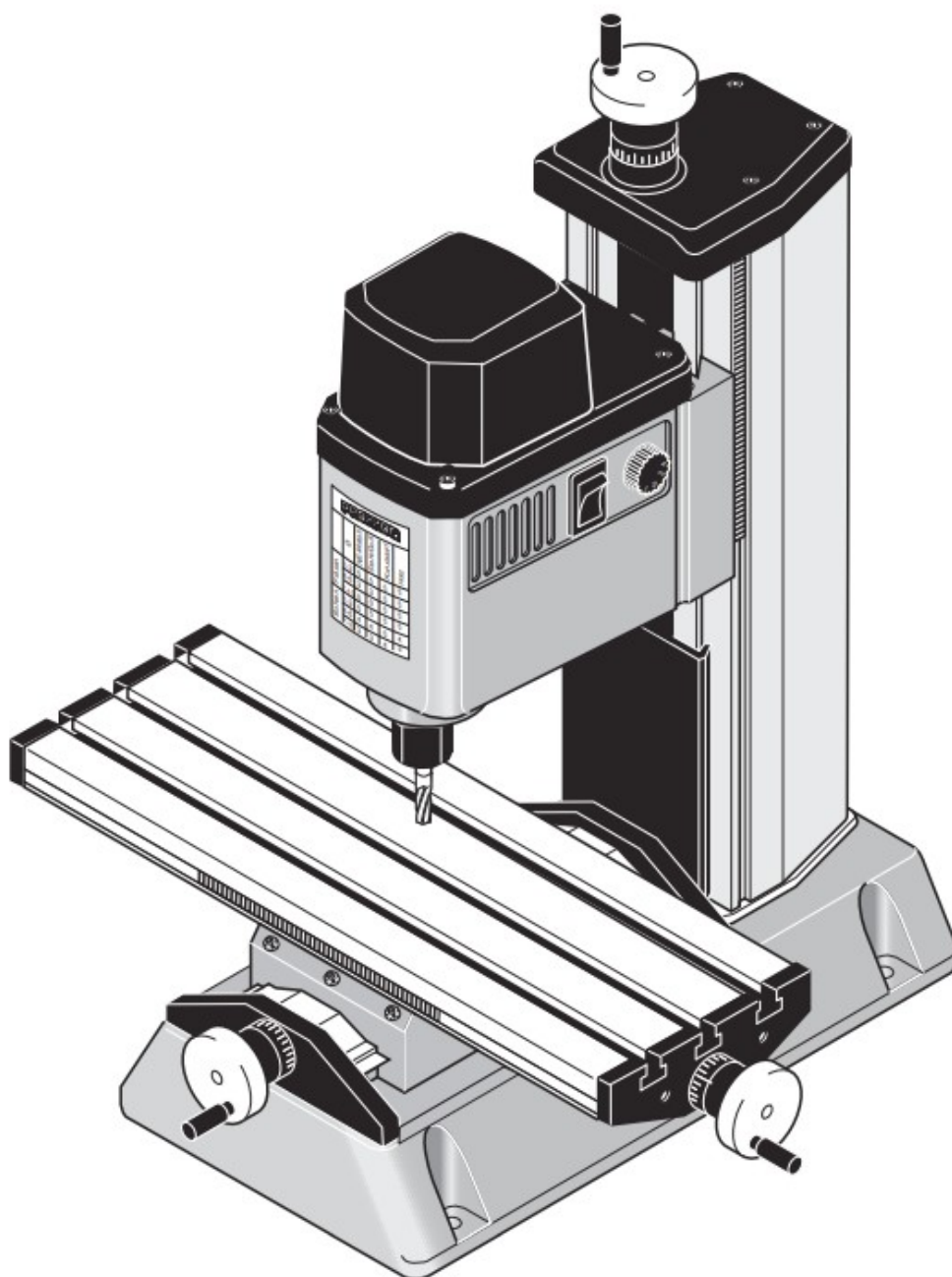
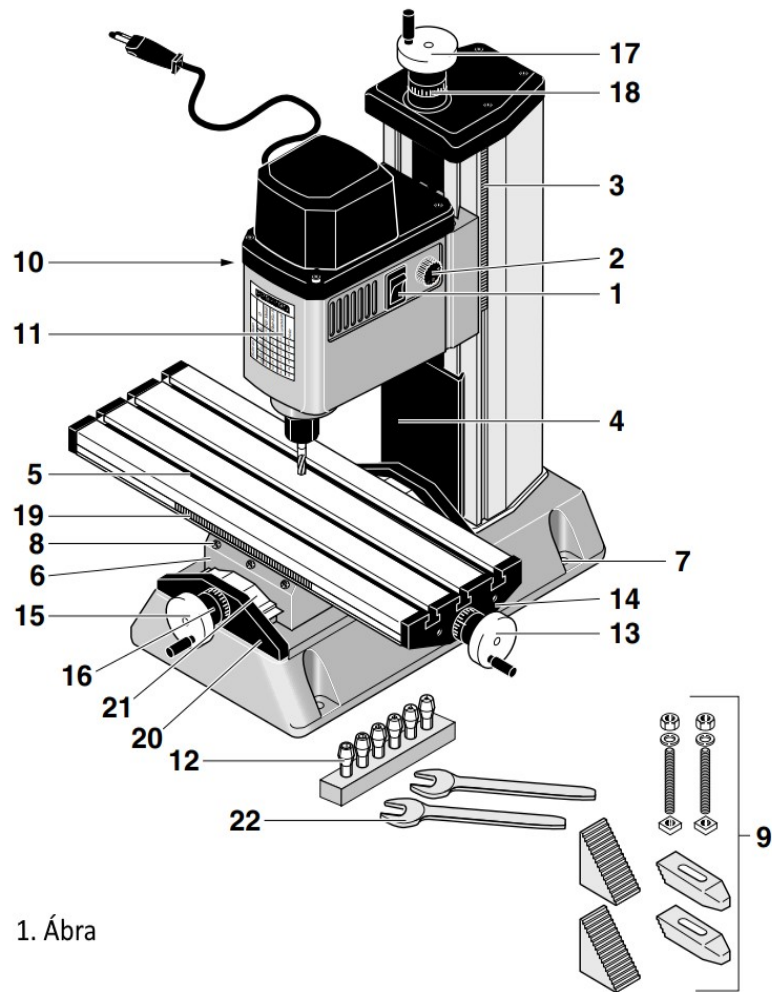


PROXXON

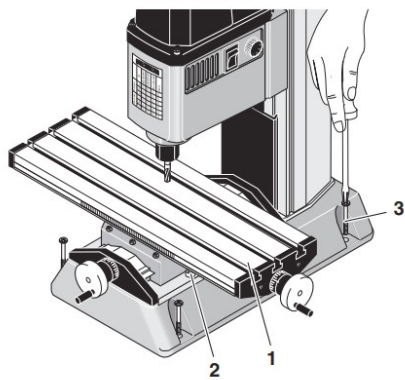
MF 70



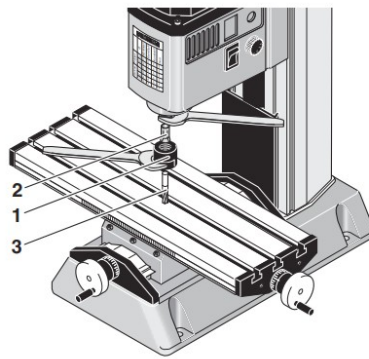
Felhasználói útmutató



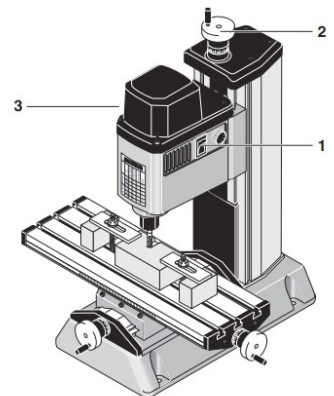
1. Ábra



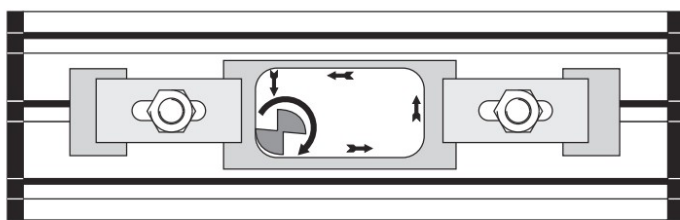
2. Ábra



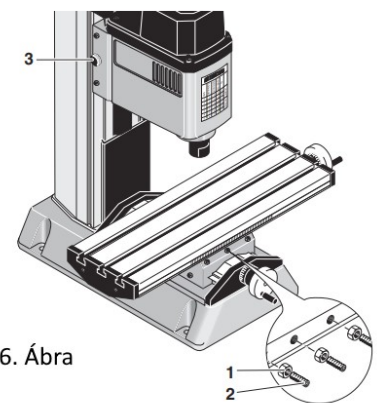
3. Ábra



4. Ábra



5. Ábra



6. Ábra

Az eredeti felhasználói útmutató fordítása a MF 70 Mikro marógéphez

Kedves Vásárló!

A Proxxon MF70 Mikro-marógép megvásárlásával Ön egy kiváló minőségű berendezést választott. A Proxxon MF70 Mikro-marógép a KT70 koordinátaasztalal van felszerelve, ezzel alkalmas a kis méretű fém, műanyag vagy fa munkadarabok nagy pontosságú marására. A megfelelő és biztonságos használat érdekében kérjük használat előtt olvassa el a kezelési útmutatót!

FIGYELEM!

Figyelmesen olvassa el és tartsa be az itt felsorolt biztonsági utasításokat. Az utasítások be nem tartása áramütést, tüzet vagy egyéb súlyos sérülést okozhat!



MINDEN ESETBEN TARTSA BE A BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOKAT !

Sérülésveszély!

Soha ne dolgozzon porvédő maszk és védőszemüveg nélkül! Néhány anyag pora veszélyes! Azbeszt tartalmú anyagok megmunkálása tilos!



Csak zárt helyiségekben üzemeltethető!



Ne dobjon elektromos berendezést a kommunális hulladékba!



Saját biztonsága érdekében munka közben mindig viseljen hallásvédő eszközt!



Áttekintés (1. Ábra)

1. Ki/Be kapcsoló
2. Sebességszabályozó
3. Z tengely skála
4. Orsófedlap
5. KT70 koordinátaasztal
6. Tartóelem
7. Alaptest-rögzítő furat
8. Beállító csavarok
9. Munkadarabrögzítő elemek
10. Szorítócsavar
11. Sebességtáblázat
12. Befogó tokmányok
13. X tengely kézikerek
14. X tengely skálagyűrű
15. Y tengely kézikerek
16. Y tengely skálagyűrű
17. Z tengely kézikerek
18. Z tengely skálagyűrű
19. X tengely mozgó skála
20. Alaptest
21. Vágásvédő
22. Kulcsok

A Gép leírása

A PROXXON MF 70 Mikro-marógép ideális berendezés fémek (öntöttvas, acél, réz, alumínium), műanyag vagy fa alapanyagok finom és precíz marásához.

Az 5000-2000 rpm közötti orsósebesség (mely lehetővé teszi a legkisebb marófejek alkalmazását) és a precíz KT 70 mikro-koordináta asztal megfelelő alapot biztosítanak a pontos és precíz marási műveletekhez.

A kiserelés tartalmazza:

- Maróorsó Z oszloppal és stabil talppal
- Befogótokmány blokk befogótokmányokkal (Ø 1.0; 1.5; 2.0, 2.4; 3.0 and 3.2 mm)
- KT 70 mikro-koordináta asztal
- Rögzítőkészlet a munkadarab lezserítéséhez
- Rögzítőcsavarok a KT 70 mikro-koordináta asztalhoz
- Segédeszközök
- Biztonsági utasítások és felhasználói útmutató

Műszaki adatok

Hálózati feszültség:	230 V (50/60 Hz)
Teljesítményfelvétel:	100 W
Orsósebesség:	6000 – 20000 rpm
Z tengely út:	83 mm
X tengely út:	134 mm
Y tengely út:	46 mm
Asztalméret:	200 x 70 mm
Skálagyűrűk:	1 fordulat = 1 mm 1 osztás = 0.05 mm
T hornyok méretei:	12 x 6 x 5 mm
T hornyok távolsága:	25 mm
Alaptest mérete:	130 x 225 mm
Teljes magasság:	340 mm
Tömeg:	kb. 7 kg.
Zajsztint:	≤ 70 dB(A)
Rezgés:	2.5 m/s ²
Mérés pontossága:	3 dB

Zaj- és rezgésinformációk

Kérjük, vegye figyelembe, hogy a zajra és rezgésre vonatkozó méréseket Proxxon betétszorszámokkal végeztük. Amennyiben Ön harmadik féltől származó betétszorszámokat használ, a fenti értékek nem garantálhatóak.

A vibrációra és zajkibocsátásra vonatkozó információk az előírt, szabványosított és normatív mérési módszerek szerint kerültek meghatározásra, és alkalmasak az elektromos berendezések egymással való összehasonlítására.

Ezen értékek lehetővé teszik a rezgés és zajkibocsátás okozta terhelések előzetes értékelését is.

Figyelem!

A működtetés körülményeitől függően a ténylegesen mért zaj és vibráció eltérhet a fent megadott értékektől.

Kérjük, vegye figyelembe, hogy a zaj és rezgés értékek a berendezések használatának módjától függően eltérhetnek az itt megadott értékektől. A rosszul karbantartott szerszámok, nem megfelelő munkamódszerek, az ajánlástól eltérő munkadarabok, túl nagy megmunkálási, előtolási sebesség, a nem a feladatnak megfelelő szerszámok jelentősen megnövelhetik a vibrációs és zajterhelést a munkafolyamat során.

A tényleges rezgés és zajterhelés pontosabb becsléséhez vegye figyelembe azon időket is, amikor az eszköz ki van kapcsolva, vagy üzemel, de épp nem végez megmunkálást. Ezen

intervallumokkal számolva a teljes munkaperiódusra számolt terhelés jelentősen csökken.

Figyelem!

- Gondoskodjon a berendezés rendszeres és megfelelő karbantartásáról!
- Túlzott rezgés esetén azonnal függessze fel a megmunkálási folyamatot!
- A nem megfelelő betétszerszámok túlzott rezgést és zajt okozhatnak. Csak megfelelő szerszámokat használjon!
- Szükség esetén tartson szünetet a munkafolyamatban!

A marógép összeszerelése

Rögzítse a keresztasztalt (2. ábra/1) az alaphoz a 4 db. imbuszcsavarral (2. ábra/2).

A marógépet rögzítse stabilan a munkaterületre a rögzítési furatok (2. ábra/3) segítségével

Üzembe helyezés

A befogópatronok rögzítése

Fontos!

Szerszámcsere esetén minden esetben áramtalanítsa a készüléket a tápkábel kihúzásával. A patron szorítócsavarjának meghúzása befogott szerszám nélkül károsítja a befogópatront.

1. Rögzítse az orsót egy villáskulccsal, és lazítsa meg a patron rögzítőcsavarját! (3. ábra)
2. Helyezze be a szükséges patron (3. ábra/2) a megfelelő beillesztő szerszámmal (3. ábra/3)
3. Fixálja az orsót és húzza meg a rögzítőcsavart

Megjegyzés:

A szerszámokat lehetőleg minél mélyebben a befogópatronba kell tolni. A túlzottan kiálló szerszámok vibrációhoz és a marási minőség romlásához vezetnek.

Az orsósebesség beállítása

Az orsósebesség elektronikus szabályzással fokozatmentesen állítható.

Általánosságban:

Nagy marószerszám átmérő = alacsony sebesség

Kis marószerszám átmérő = nagyobb sebességben

A megfelelő orsósebesség kiválasztását a gép előlapján elhelyezett tábla segíti.

Marás

Fontos!

Minden esetben viseljen védőszemüveget marás közben. Mindig tartsa be a biztonsági előírásokat!

1. Rögzítse megfelelően a munkadarabot a kapott leszorítókkal, vagy más stabil módon.
2. Kapcsolja be a gépet a főkapcsolóval (4. ábra/1)
3. Állítsa be a kívánt marási mélységet a kézikerekkel (4. ábra/2) 1 fordulat = 1 mm mélység.
4. Rögzítse a beállított értéket a csavarral (4. ábra/3)
5. Kezdje meg a munkadarab marását a keresztasztal mozgatásával. Ne alkalmazzon túl nagy mélységet vagy túl gyors marási sebességet. Mindig a maró

forgási irányával szemben mozgassa a munkadarabot. (5. ábra)

6. Lazítsa meg a rögzítőcsavart (4. ábra/3) mielőtt a marás mélységet módosítja

Megjegyzés:

Az MF 70 Mikro-marógép precíz és finom műveletekhez készült. Ennek megfelelően válassza meg a marási mélységet és a munkadarab előtolásának sebességét, ellenkező esetben a marási minőség nem lesz megfelelő. A túl nagy terhelés a motor túlmelegedését és meghibásodását okozhatja.

A skálagyűrűk beállítása

A kézikerekken lévő skálagyűrűk mozgathatóak, így a null pont felvehető az asztal elmozgatása nélkül. Ezen felül a KT 70 keresztasztal fel van szerelve egy mozgatható skálával az X érték pontos beállításához. (1. ábra/19)

A holtjáték beállítása

Fontos!

Áramtalanítsa a készüléket a tápkábel kihúzásával, mielőtt a beállítást megkezdené!

A marógép mindhárom tengelye fel van szerelve egy állítható fecskéfark-vezetővel. Ha a használat során azt tapasztaljuk, hogy a holtjáték túl nagy vagy túl kicsi, az érték beállítható a megfelelő állítócsavarok (6. ábra) segítségével. Pl. az X tengely holtjátékának beállításához először lazítsa meg a (6. ábra/1) anyát. Ezt követően állítsa be a holtjátékot a (6. ábra/2) csavarokkal. A beállított értéket rögzítse az anya (6. ábra/1) ismételt meghúzásával. A másik két tengely holtjátékának beállítása azonos módon történhet.

Megjegyzés:

Ne húzza meg túl erősen a csavarokat, mert ez meghibásodást okozhat. Mindig húzza meg az összes csavart.

Karbantartás, tisztítás

Figyelem!

Áramtalanítsa a készüléket a tápkábel kihúzásával, mielőtt karbantartási vagy tisztítási műveletbe kezdene!

Megjegyzés:

Minden eszköz szennyeződik a munka során. A tisztítás, alapvető része a használatnak. A hosszú élettartam érdekében a gépet minden használat után puha ronggyal vagy ecsettel kell megtisztítani. Szappanos víz vagy más enyhe tisztítószer alkalmazható, azonban ne használjon oldószert vagy alkohol tartalmú egyéb anyagot (pl. benzol, tisztító alkohol stb.), mivel ezek károsítják a műanyag elemeket.

A szellőzőnyílásokat, amelyek a motor hűtéséhez szükségesek, mindig tisztítsa meg a portól és szennyeződésektől!

Tartozékok

A berendezéshez ajánlott tartozékok a gyártó vagy forgalmazó honlapján és katalógusunkból ismerhetők meg.

Kérjük, vegye figyelembe:

A Proxxon betétszerszámok a gépeinkkel történő használatra lettek tervezve, a gépek ezen szerszámokkal képesek az optimális eredményekre.

A gyártó nem vállal felelősséget a harmadik féltől származó betétszerszámok használatából eredő problémákért.

Fontos:

Az elektromos alkatrészek javítását csak a gyártó által elfogadott szerviz partner vagy képzett szakember végezheti.

Ártalmatlanítás

Kérjük, ne dobja a készüléket háztartási hulladékgyűjtőbe! A készülék értékes anyagokat tartalmaz, amelyek újrahasznosíthatóak. Ha bármilyen kérdése van ezzel kapcsolatban, vegye fel a kapcsolatot a helyi hulladékkezelő céggel vagy az önkormányzat hulladékgazdálkodásért felelős osztályával.



Cooptim Hegesztéstechnikai Kft. - A Proxxon termékek hivatalos magyarországi képviselője.
Minden jog fenntartva.

EC megfelelési nyilatkozat

Gyártó neve és címe:
PROXXON S.A.
6-10 Härebiërg
L-6868 Wecker
Luxemburg

Termék típusa: **MF 70**
Gyártói cikkszám: **27110**

Kizárólagos felelősséggel kijelentjük, hogy ez a termék megfelel a következő irányelveknek és normatíváknak:

EU EMC Direktíva 2014/30/EC

DIN EN 55014-1 / 09.2016
DIN EN 55014-2 / 01.2016
DIN EN 61000-3-2 / 03.2015
DIN EN 61000-3-3 / 03.2014

EU Gép Irányelv 2006/42/EC

DIN EN 62841-1 / 07.2016

Dátum: 2020.04.07

Dipl.-Ing. Jörg Wagner
PROXXON S.A. Machine Safety Department

A CE dokumentáció meghatalmazottja megegyezik az aláíróval.