

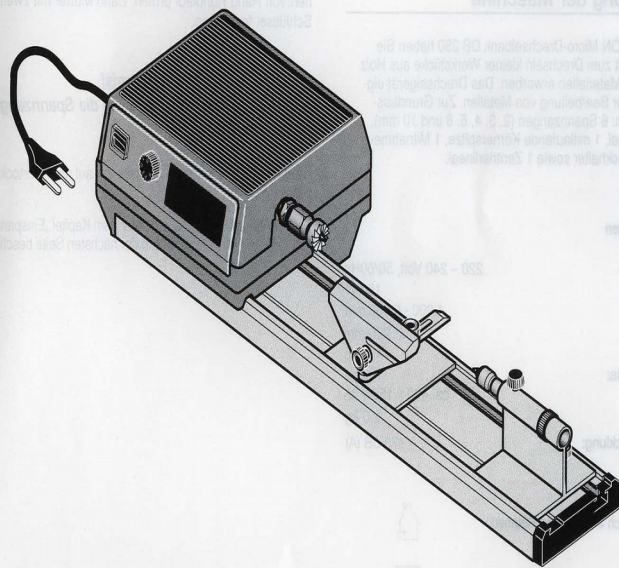


Fig. 1

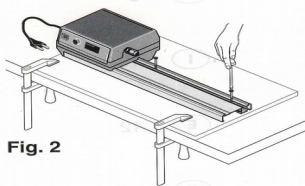


Fig. 2

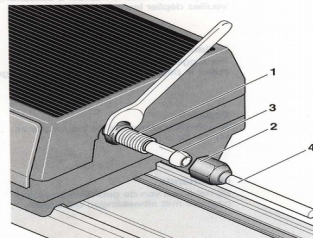


Fig. 3

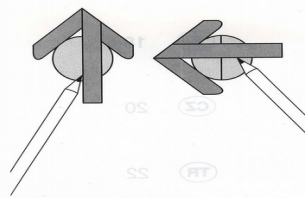


Fig. 4

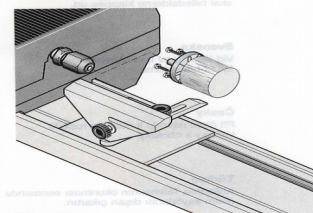


Fig. 5

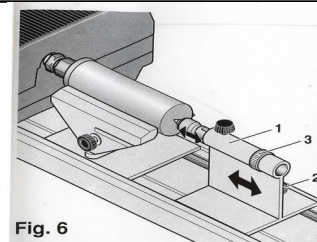


Fig. 6

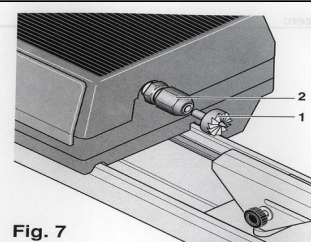


Fig. 7

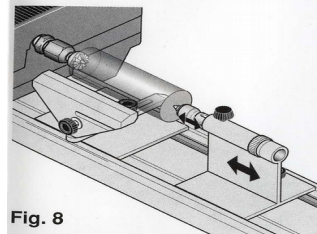


Fig. 8

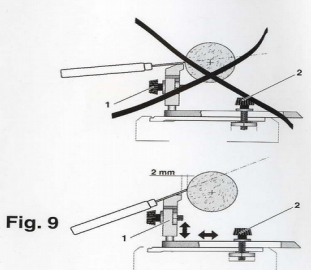


Fig. 9

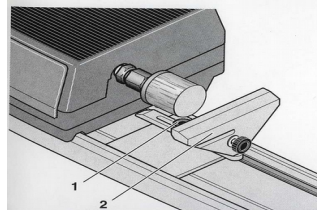


Fig. 10



Fig. 11

PROXXON DB 250 Instrucțiuni de utilizare a microstrungului pentru lemn DB 250

Stimate client!
Pentru a utiliza în siguranță și în mod adecvat această mașină, vă rugăm să citiți cu atenție și să respectați instrucțiunile de utilizare și normele de siguranță puse la dispoziție.

Privire de ansamblu (Fig. 1):

1. Întrerupător PORNIRE / OPRIRE (EIN/ AUS)
2. Reglaj viteză rotație
3. Saiba ax
4. Mandrina
5. Universal
6. Suport cutit
7. Glisaj
8. Universal
9. Centrare
10. Baza aparatului
11. Canal ghidaj
12. Capete mandrina
13. Cheie
14. Linear centrare

Descrierea mașinii

Odată cu microstrungul PROXXON DB 250 ati achiziționat unealta ideală pentru a rotunji, fileta, etc prin așchiere, piesele mici din lemn sau materiale asemănătoare. Strungul nu este indicat prelucrării metalelor.

Echipamentului de bază îi aparțin: 6 capete mandrine (2, 3, 4, 6, 8 și 10 mm), 2 chei, 2 universali, 1 mandrina și un linear centrare.

Date tehnice:

Tensiune	220 - 240 Volt, 50/ 60 Hz
Capacitate	150 W
Viteză rotații	1. 000 - 5. 000/ min
Distanță între vârfuri	250 mm
Înălțime vârfuri	40 mm
Deschidere mandrina	10 mm
Măsură	490 x 150 x 95
Greutate	2 kg
Nivel zgomot	≤ 70 dB(A)

A se utiliza numai în încăperi uscate

Aparat clasă de protecție II

Vă rugăm nu aruncați aparatul la gunoi!

Norme de siguranță auxiliare

1. Scoateți ștecherul din priză atunci când efectuați ajustări, montări, fixări.

Înainte de a scoate ștecherul din priză, asigurați-vă ca aparatul este oprit!

2. Înaintea pornirii aparatului, fixați întotdeauna cea mai mică viteză de rotație!
3. Purtați întotdeauna ochelari de protecție!
4. În timpul desfășurării activității, nu purtați haine sau mănuși largi!
5. Nu folosiți părți brute de formă neregulată!

Montarea strungului

Înainte de începerea activității, prindeți strungul cu șuruburi de o placă din lemn fixată pe un banc (Fig. 2).

Utilizare

Prinderea barelor rotunde în mandrina. Cu ajutorul madrinelor livrate puteți fixa fără probleme piese din lemn rotunde cu următoarele diametre: 2, 3, 4, 6, 8 și 10 mm. Pentru aceasta, blocați piulita 1 (Fig. 3) cu cheia și desfăceți mandrina 2. Așezați capul mandrinei dorit și înșurubați mandrina ușor cu mâna. Verificați manual dacă rotirea se face corect. Apoi strângeți mandrina cu a doua cheie.

Indicație!

Strângeți delicat mandrina, pentru a nu produce daune capetelor acestora!

Piese mai lungi trebuie așezate, în plus, cu sistemul de centrare. În acest caz, vă rugăm să procedați așa cum este descris în capitolul „Prinderea pieselor cu o lungime mai mare”.

Prinderea barelor rotunde în suportul pentru piese

Prindere în raport cu lungimea pieselor rotunde din lemn foarte groase:

1. Cu ajutorul linearului de centrare, marcați două linii de tăiat (Fig. 4). Tăiați apoi la o adâncime de 2mm folosind o lamă de ferăstrău foarte fină.
2. În punctul în care cele două linii se intersectează, faceți o gaură mare, de aproximativ 2 mm grosime și 5 mm adâncime.
3. Așezați piesa în universal așa cum este arătat în Fig. 5 și înșurubați-o bine.
4. Fixați piesa în mandrina cu ajutorul universalului.
5. Împingeți centrarea 1 (Fig. 6) în capatul piesei și fixați bine de baza cu ajutorul surubului 2.
6. Apropiati cu ajutorul surubului vârful rotativ atât de mult de piesă, încât să o pătrundă ușor și, astfel, să o fixeze.

Prinderea pieselor cu o lungime mai mare (mai groase de 10 mm)

1. Introduceți universalul 1 (Fig. 7) în mandrina și fixați (așa cum este descris la prinderea barelor rotunde).
2. Împingeți centrarea către capatul piesei, așa cum este arătat în Fig. 8, și fixate cu surubul de baza, așa cum este explicat în capitolul precedent.
3. Apropiati cu ajutorul surubului vârful rotativ atât de mult de piesă, încât să o pătrundă ușor și, astfel, să o fixeze.
4. Așezați portcuțitul 1 în așa fel încât distanța între acesta și piesă să fie de 2 mm (Fig. 9). Cu ajutorul surubului 2, suportul cutitului poate fi fixat în poziția corespunzătoare.
5. Dacă se dorește, se poate pune în funcțiune înclinarea laterală a portcuțitului, după deschiderea șurubului.

Prinderea pieselor scurte pentru o tăiere transversală

Dacă trebuie prelucrate discuri sau forme asemănătoare, piesa trebuie înșurubată pe suport (Fig. 5). Atenție ca după prelucrare să nu fie șuruburi ieșite în afară: pericol de accidentare!

Pont: Piese deosebit de scurte pot fi prinse prin fixarea unei plăci intermediare pe universal, iar piesa este lipită pe această placă intermediară cu ajutorul unei benzi biadezive.

Tăierea longitudinală

Indicație!

1. Verificați manual dacă piesa se rotește corect.
2. Reglați suportul 1 (Fig. 9) în așa fel încât distanța între acesta și piesă să fie de 2 mm.
3. Strângeți șurubul 2.
4. În timpul tăierii, țineți dalta așa cum este descris în Fig. 9.

Tăiere transversală

1. Desfaceți șurubul 1 (Fig. 10) și rotiți suportul 2 cu 90°.
2. Reglați distanța față de piesă și strângeți din nou șurubul 1.

Prelucrarea ulterioară a piesei

După tăiere, piesa se poate șlefui cu un material abraziv, la o viteză foarte mică de rotație și poate fi omată cu desene colorate cu ajutorul unei pensule.

Atunci când șlefuiți, aveți grijă să nu se înfășoare materialul abraziv în jurul piesei (Fig. 11). Pericol de accident!

Îngrijire

ATENȚIE!

Înainte de toate activitățile de îngrijire, scoateți cablul din priză!

După utilizare stergeți foarte bine aparatul cu o bucată moale de material sau cu o pensulă și îndepărtați astfel toate așchiile. Atenție să nu blocați găurile de aerisire!

Declarație de conformitate EG

Declaram pe propria răspundere că acest produs respecta normele următoarelor directive EG:

- Directiva EG de tensiune scăzută 93/ 68/ EWG
- EN 61029 - 1/ 02. 2001
- Directiva EG cu privire la mașini 98/ 037/ EWG
- EN 60129 - 1/ 02. 2001
- Directiva EG - EMV 89/ 336/ EWG
- EN 55014 - 1/ 09. 2002
- EN 55014 - 2/ 08. 2002
- EN 61000 - 3 - 2/ 12. 2001
- EN 61000 - 3 - 3/ 05. 2002
- EN 60129 - 1/ 02. 2001
- Directiva EG - EMV 89/ 336/ EWG
- EN 55014 - 1/ 09. 2002
- EN 55014 - 2/ 08. 2002
- EN 61000 - 3 - 2/ 12. 2001
- EN 61000 - 3 - 3/ 05. 2002

Jörg Wagner

Inginer Jörg Wagner

PROXXON S. A.

Departamentul de securitate a aparatelor