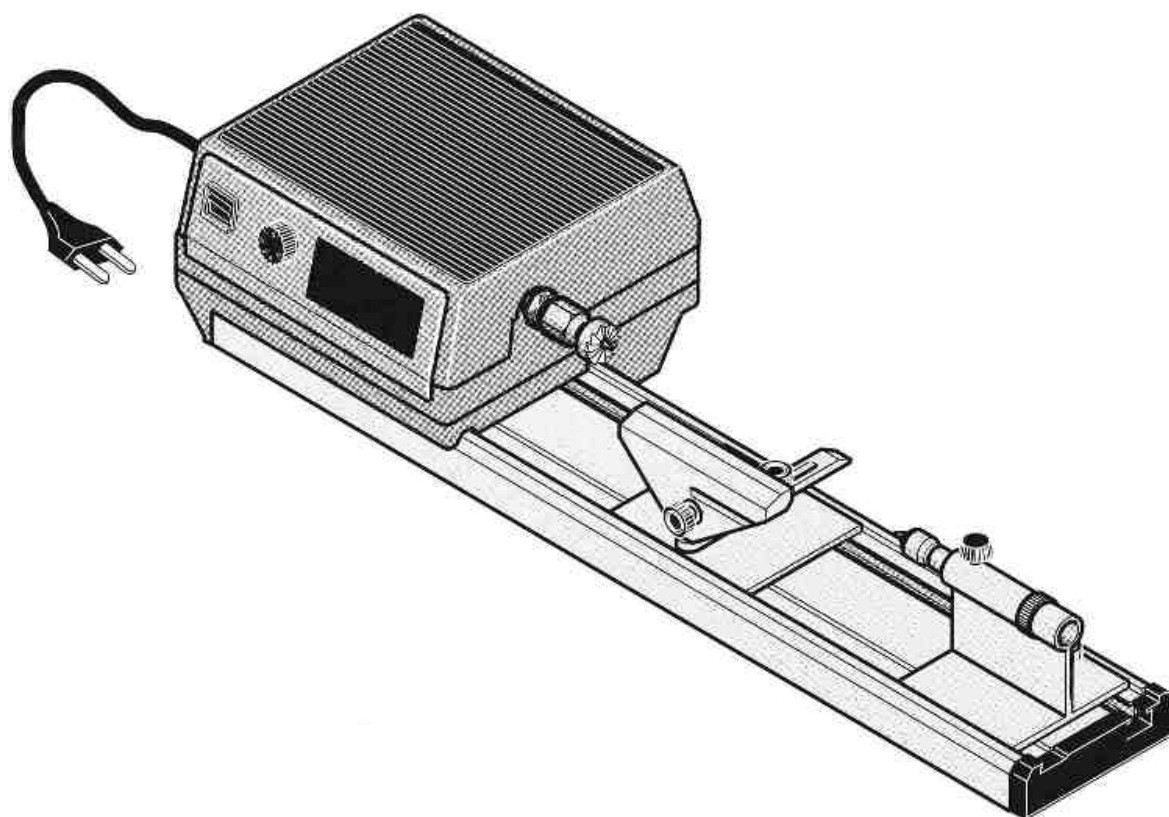


PROXXON

DB 250



Manual

D

GB

F

I

E

NL

DK

S

CZ

TR

PL

RUSS












Deutsch Beim Lesen der Gebrauchsanleitung die Bildseite herausklappen.		4
English Fold out the picture pages when reading the user instructions.		6
Français Lorsque vous lisez le manuel d'utilisation, veuillez déplier les pages d'illustration.		8
Italiano Per leggere le istruzioni per l'uso aprire le pagine ripiegate contenenti le figure.		10
Español Al consultar el manual de instrucciones abrir la hoja plegable.		12
Nederlands Bij het lezen van de gebruiksaanwijzing pagina's met afbeeldingen uitklappen.		14
Dansk Når brugsanvisningen læses, skal billedsiderne klappes ud.		16
Svenska Vid läsning av bruksanvisningen, fall ut bildsidorna.		18
Česky Při čtení návodu k obsluze rozložit stránky s obrázky.		20
Türkçe Kullanma Talimatının okunması esnasında resim sayfalarını dıfları çıkartın.		22
Polski Przy czytaniu instrukcji obsługi otworzyć strony ze zdjęciami.		24
Русский При чтении руководства по эксплуатации просьба открывать страницы с рисунками.		26

Fig. 1

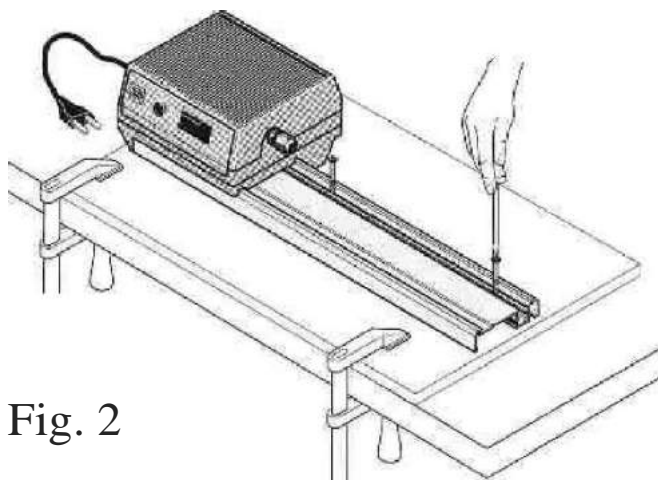
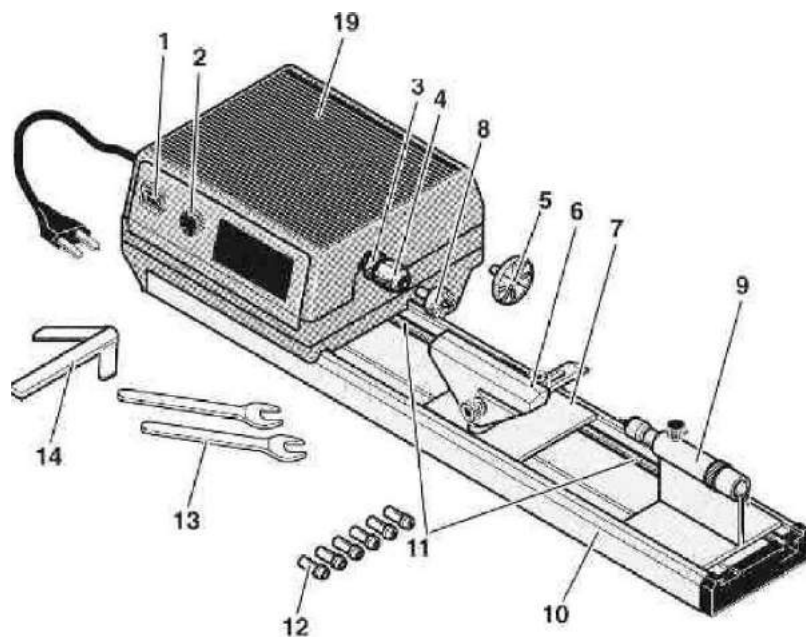


Fig. 2

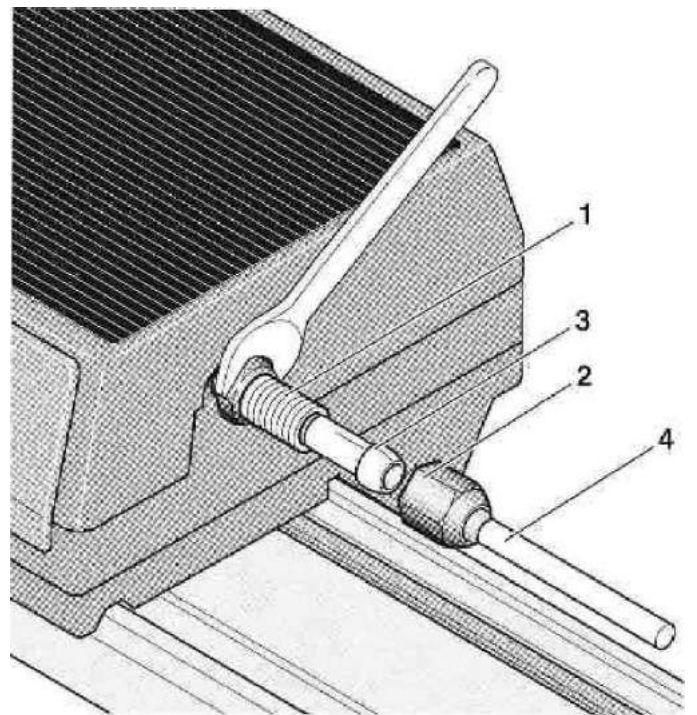


Fig. 3

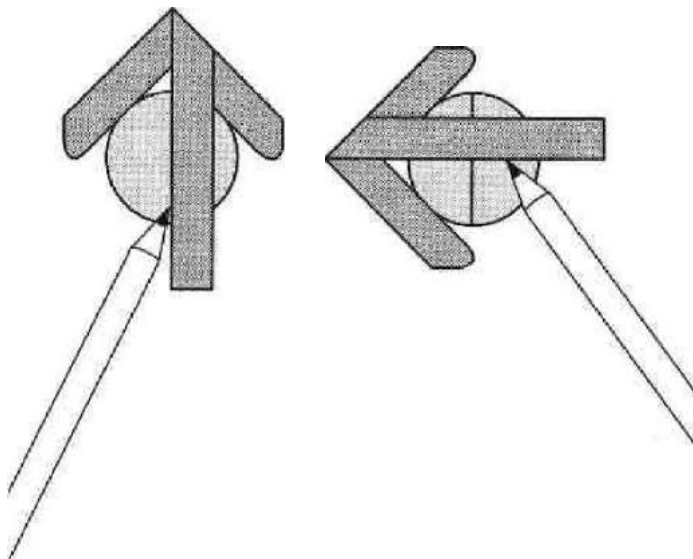


Fig. 4

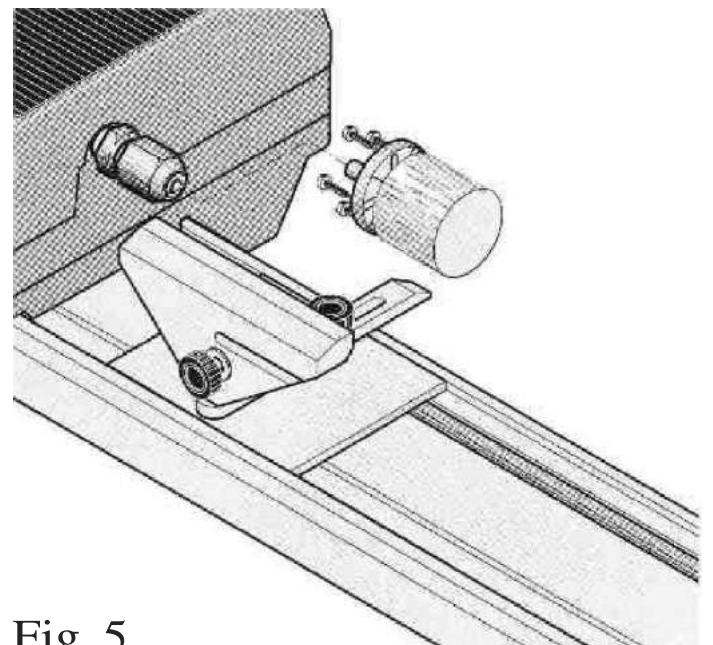


Fig. 5



Bedienungsanleitung Micro-Dtechselb1:mk DB 250

Sehr geehrter Kunde!

Um die Drechselbank sicher und fachgerecht bedienen zu können, lesen Sie bitte vor der Benutzung die beigefugten Sicherheits- und Servicehinweise sorgfältig durch.

Gesamtansicht (Fig 1):

1. Ein-/Aus Schalter
2. Drehzahlregelknopf
3. Schlossverriegelung
4. Spindel mit Spannvorrichtungsaufnahme
5. Werkstückhalter für Motorspindel
6. Support
7. Grundplatte
8. Mitnahmedorn
9. Reitstock mit Pinole
10. Bett
11. Locher zur Tischbefestigung
12. Spannzangen
13. Spannschlüssel
14. Zentrierlineal

Beschreibung der Maschine

Mit der PROXXON Micro-Drehbank DB 250 haben Sie das ideale GEDÜ zum Drehen kleiner Werkstücke aus Holz oder ähnlichen Materialien erworben. Das Drehelgerät eignet sich nicht zur Bearbeitung von Metallen. Zur Grundausstattung gehören 6 Spannzangen (2, 3, 4, 6, 8 und 10 mm), Spannschlüssel, 1 Zentrierlineal, 1 Mitnahmedorn, 1 Werkstückhalter sowie 1 Zentrierlineal.

Technische Daten

Spannung:	220 - 240 Volt, 50/60 Hz
Leistung:	100 W, 30 min
Drehzahl:	100 - 5000/min
Spitzenweite:	ca. 280 mm
Spitzenhöhe:	40 mm
Spindeldurchlass:	10 mm
Maße:	349 x 150 x 95
Gewicht:	2,0 kg
Geräuschentwicklung:	70 dB (A)

Nur zum Gebrauch in trockenen Räumen!



Schutzklasse II-Gerät



Gerät bitte nicht über den Hausmüll entsorgen!

Zusätzliche Sicherheitshinweise

1. Bei Arbeiten 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 unrunderen Rohlinge.

Montage des Drehelgerätes

Befestigen Sie vor Beginn der Arbeiten die Drehbank mit Holzschrauben auf einer stabilen Holzplatte. Die Holzplatte kann 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 Durchmesser einspannen: **2, 3, 4, 6, 8** und 10 mm. Hierzu "Morspendel" (Fig. 3) mit Schlüssel blockieren und Mutter **2** abschrauben. Gewindestift in Spannzange einlegen und Mutter leicht aufschrauben. Werkstück in die Spannzange einlegen und Mutter leicht von Hand anziehen. Von Hand, Rundtafel prüfen. Dann Mutter mit zweitem Schlüssel festziehen.

Hinweis!

Mutter mit Gewindestift, nicht die Spannzangen nicht zu beschädigen!

Langere Werkstücke müssen zusätzlich auf der Reitstockseite geführt werden.

Bei Verfahren siehe immer unter dem Kapitel "Einschleifen von längeren Werkstücken" auf der nächsten Seite sorgfältig.

Einspannen von Rundstäben in die WerkstOckh atter

Einspannen von im Verhältnis zur Länge sehr dicken Rundholzern:

1. Markieren Sie mit Hilfe des Zentrierlineals zwei S11gelnien (Fig. 4). Sägen Sie anschließend mit einem feinen Sägeblatt die Linien 2 mm tief ein.
2. Bohren Sie im 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 in Kapitel zum Einspannen von Rundstäben beschrieben.
5. Heben Sie die Hebel 1 (Fig. 6) an die Innenseite des Werkstücks heran, schieben und mit der Randmutter 2 am Belt festklemmen.
6. Mit Flanzenmutter 3 die mittlere Spitze so weit an das Werkstück heranführen, dass dieses leicht eindringt und es somit fixiert

Einspannen von längeren Werkstücken (dicker als 10 mm)

1. Die Montagebox 1 (Fig. 7) in die Motorspindel einstecken und festziehen (wie bei Einspannen von Rundstäben beschrieben).
2. Die Hebel an die Stirnseite des Werkstücks heranführen wie in Fig. 8 gezeigt und mit der Randmutter 1 am Belt festklemmen, genau wie im vorherigen Kapitel beschrieben.
3. Mit der Flanzenmutter die mittlere Spitze so weit an das Werkstück heranführen, 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 Halter 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

Sollten Teiler oder ähnliche Forman gefertigt 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 oben beschrieben), und das Werkstück mit doppelseitigem Klebeband auf der Zwischenplatte fixiert.

Lichtdrehen

Hinweis!

1. Prüfen Sie durch Drehen mit der Hand, ob das Werkstück richtig 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 Motor beim Drehen wie in Fig. 9 beschrieben.

auerdrehen

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 Drehen lässt sich das Werkstück mit einem 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!

Wartung

Achtung!

Vor allen Wartungs- und Reinigungsarbeiten Netzstecker ziehen.

Nach der Benutzung

Gerät mit einem Pinsel oder weichen Lappen von allen Spanen gründlich reinigen. Auf Öffnung aller Ulfungsschlitz achten.

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.

EG-Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt die Bestimmungen folgender EG-Richtlinien erfüllt:

- EU-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG
- DIN EN 60205-1 / 12.2003
- EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- DIN EN 61029-1 / 12.2003
- EMV-Richtlinie 2004/108/EG
- DIN EN 55014-1 / 09.2003
- DIN EN 55014-2 / 08.2002
- DIN EN 61000-3-2 / 10.2006
- DIN EN 61000-3-3 / 06.2006

Dipl.-Ing. Jorg Wagner

16.10.2008

PROXXON S.A.

Geschäftsbereich Gerätesicherheit



Instructions for the use of the Micro wood turning lathe, DB 250

Dear customer,

In order to be sure that you can use the wood turning lathe safely and correctly, please read attentively through the enclosed safety instructions and instructions for use.

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. Baseplate
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:	220 - 240 Volt, 50/60Hz
Power rating:	100W, 30 min
Speed:	1000 to 8000 rpm
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 90 (19,29 x 5,91 x 3,54 in.)
Weight:	2,0 kg
Noise emission:	70 dB(A)

For use in dry environments only

Protection class II and vice



Please do not disconnect the machine



Additional safety instructions

1. Remove the mains plug for adjustment work
2. Before connecting the mains cable, be sure 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 to cut along the lines to a depth of 2 mm.
2. At the point where the two lines cross, bore a hole of a, but 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 the stock 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 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 the stock 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 holding ring 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 (0.07 in.).
3. Tighten screw 2.
4. When turning; hold the handle as shown in Fig. 9.

Transverse turning

1. Use the support 1 and the 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 splined designs can be polished 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

Important!

Disconnect the plug from the mains before performing any maintenance or cleaning work.

After use

Clean the unit thoroughly, removing all chips with a brush or a soft cloth. Ensure that ventilation slots are free from obstruction.

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 authority or other corresponding municipal facilities.

EC Declaration of Conformity

We assume sole liability for ensuring that this product conforms with, the following EC guidelines:

- **EU-Low Voltage guideline 2006/95/EC**
- DIN EN 61029-1 / 12,2003
- **EC Machine guideline 2006/42/EC**
- DIN EN 61029-1 / 12,2003
- **EMV guideline 2004/108/EC**
- DIN EN 55014-1 / 09,2003
- DIN EN 55014-2 / 08,2002
- DIN EN 61000-3-2 / 10,2006
- DIN EN 61000-3-3 / 06,2006

Dipl.-Ing. Jürg Wagner

16.10.2005

PROXXON SA
Equipment Sales Division

(D) Mode d'emploi du micro tour à bois DB 250

Cher client

Afin de pouvoir utiliser correctement et en toute sécurité le tour à bois, veuillez lire attentivement et entendre avant utilisation les consignes de sécurité et les instructions d'utilisation jointes.

Vue d'ensemble (fig. 1) :

1. Bouton MARCH E/ARRET
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. Sano
7. S'Jcle
8. Broche d'en trainement
9. Poupée mobile avec douille de contre-roupe
10. Base
11. Perforations pour fixation sur table
12. Pinces de serrage
13. Cle de serrage
14. F. legle de centrage

Description de la machine

Le micro-tour à bois PRQX XON DB 250 que vous venez d'acquérir est l'appareil idéal pour dresser au tour des petites pièces en bois ou autre matériau. La 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, 7 pièces de montage et 1 règle de centrage.

Caractéristiques techniques

Tension :	220V - 240 Volt, 50 / 60Hz
Puissance :	100 W) 30 min
Vitesse de rotation :	1.000 à 5.000 t-r/min
Distance entre les pointes :	ca. 250 mm
Distance entre les pointes :	40 mm
Distance de broche :	10mm
Dimensions :	C. 490 x 150 x 95
Poids :	2.0 kg
Niveau sonore :	70 dB (A)

Pour une utilisation dans l'environnement

Appareil de protection de catégorie dB

D

Ne pas jeter la machine avec les ordures ménagères!

A

Consignes 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 d'entreprendre 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 clou de menuisier (fig. 2).

Travail avec l'appareil

Blocage des bords ronds dans la pince de serrage
En utilisant les pinces de serrage fournies, on peut sans problème bloquer des pièces de bois ronds 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 desserrer l'écrou 2. Installer la pince de serrage 3 et serrer le gerement l'écrou. Mettre en place la pièce à usiner 4 dans la pince de serrage et serrer le gerement 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 !

Veuillez procéder à cet effet comme décrit au chapitre "Serrage de pièces plus longues" sur la page suivante

Les pièces plus longues doivent être en plus travaillé dessus 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. Aligner la règle de centrage, tracer les lignes de sciage (fig. 4). Scier ensuite avec : une lame de scie fine à largeurs de coupe et une profondeur de 2 mm.
2. Percez au point de rencontre des rainures, 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. Rapprochez la poutre mobile 1 (fig. 6) sur le côté avant de la pièce et la bloquez à l'aide de l'écrou moleté 2 sur le plateau.
6. À l'aide de l'écrou moleté 3, rapprochez le point tournant 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. Entourer 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 poutre 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 même manière, décrite dans le chapitre précédent.
3. À l'aide de l'écrou moleté, rapprocher la poutre mobile de la pièce à usiner jusqu'à ce qu'elle la touche légèrement et, bloquer ainsi.
4. Ajuster le porte-outil 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 le support adéquat 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 1.

Blocage de pièces à usiner courtes pour un tournage transversal

Si il faut façonner à tour 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 à l'arrière. 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 bane 1 (fig. 9) de telle manière que la distance avec la pièce à usiner soit d'env. 2 mm.
3. Serrer fermement la vis 2.
4. Pour tourner, tenez le ciseau comme décrit dans la fig. 9.

Tourner en largeur

1. Diriger la vis 1 (fig. 10) et tourner le bane 2 de 90°. Enclencher le bane de la plaque fixe 3.
2. Régler la distance à la pièce à usiner et resserrer fermement la vis 1.

Façonage 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 !

Entretien

Attention/

Débrancher l'appareil de la prise secteur avant tous travaux d'entretien et de nettoyage.

Après utilisation

Nettoyer l'appareil en profondeur au moyen d'un pinceau ou de chiffons doux et secs pour éliminer les résidus de ponçage. S'assurer du bon nettoyage des orifices d'aération de l'appareil.

Élimination :

Ne jeter 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.

Déclaration de conformité CE

Nous déclarons, sous notre entière responsabilité, que ce produit est conforme aux directives C.E. suivantes :

- **EU-Directives Basse tension 2006/95/EG**
- DIN EN 61029-1 / 122003
- **Directive CE sur les machines 2006/42/CEE**
- DIN EN 61029-1 / 12.2003
- **EMV-Directive Machines 2004/108/EG**
- DIN EN 55014-1 / 09.2003
- DIN EN 55014-2 / 08.2002
- DIN EN 61000-3-2 / 10.2000
- DIN EN 61000-3-3 / 06.2006



Jörg Wagner, Irrgeföhler Dörfle

16.10.2008

PROXONS.A

Service Sécurité des appareils

CD Istruzioni per l'uso Banco del tornio micro DB 250

Gentile cliente!

Per poter utilizzare in maniera semplice e sicura il banco del tornio La preghiamo di leggere attentamente gli avvertimenti di sicurezza e le istruzioni per l'uso in allegato.

Illustrazione completa (Fig 1):

1. Interruttore di accensione/spegnimento
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. Garrella
7. piastra di base
8. albero di trascinamento
9. contropunta con eanotto
10. Bancale
11. Fori per fissaggio sul tavolo
12. Pinze di serraggio
13. Riga per centraggio
14. Punta da trapano \varnothing 2 mm

Descrizione della macchina

Con il banco del tornio micro DB 250 PROXXON ha acquistato l'apparecchio ideale per tornire piccoli pezzi da lavoro 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 serraggio pezzo 1 uria riga di centratura.

Dati tecnici

Tensione:	220 - 240 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:	40mm
Passaggio attraverso il mandrino	10mm
Dimensioni:	CGI: 490 x 150 x 95
Peso:	2.0 kg
Emissioni sonore:	70 dB (A)

Uso consentito solo in ambiente domestico

J.

Classe di protezione apparecchio II

I.D.I.

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

1.1

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 superiore a quello richiesto.
4. Portare sempre occhiali di protezione!
5. Durante il lavoro non indossare guanti o vestiti ampi!
6. Non usare grani di sezione troppo differente da quella rotonda.

Montaggio del tornio per legno

Prima di iniziare, si favorisce fissare il tornio su una solida base di legno tramite le viti per legno. La base del legno potrà essere fissata sul 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 tronconi 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 avvitare 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 non danneggiare la pinza di bloccaggio!

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

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

Inserimento o stecche tonde nel fissaggio pezzi.

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

1. Con l'aiuto della riga di centraggio marcare sulle linee per se-913.re (fig. 4). Se la richiesta con una lama HnB fino a 2 mm di profondità.
2. Nel punto di intersezione delle due linee eseguite 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 avvitare.
4. Serrare il pezzo nel fissaggio nel mandrino a mano 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 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 10mm),

1. Inserire l'albero di trasmissione (fig. 7) nel telaio mandrino e stringerlo (come descritto per l'inserimento di stecche tonde).
2. Avvicinare la contropunta al lato anteriore del pezzo da lavorare come descritto in fig. 8 e fissare con l'aiuto del dado zigrinato sul banco come descritto nel capitolo 1.
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 a Urezzi 1 in modo che la distanza fra il 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 attraverso il.

Fissaggio dei pezzi corti per la tornitura trasversale

Se si devono tornire pezzi piatti oppure di forma simile, si deve fissare tra vite 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 adesivo sulla piastra intermedia.

Tornitura longitudinale

Nota!

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

1. Verificare, ruotando a mano, che il pezzo da lavorare giri centratamente.
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 stesso pannello come descritto nella Fig. 9.

Tornitura trasversale

1. Avvitare 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 serrare la vite 1.

Rifinitura del pezzo da lavorare

Dopo la tornitura il pezzo viene rifinito con tela smerigliato fine facendolo girare il motore ad un numero di giri medio, e viene dipinto con un JX in modo da un numero di giri bassissimo. Fare attenzione durante la smerigliatura che la tela smerigliata non si attorcigli sul pezzo (Fig. 11). Pericolo di lesioni!

Manutenzione

Attenzione!

Prima di effettuare lavori di manutenzione e di pulizia è necessario staccare la spina.

Dopo l'uso

Pulire a fondo l'apparecchio con un pennello o con una pezza morbida soprattutto dagli involucri.

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

Dichiaro, sotto la mia responsabilità, che questo prodotto è conforme alle disposizioni delle seguenti direttive CE:

- **EU-Direttiva concernente la bassa tensione 2006/95/EG**
- DIN EN 61029-1 / 1, 2 2003
- Direttiva concernente macchine 2005/42/CE
- DIN EN 60204-1 / 12.2003
- EMV-Direttiva (compatibilità elettromagnetica) 2004/108/EG
- DIN EN 55014-1 / 09.2003
- DIN EN 55014-2 / 08.2002
- DIN EN 61000-3-2 / 10.2006
- DIN EN 61000-3-3 / 06.2006

Ing. Jorg Wagner

16.1 D. 20-0B

P.ROXXON SA
Sartore di AttMta: si urezzadelle mact:11 in_e-



Instrucciones de servicio Microbanco de torno DB 250

Apreciado cliente:

Para manejar el banco de torno de forma segura y adecuada, leer cuidadosamente las Instrucciones de seguridad y manejo antes de usarlo.

Vista de conjunto (Fig 1):

1. Conector/desconector
2. Batón regulador del número de revoluciones
3. Superficie de la base
4. Husillo con recepción de pinzas de sujeción
5. Portapiernas para el husillo del motor
6. Soporte
7. Placa de base
8. Espuela de anclaje
9. Cabezal móvil con pinola
10. Llave
11. Agujeros para la fijación de la mesa
12. Pinzas de sujeción
13. Tuerca tensora
14. Regla de centrado

Descripción de la máquina

Con el Microbanco, tomo DB 250 de Proxxon usted dispone el aparato ideal para torneado de piezas de madera o materiales parecidos. El tomo 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 granate arrastrado, 1 espuela de arrastre, 1 soporte para piezas y 1 regla de centrado.

Datos técnicos

Tensión:	220 - 240 Volt, 50/60 Hz
Potencia:	100 W, 30 min
Número de revoluciones:	1,000 - 5,000 r.p.m.
Distancia entre puntas:	c.a. 25-0 mm
Altura de puntas:	40 mm
Paso del husillo:	10 mm
Medidas:	c.a. 49-0 x 150 x 95
Peso:	2.0 kg
Emission de ruido:	-s 70 dB (A)

Sólo para lijado en redondo; secos



Aparato con clase de protección II

Por favor no deshacerse de esta máquina.
Llévala a la basural.

Indicaciones de seguridad adicionales

1. En trabajos de ajuste, extraiga el enchufe de contacto de la red.
2. Antes de insertar el cable de la red, asegúrese de que el aparato está "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 holgada!
6. No utilice piezas en bruto muy irregulares!

Montaje del banco para torner madera

Antes de comenzar los trabajos, fije Ud. el banco para torner 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

Montaje 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 (Fig. 3) con la llave y la tuerca 2. Coloque la pinza de sujeción deseada y enrosque ligeramente la tuerca. Coloque la pieza a labrar 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!

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

Prceder para el ajuste de la fuerza de corte 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.

Fliaeiion de varillas circular es en la sujeclonde piezas

Sujei6r1 de maderas\$ cir ularns relativamente grues8\$ eñ cuan- to l la long itud: -

1. Marcar, con la ayuda de la regla de centrado, dos líneas de aser r ar (fig. 4). Realizar se9,ldamente un hoyo de 2 mm en las líneas con una hoja fina.
2. Taladrar eñ e) purito de encuentro de las dos líneas un orificio de profundidad aprox. de 5 mm.
3. Corroca r' la plaza s9bre la sujecion, de la fbrrrw indicada en la fig. 5 y atornillarla.
4. Fijar l pieza sobre la sujecion en el husillo del motor 1, de la forma descrita en el o pi1u_lo 1 para sujetar mader:ras circulares.
5. Acercar i'll c\$ e2al rnovil (ffg. B) al lado trantal de la pieza y fijar con la tuerca moleteada 2 en el lecho.
6. Acedar con la tuerca moleteada 3 la punta arrastrada a la pieza, de forma que la toque ligeramente y la fije.

Sujeci6n de piezas larger (mas gruesas de 10 mm)

1. Colocar la espuela de arrastre (fig. 7) eñ el husillo del motor y apretar (de la forma descrita en Sujeci6n de varillas circulares).
2. Acercar el cabezal m6vil 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 haga 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.). Con el tornillo 2 puede sujetarse, el brazo fijador en la posición correspondiente.
5. En su caso, puede ajustarse la inclinaci6n de todo el soporte de herramientas, soltando el tornillo de mariposa.

Fijaci6n de piezas a labrar cortas para el torneado transversal

Si hay que torrear platos o fermas similares, habrá que atomillar la pieza a labrar sobre el soporte (Fig. 5). Procure que las tornillos no sobresalgan de la pieza a labrar, incluso después de la mecanizaci6n. Pe li gro de l19sio.nesl

Sugerencia: Las piezas a labrar muy cortas se an 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 tomar, re-tire siempre la cubierta de centrado 2. (Fig. 4).

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

Torneado transversal

1. Afloje el tornillo 1 (Fig. 1 D) y gire 90 el soporte 2. Oje 1;1 que el soporte encastré en la placa inferior 3.
2. Ajuste la distancia respecto a la pieza a labrar y vuelva a apretar el tornillo 1.

Mecanizaci6n ulterior de la pieza a labrar

Tras el torneado, la pieza a labrar puede esmerillarse con tela de esmeril fina a un número de revoluciones media (i) configurarse de color con un pincel a un número de revoluciones (m) reducido. Al esmerillar, procure que la tela de esmeril no se enlace alrededor de la pieza a labrar (Fig. 11). Peligro de lesiones!

Mantenimiento

Atenci6n!

Antes de comenzar con los trabajos de mantenimiento de la pieza desconecte el enchufe de la red eléctrica.

1. Limpieza

Limpie detenidamente el aparato alajando por completo el polvo abrasivo con un paño suave. Poner atención en que estén libres todas las ranuras de ventilaci6n.

Eliminaci6n:

Por favor, no deseche el aparato con la basura doméstica! El aparato contiene materiales que se deben reciclar. En caso de dudas dirijase al centro de reciclado local o a las instituciones comunales correspondientes.

Obligaci6n de conformidad de la UE

Declaramos, bajo nuestra responsabilidad, que este producto cumple la directiva de las directrices EG siguientes:

- **Directiva de tensión 2006/95/CE**
- DIN EN 61029-1 / 12, 2003

- **Directiva de maquinaria 2006/42/CE**
- DIN EN 61029-1 / 122 003

- EMV Directiva 2004/108/CE
- PIN EN 55014-1 / 09.200
- DIN EN 55014-2 / OS.2002
- DIN EN 61000-3-2 / 10.200H
- DIN EN 61000-3-3 / 06.2006

Ingeniero, Jorg. Wagner

16.10.2008

PROXXON S.A.
Campo de actividad de seguridad de aparatos

Gebruiksaanwijzing

Micro-draaibank DB 250

Geacht! klant!

Om de draaibank veilig en deskundig te kunnen bedienen, lees alstublieft vóór het gebruik de Instructie voor de veiligheids- en bedieningsinstructies zorgvuldig door.

Overzicht (Fig 1):

1. Aan-/ uit-schakelaar
2. Toerentalregelaar
3. Aanzetpunt voor de sleutel
4. Spil met spantangevestiging
5. Werkstukhouder voor motorspindel
6. Support
7. Grondplaat
8. Meeneemdoorn
9. Losse klop
10. Machine bed
11. Gater, voor de tafelbevestiging
12. Spantangen
13. Spansleutel
14. Centreerliniaal

Beschrijving van de machine

Met de PROXXON micro-draaibank DB 250 heeft u het ideale hulpmiddel voor het draaien van kleine werkstukken uit hout of soortgelijk materiaal verworven. Het draaitoestel is niet geschikt voor de bewerking van metaal. Tot de basisultra-sonische behoren 6 spantangen (2, 3, 4, 6, 8 en 10 mm), 2 spansleutels, 1 meetopend draaipunt, 1 meeneemdoorn, 1 werkstukhouder en 1 centreeerliniaal.

Technische gegevens

Spanning:	220 - 240 Volt, 50/60 Hz
Vermogen:	100 W, 3Dmm
Toerental:	1.000 - 5.000 t/min
Centerafstand:	ca. 250 mm
Centershoogte:	40 mm
Spilopenlengte:	10 mm
Afmetingen:	ca. 490 x 150 x 95
Gewicht:	2.0 kg
Geluidsniveau:	≤ 70 dB (A)

Alleen voor toepassing in droge ruimtes



Beveiliging in klasse II categorie



U wordt verzocht de afbeelding te geven.



Aanvullende veiligheidsaanwijzingen

1. Trek voor het instellen steeds de stopknop uit het stopcontact!
2. Controleer, voordat u de voedingskabel aansluit, of het apparaat uitgeschakeld is!
3. Steek 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 onrode ruwde delen.

Montage van de draaibank

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

Bediening

Inspannen van de spantangen in de spanlengte

Met de meegeleverde spantangen kunt u eenvoudig rotdhout met de volgende diameters inspannen: 2, 3, 4, 6, 8 en 10 mm. Blokkeer hiervoor de motorspindel (Fig. 3) met de sleutel en schroef de moer iets vast. Breng werkstuk 4! In de spantang aan en draai de moer iets in 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.

Lange re werkstukken moeten aanvullend op de achterkopzijde worden gevoerd.

Inspanneri v.an tonde staven In de werksl.iknouder

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

1. Kenmerk met batulp van het centreerliniaal twee zaaglijmm (afb. 4). Zaag vervolgens met een LW1 zaagblad de lijnen-2 mm dtepen.
2. Boor in het trep wnt van de b;elde lijneh een ca. 2 mm:dlk en 5 mmdlep gat
3. Plaats sen wer(stuk op de houder zoals in alb. 5 is getoond en schrbef het vast.
4. Bevestig het werkstuk met de houder In de motors, jij n d.el 1, Wais In hoofdstuk 1 veor het Inspannen van ronde staven is beschreven .
5. Losse kop 1 (afb. 6,) aan de voorzijde van het werkstuk schui- V(;ln en met de kartelmoer 2.aan het bed vastklemmen
6. Met kartelmoer 3 de meelope .Oa punt zo ver aa.n he lwert<- stuk rijden da1 het di1licht ra:ijkt en zodoende fixeert.

Inspannen van langere werkstukken (dikker (IIIII 10 mm)

1. De me n eemdoorn 1 (afb. 7) in de motorspindel steksri en vasttrekken (zoals b1j ne\ inspannen van ronde staven is beschreven).
2. Los(e kop.aan de voorzijde;l van hetwerkstuk schlijven; zoas in afb. 8 is getoond en met de kartelmoer aan het bed vast klemmen, zoals in het vorige hoofdstuk is beschreven.
3. Met Kartelmoer de meelop ende punt zo ver-aan het werksik rijden, dat het dit licht maikl en zod-iende fixeert.
4. De werkstukste n 1 zo instellen dat de afstand van 17(:it werk- stuk ca. 2 mm be-draagt (afb. 9), Met schroef 2 kan de hou- derarm in de destletreffendi:l posilis. worden VastgeKlerncf.
5. Ind'len gewenst, la;i.t zich door losmal<;en vru, het kartelwielkje de 21jdelingse helling van de-werkstuksteun InstelJlen.

Inspannen van korte werkstukken voor dwarsdrin1en

Als u serid_tels of verg_ellijkbate vormen wilt draaien, moet het werkstuk op de houder :w rden vastgeschroefd (Fig. 5). Let erop, dat e bouten ook na het bewerken niet uil het werkstuk steken. Gevaair veor verw:Ondingen!

Tip;:zcer korte werkstukken kurt u bevestigigen oor een tussenplaat op de houder te schroeven (zoals hiervoor werd beschreven) en het werkstuk mefdubbelzijdlg plakband op de tussenp laat vastta zetten.

Langs<:raaien

Aanwizi11gl

Verw(jder voor het draaien steeds wig 2 (Fig. 4).

1. C nntroleer door met de hand 1e draaieh of het werkstuk .zuiver rond l'oopt.
2. Stel support **1** (Fi . 9) zodanig in, dat de afstand t.o.v. he_t w0rkstuk ca. 2 mm bedraagt.
3. DraaJ bout **2** vast
4. Houd d'e beitel bij hei draa||n zoals iri Fig. 9 wordt Weerge- geven.

Dw:arsi;Iraaien

1. Draa! bout **1** (Fig. 10) los en draai support **2** ca. 90". Laat het support in e>nderplaat **3** vastklikken.
2. Stel de afstand t o.v. het werkstuk in en draai bout **1** weer vast.

Afwerke.n van het werkirtuk

Na het draalen kunt u het werkstuk met fijn schuurlijnen b1j een gemiddeld toerental afslijpen en met een i<Waj::t bij een rnl- maal 1oerenta1 verven. Let bij het slijpen .erop, dat tiet schuur- linnEln nie t om het werkstuk draait (Fig. 11). Gevaar voor verwondJng n!

Ond.erhoud

A'tentie!

V66 r al le ondernou.ds- en sch:c:ionmaakwerktaamiieden de stekker uit het stopco11tact trekken .

Na gebruik -al het fijne slijpstof r,,et sen kwast of zachte doek g ondlg van het apparaat verwijd ren. L13t op onbefemmerde opening van alle ventlllatiesleuven.

Afval afvoeren:

Voer het toestel niet via de huisafval af Het toestel omvat gmdstoffen die recydet kunr, en warden. I vragen hiemmtrent richt u zich alStl.ib.lieft aan uw plaatsel1jk afvalbedrijf of aan andere passende gemeentelijke voorzieningen.

EG-c onformiteitsverklaring

Wij verk laren op eiger, verantwoordng dat <lit p re duct aan ds b.ep'all ngen van e volg nde EG-richtlijnen v:oidoet:

- **EU-laagspanningsrichtlijn 2006/95/EG**
- OIN EN 6102 -1 / 12.20d3
- **EG-machinerie richtlijn 2006/42/EG**
- DIN EN 61029-1 / 12.2.003
- **EMV- richtlijn 201W108/EG**
- DIN EN 55014"-1 / 09.2003
- PIN EN 55014-2/ os2 002
- DIN EN 61000-3-2 / 1D.2006
- DIN EN 610.00-3 3 / 06.2EI0 6

D.lpl. - In g. Jorg Wagner

1.6.1Q, 2008

PROXXONS.A.

Afdeling appar-aat veilighe id



B tjening vejledning Micro-drejebmnk DB 250

KS3r!i kunde.

for at Dekan betjene drejebfinken sikkert og trykligt, bedes Oe t::ese vedlagte sikkerheds- og betjeningshenvisninger grundigt igennem, h;ir de begynder at arbejde med maskinen.

Helhedsbill'ede (fig 1):

1. TH-/fra,-kontakt
2. Reguleringsknap til omdrejningstal
3. Neigleansats
4. Spindel med s rendetangsoptagelse
5. Emneholder til motorspindel
 - Fors'er 7.
6. Gwdplade
8. Me(lbrfngerdorn
9. P"inoldok med pinol
10. . vange
11. Huller til fastg0r lse pA bord
12. Sp ndicitrenger
13. Spaend.en.pgle
14. , Centrelineal

Beskrivelse af maskinen

Med PRQXXON micro-drejeboonk DB 250 har Deertiv rvet den Ideelle maskJne til drejning af mindre arbejdsemner fra eHer lig nende materiale. Drejemaskine.n egner sig tktetil bearbejdring af metaller. Til grundudstyrel h,,ter der 6 sprendetrenger (2, 3, 4, 6, 8 und 10 mm), 2 sprenden0gler, 1 medflibende kHnerspids, 1 medbringerdoth, 1 emneholder og 1 centreringlinea

Tekniske data

Spending:	220 - 2.40 Volt, 50/60 Hz.
Effekt:	100 W, 0 min
Omdrejningstal:	1.000 - 5.000/rnin
Pinolbred e:	pa. 260 mm
Pinolhra}d e:	4-0 mm
Spindelgermergang:	10 mm
Mtfl:	4 90".X 150 x-95
Vrngt:	2,0 kg
S10lud/lkIng:	70 dB {A}

M kun benyll e-s i 1.0:rrerum



Beskyttel esklasser II apparat



Appar-ata m.!i ikkH bartskafl-es l den ctagllge renovati0n!



Ekstra sikkerhedsanvisninger

1. I forbindelse med klarg0ring af apparat skal netstikket :trooRk ud!
2. Kon.troller , inden netledningen sa,ttes l, (<)pparitet er koblet fra.
 - Indstil altid det laveste Omdrejningstal, ir,den appamtet kobles till
4. Brug altid beskyttelsesbriller!
5. Brug ikke l0se handsker, og bmrikke last WI under arbejdet!
6. Brug ll<ke meget urunde remmer.

Montering af tredrejebenken

Fastgpr 1toarejeorenken pA en stabH tr i:replade med traaskruerne, inden arbejdet pAbegynoes, Trmpladenkan s f g res p et bard. med en skruetvinge (fig. 2).

Betjening

Fa:;:sp,anding at tundstave i spa;mdangen

Vha. de medleverede spaandetenger kaJI rundholter med folgende diameter uden problemer fastsp ndes: 2, 3, 4, 6, 8 og 10 mm. Bloker motorspindlen 1 (fig. 3) med naglen og skru mdtrikken 2 at. Ue g den nskede spaindet:ang 3 i, og skru metri ken let pA. Lmg ernnet 4 1 sprendet:angen, og sprend mmrikken let manuelt. Kontroller kencentricit:enmanuelt. Spa:md sA mGtril<ken med den anden n.0gle.

!Bame.erk!

Sprend forsigtigt mstrikken for ikke at besk-adige sprendetmngerne.

G0r venligst ;om beskrevet i kapitlet "Opspl:;:nding af l;:en-gere emner" pA m;e;:l side,

L;:ngere ernrier sk l desuden fores p pInolp0k:den.

Op sp ndin_g -af rundstave I emneholderne

Opspænding af rundstave, der er meget tykke I forhold titl ng- den

1. AfmEBrk to sav ITnJer ved hj Ip af centrerings finealen (fig. 4). Sav derefter ll njerne 2 mm dybt ned med en fin savk linge.
2. Hvor de tEi l njer m0des, borer De e1 <::a. 2 mm tykt og 5 mm dybthuJ.
3. Seat arbejds emnet pa holdere.n. som vist i fig. 5, .o.g skru det ta.st.
4. Fa stg r emnet med holderen i motorspirrdel 1 , som beskrevet i ka pi tel 1 om opspænding af rundstave.
5. Skub pjnoldok 1 {fig.-6) Ind mod arbejds emnets end.efflacte og sp0;1nd den fast pa vangen med fio germrik 2.
6. KOr med fingermotr k 3 den medk_Or ende spids sA tret ind mod arbejds emnet, at d n ber<:Jrer det le og dermed fikserer det

Opspænding af l. engere emner (over 10 mm tyk)

1. Seel med bringer dorrien 1 (fig. 7) ind i motorspindelen og spre.nd den fst (.som beskrevet under opspændinga, rurid-stave).
2. Skub plnoldokken inc:J-mod arbejds emnets eml eflade, som vist i fig. 8, og spa:ind den fast.pa vangen med f1ngerr; 0trikken, ligesom det er beskrevet i for rige kapitel.
3. Kor med fingerm0trikken den: medk121r, ende sptds Sã tffi t ind mod arbejds emnet. at de ober @rer det let og dermed fikserer det.
4. Indstil v rktcjsicctten 1 sada:n, atafstanden til ar.beJds mnel e:r ca . 2 mm (fig. 9). Med skruen 2 kan holdearnen klemnes fast I den pagaildende positt9n .
5. Hvis man Onsker det kij.n vffi rkt01sst01 tensmigindstiUing ogs justeres ved at l0sne fingerskruen.

Fa t spa iding af korte emner til tv, fllrdrejning

Skal der drejes taller-lener a lier lignende former, sk I emnet skrues fast p.'1 h olderen (fig. 5). Skrue'ne **ma** ikke rage ud af emnet - heller ikke niir dat er blevet t>.earbejdet Fare tor kv.mstelsel

Tip: Sffir ligt korte emner fastger-es ved at skru en melleplade p holderen {-som netop beskrevet) og fastg0re eimnet melleplade med dobbeltklebende tape.

I.rengdedrejning

Bem rk!

Fjem altid centrerkilen 2 (fJg. 4) inden drejningJ.

1. Kontroller, om emnet k0rer rundt ved at dreje det manuelt.
2. Indstil forsætterten 1 (fig. 9) sAledes at afstanden til emnet udg0r ca. 2 mm.
3. Spænd skruen 2.
4. Hold st!let ved drejningsom vist p fig. 9.

Tvrrdrejning

1. L0sn skruen 1 (fig. 10); og drej forsætterten 2 90°.
2. Indstil afstanden til emnet, og spænd skruen 1 tg en.

Efuldbehandllnig af emnet

Efter drejning kan emnet afpudses med fintslibebel med 11ed mellemstort omdrejningstal og f es med en penseJ ved laveste omdrejningstal. Pas ved slibningen p!:t, at slibete rredet ikke vikles om emnet (fig. 11). Fare for kvrestelse!

Vedligeholdelse

Pas p!!!

F0r alle vedllgehold lses- og rensningsarbejder trookkes net:stlkket ua.

Etter brugen

.lpparatet rensas grundigt for alt sljbestrzN n,ed en pensel eller en bl0d rap. Der passe-s pa, at alle ventilations.liningerreir frie.

ort skaffe lse:

Maskinen **ma** ikke sm[des i husholdn1ngsaffaldet! Maskinen indeholder r.astoffer, der kan recycJe9. Hvis De har sp0rgsmal tr! dette emne-, bedes De kontakte den lokale genbrugsstation eller andre reJe varite Instanser

EU-overensstemmelseserklæring

Vi erklærer" so m enansvarlige, at det te produkt op tylder bestemmelserne I folgende EU - direktiver:

- **EU-lavspændingsbekendtgørelse 2006/95/EG**
- DIN EN 6102 -1 / 12.2003
- **EU-EM V-ma skmbekendtgørelse 2006/42/EU**
- DIN EN 61029-1 / 1-2.2005
- **EMV-bekendtgørelse 2004/108/EG**
- DIN EN 55014-1 / 09.2003
- DIN EN 55014-2 / 08.2002
- DIN EN 61000-3-2 / 10.20 06
- DIN EN 61000-3-3 / 06.2006

CMlingeni0r Jorg Wagner

16.10. 2008

PROXXONSA

Forretn ingsomrad'e apJ:Jaratsik.kerhed

Bruksanvisning

Minisvarv DB 250

Är du kund!

För att säkerställa och förbättra kvaliteten på produkterna, kan vi be om att du svarar på enkäten som finns i korgen tillsammans med maskinen. Detta hjälper oss att förbättra våra produkter och tjänster. Tack för ditt svar!

Totalbild (bild 1):

1. Kontakt för tillkoppling
2. Knapp för varvtalsreglering
3. Nyckeltag
4. Spindelned chuck
5. A-tyckshjula för motorspindel
6. Support
7. Bottenplatta
8. Medbringardorn
9. Dubbdocka med dubbror
10. Badd
11. Hal för fastsättning av plattor
12. Chuck
13. Ghucknyckel
14. Centreringsstjärna

Beskrivning av maskinen

Med P:ROXXON's Minisvarv DB 250 får du förvarvat den idealiska maskinen för svarvning av mindre arbetsstycken. Den är utrustad med en kraftfull motor och en precisionsspindel som gör att du kan bearbeta material som metall, trä och plast. Maskinen är lätt att använda och har en kompakt design som gör den perfekt för verkställen och små företag. Den är utrustad med en säkerhetsanordning som förhindrar olyckor och är utrustad med en effektiv kylning som förhindrar överhettning. Den är utrustad med en effektiv kylning som förhindrar överhettning. Den är utrustad med en effektiv kylning som förhindrar överhettning.

Tekniska data

Spänning:	220 - 240 Volt, 50/60 Hz
Effekt:	100 W, 50 min
Varvtal:	1.000 - 5.000/min
Dubbavstånd:	ca. 260 mm
Dubbhjul:	40mm
Spindelborming:	10 mm
Matt:	ca. 490 x 150 x 95
Vikt:	2,0 kg
Ljudutveckling:	ca. 70 dB (A)

Färdig användas i stor och liten skala.



Skyddsglas och apparat

Förbrukningsmaterial och verktyg ska inte slängas som avfall utan deponeras separat i enlighet med gällande bestämmelser.



Ytterligare säkerhetsanvisningar

1. Dra ut elkontakten vid installationsarbete!
2. Kontrollera alltid svarvets avstånd till elkontakten!
3. Stå alltid i det lämpligaste läget innan du startar svarvet!
4. Använd alltid skyddsglasögon!
5. Använd inte vida handskar eller kläder under arbetet!
6. Använd inte olja eller smörjmedel på maskinen.

Montering av trasvarven

Sätt fast trasvarven med trasvarvorna på en stabil träplatta. När du börjar arbeta, träna på att använda maskinen på ett säkert sätt. Detta hjälper dig att förstå maskinens funktioner och säkerhetsfunktioner. Detta hjälper dig att förstå maskinens funktioner och säkerhetsfunktioner.

Drift

Fastspänning av rundstav i chucken

Med hjälp av de medföljande chuckarna kan du snabbt och enkelt fixera rundstavar i chucken. Detta gör att du kan arbeta effektivt och säkert. Detta gör att du kan arbeta effektivt och säkert. Detta gör att du kan arbeta effektivt och säkert.

Obs!

Dra åt muttern försiktigt så att chucken inte skadas!

Ge alltid tillräckligt med kraft vid användningen av maskinen. Detta hjälper dig att förstå maskinens funktioner och säkerhetsfunktioner. Detta hjälper dig att förstå maskinens funktioner och säkerhetsfunktioner.

Langre arbetsstycken kan behöva en extra styrning på dubbdockans sida.

Inspanning av rundstallar i detaljhallare:n

Inspanning a'il forhallandevistill 11 lang den mycket tjocka rundstallar; var;

1. Märker; i två saglinjer med hjälp av oent:rerlinjalen (bild 4). SAGA; d frefter med ett färdigt sagblad upp ett 2 mm djupt: spar langs linjerna.
2. Borra ett ca. 5 mm djupt hål, med en diameter på ca 2 mm, i de M da ll, jemas s r nln gspunkt.
3. Satt in arbetsstycket i hallaren så som bild 5 visar och skruva fast det
4. Satt fast arbetsstycket med hallaren i notorspindel 1, i efterlig-het med beskrivningen i kapitel 1, beräffande inspanning: av rundstallar.
5. Skjut fram dubbdecken 1 (bild 6) mot arbetsstyckets ändplan och, spanras1 dan f badden genom att dra åt den ramade muttern 2.
6. Använd den räfflade muttern 3 för att föra fram den medräffrande dubben mot arbetsstycket tills den lätt berör och därmed fixerar detta.

Inspanning av langte arbetsstycken. (ljustärke an 10 mm)

1. Stök in r, edbnngardem en 1 (bild 7) i motorspindel och dra fast domnen (som detta beskrivs för inspanning av rundstallar).
2. Skjut fram dubbdecken mot arbetsstyckets ändplan som bild 8 visar och spår in fast den i änden genom att dra åt den räfflade muttern, precis så som detta beskrivs i föregående kapitel.
3. Använd den räfflade muttern för att föra fram den medräffrande dubben mot arbetsstycket tills den lätt berör och därmed fixerar detta.
4. Ställ in verktygsstället så att avståndet till arbetsstycket uppgår till ca. 2 mm (bild 9). Med skruven 2 kan man spanna fast hållaren; i rnen i onskad position.
5. Om man så önskar kan man ställa in verktygsställets lutning för sidled, förutsatt att man dessförinnan löst den räfflade skruven, 1 ttn.

Fastspänning av korta arbetsstycken för tvärsvarning

Om tallriker eller liknande former ska svarvas. Inför arbetsstycket skruvas fast på hållaren (bild 1). Kom tillräckligt nära, rna inte heller efter bearbetning; ställ ut från arbetsstycket. Risk; för skada!

Tips! Slirskilt korta arbetsstycken sätter du fast genom att skruva fast en mellanliggande platta på hållaren (på det första; i: som just beskrivs) och sedan sätta fast arbetsstycket på mellanliggande platta, n med dubbelhåttandH tejp.

Langdsvaming

Obs!

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

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

Ivarsi, arvning

1. Lossa skruven 1 (bild 10) och vrid supporten 2 90 grader. Låt supporterna r. I "Sa i bottern: i plattan 3..
2. Ställ in avståndet till arbetsstycket och drin fast skruven 1 igen,

Etterputsning av arbetsstycket

Efter svarvningen kan arbetsstycket slipas med fin smärgelduk med maskinen installerad med: 1eU1 ogt varvtal. Ar maskinen installerad på lagsta varvtalet i arbetsstycket målas med en pensel. Var försiktig så att smärgelduken inte lindar upp sig runt arbetsstycket under slipningen (bild 11). Risk för skada!

Underhill

varning

Före alla underhålls- och rengöringsarbeten måste kontakten brytas.

Efter användning

Avlägsna grundligt alla slipdammer med en pensel eller mjukt ras, Kentrol lera alla ventilationsoppningar fria.

Avfallshandling:

Kasta inte maskiner, i hushållssoporna. I Maskinen innehåller metaller som kan skada miljön. Vid frågor gå till den ansvariga eller till kommunen.

EG konformitetsförklaring

Vi deklarerar med ensamt ansvar att denna produkt uppfyller bestämmelserna för EG-riket.

- EU-1 direktiv 2006/95/EG
- DIN EN 61029-1 / 12:2003

- EG-maskindirektiv 2006/42/EG
- DIN EN 61029-1 / 12:2003

- EMV-direktiv 2004/108/EG
- DIN EN 55014-1 / 09:2003
- DIN EN 55014-2 / 08:2002
- DIN EN 61000-3-2 / 10:2006
- DIN EN 61000-3-3 / 06:2009

Dipl.-Ing. J. Wagner

16.10.2008

PROXXON SA
Affärsområde: Proxxon



Navod k obsluze

Micro - soustruh DB 250

Vai eny ;zak.aznlkul

Aby ste soustruh pouz val be,zpetne a odbomepmmc ete si prosim pred jeho pouz.itim starost11ve:piiilozenebezpetnost-n/ a obsluz ne pokyny.

Celkovy pohled (Fig 1):

1. Sprna.e Z:a:P /Vyp
2. Regufacrnj knoflk eta.eek;
3. Plocha pro na\$8Zenfklfce
4. Vfeteno s klestinou
5. Drzak obrobku pro vreteno motoru
6. Suport
7. Zakiadni desk.a
8. Otacl.vy tin
9. Jezdeo s pi nolou
10. Lo e
11. Otvory pro upevnenf stolu
12. Klestihy
13. Upinaof klic
14. Stredic:i pravitko

Popis stroje

-S PROXXON micro--soustruh m DB 250 mate idea,JnJ nastrof k sbustruzeni malych ot:irobkO ze. d'i'eva. podobnycn mter-iaJLi. Soustruh senehm:Hk opracovavanf kovi'.LK zakladnfmu vybavenf pam: 6 uplnciclhMlisH (2, 3, 4, 6, 8 a 10 mm), 2 up.fhaci kli'te , 1 otacivy up/n ae! hrot, 1 drzak obrobku, Jakoz i 1 centmvaci lineal

Tet:hnicke udaje

N;:ip- ti	220 - 240 Volt, 50/60 Hz.
Vykon:	100 W, 30 min
otacky:	1.000 - 5.000/ rmin
Vzdalenost hrot O:	ca. 250 mm
Vyska hrotu	40 mm
Pruchod vretelle m:	10 tntn
Rozmery :	ca_490 x HiO x 95
Hmcith ost	2,0 g
Hiadna t,luku:	7 0 dB (A)

Jen pro pcuflti v suGhycln mistnostech

Ochranmi Izolace pristroje liidy II



Pr! likvidaci nev h ru,_u jte do domacih edpadu.



Dophikove bezpecnostni pokyny

1. Prr sef.lzovadch pr:ic fch vytahnete sitovy kabel ze zastrckyl
2. P.fed zasunutim silfoveho kabelu se presveacte, zda Je pr-(stroj vypnury!
3. P.fed zapnu im pristroje m:istavte vzdy nejmensl otal:ky!
4. Pri praci pouiivejte vzdy ochrann bryle!
5. Pri praci nenoste siroke ruk.avlce nebo \$roky_o_dev!
6. K opracovani nepouzvejte ,silnelnelkruhovlte pol:otova:ry.

Montaz soustruhu

P.fed zahajenimprace s0ustr1.1h upevn te srouby do dreva na stabilnl d'ievehou des ku. rneveitru:desku lze pcitom pomoci sr.oubove. upfnacf sveiky upevnit na stole (Fig. 2).

Obsluha

Upnuli kruhovy.oh tyal v klestine:

Pomoc1 dodavahych klestin lze bez problemu upnoui kulatfmu s temito pr msry: 2, 3, 4, 6, 8 a 10 mm . K tomu l'.icelu vreteno motmu 1 (Fig. 3) z\$:llokovat kHcem a odsrubovat ma ibi 2. Vlo:zit pozadovanou klestinu 3a mat1ci iehce nasroubovat. m,robek 4 vlo it do klestiny a matici rui<Oll lehce utMnout Toceim rukou zkontrolevat vystredeny beh. Maticl potom dcutiym kliaem pevne dotahnout.

Upozorneni!

Matici utah'ovat s citem,aby se klestiny n poskodily!

Postupujta zde ta , Jak uvedeno v kapitole „Uplnanr deliHGh obrobku" na nasledujici strane.

De!sf ,1broi:iky musi byt prfd avne' vedeny na strane po.su- vneho bei ce .

Upnutí okrouhlých tyčí do dřevěného obrobku

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

1. Označte pomocí čísel a písmen lineární úseky (zob. 4). Nářezněte pak s jemnou pilou tyto linie do hloubky 2 mm.
2. Vyvrtajte v každé střední části obou lineí průměru 2 mm. Velký a 5 mm hloubky otvor.
3. Nasad't obrábek na dřevě, jak znázorňuje v zob. 5 a pevně ho přisrubujte.
4. Upevněte obrábek s držákem do vřetena motoru 1, jak popsáno v kapitole 1 k upnutí okrouhlých tyčí.
5. Posuvného jezdecky (zob. 6) přisuněte k centrální straně obrobku a přitvorně ho upněte v loži dvěma korunkovými maticemi.
6. Skorkovkou (maticí) přisuněte otáčkový hrot tak blízko k obrobku, aby se ho tento lehce dotýkal a tím ho fixoval.

Upnutí delších obrobků (hrubších než 10 mm)

1. Otvor vytrhněte (zob. 7) vložte do vřetena motoru a upněte ho tak, jak popsáno v kapitole 1 k upnutí okrouhlých tyčí.
2. Přisuněte pohyblivého jezdecky na centrální stranu obrobku, jak znázorňuje v zob. 8, a pevně ho upněte korunkovými maticemi v loži, přesně jak popsáno v předchozí kapitole.
3. S korunkovými maticemi přisuněte otáčkový hrot 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 sraubem 2 se držák upne v odpovídající poloze.
5. Olepky se dá povolením ryhování sroubu nastavit postranní sklon uložení nástroje.

Upnutí krátkých obrobků pro přídavné soustružení

Mají-li se soustružit talíře nebo podobné tvary; obrábek se musí na držáku pevně přisrubovat (Fig. 5.). Dbejte na to, aby srouby nevyčnívaly z obrobku a nebyly po obrábění, Nebezpečí poranění!

Tip: Upevnění zvláště krátkých obrobků se provede tak, že se na dřevě přisrubuje mezideska. (Oak je přitom popsáno) a obrábek se na mezdesce upevní oboustranně lepící páskou.

Podělné soustružení

Upozornění!

Pro soustružení nutno vždy odstranit střední část 2 (Fig. 4).

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

Přídavné soustružení

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

Dokončovací obrábění obrobku

Po soustružení lze obrábek při středních otáčkách jemným brusným platnem obrousit a tetěrnými při nejmenších otáčkách barevně upravit. Při broušení dbejte na to, aby se brusné platno neovinulo kolem obrobku (Fig. 11). Nebezpečí poranění!

Údržba

Použití

Před každou prací na nástroji vytáhnout vidličku prvního kabelu ze středové zásuvky.

Po ukončení broušení

Přístroj důkladně očistit od prachu štětce nebo měkkým hadem. Přitom dbejte na volné otvory a ventilační drážky.

Likvidace:

Prostředí 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 zařízení.

EG - Prohlášení o shodnosti výrobku

Tímto, a vlastní odpovědností prohlašuji, že konstrukce a výroba tohoto výrobku splňují podmínky následujících směrnic ES:

- EU-smernice o napětí 2006/95/EG
- DIN EN 61029-1 / 12.2003

- EG-smernice o strojích 2006/42/EWS
- DIN EN 61029-1 / 12.2003

- EMV-smernice 2004/108/EG
- DIN EN 55014-1 / 09.2003
- DIN EN 55014-2 / 08.2002
- DIN EN 61000-3-2 / 10.2006
- DIN EN 61000-3-3 / 06.2006

Dipl.-Ing. Jörg Wagter

16.10.2008

PROXXONS.A.

Odborný bezpečnostní výrobek

Kullanım kılavuzu

Mikro Terna Tezgah1 DB 250

Sayın Müşterimiz!

Terna tezgahı, güvenli ve uzmanca kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Lütfen kullanımda, önce teknik özellikler ve kullanım talimatlarını dikkatle okuyunuz.

Genel görünümü;ekil 1):

1. A malı kapama anahtarı
2. Devir sayı ayarlamaya düğmesi
3. A11ahtar alanı
4. Germe mekanizması, 11 mil
5. Motor milini temizleme aparatı ve fotohücre
6. Destek
7. Zerrin plakası
8. Kavrama zımbası
9. Plaka kılıfı
10. Yatak
11. Masaya tutturma için delikler
12. Germe-veneleri
13. Germe anahtarı
14. Merkezleme cihazı

Makinenin tanıtımı

PROXXON Mikro Terna Tezgahı DB 250 ile, ahşap ve benzeri malzemelerden yapılmış ufak iş parçalarını işlemek için ideal alet olarak bulunmakla birlikte, tornalama işlemlerinde de kullanılabilir. Ana aksesuarlar şunlardır: 6 germe kılıfı (2, 3, 4, 5, 6 ve 10 mm), 2 germe anahtarı, 1 yatacık, 1 kavrama zımbası, 1 fotohücre ve 1 merkezleme cihazı.

Teknik Veriler

Gerilim:	220 - 240 Volt, 50/60 Hz
Güç:	100 W, 30 min
Devir sayısı:	1.000 - 5.000/dk
Torna milinin çapı	ca. 2-50 mm
Torna milinin yarıçapı	40 mm
Mil hızı (saat başına)	10 mm
Ölçüleri:	ca. 490 x 150 x 95
Ağırlık:	2,0 kg
Güç tüketimi (maksimum):	70 W (9 VA)

Su ile temizlenmez. Lütfen kullanılmadan önce okuyunuz.

Koruyucu kapakları çıkarın.

Makinenin güvenli kullanımı için lütfen dikkatli olun ve gerekli önlemleri alın.

Ek Güvenlik Bilgileri

1. Kurulum sırasında elektrik şebekesine dokunmayın.
2. Elektrik fişini takmadan önce, tezgahın fişini prizden çıkarın.
3. Tezgahı 90° açıdan her zaman en dikey şekilde ayarlayın.
4. Her zaman koruyucu eldivenleri kullanın!
5. Çalışırken bulaşıcı sıvıya temas etmemeye özen gösterin.
6. Çok keskin kenarlı parçaları kullanırken dikkatli olun.

Torna Tezgahının Montajı

Tezgaha başlamak için önce tezgahın altına monte edilmiş olan tornanın sağ tarafına ahşap levhası sabitleyin. Ahşap levhası daha sonra iş parçalarını tutmak için kullanılabilir. (ekil 2).

Kullanım

Germe kılıfı; germe yuvarlak; yatacık ve germe milinin kullanılması

Tezgahla birlikte verilen germe kılıfları ile sorunsuz bir şekilde 2, 3, 4, 5, 6, 8 ve 10 mm çaplı yuvarlak iş parçalarını işleyebilirsiniz. Bunun için motor milini (ekil 3) anahtarla bloke edip somunu 2. germe kılıfına istenen germe yuvarlağına yerleştirip ve elle sıkın. İşleme parçasını 4. germe kılıfına yerleştirip çalışmaya başlayabilirsiniz. (Yükleyici kullanılarak). Elden yuvarlak dönme kontrol edin. Somunu ikinci bir anahtarla iyice sıkın.

Uyarı!

Somunu, germe yuvarlağına zarar vermemek için dikkatlice ve gereği den fazla sıkmayın!

Lütfen bunun için, bir sonraki sayfa da ayrıntılı olarak, "Uzun iş parçalarını germe" bölümündeki adımları izleyiniz.

Uzun iş parçalarının ayna torna kılıfı tarafından gözetilmesi gerekir.

Yuy lak QUBuklarm iş par(;;as1 tutl1 cus1,1na 9erilmesi)

U?unlug una cm,ri la ok kalm yuvarlak i ahtalar/germe:

1. Merks:terne cetvelinin yardımıyla iki testere cizgisi işaretleme ni4 (Şekil 4). Armdq.n Jnc bir festere levhasıyla ;;izgleri 2 rnm derinliginde kesilir.
2. İkTsatmn bulw ma noktamno y:;kla, k 2-mm J.lalm lıjı nda 5 rnm oerinllg1ndeblr deHK d eliniz.
3. İ par9asm1 tutucumm Qs tune, ekl 5'le gosteri ldigl eki lde yerle;ji rifli z ve v1falanni s'kmlz,
4. İ par&asin1 tutucuyamotor mm 1-e, bolOm 1 yuve-rlak c;ub u-kfarm gerilmesi ahm:da a9kla t'dlgt ekilded t k11i1z.
5. Tom k1zag1 Vi (ekil 6) f; ; pari ;;fs_tn1 n on tllmlinda. rtiniz ve t;rtllh somun 2 ile yataga s'kl t'lr1mz.
6. T1rtll scimun 3 lie yuruyeri ut:u, ii> paq:asma temas edene ve boylece sabitleyene kasar, ts-p-ar. asna do, jru sur(tnuz.

Uzunca l p'ar;;alar1n1(10111111'dendaha kalm) germe:

1. Kavrama zımbası 1'l (ekil 7) motor miline sokunuzve (Yuvarlak r;ubuldarl n gerlmesi al1mda a:91klaM11':j1 Nkflde) s'klr11z.
2. Torna k1zagm1, Şekil 8'de gösterildiği;ekilde i par;as1nm on larafında iliniz Vc ayr;en onoe ki bolJnde a91kland1g1.gib1, Urtllh somun lie yataga s'kl t'lr1mz.
3. T1rtll somun lie yOruyen ucu, l par9asna a t;:lmas dene ve boylece sabitley.e.ne kadeir, l i;am;asna dogru surOnuz.
4. İ pargas1 Laham 1'i, iey p a:rga-sıyla aras'nd akimssai:e yakla\$'k 2 mm O1a;oak eklde ayarlaymız (ekil 9). Vida 2 ile tutma kOlunv uygun pozlisyonda s'kl t'lrabilirsiniz
5. is1eneniz, 11rtllf vidayı soktukteri sonra i parcas1 tabanım yan t'lgimin ayarlayabilirsiniz.

Ku"i.ik itlisme .Pa.r alarım Capraz Tomdanma\$ıqln Germe

Tabak ya da benzeri e il sırtorna, e dildigind e1; ;leme pari; ;as1 tutucuya vidalanmalu:hr { ekH5). Vi" dalann işlemi bittil<ten sonra il;leme par asmmuzerinde olmamc:\.mna dikk<a1: eqin. Yaralanma tehlikesi!

İpucu: Daha kOc;Ok l leme part;:alamu tutuculya bir ara-levha vidalayarak sabitleyebilirsiniz. (az Once tartf e dild@ glb i), e i leme par!as1n1 i;:ift taraf1 y.ap1iJt1 rma band1 ile orta levhada sabitleyin.

Uzunlamas111a tornalama

Uyarıl

Tornalamadan önce cJaima merkezleme ka.masm1 2 (Şekil 4) t;ikarm.

1. Ble dondurerek i leme pan;:asmm yuvarlak dondO Q-nde n emini olun.
2. Destegi 1 (ekil 9) l leme par 9asma 2 mm mesafaye gore ayarlayın.
3. Viday1 2 sikin.
4. Tomala.rken kalemi ;, ekl 9 da tarif edildtgi gibi t tur.,

Capraz Tornalama

1. Viday1 1 {\$ekil i 0) gev etin ve de te i 2 90" gevirin. Destegi alt tablaya 3 kilitleyin.
2. i leme par;:asma mesaJ yi ayarlayı ve vida 1'i tekrar sikm.

it l'eme Par asma Son eklin Verilmesi

Tomalamadan Şorr-a i leme pari;:as, ince bez z1mpara ile.orta devrde z1mparalanabilir ye en dii."\$Ok devirde blr !lrt<l ile tioya.nabilir. Z1mparalarken :z1rmparanm pargaya sanlmamasu1a dikkai edin {\$ekil 11). YaraJanma TenHkesil

Bakım

Dikkatf

Bu.tun bak1m vs temizlik işleriiride elektrik kablo fil;inlyekin.

Kunammdan sonra

Makineyl bir t1Fgaveya bez. ile butun z1rriparalama toZla rından iylice temi:zleyln. BQti.in hava delik,lerinim,-:ik Qlmasma dikkat edln.

CU,acm ortadan kaJdmlmas1 (At1lmas1):

Lutfen chaz1 nt>rma.l çop i9ine atmaymız! Cihaz h;erisinde gerldcm:i utnO nnumkOil par<;:alar vardlr. Bu kotiyula ilg1i toru!a_rlnlz1 !Otten 9op toplan,a kuruii ma veya diger belediye kurumlarna yoneltel:imr.sh1;c.

AB-Uygun luk Belgesi

Bu tezgahın AT hli kur:nlabi ne gore ur eitildigir.i 111 sorumluluk Oretici.ye altolmak kaydiylai!ah hert eder[z:

• **EIJ-Ali;ak gerilim yönetmeliği 2006/95/EG**
DIN EN61029-1 / 12.2003

• AT-Makine yönetmeliği 2006/42/EWG
• QINE N 61.029 / 1.2.200\$

• **EMV yc:inetmeUgl: 2004/108/EG**

• DIN EN 5'5014-1 / 09.2003
• DIN EN 5 5014-2 / 08.2002
• DIN EN 61 000-3 -2 / 10.2006
• DIN EN 61000-3 3 / 06.2006

Yiik.-Muh. Jorg Wagner

16."10. 2008

PROXXON-SA

Makine Emniyet D,epartman

Instrukcja obsługi miniaturowej tokarki DB 250

Szanowny Kliencie!

Aby móc bezpiecznie i prawidłowo obsługiwać tokarkę, przed jej użyciem należy uważnie przeczytać załączone wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i obsługi.

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. Liniał 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 liniał centrujący.

Dane techniczne

Napięcie	220 • 240 Volt, 50/60 Hz
Moc:	100W, 30min
Liczba obrotów:	1.000 • 5.000/min
Rozstaw kłków:	ok. 250 mm
Wysokość kłwa	40 mm
Średnica przelotowa wrzeciona:	10 mm
Wymiary:	ok. 490 x 150 x 95
Ciężar:	2,0 kg
Emisja hałasu:	< 70 dB(A)

Można stosować tylko w suchych pomieszczeniach



Klasa ochrony urządzenia II



Nie wyrzucać zużytego urządzenia do śmieci domowych!



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 ustawić 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 wkrętami 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 wrzeciono silnikowe 1 zablokować za pomocą klucza i odkręcić nakrętkę 2. Założyć żadaną 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 wrzeciona 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. Założyć trzpień zabierakowy 1 (Rys. 7) do wrzeciona 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 tarczy lub podobnych kształtów, przedmiot obrabiany należy przykręcić do uchwytu (Rys. 5). Należy zwracać uwagę, aby wkręty nie wystawały z przedmiotu obrabianego nawet po obróbce. 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 ściernie nie okręciło się wokół obrabianego przedmiotu (Rys. 11). Niebezpieczeństwo powstania obrażeń!

Konserwacja

Uwaga:

Przed przystąpieniem do prac konserwacji i czyszczenia wyciągnąć wtyczkę kabla zasilającego z gniazdka sieciowego.

Po pracy

Oczyszczyć gruntownie urządzenie za pomocą pędzla lub miękkiej szmatki ze wszystkich wiórów. Zwracać uwagę, aby wszystkie szczeliny wentylacyjne były odsłonięte.

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 UE

Oświadczamy z całą odpowiedzialnością, iż produkt ten spełnia przepisy następujących dyrektyw WE:

- **EU-Dyrektywa niskonapięciowa 2006/95/EG**
- DIN EN 61029•1 / 12.2003
- **Dyrektywa maszynowa UE 2006/42/EG**
- DIN EN 61029•1 / 12.2003
- **Dyrektywa EMV 2004/108/EG**
- DIN EN 55014•1 / 12.2003
- DIN EN 55014•2 / 08.2002
- DIN EN 61000•3 •2/ 10.2006
- DIN EN 61000•3 •3/ 06.2006



Mgr inż. Jörg Wagner

16.10.2008

PROXXON S.A.
Wydział Bezpieczeństwa Urządzeń

Уважаемый покупатель!

Для безопасной и квалифицированной эксплуатации токарного станка по дереву внимательно ознакомьтесь с прилагаемыми указаниями по безопасности и эксплуатации.

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 вытачивания 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:	220•240 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(А)

Только для работы в сухих помещениях



Устройство класса защиты II



Не выбрасывать устройство в бак с бытовым мусором!



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).^

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.

- 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)

- Поводковую оправку 1 (рис. 7) вставить в ходовой винт двигателя и затянуть до упора (как это описано для зажима круглых прутков).
- 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.
- При помощи гайки с накаткой 3 передвинуть вращающийся центр к изделию настолько, чтобы он слегка вошел в него и, таким образом, обеспечил его фиксацию.
- 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.
- 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 клейким покрытием.

Продольная обточка

Указание!

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

Поперечная обточка

- Винт 1 (рис. 10) ослабить и суппорт 2 повернуть на 90°.
- 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

Внимание!

Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию и очистке необходимо отсоединить сетевой штекерный разъем.

После использования

Станок тщательно очистить от стружки при помощи кисти или мягкой ветоши. Не допускать перекрытия вентиляционных отверстий.

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

Настоящим мы под свою личную ответственность заявляем, что это изделие отвечает требованиям следующих стандартов ЕС:

- **Директива EU по низковольтному оборудованию, 2006/95/EG**
• DIN EN 61029•1 / 12.2003
- **Директива EU по машинному оборудованию, 2006/42/EG**
• DIN EN 61029•1 / 12.2003
- **Директива EU по электромагнитной совместимости, EMV 2004/108/EG**
• DIN EN 55014•1 / 09.2003
• DIN EN 55014•2/08.2002
• DIN EN 61000•3•2/10.2006
• DIN EN 61000•3•3/06.2006



Дипл. инж. Йорг Вагнер

16.10.2008

PROXXON S.A.

Сектор безопасности оборудования

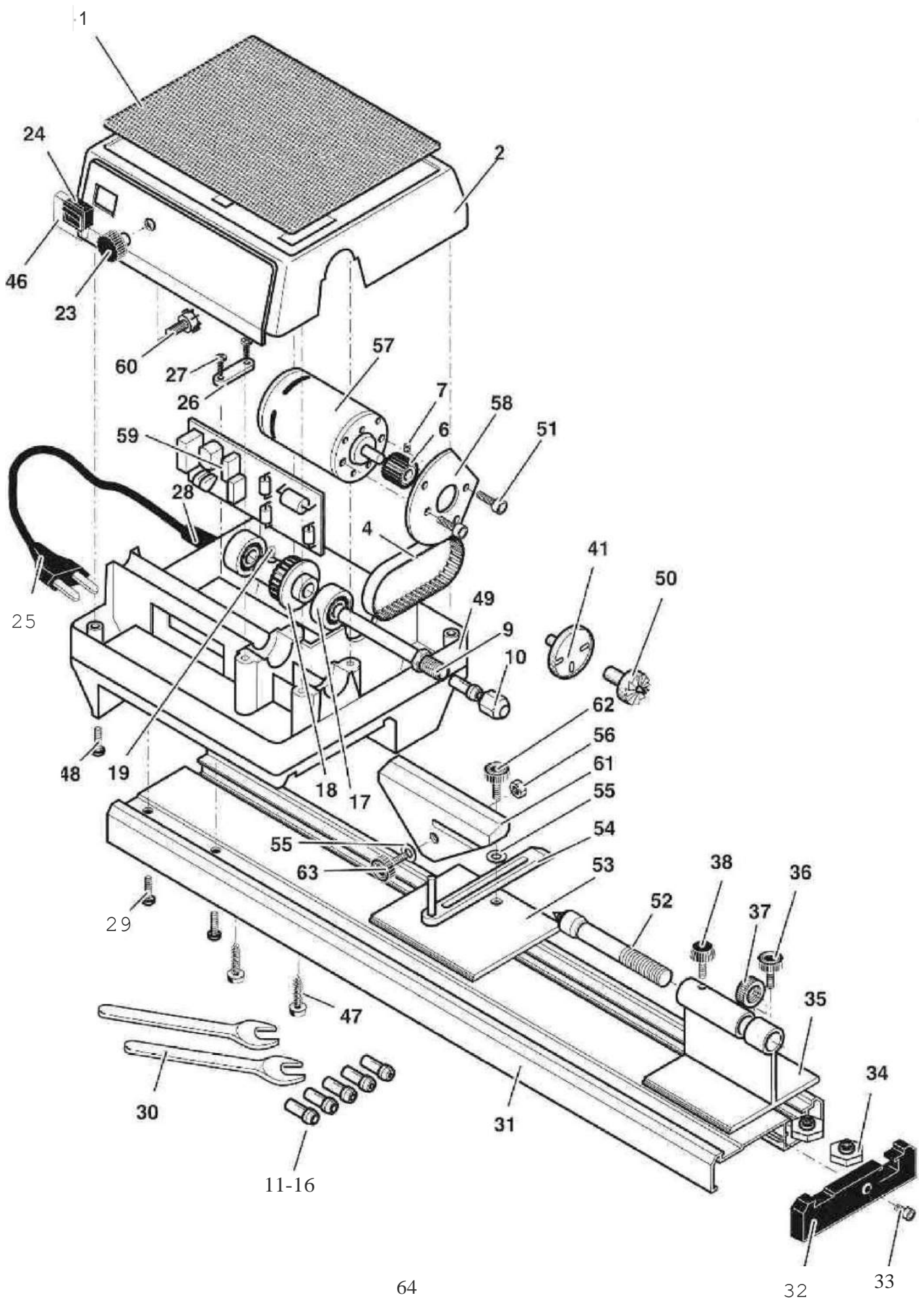
Ersatzteilliste

Ersatzteile bitte schriftlich beim PROXXON Zentralservice bestellen (Adresse auf der Rückseite der Anleitung)

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 2mm	/	Clamping jaw 2mm
27020-12	Spannzange 3mm	/	Clamping jaw 3mm
27020-13	Spannzange 4mm	/	Clamping jaw 4mm
27020-14	Spannzange 6mm	/	Clamping jaw 6mm
27020-15	Spannzange 8mm	/	Clamping jaw 8mm
27020-16	Spannzange 10mm	/	Clamping jaw 10mm
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	Werkzeugaufgabe	/	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



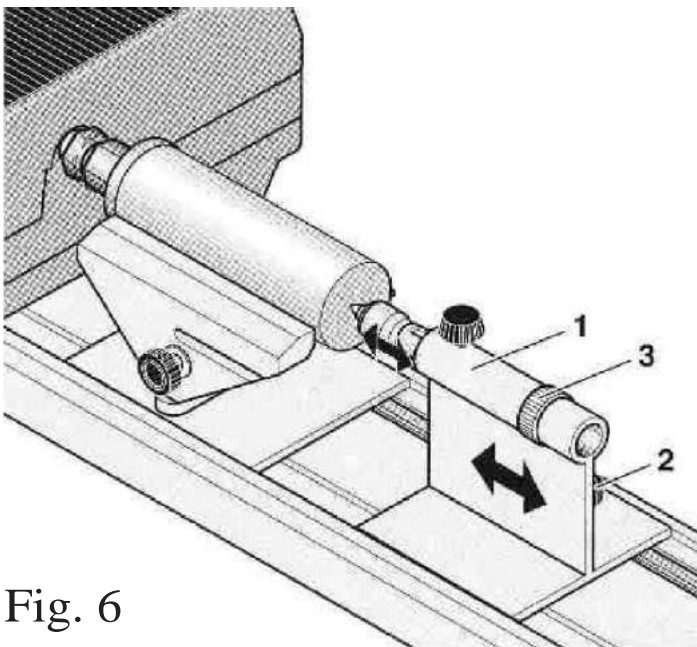


Fig. 6

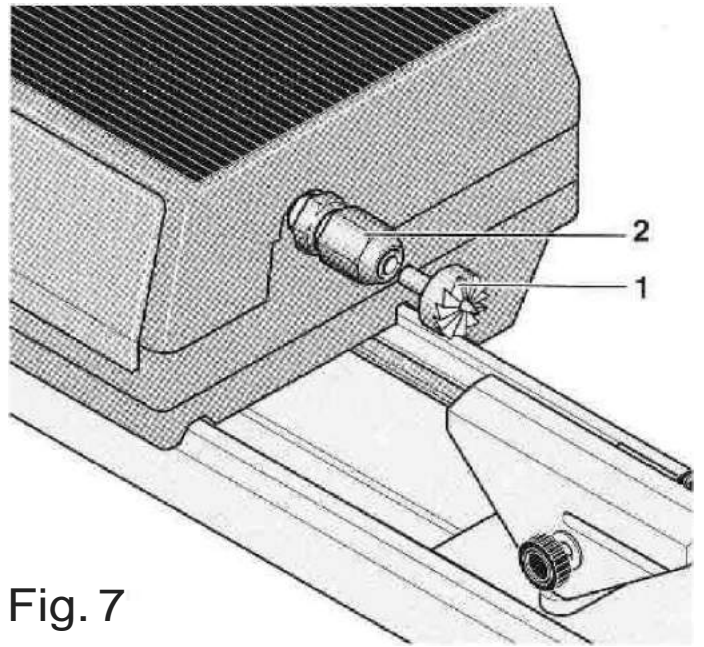


Fig. 7

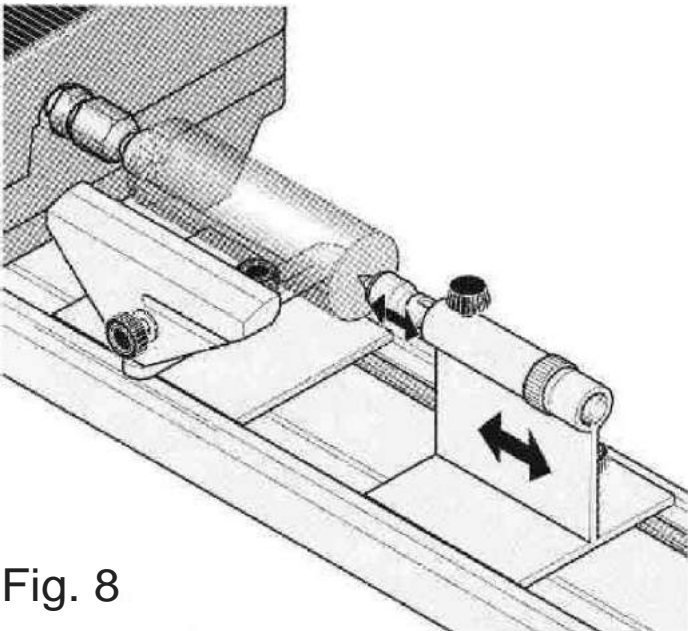


Fig. 8

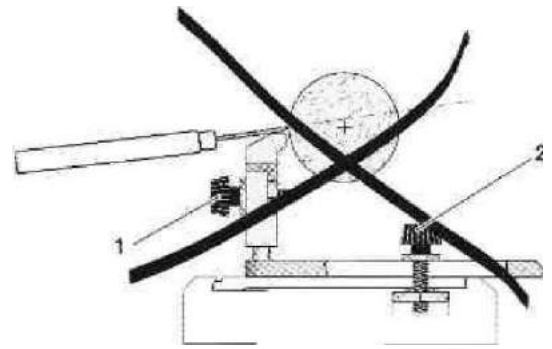


Fig. 9

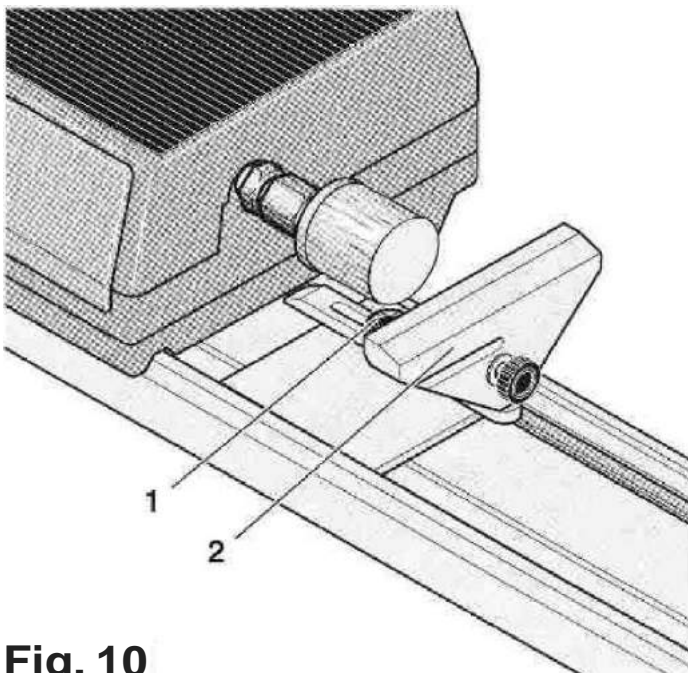
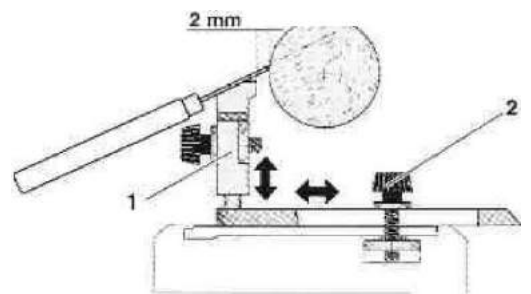


Fig. 10

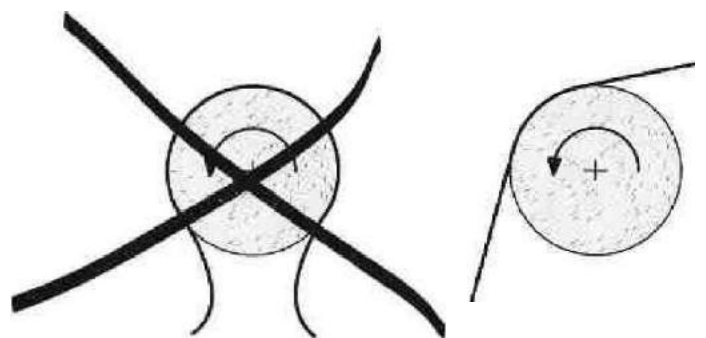


Fig. 11

Notizen:

PROXXON

Ihr Gerät funktioniert nicht ordentlich? Dann bitte die Bedienungsanleitung noch einmal genau durchlesen.

Ist es tatsächlich defekt, senden Sie es bitte an:

PROXXON Zentralservice
D-54518 Niersbach

PROXXON Zentralservice
A-4224 Wartberg/Aist

Wir reagieren prompt und zuverlässig! Über diese Adresse können Sie auch alle erforderlichen Ersatzteile bestellen.

Wichtig:

Eine kurze Fehlerbeschreibung hilft uns, noch schneller zu reagieren. Bei Rücksendungen innerhalb der Garantiezeit bitte Kaufbeleg beifügen.

Bitte senden Sie das Gerät in der Originalverpackung zurück!
So vermeiden Sie Beschädigungen beim Transport!

Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts behalten wir uns vor.