

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

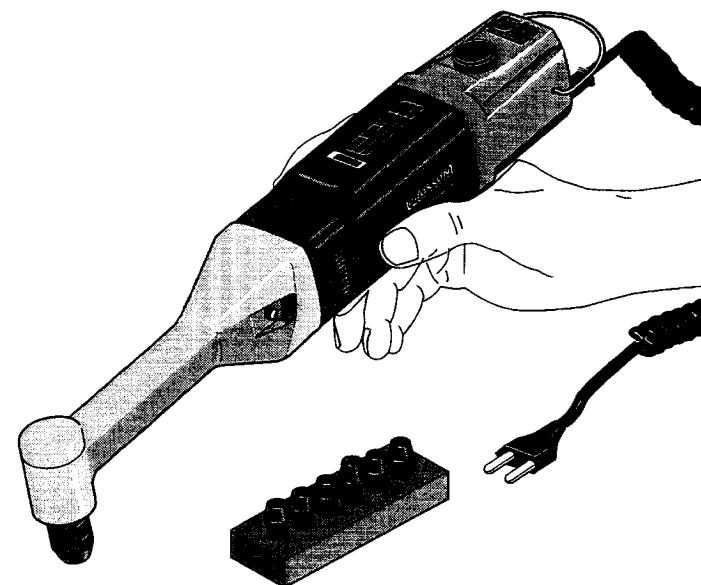
PROXXON Zentralservice
A-4224 Wartberg/Aist

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.

PROXXON

WB 220/E



Langhals-Winkelbohrmaschine

(D)

(GB)

(F)

(I)

(E)

(NL)

(DK)

(S)

(CZ)

(TR)

Art.-Nr. 28492-99 PR 208200202 j

Deutsch Beim Lesen der Gebrauchsanleitung Bildseiten herausklappen.	(D)	4
English Fold out the picture pages when reading the user instructions.	(GB)	6
Français Lorsque vous lisez le manuel d'utilisation, veuillez déplier les pages d'illustration.	(F)	8
Italiano Per leggere le istruzioni per l'uso aprire le pagine ripiegate contenenti le figure.	(I)	10
Español Al consultar el manual de instrucciones abrir la hoja plegable.	(E)	12
Nederlands Bij het lezen van de gebruiksaanwijzing pagina's met afbeeldingen uitklappen.	(NL)	14
Dansk Når brugsanvisningen læses, skal billedsiderne klappes ud.	(DK)	16
Svenska Vid läsning av bruksanvisningen, fall ut bildsidorna.	(S)	18
Česky Při čtení návodu k obsluze rozložte stránky s obrázky.	(CZ)	20
Türkçe Kullanma Talimatının okunması esnasında resim sayfalarını dışarı çıkartın.	(TR)	22

Arbeiten mit dem Gerät

Achtung:

Verletzungsgefahr! Nicht ohne Schutzbrille arbeiten.
Nicht mit beschädigten Schleifscheiben oder verbogenen Schäften arbeiten.
Stumpfe Werkzeuge rechtzeitig auswechseln.
Bei starkem Staubanfall bzw. gesundheitsschädlichen Stäuben Schutzmaske tragen.

1. Gerät am Schalter **2** (Fig. 3) einschalten und die der Arbeit entsprechende Drehzahl am Knopf **1** einstellen.

Hinweis!

Kein hoher Anpreßdruck, sondern richtige und gleichmäßige Drehzahl bringt hohe Schleifleistung.

Kleine Fräser/Stifte = hohe Drehzahl

Große Fräser/Stifte = niedrige Drehzahl

2. Gerät so halten (Fig. 4), daß die Lüftungsschlitze **1** nicht verdeckt werden.

Hinweis!

Bei Überhitzung die Maschine unbedingt ausschalten und abkühlen lassen.

EG-Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden EG-Richtlinien übereinstimmt.

- EG-EMV-Richtlinie 89/336 EWG;
EN 55014: 1993, EN 55014-1/A1: 1997
EN 55014-2: 1997
EN 61000-3-2: 1995
EN 61000-3-3: 1995
- EG-Niederspannungsrichtlinie 73/23 EWG;
EN 60335-1 1994+1995
EN 50144-1 1995 (teilweise/partly)
- EG Maschinenrichtlinie 98/037/EWG;
EN 60335-1 1994+1995
EN 50144-1 1995 (teilweise/partly)

M. Faßbender

Dipl. Ing. Martin Faßbender
PROXXON S.A.
Geschäftsbereich Gerätesicherheit

D Bedienungsanleitung Langhals-Winkelbohr- maschine WB 220/E

Zubehör (enthalten)

Spannzangen für 1,0 – 1,5 – 2,0 –
2,4 – 3,0 und 3,2 mm Schäfte

Bedienung

Werkzeug einspannen, wechseln

Achtung!

Vor dem Werkzeugwechsel
Netzstecker ziehen.

Arretierknopf 1 (Fig. 2) niemals
drücken, solange das Gerät läuft.

1. Überwurfmutter 2 leicht nach
links oder rechts drehen und
dabei gleichzeitig den Arretier-
knopf 1 drücken, bis dieser
einrastet.
2. Überwurfmutter abschrauben.
3. Gewünschte Spannzange 3 mit
passendem Einsatzwerkzeug 4
einführen und Überwurfmutter
wieder festziehen.

Hinweis:

Alle Einsatzwerkzeuge so kurz wie
möglich einspannen. Lang herausste-
hende Schäfte verbiegen leicht und
verursachen schlechten Rundlauf.

Sehr geehrter Kunde!

Mit der WB 220/E haben sie ein
ideales Werkzeug erworben, mit
dem Sie an bisher unzugänglichen
Stellen arbeiten können. Mit Hilfe
des umfangreichen im Handel er-
hältlichen Zubehörs sind Arbeiten
möglich wie Bohren, Schleifen,
Fräsen und Polieren. Der Gehäu-
sekopf aus Alu-Druckguß zusam-
men mit den sechs mitgelieferten
Präzisionsspannzangen erlaubt
höchste Präzision, auch bei extre-
mer Belastung.

Gesamtansicht (Fig. 1)

1. Drehzahlreglerknopf
2. EIN-AUS-Schalter
3. Gerätebügel
4. Anschlußkabel
5. Arretierknopf
6. Stahlspannzangen
7. Überwurfmutter für Spannzangen

Technische Daten

Motor:

Spannung:	220 – 240 V
Leistungsaufnahme:	100 Watt
Drehzahl:	3.000 bis 15.000/min
Gewicht:	550 g
Geräusentwicklung:	≤ 70 dB (A)
Vibration am Griff	≤ 2,5 m/s ²

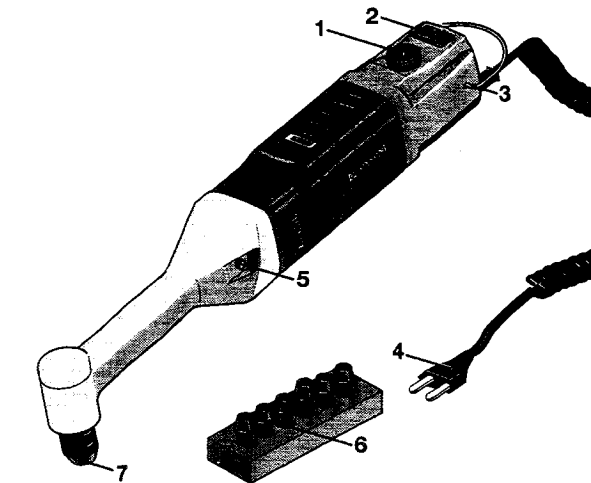


Fig. 1

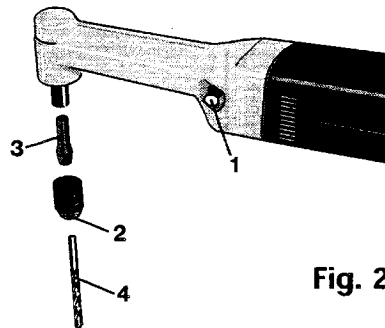


Fig. 2

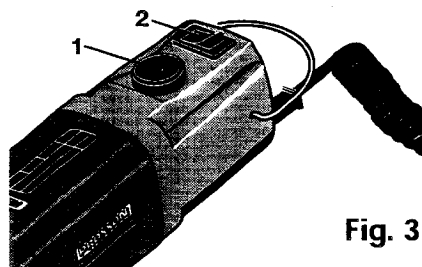


Fig. 3

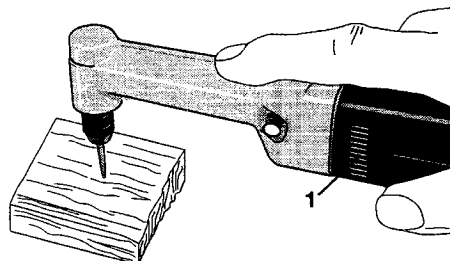


Fig. 4

GB Operating instructions for the WB 220/E long- neck angle drill

Dear Customer,

Congratulations on your purchase of a new WB 220/E, an ideal tool for use in hard-to-reach areas. With the help of our comprehensive line of accessories, you can perform a range of operations, including boring, grinding, milling and polishing. The diecast aluminium housing head, together with the six supplied precision collet chucks, permit ultra-high precision work, even under extreme loads.

General view (Fig. 1)

1. Adjustable speed dial
2. ON/OFF switch
3. Bow
4. Connecting cable
5. Locking button
6. Steel collet chucks
7. Union nut for collet chucks

Technical data

Motor:

Voltage:	220 - 240 V
Power consumption:	100 watt
Rpm:	3,000 to 15,000
Weight:	550 g
Noise emission:	≤ 70 dB (A)
Vibration at handle:	≤ 2.5 m/s ²

Accessories (included)

Collet chucks for 1.0, 1.5, 2.0, 2.4, 3.0 and 3.2 mm shanks

Operation

Clamping and replacing insert units

Important

Unplug drill before replacing insert units.

Never press locking button **1** (Fig. 2) with the drill in operation.

1. Rotate union nut **2** slightly to the left or right while simultaneously pressing locking button **1** until it engages.
2. Unscrew union nut.
3. Insert desired collet chuck **3** with corresponding insert unit **4** and retighten union nut.

Note:

All insert units must be tightened with as little overhang as possible. Long protruding shanks bend easily and cause untrue running.

Working with the drill

Important:

Risk of injury. Do not operate this drill unless you are wearing protective goggles.

Never work with damaged grinding discs or bent shanks.

Replace dull insert units promptly. In the event of heavy dust ratio or harmful dust particles, wear a dust mask.

1. Switch drill on at switch **2** (Fig. 3) and select the appropriate speed at dial **1**.

Note:

Never use excessive bearing pressure. Correct, uniform speed facilitates optimum grinding.

Small milling cutters/shanks =
high speed

Large milling cutters/shanks =
low speed

2. Hold drill as shown in Fig. 4 so as not to obstruct the ventilation slits **1**.

Note:

If the drill overheats, switch it off immediately and allow it to cool.

EC Declaration of Conformity

We declare that this product conforms with the following EC guidelines:

- EC-EMC-Guideline 89/336 EEC;
EN 55014: 1993, EN 55014-1/A1: 1997
EN 55014-2: 1997
EN 61000-3-2: 1995
EN 61000-3-3: 1995
- EC Low-Voltage Guideline
73/23 EEC;
EN 60335-1 1994+1995
EN 50144-1 1995 (teilweise/partly)
- EC Machine Guideline 98/037/EEC;
EN 60335-1 1994+1995
EN 50144-1 1995 (teilweise/partly)



Dipl. Ing. Martin Faßbender
PROXXON S.A.
Equipment Safety Division

F Mode d'emploi de la perceuse d'angle à long col WB 220/E

Cher client,

Félicitations, vous venez d'acquérir la perceuse d'angle WB 220/E, l'outil idéal vous permettant d'atteindre des endroits jusque-là inaccessibles. Les travaux de perçage, meulage, fraisage et polissage sont à portée de tous, grâce au large éventail d'accessoires disponibles en magasin. La tête du boîtier en alu coulé sous pression et les six pinces de serrage de précision, fournies avec l'appareil, garantissent un travail de grande précision également dans des conditions extrêmes.

Vue d'ensemble : (fig. 1)

1. Bouton de réglage de la vitesse de rotation
2. Interrupteur MARCHE/ARRÊT
3. Boucle pour suspendre l'appareil
4. Cordon d'alimentation réseau
5. Bouton d'arrêt
6. Pinces de serrage en acier
7. Ecrou-raccord pour pinces de serrage

Caractéristiques techniques :

Moteur

Tension :	220 à 240 V
Puissance absorbée :	100 watts
Vitesse de rotation :	3 000 à 15 000/min
Poids :	550 g
Niveau sonore :	≤ 70 dB (A)
Vibrations à la poignée	≤ 2,5 m/s ²

Accessoires (fournis)

Pinces de serrage pour des queues de 1,0 ; 1,5 ; 2,0 ; 2,4 et 3,2 mm de diamètre.

Manipulation

Serrez l'outil, changez-le

Attention !

Débranchez l'appareil avant de changer l'outil.

N'appuyez jamais sur le bouton d'arrêt 1 (fig. 2) tant que l'appareil est en marche.

1. Tournez légèrement l'écrou-raccord 2 vers la gauche ou la droite tout en appuyant sur le bouton d'arrêt 1, jusqu'à ce que ce dernier s'enclenche.
2. Dévissez l'écrou raccord.
3. Insérez la pince de serrage 3 choisie avec l'outil 4 et revissez à fond l'écrou-raccord.

Remarque :

Serrez tous les outils au plus près possible. Des queues dépassant de beaucoup se plient facilement et nuisent à la concentricité.

Utilisation de l'appareil

Attention !

Risque de blessures ! Ne travaillez pas sans lunettes de protection. N'utilisez pas des feuilles abrasives abîmées ou des queues tordues. Changez à temps les outils émoussés. En cas de poussière importante ou de poussières nocives, portez un masque de protection.

1. Mettez en marche l'appareil en appuyant sur l'interrupteur 2 (fig. 3) et réglez la vitesse de rotation nécessaire à l'opération au moyen du bouton 1.

Remarque :

Vous n'obtiendrez une haute performance de meulage qu'en n'utilisant une vitesse de rotation correcte et régulière et non pas en ayant recours à une forte pression.

Fraises/goupilles de petite taille = vitesse de rotation élevée

Fraises/goupilles de grande taille = vitesse de rotation faible

2. Tenez l'appareil de manière à ne pas couvrir les fentes de ventilation 1.

Remarque :

En cas de surchauffe de l'appareil, éteignez-le immédiatement et laissez-le refroidir.

Déclaration de conformité CE

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

- Directive CE en matière de compatibilité électromagnétique 89/336 CEE;
EN 55014: 1993, EN 55014-1/A1: 1997
EN 55014-2: 1997
EN 61000-3-2: 1995
EN 61000-3-3: 1995
- Directive CE en matière de basse tension 73/23 CEE;
EN 60335-1 1994+1995
EN 50144-1 1995 (teilweise/partly)
- Directive sur les machines 98/037/CEE
EN 60335-1 1994+1995
EN 50144-1 1995 (teilweise/partly)



Martin Faßbender, ingénieur diplômé
PROXXON S.A.
Domaine d'activité :
sécurité des appareils

Ersatzteilliste

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

Für WB 220/E

ET-Nr.	Benennung
28492-01	Überwurfmutter
28492-02	Spannzange (Zubehör)
28492-03	Sicherungsring
28492-04	Wellensicherungsring
28492-05	Kugellager
28492-06	Arbeitsspindel
28492-07	Kegelrad
28492-08	Kugellager
28492-09	Scheibe
28492-10	Federscheibe
28492-11	Gewindebuchse
28492-12	Hauptspindel
28492-13	Gehäuse-Vorderteil mit Arretierknopf
28492-14	Motor-Befestigungsschraube
28492-15	Schutzleiste
28492-16	Arretierknopf
28492-17	Lüfter
28492-18	Motorgehäuse
28492-19	Gehäuseschraube
28492-20	Regelknopf
28492-21	Schalter
28492-22	Motorritzel
28492-23	Motor
28492-24	Regelung
28492-25	hintere Gehäusekappe
28492-26	Gerätebügel
28492-27	Zuleitung mit Tülle und Stecker
28492-97	Artikelverpackung
28492-99	Bedienungsanleitung

Ersatzteilbild

Winkel-Micromot 220/E

