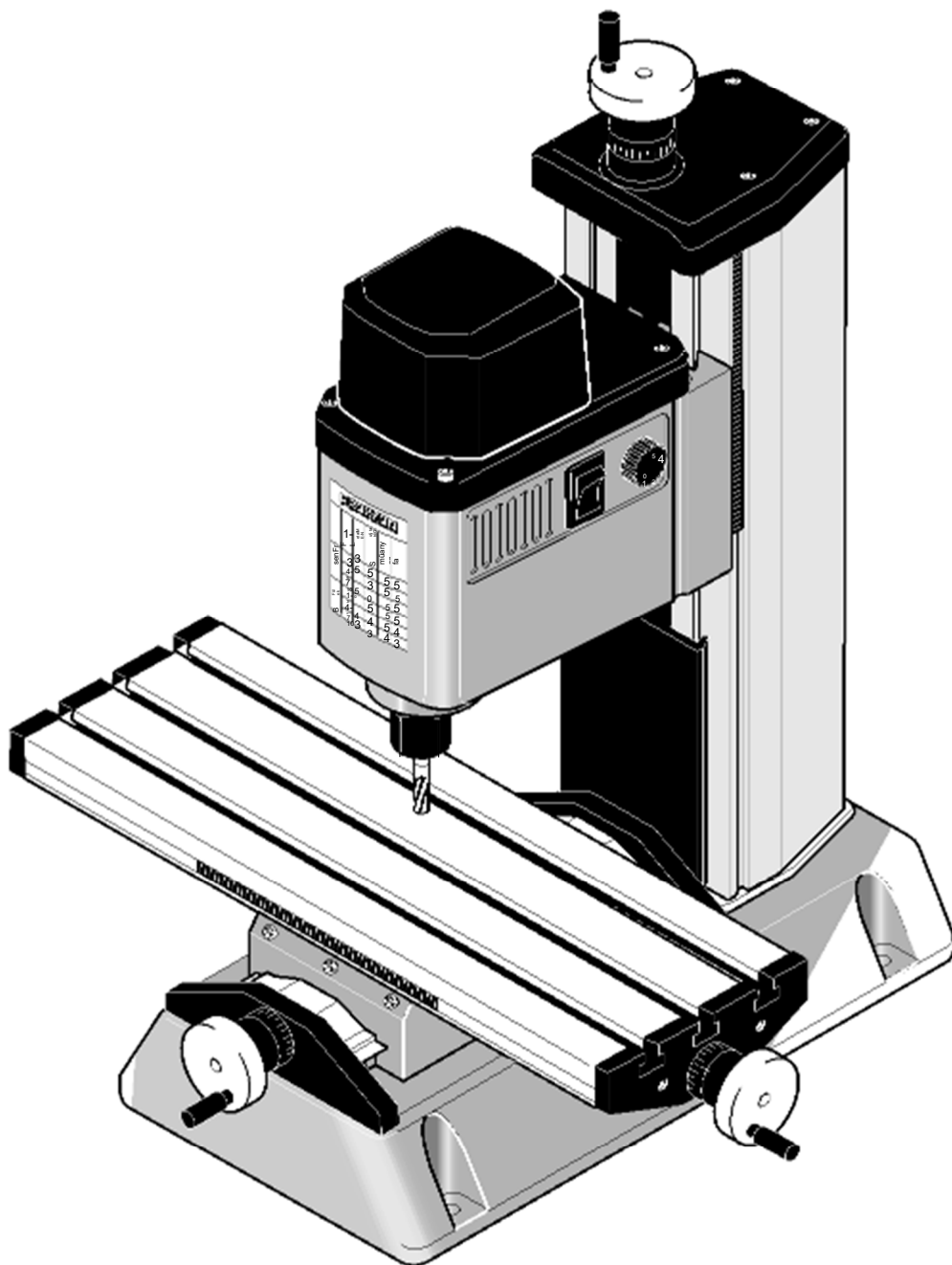


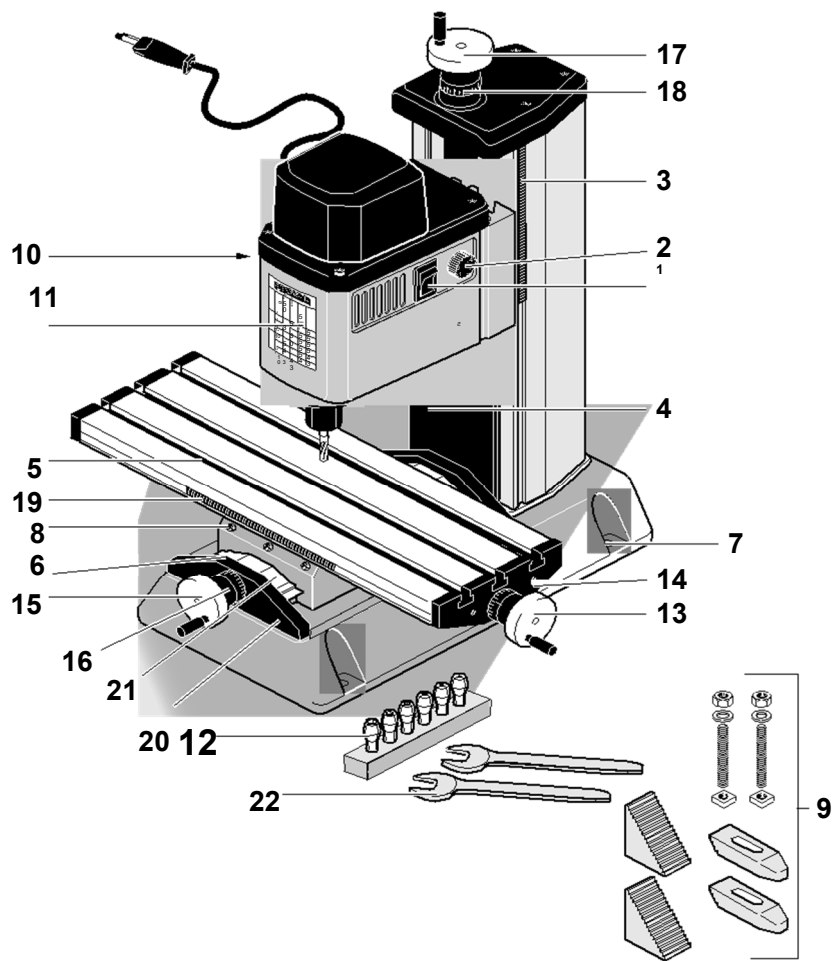
PROXXON

MF 70

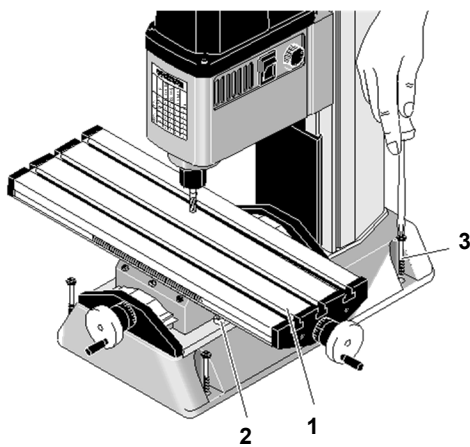


Használati útmutató

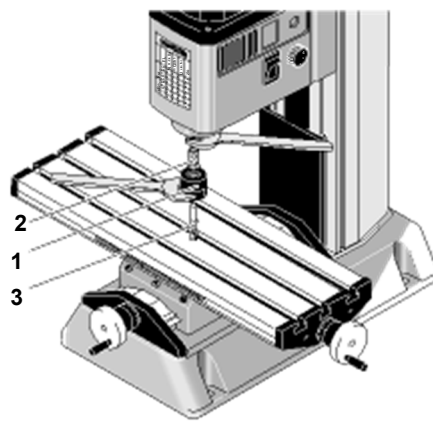




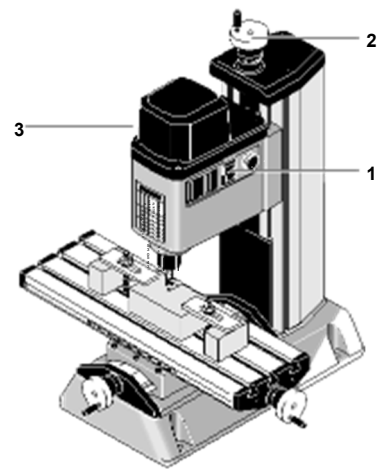
1. ábra



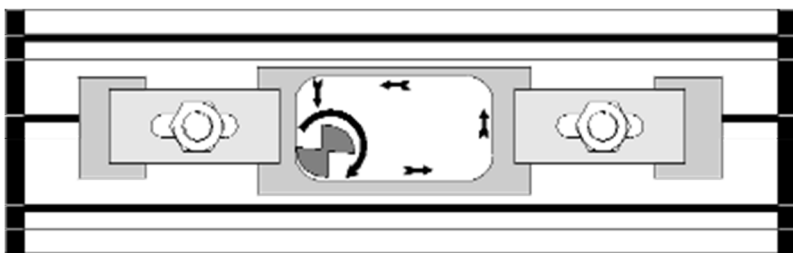
ábra 2



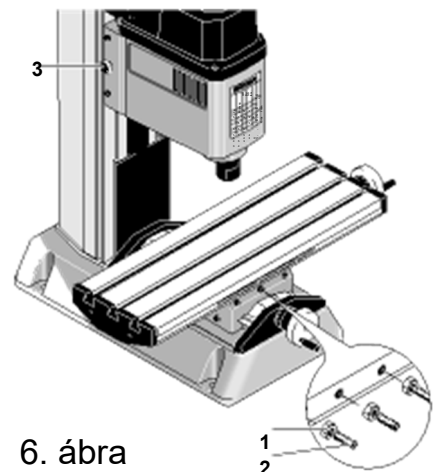
ábra 3



ábra 4



5. ábra



6. ábra

D Az MF 70 típusú mikro felsőmaró eredeti üzemeltetési utasítása



Tisztelt Vásárlónk!

A PROXXON MF 70 típusú MICRO marógépének megvásárlásával Ön egy precíz és nagy értékű termék mellett döntött. A PROXXON MF 70 típusú MICRO felsőmaróját a jól bevált KT 70 MICRO gépasztallal szerelték. Ezek segítségével Ön precizitást igénylő, kisebb marási műveleteket végezhet fém, műanyag vagy fa munkadarabon. A marógép és az együtt szállított tartozékok biztonságos és szakszerű alkalmazása érdekében kérjük, alaposan tanulmányozza át a mellékelt Kezelési Utasítást és a Biztonsági előírásokat.

Teljes nézet (1. ábra):

1. Be-/kikapcsoló gomb
2. Fordulatszám szabályozás
3. A Z irányú méretskálája
4. orsó védőborítás
5. KT 70 maróasztal (210 mm x 70 mm)
6. szánszerkezet
7. furat az asztalláb felfogatásához
8. finombeállító csavarok
9. lépcsős leszorítók
10. szorítócsavar
11. A főorsó fordulatszám áttekintő táblázata
12. Befogó tokmányok
13. az X irányú szán kézikereke
14. az X irányú szán osztásos gyűrűje
15. az Y irányú szán kézikereke
16. az Y irányú szán osztásos gyűrűje
17. a Z irányú szán kézikereke
18. a Z irányú irányú szán osztásos gyűrűje
19. az X irányú szán mozgó méretskálája
20. gépágy
21. forgácsvédelem
22. Kulcsok

A gép bemutatása

A PROXXON MF 70 típusú MICRO felsőmaró az ideális munkaeszköz, ha Ön részletgazdag és mérethű marási műveletekkel szeretne megmunkálni különféle fém (öntöttvas, acél, réz, alumínium), műanyag vagy fa munkadarabokat. Egyrészt az 5.000 és 20.000 ford./perc fordulat között állítható, nagysebességű főorsó, ami a legkisebb keresztmetszeteken való munkát is lehetővé teszi, másrészt pedig a precíz működésű KT 70 MICRO gépasztal az, ami együttesen biztosítja mindazokat a feltételeket, amelyek az alapanyag méretpontos és igényes megmunkálásához szükségesek.

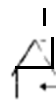
Az alapfelszerelés tartozékai:

- maróorsó a Z-oszloppal és stabil alátámasztással
- munkadarab-befogó egység a különböző méretű tokmányokkal (Ø 1,0; 1,5; 2,0; 2,4; 3,0 és 3,2 mm)
- KT 70 MICRO gépasztal kompletten
- lépcsős leszorítókészlet a rögzítő elemekkel
- a MICRO keresztcsán rögzítőcsavarjai
- beállító szerszámok
- Kezelési Utasítás és Biztonsági előírások

Műszaki adatok:

Feszültség:	230 V, 50 Hz
Teljesítmény:	100 W
orsófordulatszám	6.000 – 20.000/min
függőleges tartomány	83 mm
kereszt irányú tartomány	134 mm
vízszintes tartomány	46 mm
asztalméret	200 x 70 mm
skálagyűrűk	1 fordulat = 1 mm 1 beosztás = 0,05 mm
a T nűtos felfogató sínek méretei	12 x 6 x 5 mm
a T nűtos sínek egymástól mért távolsága	25 mm
telepítési hely	130 x 225 mm
teljes magasság	340 mm
Súly	kb. 7 kg
zajkibocsátás	70 dB(A)
Rezgés	2,5 m/s ²

Csak száraz helyiségben való használatra
Kérjük, hogy ezt az elektromos készüléket NE a háztartási szeméttel együtt ártalmatlanítsa!



A marógép összeszerelése

- Rögzítsük a keresztcsánt 1 (2. ábra) a hozzátartozó 4 db M4 imbusz csavarral a 2.sz. lábhoz.
- Most pedig rögzítsük a marógépet a 4 db 3.sz. csavarral a stabil alaphoz.

Kezelés

A munkadarab-befogó egység összeszerelése

Figyelem!

Szerszámcseré előtt húzza ki a hálózati dugót. Ha betét nélkül, üresen húznánk meg a rögzítőanyát, akkor ezzel tönkretennénk a tokmányt.

1. Elfordulás ellen rögzítsük az orsót a kulccsal és lazítsuk meg a rögzítőanyát 1 (ábra 3).
2. Dugjuk be a helyére a megfelelő tokmányt 2 a belevaló megmunkáló szerszámmal (késsel) 3.
3. Ismét rögzítsük a maróorsót és jól húzzuk meg a rögzítőanyát.

Megjegyzés:

A megmunkáló szerszámokat a lehető legrövidebbre hagyva fogjuk be. Ugyanis a hosszabban kinyúló szerszámnál vibrálni kezd, ami lerontja a munka minőségét.

Az orsó fordulatszámának beállítása

Az orsó fordulatszáma az elektronikus szabályzás segítségével fokozatmentesen állítható. Általános érvényű szabályok:

Nagyobb átmérőjű munkadarab = alacsony fordulatszám, kisebb átmérő = magasabb fordulatszám

A marógép elülső oldalán található táblázat alapján könnyedén beállítható az orsó helyes fordulatszáma.

A marási művelet

Figyelem!

Mindig viseljen védőszemüveget, amikor a marógépen dolgozik. Feltétlenül tartsa be a mellékelt Biztonsági előírásokat!

1. A munkadarabot megbízhatóan rögzítse az egyútt szállított lépcsős lezorítók vagy egy gépsatu segítségével.
2. Kapcsoljuk be a marógépet az 1.sz. kapcsolóval (ábra 4).
3. A 2.sz. kézikerékkel állítsuk be a kívánt marási mélységet.
1 fordulat a keréken = 1 mm előtolás
4. Húzzuk meg a lakatanyát 3.
5. Folytassuk tovább a munkát az előtolási és marási mélység helyesen megválasztott méreteivel. Az előtolás iránya mindig a kés vágási irányával szemben legyen (ábra 5).
6. A marási mélység ismételt beállítása előtt lazítsuk meg a lakatanyát 3 (ábra 4).

Megjegyzés:

Az MF 70 típusú MICRO felsőmarót kisebb munkák méretpontos kivitelezésére tervezték. Ennek érdekében a marási mélység mindig igazodjon a megfelelő előtolási sebességhez. Ha ezt figyelmen kívül hagyja, akkor nem lesz pontos és szép a munkája eredménye. A fentiekén kívül, a huzamosabb ideig tartó termikus túlterhelés miatt a beépített villanymotor tönkre is mehet.

A keresztcszán méretskálájának beállítása

A kézi állítókerekeken lévő skálagyűrűk szabadon mozgathatók, így az asztal mozgatása nélkül is nullára állíthatók. A KT 70 mikro keresztcszán az osztásos gyűrűkön kívül még egy tetszés szerint eltolható méretskálával is rendelkezik, ami az X irányú beállításhoz 19 (1. ábra) szükséges.

A vezetősín holtjátékának utánállítása

Figyelem!

Minden beállítási művelet előtt húzza ki a hálózati dugót!

A marógép mindhárom szánja állítható fecskefarok vezetősíneken ül. Amennyiben bizonyos idejű használat után megnő vagy lecsökken a vezetősín holtjátéka, akkor ezt a beállító csavarokkal (6. ábra) lehet utánállítani. A szán X irányú holtjátékának beállítása előtt lazítsa meg az anyát 1 (6. ábra). Ezután a menetes szár 2 segítségével állítsa be a megfelelő holtjátékot. A menet kontrázásához húzza meg ismét az anyát 1. A másik két vezetősín holtjátékát az előzőekhez hasonlóan kell beállítani.

Megjegyzés:

(Megjegyzés: Ne húzza meg túlságosan a menetes csapot, mert ezáltal megsérülhet a vezetősín). Az összes menetes csapot egyforma erővel húzza meg.

Karbantartás

Figyelem!

Minden karbantartási és javítási munka előtt húzza ki a hálózati csatlakozót.

A használat után egy ecsettel vagy puha ronggyal jól törölje át a készüléket, különösen a forgácsot és a port távolítsa el alaposan.

Ne használjon agresszív tisztítószeret!

A vezetősín kenéséhez savmentes gépolajat használjon.

Gondoskodjon az összes szellőzőnyílás tisztántartásáról. A használat után ne sűrített levegővel fújja le a készüléket, mert a szellőzőnyílásokon keresztül por és egyéb szennyeződés juthat be a berendezés belsejébe.

Ártalmatlanítás:

A készüléket ne a háztartási szeméttel együtt ártalmatlanítsa! A készülék újrahasznosítható anyagokat tartalmaz. Erre vonatkozó kérdéseivel forduljon az ártalmatlanításért felelős helyi vállalatához, vagy más illetékes kommunális hatósághoz.

EU Megfelelőségi Nyilatkozat

A gyártómű neve és címe: PROXXON S.A.

6-10, Härebiarg
L-6868 Wecker

Modell:
Típus megjelölés:
Cikkszám

Micro
felsőmaró
MF 70
27110

Kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy jelen termék megfelel az alábbi EU irányelveknek:

- **A gépekről szóló 2006/42/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv**
- DIN EN 61029-1 / 12.2003
- **Az elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó 2004/108/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv**
- DIN EN 55014-1 / 06.2007
- DIN EN 55014-2 / 08.2002
- DIN EN 61000-3-2 / 10.2006
- DIN EN 61000-3-3 / 06.2006

Dátum: 2009.09.02.

Aláírás:

Az aláíró személy
beosztása:
neve:


Fejlesztés/konstrukció
Jörg Wagner