

## Ovládání – péče – tipy

Výrobky firmy PROXXON jsou po dokončení ještě jednou přezkoušeny (každý kousek).

V případě, že by se ještě objevil nějaký defekt, obraťte se na:

PROXXON – Centrální servis

Ve Španělské 18 – 24

5561 Niersbach / Eifel

Tam si můžete i písemně objednat náhradní díly (telefonní objednávání náhradních dílů není z organizačních důvodů možné).

Budete – li zasílat zpět poškozený přístroj (během záruční lhůty), nezapomeňte přiložit paragon (nebo jeho kopii).

Veškeré zásilky musejí být ofrankovány. Příjem nedostatečně ofrankovaných zásilek musí být bohužel odmítnut. Prosíme o pochopení!

## Ovládání – péče – tipy

### Pozor:

- Při čišťení a manipulaci vytáhněte vrtačku ze zásuvky.
- Nikdy nepracujte s otevřenou převodovou skříní!
- Při zpracovávání tříšřivého materiálu a při frézování noste ochranné brýle!
- Napínací šroub nenechávejte ležet v šuplíku!
- Menší předměty upínejte do svěráku!
- Nepřetěžujte vrtačku!
- Neopouštějte zapnutý přístroj!

### Jen pro 220V verzi NR. 28121

- připojka na síť 220V (50Hz)

### Jen pro 12V verzi NR. 28120

- k připojení je potřeba síťového adaptéru s minimálním výkonem 24VA

# 1. Manipulace

## 1.1 Upevnění vrtačky!

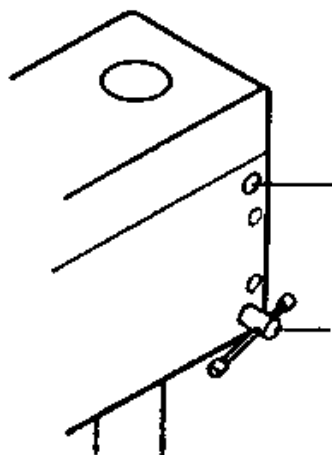
Není to bezpodmínečně nutné, ale doporučuje se vrtačku připevnit k pracovnímu stolu. To můžete udělat pomocí vrtů (díry jsou již vyvrtány). Stejně tak můžete připevnění provést pomocí 2 libovolných šroubů (na obou hranách stolu).

## 1.2 Upevnění sklápěcí páky

Sklápěcí páku je třeba nasadit na vyčnívající část sklápěcího hřídele a dotažením imbusového šroubu připevnit. Pozici páky po dotažení šroubu: směřuje nahoru (imbusový šroub musí tlačit na zploštělou část sklápěcího hřídele!).

1.3 Změna výšky stolečku probíhá povolením a následným utažením klíčky (A). Spojení 2. sloupového vedení není v normálním případě potřeba. Proto zde byl nasazen imbusový šroub (B), který je již zatažen z výroby. Ten byste měli dotahovat jen v případě velké zátěže přístroje (frézování, drážkování)

Obr. 1



## 1.4 Zobrazovač hloubky vrtu

Se nachází na vrtací páce (kulatá žlutá část na hřídeli). K určení hloubky vrtané díry je třeba přiložit vrták těsně k povrchu vrtaného předmětu. V této pozici otočte měřítko, tak aby značka 0 odpovídala pozici stolečku. Nyní bude při vrtání zobrazována hloubka vrtu v mm.

## 1.5 Nastavení paralelní zarazka

Je pomůckou při vrtání malých předmetů nebo několika děr se stejným odstupem. Pro nastavení povolte postraní šroub!

## 1.6 Volba otáček

Probíhá přehozením hnacího řemene (otevřete nahoře řemenovou skříň a odejměte víko). Pozici řemene a tomu odpovídající otáčky zjistíte z tabulky.

## My vám doporučujeme následující otáčky:

### Pro NE – kovy, dřevo, plasty:

Vrták menší než 1,5mm Ø6200/ min

Vrták mezi 1,5 – 3,0mm Ø4500/ min

Vrták větší než 3,0mm Ø6200/ min

### Pro tvrdé materiály (např. ocel):

Vrták do 3,0mm Ø2100/ min

Vrták nad 3,0mm Ø4500/ min

## Pozor:

Při přesouvání řemene jej vždy sundejte nejprve z většího kola na menší a teprve potom na opačné straně z menšího na větší.

## 1.7 Napětí řemene

Napětí řemene je provedeno z továrny. Pro přezkoušení stačí stisknout řemen v místě označeném šipkou. Mělo by jej jít bez velkých potíží pohnout o cca. 4 – 5mm. Napětí se dá regulovat povolením nebo utažením obou křížových šroubů vepředu a vzadu na motorové hřídeli (upevnění motoru pomocí dlouhých děr).



## 2. Použití náradí

2.1 Hlava je určena pro použití s napínáky MINIMOT, které zaručují velkou přesnost chodu. K dodávce patří vždy jedna bruska 0,8 – 1,0 , 2,0 – 2,4 a 2,8 – 3,0mm. Pro výměnu napínáků musí být hlava zablokována vložením

zarázky do síkmenů otvorů. Poté stačí povolit nosnou matku přiloženým klíčem, vložit brusku, a matku opět utáhnout.

### 3.2 Vedení sloupů

Na stolečku je třeba v bodech 2 a 3 každé tři měsíce naolejovat nebo namazat.

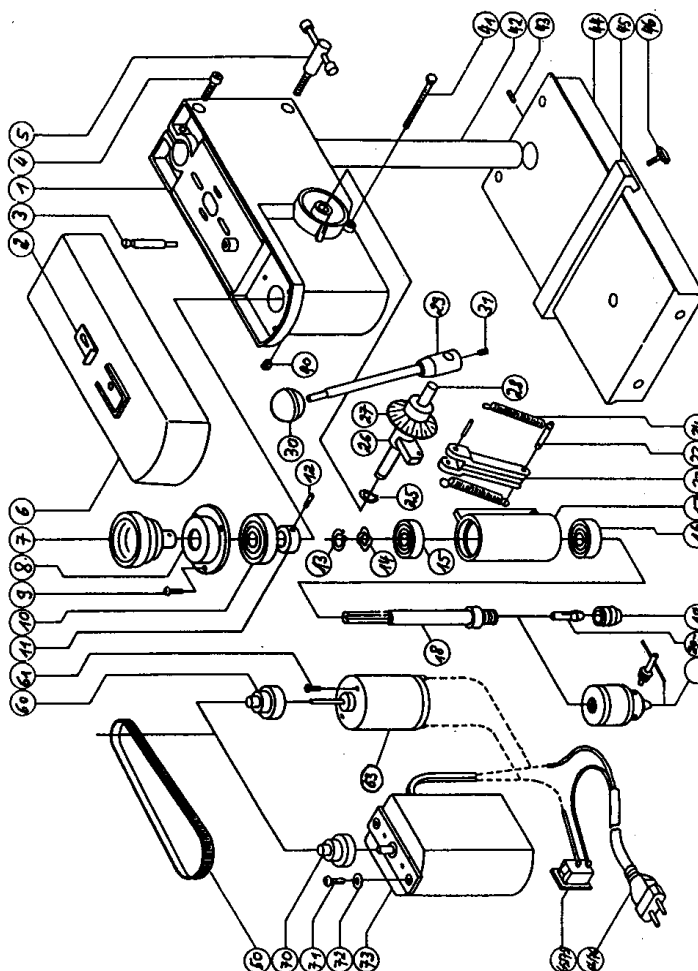
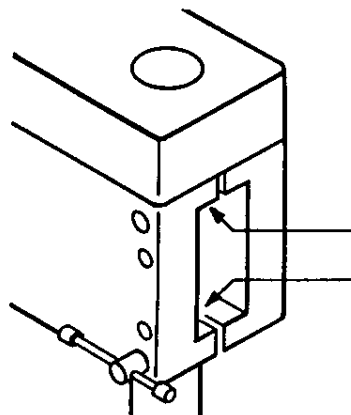
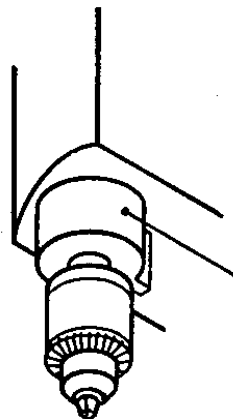
## Pozor:

Utahovat matku můžete jen tehdy, je – li mezi napínáky vložen nějaký nástroj!

2.2 Konec hlavy má 3/8" závit. Ozubená pila – ROHM (příslušenství) může být proto snadno přišroubována. Poté můžete používat také vrtáky Ø od 0,5 do 6,0mm. Přesnost běhu však již není tak velká jako při použití tvrzených ocelových vrtáků.

## 3. Péče

3.1 Pinola (1) by měla být před každým použitím promazána (max. 1x týdně). Zároveň je třeba kápnout trochu oleje mezi podložky na hlavě. To kvůli snadnému pohybu sklápěcí páky.



# Součástky

		28 120-45	Zarážka se šroubem (46)
ET – číslo	Označení		
28 120-01	Obal stolečku	28 120-50	Ozubený řemen
28 120-02	Pojistka pro kryt (03)	28 120-60	Řemenová podložka
28 120-04	Imbusový šroub M5x25 s matkou	28 120-63	12V motor s úchytnými šrouby (61)
28 120-05	Klíčka M5	28 120-65	Vypínač
28 120-06	Kryt na stoleček	28 120-66	Přívodní kabel s přípojkou na 12V
28 120-07	3 – řemenná podložka	28 121-70	Řemenová podložka (pro 220V motor)
28 120-08	Flanch, kompletně se 3 šrouby (09)	28 121-73	220V motor s úchytnými šrouby (71)
28 120-10	Ložisko		
28 120-11	Zarážka včetně stahovacího šroubu (12)	28 121-75	Vypínač
		28 121-76	Přívodní vedení pro 220V
28 120-13	Pérová podložka (14)		
28 120-15	Ložisko	28 121-98	Obal výrobku
28 120-16	Ložisko	28 121-99	Návod k použití
28 120-17	Pinola		
28 120-18	Hlava		
28 120-19	Stahovací matka pro vrtáky		
28 120-20	Vrták 0,8 – 1,0mm		
28 120-21	Vrták 2,0 – 2,4mm		
28 120-22	Vrták 2,8 – 3,0mm		
28 120-27	Měřítko hloubky vrtu		
28 120-28	Nosná hřídel s podložkou (26) a pérovou podložkou (25)		
28 120-29	Nosná hřídel (31)		
28 120-30	Kulička s nosnou hřídelí		
28 120-32	Držák pružiny (33)		
28 120-34	Pružina		
28 120-41	Spojovací šroub na pinolu s matkou (40)		
28 120-42	Sloup		
28 120-44	Pracovní destička (43)		

**Změny vyhrazeny!**