekil 4) çıkarın.

1. Elle döndürerek işleme parçasının yuvarlak döndüğünden emin olun.
2. Desteği 1 (Şekil 9) işleme parçasına 2 mm mesafeye göre ayarlayın.
3. Vidayı 2 sıkın.
4. Tormalarken kalemi Şekil 9 da tarif edildiği gibi tutun.

Çapraz Tormalama

1. Vidayı 1 (Şekil 10) gevşetin ve desteği 2 90° çevirin. Desteği alt tablaya 3 kilitleyin.
2. İşleme parçasına mesafeyi ayarlayın ve vida 1'i tekrar sıkın.

İşleme Parçasına Son Şeklin Verilmesi

Tormalamadan sonra işleme parçası ince bez zımpara ile orta devirde zımparalanabilir ve en düşük devirde bir fırça ile boyanabilir. Zımparalarken zımparanın parçaya sarılmamasına dikkat edin (Şekil 11). Yaralanma Tehlikesi!

Bakım ve temizlik

Dikkat:

Her türlü ayar, bakım veya onarım işinden önce elektrik fişini çekiniz!

Bilgi:

Her cihaz ahşapla çalışırken toz nedeniyle kirlenir. Bu nedenle bakım elzemdir. Uzun bir kullanım ömrü için cihazı her kullanımdan sonra yumuşak bir bez veya fırçayla temizleyiniz. Bunun için yumuşak bir sabun veya uygun başka bir temizlik maddesi kullanılabilir. Çözelti maddesi veya alkol içeren temizlik maddelerini (ör. benzin, temizlik alkolleri vs.) kullanmaktan kaçınınız, zira bunlar plastik gövdelere zarar verir.

Motorun soğutulması için gerekli açıklıkları her zaman tozdan ve kirden arınmış halde bulundurunuz.

Aksesuar

Aksesuarlara dair bilgi için lütfen son sayfada garanti uyarısının altında verilen adresten cihaz kataloğumuzu isteyiniz.

Lütfen genel olarak dikkat ediniz:

Proxxon iş takımları kendi merkezlerimizle kullanım için tasarlanmıştır ve bunlarla kullanım için optimaldir.

Başka üreticilerin iş takımlarının kullanılması durumunda cihazlarımızın güvenli ve usulüne uygun çalışması için hiçbir garanti vermiyoruz!

Servis notu

Lütfen dikkat ediniz: Şebeke besleme hattı yalnızca Proxxon servis departmanı veya kalifiye bir teknik personel tarafından değiştirilebilir!

Cihazın ortadan kaldırılması (Atılması):

Lütfen cihazı normal çöp içine atmayınız! Cihaz içerisinde geri dönüşümü mümkün parçalar vardır. Bu konuyla ilgili sorularınızı lütfen çöp toplama kuruluşuna veya diğer belediye kurumlarına yöneltebilirsiniz.

AT Uygunluk Belgesi

Üreticinin adı ve adresi:

PROXXON S.A., 6-10, Härebiweg, L-6868 Wecker

Ürün adı: DB 250

Ürün No. : 27020

İşbu belgeyle, münferiden sorumlu olarak, bu ürünün aşağıdaki direktiflere ve normlara uygun olduğunu beyan ederiz:

AB EMU Direktifi**2014/30/AT**

Uygulanan normlar:

DIN EN 55014-1 / 05.2012

DIN EN 55014-2 / 02.2016

DIN EN 61000-3-2 / 03.2015

DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

AB Makine Direktifi**2006/42/AT**

Uygulanan normlar:

DIN EN 62841-1 / 07.2016

Tarih :

30.05.2017



Müh. Jörg Wagner

PROXXON S.A.

Cihaz güvenliği bölümü

CE dokümantasyon yetkilisi ile imza eden kişi aynı kişidir.

PL Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi miniaturowej tokarki DB 250

Szanowni Państwo!

Prosimy pamiętać!
Korzystanie z niniejszej instrukcji

- ułatwia zapoznanie się z urządzeniem,
- zapobiega powstawaniu zakłóceń na skutek niewłaściwej obsługi,
- wydłuża żywotność posiadanego urządzenia.

Prosimy o przechowywanie niniejszej obsługi zawsze w zasięgu ręki!

Maszynę tę należy obsługiwać tylko po dokładnym zapoznaniu się z instrukcją i przy jej przestrzeganiu. PROXXON nie odpowiada za bezpieczne funkcjonowanie urządzenia w przypadku:

- obchodzenia się w niewłaściwy sposób z urządzeniem,
- innych zastosowań, nie wymienionych w instrukcji,
- nieprzestrzegania przepisów bezpieczeństwa.

Świadczenia gwarancyjne nie przysługują w przypadku:

- błędów obsługi,
- niedostatecznej konserwacji.

UWAGA!

Należy czytać wszelkie instrukcje. Błędy przy przestrzeganiu poniżej wymienionych instrukcji mogą spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i / lub ciężkie obrażenia.



PROSZĘ STARANNIE PRZECHOWYWAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ!

Tylko do stosowania w

suchych pomieszczeniach



Klasa ochrony urządzenia II



Nie wyrzucać zużytego urządzenia do śmieci domowych!



Niektóre gatunki drewna lub pozostałości lakiernicze lub podobne substancje podczas obróbki mogą tworzyć szkodliwe dla zdrowia pyły. W razie braku pewności co do nieszkodliwości szlifowanego materiału należy używać maski przeciwpyłowej! W każdym przypadku podczas pracy należy zapewnić dostateczną wentylację miejsca pracy!



Widok ogólny (Rys. 1):

1. Włącznik/Wyłącznik
2. Pokrętko regulacji liczby obrotów
3. Powierzchnia kluczy
4. Wrzeciono z mocowaniem za pomocą tulei zaciskowej
5. Uchwyt przedmiotu obrabianego na wrzecionie silnika
6. Suport
7. Płyta podstawy
8. Trzpień zabieraka
9. Konik z kłem
10. Łoże

11. Otwory do zamocowania na stole
12. Tuleja zaciskowa
13. Klucz mocujący
14. Liniął centrujący

Opis maszyny

Miniaturowa tokarka PROXXON DB 250 jest idealnym urządzeniem do toczenia małych przedmiotów z drewna lub z innych podobnych materiałów. Tokarka nie nadaje się do obróbki metali. Do wyposażenia podstawowego należy: 6 tulejek zaciskowych (2, 3, 4, 6, 8 i 10 mm), 2 klucze mocujące, 1 kiel obrotowy centrujący, 1 trzpień zabieraka. 1 Uchwyt przedmiotu obrabianego, jak również 1 liniął centrujący.

Dane techniczne

Napięcie	230 Volt, 50/60 Hz
Moc:	100 W, 30 min
Liczba obrotów:	1.000 - 5.000/min
Rozstaw kłków:	ok. 250 mm
Wysokość kła	40 mm
Średnica przelotowa wrzeciona:	10 mm
Wymiary:	ok. 490 x 150 x 95
Ciężar:	2,0 kg
Emisja hałasu:	< 70 dB(A)
Drgania:	≤ 2,5 m/s ²

Informacja dotycząca hałasu/wibracji

Dane dotyczące wibracji i emisji hałasu zostały wyznaczone zgodnie ze znormalizowanymi i normatywnie obowiązującymi metodami pomiarowymi i mogą zostać użyte do porównania ze sobą urządzeń elektrycznych i narzędzi.

Wartości te pozwalają również na dokonanie wstępnego porównania narażeń na skutek oddziaływania wibracji i emisji hałasu.

Ostrzeżenie!

W zależności od warunków roboczych podczas pracy urządzenia rzeczywisty poziom emisji może różnić się od podanych powyżej wartości!

Należy pamiętać, iż wibracje i emisja hałasu mogą się różnić od wartości podanych w niniejszej instrukcji w zależności od warunków użytkowania narzędzia. Niewłaściwie konserwowane narzędzia, nieodpowiednie metody pracy, różne przedmioty obrabiane, zbyt duży posuw lub nieodpowiednie obrabiane przedmioty lub materiały bądź nieodpowiednie narzędzie robocze mogą znacznie zwiększyć narażenia na działanie wibracji i emisji hałasu.

Dla dokładnej oceny rzeczywistego narażenia na działanie wibracji i hałasu należy uwzględnić również czasy, w których urządzenie jest wyłączone lub wprawdzie obraca się, lecz w rzeczywistości nie jest używane. Może to znacznie zredukować narażenie na działanie wibracji i hałasu na przestrzeni całego okresu pracy.

Ostrzeżenie:

- Należy zadbać o regularną konserwację narzędzia.
- W razie wystąpienia zbyt dużych drgań natychmiast przerwać pracę z urządzeniem!
- Nieodpowiednie narzędzie robocze może powodować nadmierne wibracje i hałas. Należy używać tylko odpowiednich narzędzi roboczych!
- Podczas pracy z urządzeniem pamiętać o zachowaniu wystarczającej liczby przernw!

Dodatkowe wskazówki bezpieczeństwa

1. Podczas ustawiania wyciągnąć wtyczkę kabla zasilającego z gniazdka!
2. Przed włożeniem wtyczki kabla zasilającego do gniazdka sieci upewnić się, czy urządzenie jest wyłączone!
3. Przed włączeniem urządzenia ustawiać zawsze najniższą liczbę obrotów!
4. Zawsze zakładać okulary ochronne!
5. Podczas pracy nie zakładać luźnych rękawic lub luźnego ubrania roboczego!
6. Nie używać surowych przedmiotów, których kształt mocno różni się od kształtu okrągłego.

Montaż tokarki

Przed rozpoczęciem pracy należy zamocować tokarkę wkretami do drewna na stabilnej płycie drewnianej. Drewnianą płytę można następnie przytwierdzić do stołu za pomocą śrubowej zwornicy stolarskiej (Rys. 2).

Obsługa

Mocowanie prętów okrągłych w tulejce zaciskowej

Za pomocą dostarczonych tulejek zaciskowych można bezproblemowo zamocować okrągłe pręty drewniane o następujących średnicach: 2, 3, 4, 6, 8 oraz 10 mm. W tym celu wrzeczono silnikowe 1 zablokować za pomocą klucza i odkręcić nakrętkę 2. Złożyć żądaną tulejkę zaciskową i lekko nakręcić nakrętkę. Włożyć obrabiany przedmiot 4 do tulejki zaciskowej i dokręcić lekko nakrętkę ręką. Sprawdzić ręcznie, czy nie ma bicia. Następnie dokręcić drugim kluczem nakrętkę.

Wskazówka:

Dokręcać nakrętkę z wycuciem, aby nie uszkodzić tulejek zaciskowych!

Długie przedmioty obrabiane należy dodatkowo podeprzeć po stronie konika.

Postępować przy tym tak, jak to opisano na następnych stronach w rozdziale „Mocowanie długich przedmiotów obrabianych”.

Mocowanie okrągłych prętów w uchwycie przedmiotu obrabianego

Mocowanie okrągłych prętów drewnianych bardzo grubych w stosunku do długości:

1. Zaznaczyć dwie linie piłowania za pomocą liniału centrującego (Rys. 4). Następnie naciąć za pomocą cienkiej piły linie na głębokość 2 mm.
2. W punkcie przecięcia się obydwu linii nawiercić na głębokość 5 mm otwór o średnicy ok. 2 mm.
3. Nałożyć obrabiany przedmiot na uchwyt tak, jak to przedstawiono na Rys. 5 i mocno przykręcić.
4. Zamocować obrabiany przedmiot za pomocą uchwytu do wrzeczona silnikowego 1, jak to opisano w rozdziale o mocowaniu prętów okrągłych.
5. Przesunąć konik 1 (Rys. 6) do czoła przedmiotu obrabianego i unieruchomić do łoża za pomocą nakrętki radełkowej 2.
6. Kieł obrotowy dosunąć na tyle do przedmiotu obrabianego za pomocą nakrętki radełkowej 3, aby wcisnął się on lekko do niego i go unieruchomił.

Mocowanie długich obrabianych przedmiotów (grubszych niż 10 mm)

1. Złożyć trzpień zabierakowy 1 (Rys. 7) do wrzeczona silnikowego i dokręcić (jak to opisano przy mocowaniu prętów okrągłych).
2. Dosunąć konik do czoła obrabianego przedmiotu tak, jak to przedstawiono na Rys. 8 i unieruchomić do łoża za pomocą nakrętki radełkowej, dokładnie tak, jak to opisano w poprzednim rozdziale.
3. Kieł obrotowy dosunąć na tyle do przedmiotu obrabianego za pomocą nakrętki radełkowej, aby wcisnął się on weń lekko i unieruchomił go.
4. Suport narzędzia 1 ustawić tak, aby odległość do obrabianego przedmiotu wynosiła ok. 2 mm (Rys. 9). Za pomocą śruby 2 można zakleszczyć ramię uchwytu w odpowiednim położeniu.
5. W razie potrzeby boczne nachylenie suportu narzędzia można ustawić po odkręceniu nakrętki motylkowej.

Mocowanie krótkich obrabianych przedmiotów do toczenia poprzecznego

W przypadku toczenia talerzy lub podobnych kształtów, przedmiot obrabiany należy przykręcić do uchwytu (Rys. 5). Należy zwracać uwagę, aby wkrety nie wystawały z przedmiotu obrabianego nawet po obróbkę. Niebezpieczeństwo powstania obrażeń!

Porada: Szczególnie krótkie, obrabiane przedmioty mocuje się poprzez przykręcenie do uchwytu tarczy pośredniej (jak opisano powyżej), a obrabiany przedmiot mocuje się do tarczy pośredniej za pomocą dwustronnej taśmy klejącej.

Toczenie wzdłużne

Wskazówka:

1. Sprawdzić poprzez ręczne obracanie, czy obrabiany przedmiot nie wykazuje bicia.
2. Suport 1 ustawić tak, aby odległość do obrabianego przedmiotu wynosiła ok. 2 mm (Rys. 9).
3. Dokręcić śrubę 2.
4. Podczas toczenia trzymać nóż tak, jak to przedstawiono na Rys. 9.

Toczenie poprzeczne

1. Odkręcić śrubę 1 (Rys. 10) i obrócić suport 2 o 90°.
2. Ustawić odstęp do obrabianego przedmiotu i dokręcić z powrotem śrubę 1.

Obróbka wykańczeniowa obrabianego przedmiotu

Po przetoczeniu obrabiany przedmiot można przeszlifować za pomocą drobnego płótna ściernego przy średniej liczbie obrotów i pomalować pędzlem przy najmniejszej liczbie obrotów. Podczas szlifowania należy zwracać uwagę, aby płótno ścierne nie okręciło się wokół obrabianego przedmiotu (Rys. 11). Niebezpieczeństwo powstania obrażeń!

Konserwacja, czyszczenie i pielęgnacja

Uwaga:

Przed każdym ustawianiem, pracami konserwacyjnymi lub naprawami wyciągnąć wtyczkę kabla zasilającego z gniazdka sieciowego!

Wskazówka:

Podczas obróbki drewna każde urządzenie ulega zanieczyszczeniu pyłem. Stąd też nieodzowne jest jego czyszczenie.

Celem zapewnienia długiej żywotności po każdym użyciu urządzenia należy jednakże oczyścić miękką szmatką lub pędzlem. Można przy tym używać łagodnego mydła lub innych odpowiednich środków czyszczących. Należy unikać środków czyszczących, zawierających rozpuszczalniki lub alkohol (np. benzyny albo alkoholu do czyszczenia itp.), gdyż mogą one niszczyć obudowę z tworzywa sztucznego.

Otwory służące do chłodzenia silnika powinny być zawsze wolne od pyłu i zanieczyszczeń.

Wyposażenie

Odnosnie bliższych informacji dotyczących akcesoriów prosimy o zapytanie o nasz katalog urządzeń. Katalog można uzyskać pod adresem podanym na ostatniej stronie informacji dotyczących gwarancji.

Prosimy pamiętać:

Narzędzia robocze Proxxon zostały skonstruowane pod kątem naszych urządzeń, dlatego są optymalnie przystosowane do współpracy z nimi.

W przypadku korzystania z produktów innych producentów nie przejmujemy odpowiedzialności za bezpieczne i prawidłowe działanie naszych urządzeń!

Informacja dotycząca serwisowania

Uwaga: Przewód zasilający może być wymieniany tylko przez nasz dział serwisu Proxxon lub wykwalifikowanego specjalistę!

Utylizacja:

Nie wyrzucać zużytego urządzenia do śmieci domowych! Urządzenie zawiera materiały, które nadają się do recyklingu. W razie pytań należy zwrócić się do lokalnego przedsiębiorstwa utylizacji lub do innego odpowiedniego organu komunalnego.

Deklaracja zgodności WE

Nazwa i adres producenta:

PROXXON S.A., 6-10, Häreberg, L-6868 Wecker

Nazwa produktu: DB 250

Nr art.: 27020

Oświadczamy z całą odpowiedzialnością, że produkt ten odpowiada następującym dyrektywom i dokumentom normatywnym:

Dyrektywa EMC UE

Zastosowane normy:

2014/30/WE

DIN EN 55014-1 / 05.2012
DIN EN 55014-2 / 02.2016
DIN EN 61000-3-2 / 03.2015
DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

Dyrektywa maszynowa WE

Zastosowane normy:

2006/42/EG

DIN EN 62841-1 / 07.2016

Data:

30.05.2017



Dipl.-Ing. Jörg Wagner

PROXXON S.A.

Stanowisko: dział projektów / konstrukcji

Pełnomocnik ds. dokumentacji CE jest identyczny z sygnatariuszem.



Перевод оригинального руководства по эксплуатации токарного станка по дереву DB 250

Уважаемый покупатель!

Просьба учитывать перечисленные ниже рекомендации. Использование настоящего руководства

- облегчает изучение устройства,
- поможет избежать неполадок в работе, вызванных некавалифицированным обслуживанием, и
- увеличить срок службы Вашего устройства.

Всегда держите это руководство под рукой!

Приступайте к эксплуатации данного станка только после подробного ознакомления с руководством по эксплуатации и в ходе работы строго соблюдайте изложенные в нем правила.

Компания PROXXON не несет ответственности за безопасную работу устройств, если:

- оборудование применяется не по предписанному для него назначению;
- используется для целей, не упомянутых в руководстве;
- не соблюдаются указания по безопасности.

Гарантийные обязательства для потребителя аннулируются в случае:

- несоблюдения правил эксплуатации;
- недостаточного уровня технического обслуживания.

ВНИМАНИЕ!

Необходимо прочитать все указания. невыполнение нижеприведенных указаний может стать причиной поражения электрическим током, пожара или серьезных травм.



ПРОСЬБА НАДЕЖНО ХРАНИТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО!

Только для использования в сухих помещениях



Класс защиты устройства II



НЕ утилизировать устройство вместе с бытовыми отходами!



Некоторые виды древесины, а также остатки лака и др. во время обработки на станке могут выделять пыль, вредную для здоровья. Если Вы не совсем уверены в безопасности пыли от Вашего шлифовального материала, надевайте пылезащитную маску! В любом случае во время работы обеспечьте хорошее проветривание рабочего места!



Общий вид (рис. 1):

1. Двухпозиционный выключатель
2. Кнопка регулирования частоты вращения
3. Поверхность под ключ
4. Шпиндель с цанговым зажимным приспособлением
5. Приспособление для крепления изделия

6. Суппорт
7. Опорная плита
8. Поводковая оправка
9. Задняя бабка с пинолью
10. Станина
11. Отверстия для крепления к столу
12. Цанги
13. Зажимный ключ
14. Центровочная линейка

Описание станка

Малогабаритный токарный станок по дереву DB 250 производства фирмы PROXXON представляет собой идеальное устройство для выточивания мелких изделий из дерева или аналогичных материалов. Этот токарный станок не предназначен для обработки металлов. В комплект базовой оснастки входят: 6 цанг (2, 3, 4, 6, 8 и 10 мм), 2 зажимных ключа. 1 вращающийся упорный центр, 1 поводковая оправка. 1 приспособление для крепления изделия, а также 1 центровочная линейка.

Технические данные

Напряжение:	230 В, 50/60 Гц
Мощность:	100 Вт, 30 мин.
Скорость вращения:	1000 – 5000 об/мин
Межцентровое расстояние:	ок. 250 мм
Высота центров	40 мм
Сквозное отверстие шпинделя:	10 мм
Размеры:	ок. 490 x 150 x 95
Вес:	2,0 кг
Уровень шума:	< 70 дБ(A)
Вибрация:	≤ 2,5 м/с ²

Информация об уровне шума и вибрации

Данные о вибрации и эмиссии шума были определены в соответствии с стандартизованными и предписываемыми нормативами методами измерений и могут использоваться при сравнении между собой электрических устройств и инструментов.

Эти значения также позволяют предварительно оценить уровень вибрационной нагрузки и шумовой эмиссии.

Предостережение!

В зависимости от условий эксплуатации в процессе работы устройства фактический уровень шума может отличаться от указанных выше значений!

Учтите, что вибрация и уровень шума могут отличаться от указанных в данном руководстве значений в зависимости от условий использования инструмента. Неправильное техническое обслуживание инструментов, ненадлежащие методы работы, отличающиеся обрабатываемые детали, слишком высокая скорость подачи, неподходящие обрабатываемые детали или материалы и неподходящий вставной инструмент могут существенно повысить вибрационную нагрузку и шумовую эмиссию в течение всего рабочего периода.

Для точной оценки вибрационной и шумовой нагрузки должны также учитываться промежутки времени, в течение которых устройство выключено или включено, но фактически не используется. Это может явно снизить вибрационную и шумовую нагрузку рабочего периода в целом.

Предостережение!

- Обеспечьте регулярное и качественное техническое обслуживание инструмента.
- При возникновении чрезмерной вибрации немедленно прекращайте работу с инструментом!
- Неподходящий вставной инструмент может стать причиной чрезмерных вибрации и шума. Используйте только надлежащие вставные инструменты.
- При необходимости во время работы с устройством выдерживайте требуемые паузы!

Дополнительные указания по безопасности

1. При наладочных работах отсоединить сетевой штекерный разъем!
2. Перед подключением сетевого кабеля необходимо убедиться в том, что устройство выключено!
3. Перед включением устройства всегда задавать минимальную скорость вращения!
4. Всегда работать в защитных очках!
5. При работе не носить просторные перчатки или свободную одежду!
6. Не работайте с заготовками, имеющим сильные отклонения от круглости.

Монтаж токарного станка по дереву

Перед началом работ токарный станок зафиксировать на устойчивой деревянной доске при помощи шурупов. После этого деревянную доску можно зафиксировать на столе при помощи струбцин (рис. 2).^А

Эксплуатация

Зажим круглых прутков в цанге

Цанги, входящие в комплект поставки, гарантированно позволяют осуществлять зажим круглых прутков со следующими диаметрами: 2, 3, 4, 6, 8 и 10 мм. Для этого ходовой винт 1 электродвигателя (рис. 3) заблокировать при помощи ключа и отвинтить гайку 2. Заложить нужную цангу 3 и слегка затянуть гайку. Обрабатываемое изделие 4 заложить в цангу и слегка затянуть от руки. От руки проверить вращение без радиального биения. Затем при помощи второго ключа плотно затянуть гайку.

Указание!

Не допускать чрезмерной затяжки гайки, которая может привести к повреждению цанг!

Длинные обрабатываемые изделия необходимо дополнительно направлять со стороны задней бабки.

При этом действуйте в соответствии с описанием в главе «Зажим длинных обрабатываемых изделий», см. следующую страницу.

Зажим круглых прутков в приспособлении для крепления изделия

Зажим круглых деревянных заготовок, очень толстых по отношению к их длине

1. При помощи центровочной линейки отметьте две линии пропила (рис. 4). Затем при помощи тонкого пильного полотна сделайте пропилы по линиям на глубину 2 мм.
2. В месте пересечения обеих линий просверлите отверстие диаметром ок. 2 мм, глубиной 5 мм.

3. Насадите изделие на держатель, как это показано на рис. 5, и завинтите до отказа.
4. Изделие вместе с держателем закрепите в ходовом винте 1 двигателя, как это описано в главе «Зажим круглых прутков».
5. Заднюю бабку 1 (рис. 6) переместить к торцу изделия и плотно зафиксировать на станине при помощи гайки с накаткой 2.
6. При помощи гайки с накаткой 3 передвинуть вращающийся центр к изделию настолько, чтобы он слегка вошел в него и, таким образом, обеспечил его фиксацию.

Зажим длинных изделий (толщиной более 10 мм)

1. Поводковую оправку 1 (рис. 7) вставить в ходовой винт двигателя и затянуть до упора (как это описано для зажима круглых прутков).
2. Заднюю бабку переместить к торцу изделия, как это показано на рис. 8, и плотно зафиксировать на станине при помощи гайки с накаткой, в точности соблюдая указания, изложенные в предшествующей главе.
3. При помощи гайки с накаткой 3 передвинуть вращающийся центр к изделию настолько, чтобы он слегка вошел в него и, таким образом, обеспечил его фиксацию.
4. Опору 1 инструмента отрегулировать таким образом, чтобы расстояние до обрабатываемого изделия составляло ок. 2 мм (рис. 9). При помощи винта 2 кронштейн можно зафиксировать в нужном положении.
5. При необходимости боковой наклон опоры инструмента можно отрегулировать, предварительно ослабив барашковый винт.

Зажим коротких изделий под поперечную обточку

Если вытачиваются тарелки или изделия аналогичной формы, обрабатываемое изделие необходимо прочно навинтить на держатель (рис. 5). При этом следите за тем, чтобы винты не выступали из изделия даже после обработки. Опасность получения травмы!

Совет. Особо короткие изделия крепят следующим образом: промежуточную плиту навинчивают на держатель (как описано выше) и изделие фиксируют на промежуточной плите при помощи контактной ленты с двусторонним клееким покрытием.

Продольная обточка

Указание!

1. Проворачивая изделие вручную, проверьте, вращается ли изделие строго концентрично.
2. Суппорт 1 (рис. 9) отрегулировать таким образом, чтобы расстояние до обрабатываемого изделия составляло ок. 2 мм.
3. Винт 2 затянуть до упора.
4. При обточке держите резец согласно указаниям на рис. 9.

Поперечная обточка

1. Винт 1 (рис. 10) ослабить и суппорт 2 повернуть на 90°.
2. Отрегулировать расстояние до обрабатываемого изделия и снова затянуть до упора винт 1.

Чистовая обработка изделия

После обточки изделие можно отшлифовать на средней скорости вращения при помощи мелкозернистой абразивной шкурки, а также покрасить кистью на минимальной скорости вращения. При шлифовании

следите за тем, чтобы абразивная шкурка не обматывалась вокруг изделия (рис. 11). Опасность получения травмы!

Техническое обслуживание, очистка и уход

Внимание:

Перед тем, как выполнять ремонт или любые операции по регулировке или профилактике, выньте сетевой штепсель из розетки!

Указание:

Во время работы с древесиной каждый инструмент загрязняется пылью. Поэтому уход является обязательным. Тем не менее, чтобы обеспечить продолжительный срок службы инструмента, каждый раз после работы необходимо производить его очистку при помощи мягкой ветоши или кисти. При этом допускается использование мягкого мыла или другого подходящего моющего средства. Не разрешается применять очистители, содержащие растворители или спирт (например, бензин, спирты для очистки и т.п.), т.к. они могут оказывать агрессивное воздействие на пластмассовые детали корпуса.

Всегда содержите в чистом состоянии отверстия для охлаждения электродвигателя, не допускайте их загрязнения пылью или грязью.

Принадлежности и дополнительная оснастка

Для получения более подробных данных о принадлежности запросите наш каталог инструментов по адресу, указанному в информации о гарантии на последней странице.

Просьба учитывать следующее:

Вставные инструменты Proxxon разработаны для использования с нашими устройствами и поэтому оптимально подходят для работы с ними.

В случае использования вставных инструментов других фирм мы не гарантируем безопасное и надлежащее функционирование наших устройств!

Сервисная информация

Просьба учитывать следующее: Замену сетевого кабеля разрешается выполнять только нашей сервисной службой Proxxon или квалифицированным специалистом!

Утилизация

Не выбрасывайте станок в бак с бытовыми отходами! Он содержит ценные материалы, которые могут быть вторично переработаны. При возникновении вопросов об утилизации просим обращаться к местным предприятиям, специализирующимся на утилизации отходов, или в другие коммунальные службы соответствующего профиля.

Декларация о соответствии требованиям ЕС

Наименование и адрес изготовителя:
PROXXON S.A., 6-10, Häreberg, L-6868 Wecker

Наименование изделия: DB 250
Артикул №: 27020

Настоящим мы со всей ответственностью заявляем, что данное изделие соответствует требованиям следующих директив и нормативных документов:

Директива ЕС об электро-

магнитной совместимости
Применяемые нормы:

2014/30/EG
DIN EN 55014-1 / 05.2012
DIN EN 55014-2 / 02.2016
DIN EN 61000-3-2 / 03.2015
DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

Директива ЕС по машинному оборудованию

Применяемые нормы:

2006/42/EG
DIN EN 62841-1 / 07.2016

Дата:

30.05.2017

Дипл. инж. Йорг Вагнер

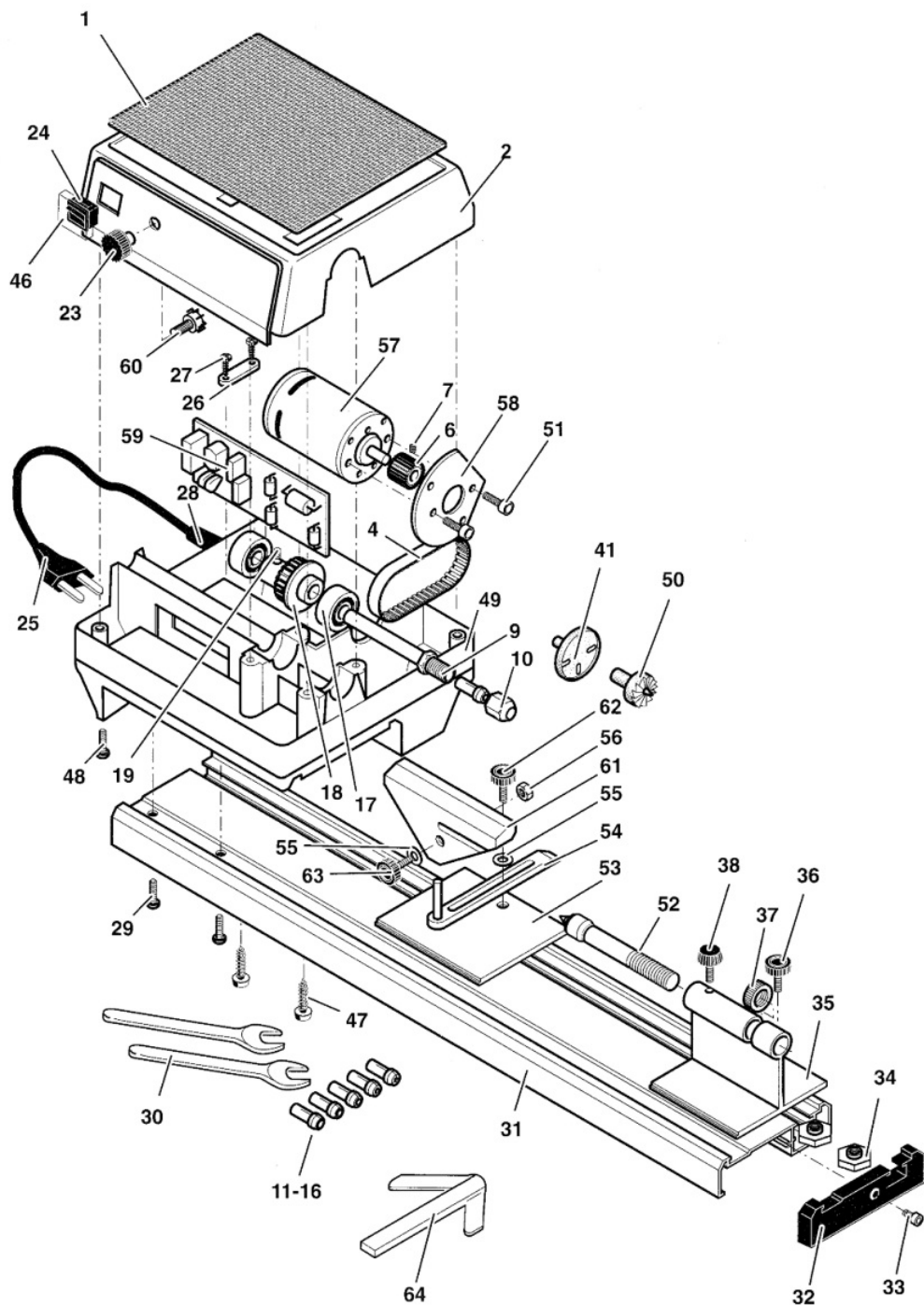
PROXXON S.A.

Должность: Отдел исследования и разработки

Лицом, уполномоченным согласно Документации ЕС, является лицо, подписавшее документ.

PROXXON MICRO-DrehSELbank DB 250

ET - Nr.:	Benennung	
27020-01	Abdeckmatte	/ Plastic mat
27020-03	untere Gehäusehälfte	/ Casing, downer part
27020-04	Zahnriemen	/ Toothed belt
27020-06	Motor-Riemenscheibe	/ Motor belt pulley
27020-07	Gewindestift	/ Setscrew
27020-09	Welle	/ Shaft
27020-10	Überwurfmutter	/ Swivel nut
27020-11	Spannzange 2 mm	/ Clamping jaw 2 mm
27020-12	Spannzange 3 mm	/ Clamping jaw 3 mm
27020-13	Spannzange 4 mm	/ Clamping jaw 4 mm
27020-14	Spannzange 6 mm	/ Clamping jaw 6 mm
27020-15	Spannzange 8 mm	/ Clamping jaw 8 mm
27020-16	Spannzange 10 mm	/ Clamping jaw 10 78mm
27020-17	Kugellager	/ Bearing
27020-18	Riemenscheibe für Spindel	/ Pulley for work spindle
27020-19	Gewindestift	/ Setscrew
27020-23	Regelknopf	/ Control knob
27020-24	Hauptschalter	/ On-off-switch
27020-25	Netzleitung	/ Power cord incl. Plug
27020-26	Zugentlastung	/ Strain relief
27020-27	Schraube für Zugentlastung	/ On-off-switch
27020-28	Knickschutztülle	/ Screw for strain relief
27020-29	Schraube	/ Screw
27020-30	Gabelschlüssel	/ Open-end-wrench
27020-31	Maschinenbett	/ Bed
27020-32	Abdeckung	/ Cover
27020-33	Schraube	/ Screw
27020-34	Nutenstein	/ Sliding block
27020-35	Reitstock	/ Tailstock
27020-36	Rändelschraube M4	/ Knurled screw M4
27020-37	Rändelmutter	/ Knurled nut
27020-38	Rändelschraube M3	/ Knurled screw M3
27020-41	Werkstückhalter mit Zapfen	/ Work piece holder with journal
27020-46	Staubschutzkappe	/ Dust protection cap
27020-47	Schraube	/ Screw
27020-48	Gehäuseschraube	/ Screw for casing
27020-49	obere Gehäusehälfte	/ Casing, lower part
27020-50	Mitnahmedorn	/ Tappet
27020-51	Schraube für Motorbefestigung	/ Screw
27020-52	Pinole	/ Revolving center
27020-53	Grundplatte	/ Mounting plate
27020-54	Halter	/ Holder
27020-55	Scheibe	/ Washer
27020-56	Mutter	/ Hexagon nut
27020-57	Motor	/ Motor
27020-58	Motorhalteplatte	/ Mounting plate
27020-59	Platine	/ Board
27020-60	Potentiometer	/ Potentiometer
27020-61	Werkzeugauflage	/ Support for chisel
27020-62	Flügelschraube	/ Wing screw
27020-63	Flügelschraube	/ Wing screw
27020-64	Zentrierlineal	/ Centering guide
27020-99	Bedienungsanleitung mit Sicherheitsvorschriften	/ Manual and Safety instructions



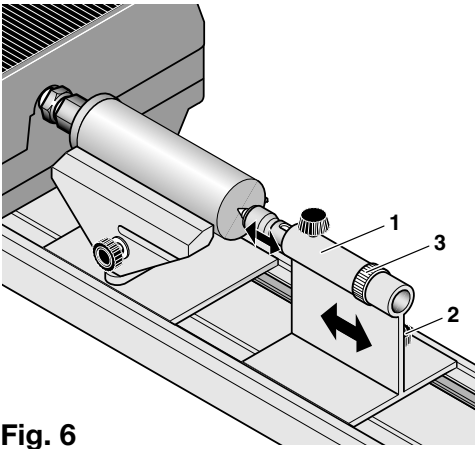


Fig. 6

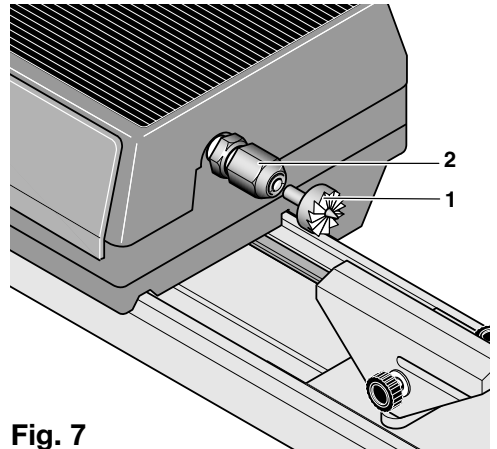


Fig. 7

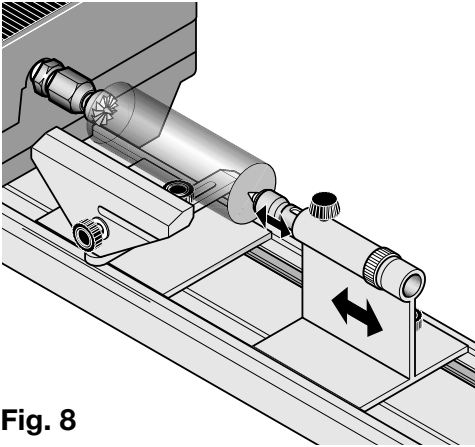


Fig. 8

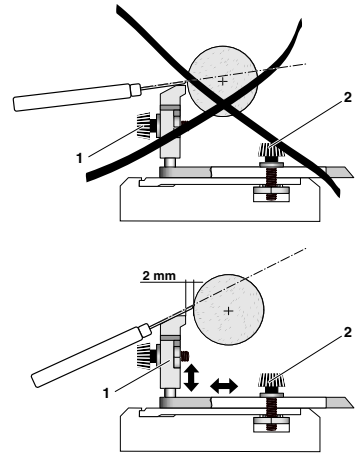


Fig. 9

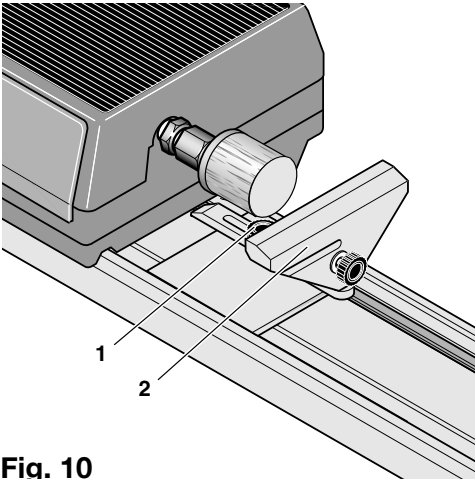


Fig. 10

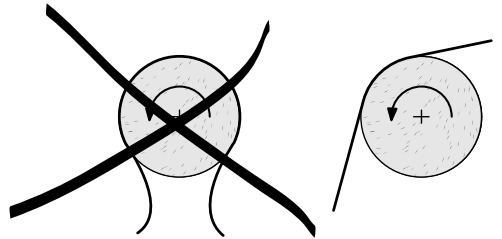


Fig. 11

PROXXON

(DE) Service-Hinweis

Alle PROXXON-Produkte werden nach der Produktion sorgfältig geprüft. Sollte dennoch ein Defekt auftreten, wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie das Produkt gekauft haben. Nur dieser ist für die Abwicklung aller gesetzlicher Gewährleistungsansprüche zuständig, die sich ausschließlich auf Material- und Herstellerfehler beziehen.

Unsachgemäße Anwendung wie z.B. Überlastung, Beschädigung durch Fremdeinwirkung und normaler Verschleiß sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

Weitere Hinweise zum Thema „Service und Ersatzteilwesen“ finden Sie auf www.proxxon.com.

(GB) Service note

All PROXXON products are thoroughly inspected after production. Should a defect occur nevertheless, please contact the dealer from whom you purchased the product. Only the dealer is responsible for handling all legal warranty claims which refer exclusively to material and manufacturer error.

Improper use, such as capacity overload, damage due to outside influences and normal wear are excluded from the warranty.

You will find further notes regarding "Service and Spare Parts Management" at www.proxxon.com.

(FR) Instruction en cas de réclamation

Tous les produits PROXXON font l'objet d'un contrôle soigneux à l'issue de leur fabrication. Si toutefois un défaut devait apparaître, veuillez contacter le revendeur chez qui vous avez acheté le produit. Il est seul habilité à gérer la procédure de traitement de toutes les prétentions légales en matière de dommages et intérêts relevant exclusivement des défauts de matériaux ou de fabrication. Toute utilisation non conforme, comme la surcharge ou les dommages provoqués par exercice d'une contrainte extérieure, ainsi que l'usure normale, sont exclus de la garantie.

Vous trouverez de plus amples informations concernant le « Service après-vente et les pièces détachées », à l'adresse www.proxxon.com.

(IT) Avvertenze per l'assistenza

Dopo la produzione tutti i prodotti PROXXON vengono sottoposti ad un controllo accurato. Qualora si dovesse comunque verificare un difetto, si prega di rivolgersi al proprio rivenditore dal quale si è acquistato il prodotto. Solo questo è autorizzato a rispondere dei diritti di garanzia previsti dalla legge che si riferiscono esclusivamente a difetti di materiale ed errori del produttore.

È escluso dalla garanzia qualsiasi utilizzo improprio quale ad es. un sovraccarico, un danneggiamento per effetti esterni e la normale usura.

Ulteriori avvertenze sul tema „Assistenza e pezzi di ricambio“ sono disponibili all'indirizzo www.proxxon.com.

(ES) Garantías y Reparaciones

Todos los productos PROXXON se verifican cuidadosamente tras la producción. Si a pesar de ello presentara algún defecto, diríjase por favor al distribuidor donde haya adquirido el producto. Solo éste, es responsable de la gestión de todos los derechos legales de garantía que se refieren exclusivamente a fallos de material y de fabricación.

El uso indebido como p.ej. sobrecarga, daños por acciones externas y desgastes normal están excluidos de la garantía.

Encontrará más información sobre "Servicio técnico y gestión de repuestos" en www.proxxon.com.

(NL) Voor service

Alle PROXXON-producten worden na de productie zorgvuldig getest. Mocht er toch een defect optreden, dan kunt u contact opnemen met de leverancier van wie u het product hebt gekocht. Alleen de leverancier is voor de afwikkeling van alle wettelijke garantieclaims die uitsluitend materieel of fabricagefouten betreffen, verantwoordelijk.

Ondeskundig gebruik zoals overbelasting, beschadiging door inwerking van vreemde stoffen en normale slijtage zijn uitgesloten van de garantie.

Verdere aanwijzingen over het thema "Service en reserveonderdelen" vindt u op www.proxxon.com.

(DK) Service henvisning

Alle produkter fra PROXXON kontrolleres omhyggeligt efter produktionen. Hvis der alligevel skulle være en defekt, så kontakt den forhandler, hvor du har købt produktet. Det er kun ham, der er ansvarlig for afviklingen af den lovmæssige reklameret, som udelukkende gælder for materiale- og produktionsfejl.

Forkert brug som f.eks. overbelastning, beskadigelse på grund af udefra kommende påvirkninger og normal slitage hører ikke ind under reklameretsretten. Du kan finde yderligere oplysninger om "Service og reservedele" på www.proxxon.com.

(SE) Service-Garanti

Alla PROXXON-produkter genomgår noggranna kontroller efter tillverkningen. Om det ändå skulle inträffa någon defekt ska ni kontakta återförsäljaren som ni köpte produkten av. Det är endast återförsäljaren som är tillgänglig för hantering av garantianspråk, som uteslutande rör material- och tillverkningsfel.

Felaktig användning som t.ex. överbelastning, skador på grund av yttre påverkan och normalt slitage utesluts från garantin.

Ytterligare information gällande "Service och reservdelar" finns på www.proxxon.com.

(CZ) Servisní upozornění

Všechny výrobky PROXXON se po výrobě pečlivě kontrolují. Pokud přesto dojde k závadě, obraťte se prosím na prodejce, u kterého jste výrobek koupili. Jen tento prodejce může vyřídit veškeré zákonné nároky vyplývající ze záruky, které se vztahují pouze na materiálové a výrobní vady.

Závuka se nevztahuje na závady způsobené nesprávným používáním, např. přetížením, poškozením cizím vlivem nebo normálním opotřebením.

Další informace k tématu „Servis a náhradní díly“ najdete na adrese www.proxxon.com.

(TR) Satış Sonrası Hizmet Bilgisi

Tüm PROXXON ürünleri üretilmeden sonra özenle test edilir. Buna rağmen bir arıza meydana gelirse, lütfen ürünü satın aldığınız satış temsilcisine başvurunuz. Sadece o yalnızca malzeme ve üretici hatalarına ilişkin yasal garanti taleplerinin işleme alınmasından sorumludur.

Aşırı yüklenme, yabancı etkisiyle hasar ve normal aşınma gibi uygunsuz kullanım garantii kapsamına dahil değildir.

„Servis ve yedek parçalar“ konusuyla ilgili açıklamaları www.proxxon.com sayfasından bulabilirsiniz.

(PL) Wskazówki dotyczące serwisu

Wszystkie produkty firmy PROXXON są poddawane starannej kontroli fabrycznej. Jeżeli jednak mimo wszystko wystąpią defekty, prosimy o kontakt ze sprzedawcą produktu. Tylko on jest odpowiedzialny za realizację wszystkich ustawowych uprawnień gwarancyjnych, wynikających wyłącznie z wad materiałowych i produkcyjnych.

Nieprawidłowe użycie, np. przeciążenie, uszkodzenie przez wpływy otocze oraz normalne zużycie nie są objęte gwarancją.

Więcej informacji na temat „Serwisu oraz części zamiennych“ można znaleźć pod adresem www.proxxon.com.

(RU) Сервисное обслуживание

Все изделия компании PROXXON после изготовления проходят тщательный контроль. Если все же обнаружится дефект, обратитесь к Продавцу, у которого приобретено изделие. Именно он отвечает по всем предусматриваемым законом претензиям по гарантийным обязательствам, касающимся исключительно дефектов материалов и изготовления.

Гарантия не распространяется на ненадлежащее применение, такое, например, как перегрузка, повреждение вследствие постороннего воздействия, а также естественный износ.

Дополнительные указания по теме "Сервисное обслуживание и запчасти" см. На сайте www.proxxon.com.