

PROXXON

MB 200

DE

GB

FR

IT

ES

NL

DK

SE

CZ

TR

PL

RU

Manual

Deutsch Beim Lesen der Gebrauchsanleitung die Bildseite herausklappen.		4 ... 5
English Fold out the picture pages when reading the user instructions.		6 ... 7
Français Lorsque vous lisez le manuel d'utilisation, veuillez déplier les pages d'illustration.		8 ... 9
Italiano Per leggere le istruzioni per l'uso aprire le pagine ripiegate contenenti le figure.		10 ... 11
Español Al consultar el manual de instrucciones abrir la hoja plegable.		12 ... 13
Nederlands Bij het lezen van de gebruiksaanwijzing pagina's met afbeeldingen uitklappen.		14 ... 15
Dansk Når brugsanvisningen læses, skal billedsiderne klappes ud.		16 ... 17
Svenska Vid läsning av bruksanvisningen, fall ut bildsidorna.		18 ... 19
Česky Při čtení návodu k odsluže rozložít stránky s obrázky.		20 ... 21
Türkçe Kullanma Talimatının okunması esnasında resim sayfalarını dışarı çıkartın.		22 ... 23
Polski Przy czytaniu instrukcji obsługi otworzyć strony ze zdjęciami.		24 ... 25
Русский При чтении руководства по эксплуатации просьба открывать страницы с рисунками.		26 ... 27

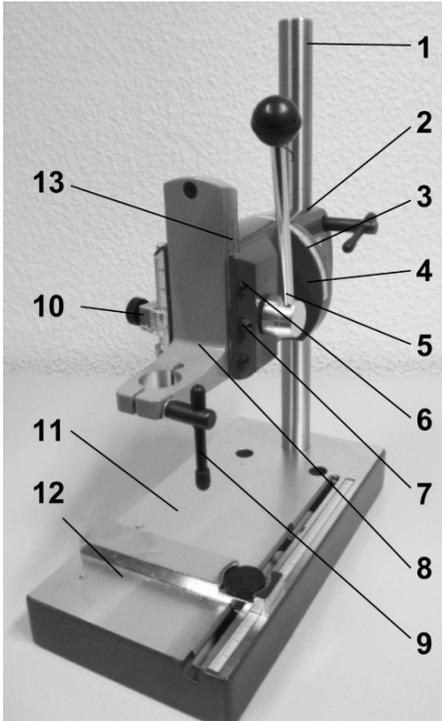


Fig. 1

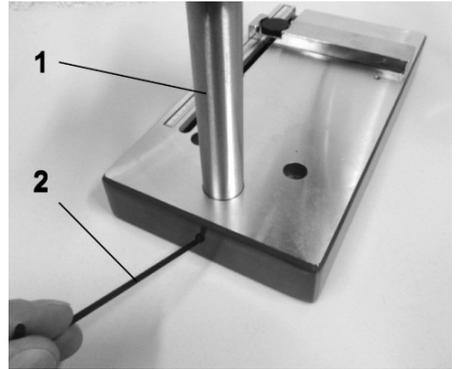


Fig. 3

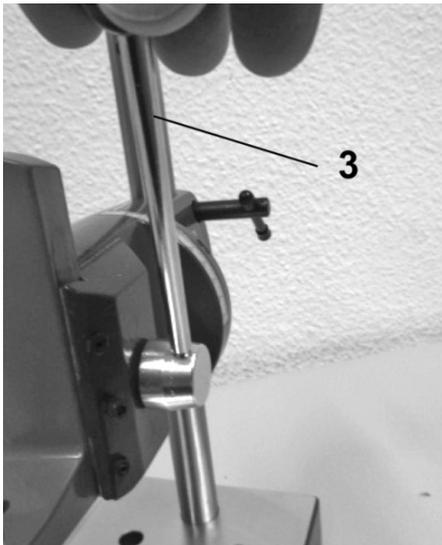


Fig. 2

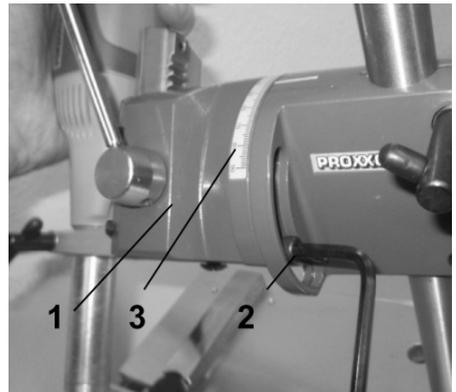


Fig. 4

Gesamtansicht (Fig. 1)

DE

1. Säule (Ø 20 mm)
2. Hinterer Ausleger
3. Winkelskala
4. Vorderer Ausleger
5. Bohrhebel
6. Einstellschrauben
7. Klemmschraube
8. Auslegerkopf mit 20-mm-Aufnahme
9. Knebelschraube zum Einspannen des Werkzeugs
10. Bohrtiefenanzeige für verstellbaren Tiefenanschlag
11. Tisch
12. Längsanschlag
13. Schwalbenschwanzführung

Lieferumfang

1. Tisch mit Anschlag
2. Säule und Ausleger
3. Bohrhebel
4. Zubehör

Die technischen Merkmale Ihres Bohrständers auf einen Blick:

- Geräteaufnahme in einem Winkel von -90° bis $+90^\circ$ schwenkbar
- Auslegerposition an Winkelskala ablesbar
- Bohrtiefenanschlag mit Skala
- 20 mm-Aufnahme für Werkzeugaufbefestigung
- Stabile Konstruktion aus Aluminiumdruckguss
- Massive hartverchromte Stahlsäule (Ø 20 mm, 245 mm lang)
- Plangefräster Tisch (220 x 120)

- Ausladung 140 mm
- Gewicht 2,2 kg
- Maximaler Arbeitshub 40 mm
- Auslegerkopf mit nachstellbarer Schwalbenschwanzführung
- Ausleger höhenverstellbar
- Verstellbarer Längsanschlag

Montage des Bohrständers (Fig. 2):

1. Säule/Auslegereinheit 1 mit dem unteren Säulenende in die Bohrung im Tisch einführen und mit dem Gewindestift 2 klemmen.
2. Bohrhebel 3 (Fig. 3) anschrauben. Achtung, Vorsicht beim Einschrauben: Das Innengewinde ist leicht nach rechts geneigt.

Arbeiten mit dem Bohrständer (Fig. 4, 5, 6):

1. Elektrowerkzeug in 20 mm-Passung einsetzen und mit der Knebelschraube festklemmen
2. Falls der vordere Ausleger 1 geschwenkt werden soll: Schrauben 2 lösen, Ausleger drehen und die Schrauben wieder festziehen. An der Winkelskala 3 kann der Schwenkwinkel abgelesen werden.
3. Falls die Höhe des Auslegers 4 eingestellt werden soll: Knebelschraube 5 lösen, Ausleger in die gewünschte Position bringen und mittels der Knebelschraube wieder festklemmen.
4. Für die Vorschubbewegung beim Arbeiten Vorschubhebel betätigen
5. Für exakte Fräsarbeiten ist es zu empfehlen, den Auslegerkopf mit der Klemm-

schraube 6 in der Mitte der Führung zu klemmen.

Arbeiten mit dem Tiefenanschlag (Fig. 7):

1. Rändelschraube 1 an der Bohrtiefenanzeige 2 lösen
2. Einsatzwerkzeug bei ausgeschaltetem Elektrowerkzeug leicht auf das Werkstück aufsetzen und gewünschte Bohrtiefe mit der Bohrtiefenanzeige an der Skala 3 einstellen.
3. Bohrtiefenanzeige mittels der Rändelschraube klemmen. Der mit dem Bohrhebel erzielbare Verfahrensweg ist jetzt auf den eingestellten Wert begrenzt.

Wartung

Warnung, Verletzungsgefahr!

Vor allen Wartungs- und Reinigungsarbeiten den Netzstecker des angebauten Geräts ziehen!

Nach der Benutzung den MB 200 von allen Spänen mit einem Pinsel oder Handfeger gründlich reinigen. Schwalbenschwanzführung regelmäßig schmieren oder mit einigen Tropfen Öl versehen.

Hinweis:

Auch wenn die Schwalbenschwanzführung regelmäßig geölt wird, lässt es sich nicht vermeiden, dass sie nach einiger Betriebszeit Spiel aufweist. In diesem Fall ist eine Spieleinstellung erforderlich

Stellen Sie die Führungen nach dem Motto ein: Gerade so "stramm" wie nötig, aber so leichtgängig wie möglich!

Bedenken Sie: Werden Führungen zu eng eingestellt, bedingt dies höhere Bedienkräfte sowie einen erhöhten Verschleiß!

1. Kontermuttern 1 (Fig. 8) mit einem Maulschlüssel lösen und etwas aufdrehen.
2. Die Einstellschrauben 2 mit einem Innensechskantschlüssel gleichmäßig hineindrehen, bis das Spiel beseitigt ist.
3. Kontermuttern wieder anziehen. Dabei die Einstellschrauben mit dem Sechskantschlüssel in ihrer Position festhalten, damit sie sich nicht wieder verstellen.
4. Anschließend prüfen, ob sich der Auslegerkopf leichtgängig verschieben lässt und ob er vollkommen spielfrei läuft.

General view (fig. 1)

GB

1. Column (\varnothing 20 mm)
2. Rear arm
3. Angle scale
4. Front arm
5. Drilling lever
6. Adjusting screws
7. Clamping screw
8. Head with 20 mm holding fixture
9. Toggle screw for clamping the tool
10. Drill depth indicator for adjustable depth limit stop
11. Table
12. Longitudinal stop
13. Dovetail guide

Scope of delivery

1. Table with limit stop
2. Column and arm
3. Drilling lever
4. Accessories

The technical features of your drill stand at a glance:

- Device holder can be rotated at an angle from -90° to $+90^\circ$
- Arm position can be read on the angle scale
- Drill depth limit stop with scale
- 20 mm holding fixture for tool fastening
- Sturdy construction of die-cast aluminium
- Solid hard chromium-plated steel column (\varnothing 20 mm, 245 mm long)
- Plane-milled table (220 x 120)
- Throat 140 mm
- Weight 2.2 kg
- Maximum working stroke 40 mm

- Head with adjustable dovetail guide
- Arm adjustable in height
- Adjustable longitudinal stop

Assembling the drill stand (fig. 2):

1. Insert column/arm unit 1 with the lower column end into the hole in the table and clamp with threaded rod 2.
2. Screw on drilling lever 3 (fig. 3) . Attention: be careful when screwing in: the internal thread is slightly angled to the right.

Working with the drill stand (fig. 4, 5, 6):

1. Insert the power tool in the 20-mm fit and clamp firmly with the toggle screw
2. If the front arm 1 will be pivoted: Loosen screws 2, turn arm and then retighten the screws. The pivoting angle can be read on angle scale 3.
3. If the height of arm 4 will be adjusted: Loosen toggle screw 5, put arm into the required position and clamp firmly with the toggle screw.
4. Actuate the feed lever for the feed movement while working
5. For accurate milling work it is recommended to clamp the head in the centre of the guide with clamping screw 6.

Working with the depth limit stop (fig. 7):

1. Loosen knurled screw 1 at drill depth indicator 2

2. Place the bits and cutters lightly on the work piece with deactivated power tool and set the required drilling depth with the drill depth indicator on scale 3.
3. Clamp the drill depth indicator with the knurled screw. The travel distance achievable with the drilling lever is now limited to the set value.
3. Retighten the counter nuts. Firmly hold the adjusting screws in position with the hexagon spanner to prevent them from misaligning.
4. Then check if the head can still be moved easily and if it runs completely without play.

Maintenance

Warning, risk of injury!

Disconnect the mains plug of the attached device before any maintenance and cleaning work!

After using the MB 200, thoroughly clean all chips from the machine with a brush or hand brush. Lubricate the dovetail guide regularly, or apply a few drops of oil.

Note:

Even if the dovetail guide is oiled regularly, it will develop play after a period of longer operating use. In this case it is necessary to adjust the play

Adjust the guides according to the motto: As "tightly" as necessary, but as free-moving as possible!

Please note: Guides that are set too closely will cause higher operating forces as well as increased wear!

1. Loosen counter nuts 1 (fig. 8) with an open-end spanner and unscrew a few turns.
2. Evenly turn in the adjusting screws 2 with an Allen key until the play is eliminated.

Vue d'ensemble (Fig. 1)

FR

1. Colonne (\varnothing 20 mm)
2. Bras arrière
3. Échelle angulaire
4. Bras avant
5. Levier de perçage
6. Vis de réglage
7. Vis de serrage
8. Tête avec logement de 20 mm
9. Vis à croisillon pour serrer l'outil
10. Affichage de la profondeur de perçage pour butée de profondeur réglable
11. Table
12. Butée longitudinale
13. Glissière en queue d'aronde

Fourniture

1. Table avec butée
2. Colonne et bras
3. Levier de perçage
4. Accessoires

Les caractéristiques techniques de votre support de perçage en un coup d'œil :

- Logement de l'appareil pivotable d'un angle de -90° à $+90^\circ$
- La position de bras peut être relevée sur l'échelle angulaire
- Affichage de la profondeur de perçage avec échelle
- Logement de 20 mm pour fixation d'outil
- Construction solide en fonte d'aluminium
- Colonne d'acier massif chromée dur (\varnothing 20 mm, 245 mm de long)
- Table surfacée (220 x 120)

- Portée 140 mm
- Poids 2,2 kg
- Course maximum 40 mm
- Tête avec glissière réglable en queue d'aronde
- Bras réglable en hauteur
- Butée longitudinale réglable

Montage du support de perçage (Fig. 2):

1. Introduire la colonne/unité de bras 1 par son bout inférieur dans le trou dans la table et bloquer avec le goujon 2.
2. Visser le levier de perçage 3. Attention ! Visser avec précaution : le filetage peut vite se tordre sur la droite.

Travailler avec le support de perçage (Fig. 4, 5, 6):

1. Mettre en place l'outil électrique dans l'ajustement de 20 mm et le bloquer à l'aide de la vis à croisillon
2. Au cas où le bras avant 1 devrait être pivoté : desserrer les vis 2, tourner le bras et reserrer les vis. L'angle de pivotement peut être relevé sur l'échelle angulaire 3.
3. Au cas où la hauteur du bras 4 devrait être réglée : desserrer la vis à croisillon 5, amener le bras dans la position souhaitée et le bloquer de nouveau à l'aide de la vis à croisillon.
4. Actionner le levier d'avancement pour le déplacement en avant pendant le travail
5. Pour les travaux de fraisage de précision, il est recommandé de bloquer la tête au milieu du guidage à l'aide de la vis de serrage 6.

Travailler avec la butée de profondeur (Fig. 7):

1. Desserrer la vis moletée 1 sur l'affichage de la profondeur de perçage 2
2. Avec l'outil électrique arrêté, poser légèrement l'outil interchangeable sur la pièce et régler la profondeur de perçage souhaitée à l'aide de l'affichage de la profondeur de perçage sur l'échelle 3.
3. Bloquer l'affichage de la profondeur de perçage à l'aide de la vis moletée. La course réalisable avec le levier de perçage est dès lors limitée à la valeur réglée.

Maintenance

Mise en garde ! Risque de blessure !

Avant tous les travaux de maintenance et nettoyage, retirer la fiche d'alimentation de l'appareil monté !

Après usage, nettoyer à fond le MB 200 de tous les copeaux avec un pinceau ou une balayette. Lubrifier régulièrement la glissière en queue d'aronde ou mettre quelques gouttes d'huile.

Indication :

Même si la glissière en queue d'aronde est huilée régulièrement, il est impossible d'éviter qu'au bout d'une certaine durée de fonctionnement, elle présente du jeu. Dans ce cas, il est nécessaire de régler le jeu.

Régler les guidages d'après le principe suivant : aussi « tendus » que nécessaire mais également aussi souples que possible !

Ne pas oublier : si les guidages sont trop tendus, cela entraîne plus d'effort ainsi que plus d'usure !

1. Desserrer les contre-écrous 1 (Fig. 8) à l'aide d'une clé plate et ouvrir un peu.
2. Visser uniformément les vis de réglage 2 à l'aide d'une clé allen, jusqu'à éliminer le jeu est éliminé.
3. Resserrer les contre-écrous en veillant à bloquer dans leur position les vis de réglage à l'aide de la clé allen, de manière qu'elles ne puissent pas bouger.
4. Ensuite, contrôler si la tête peut être déplacée avec souplesse, et si elle bouge complètement sans jeu.

Vista complessiva (Fig. 1)

IT

1. Colonna (\varnothing 20 mm)
2. Braccio posteriore
3. Scala angolare
4. Braccio anteriore
5. Leva di perforazione
6. Viti di regolazione
7. Vite di arresto
8. Testa braccio con alloggiamento da 20-mm
9. Vite ad alette per il serraggio dell'utensile
10. Indicatore profondità di perforazione per una battuta di arresto regolabile
11. Banco
12. Battuta longitudinale
13. Guida a coda di rondine

Fornitura

1. Banco con battuta di arresto
2. Colonna e braccio
3. Leva di perforazione
4. Accessori

Riepilogo delle caratteristiche tecniche del supporto a colonna:

- Alloggiamento dell'apparecchio orientabile in un angolo da -90° fino a $+90^\circ$
- Posizione del braccio leggibile sulla scala angolare
- Battuta profondità di perforazione con scala
- Alloggiamento da 20 mm per fissaggio utensile
- Costruzione resistente in alluminio pressofuso
- Colonna in acciaio a cromatura dura massiccia (\varnothing 20 mm, 245 mm di lunghezza)

- Piano rettificato (220 x 120)
- Sbraccio 140 mm
- Peso 2,2 kg
- Corsa di lavoro massima 40 mm
- Testata portatrapano a coda di rondine regolabile
- Braccio regolabile in altezza
- Battuta longitudinale regolabile

Montaggio del supporto a colonna (Fig. 2) :

1. Introdurre la colonna/unità del braccio 1 nell'estremità inferiore della colonna nel foro del banco e serrare con la spina filettata 2.
2. Avvitare la leva di perforazione 3 (Fig. 3) Prestare attenzione durante l'avvitamento: La filettatura interna è inclinata leggermente verso destra.

Lavorare con il supporto a colonna (Fig. 4, 5, 6)

Inserire l'utensile elettrico con passo da 20 mm e serrare con la vite ad alette

1. Quando deve essere orientato il braccio 1 anteriore: Svitare le viti 2, ruotare il braccio e stringere nuovamente le viti. Sulla scala angolare 3 è possibile consultare l'angolo di orientamento.
2. Quando deve essere regolata l'altezza del braccio 4: Svitare la vite ad alette 5, portare il braccio nella posizione desiderata e stringere nuovamente con la vite ad alette.
3. Per l'avanzamento durante il lavoro, azionare la leva di avanzamento

4. Per interventi di fresatura precisi si consiglia di serrare la testa del braccio con la vite di serraggio 6 al centro della guida.

Lavorare con la battuta di arresto (Fig. 7):

1. Svitare la vite a testa zigrinata 1 sull'indicatore di profondità di perforazione 2
2. Posizionare l'utensile con l'utensile elettrico spento sul pezzo da lavorare e regolare la profondità di perforazione desiderata con l'indicatore di profondità di perforazione sulla scala 3.
3. Serrare l'indicatore della profondità di perforazione con la vite a testa zigrinata. La corsa raggiungibile con la leva di perforazione a questo punto è limitata al valore impostato.

Manutenzione

Avvertenza ! Rischio di lesioni!

Prima di procedere ad ogni intervento di manutenzione e di pulizia estrarre sempre la spina di rete dell'apparecchio!

Dopo l'utilizzo del MB 200, ripulire da tutti i trucioli con un pennello o una scopetta. Lubrificare regolarmente la guida a coda di rondine oppure applicare alcune gocce d'olio.

Avvertenza:

Anche quando la guida a coda di rondine viene lubrificata regolarmente, non è possibile impedire che dopo un determinato periodo di funzionamento presenti un gioco. In questo caso è necessario regolare il gioco

Regolare le guide secondo il seguente modo: Una "tensione" quanto basta, ma il più scorrevole possibile!

Nota: Nel caso in cui le guide vengano regolate troppo strette, ciò determina maggiori forze di comando ed un maggior tasso di usura!

1. Svitare i controdadi 1 (Fig. 8) con una chiave fissa e svitare leggermente.
2. Avvitare le viti di regolazione 2 con una chiave esagonale in modo uniforme fino all'eliminazione del gioco.
3. Stringere nuovamente i controdadi. Reggere in tale circostanza le viti di regolazione con la chiave esagonale nella loro posizione affinché non si possano nuovamente spostare.
4. Verificare successivamente se la testa del braccio può essere spostata facilmente e se scorre senza alcun gioco.

Vista general (Fig. 1)

ES

1. Columna (\emptyset 20 mm)
2. Brazo radial trasero
3. Escala de ángulos
4. Brazo radial delantero
5. Palanca de taladrado
6. Tornillos de regulación
7. Tornillo de fijación
8. Cabezal de brazo radial con bancada de 20 mm
9. Tornillo de muletilla para sujetar la herramienta
10. Indicación de profundidad de taladrado para tope de profundidad regulable
11. Mesa
12. Tope longitudinal
13. Guía de cola de milano

Volumen de suministro

1. Mesa con tope
2. Columna con brazo radial
3. Palanca de taladrado
4. Accesorios

Las características técnicas de su bastidor de taladrado de una mirada:

- Alojamiento del aparato oscilante en un ángulo de -90° a $+90^\circ$
- Leer la posición del brazo radial en la escala angular
- Tope de profundidad de taladrado con escala
- Alojamiento de 20 mm para fijación de herramienta
- Construcción estable de fundición a presión de aluminio

- Columna de acero maciza con cromado duro (\emptyset 20 mm, 245 mm longitud)
- Mesa fresada plana (220 x 120)
- Voladizo 140 mm.
- Peso 2,2 kg.
- Carrera de trabajo máxima 40 mm.
- Cabezal de brazo radial con guía de cola de milano regulable
- Brazo radial regulable en altura
- Tope longitudinal regulable

Montaje del bastidor de taladrado (Fig. 2):

1. Introducir la columna/unidad de brazos radiales 1 con el extremo inferior de la columna en la perforación de la mesa y fijarla con el tornillo prisionero 2.
2. Enroscar la palanca de taladrado 3 (Fig. 3) Atención, precaución al enroscar: La rosca interior está ligeramente inclinada hacia la derecha.

Trabajar con el bastidor de taladrado (Fig. 4, 5, 6):

1. Colocar la herramienta eléctrica en la bancada de 20 mm y fijarla con el tornillo de muletilla
2. En caso que el brazo radial delantero 1 deba ser volcado: Aflojar los tornillos 2, girar el brazo radial y volver a apretar los tornillos. En la escala angular 3 se puede leer el ángulo de oscilación.
3. En caso de que la altura del brazo radial 4 tenga que ser ajustada: Aflojar el tornillo de muletilla 5, llevar el brazo saliente a la posición deseada y fijarlo nuevamente mediante el tornillo de muletilla.

4. Para el movimiento de avance accionar al trabajar la palanca de avance
5. Para trabajos de fresado exactos se recomienda fijar el cabezal del brazo radial con el tornillo de fijación 6 en el centro de la guía.

Trabajar con el tope de profundidad (Fig. 7):

1. Aflojar el tornillo moleteado 1 a la indicación de profundidad de taladrado 2
2. Colocar la herramienta de aplicación ligeramente sobre la pieza, con la herramienta eléctrica desconectada, y ajustar la profundidad de taladrado deseado con la indicación de profundidad en la escala 3.
3. Fijar la indicación de profundidad de taladrado mediante el tornillo moleteado. El recorrido de desplazamiento alcanzable con la palanca de taladrado está ahora limitado al valor ajustado.

Mantenimiento

¡Advertencia, peligro de lesiones!

¡Antes de todos los trabajos de mantenimiento y limpieza, siempre extraer la clavija de red del aparato adosado!

Tras el empleo limpiar profundamente el MBH 200 de todas las virutas con un pincel o una escobilla de mano. Engrasar regularmente las guías de cola de milano o aplicar algunas gotas de aceite.

Nota:

Aun cuando las guías de cola de milano se aceita regularmente, no se puede evitar, de que tras algún tiempo de servicio se presente

juego. En este caso se requiere un ajuste del juego.

Ajuste las guías de acuerdo al lema: ¡Apenas tan "firmes" como sea necesario, pero con la mayor suavidad de marcha posible!

Tenga en cuenta: ¡Si las guías se ajustan muy estrechamente esto requiere elevadas fuerzas de manejo así como un desgaste incrementado!

1. Aflojar las contratueras 1 (Fig. 8) con una llave de boca y desenroscar un poco.
2. Enroscar uniformemente los tornillos de regulación 2 con una llave de hexágono interior hasta que el juego se haya eliminado.
3. Volver a apretar las contratueras. En este caso sujetar en su posición los tornillos de regulación con la llave hexagonal para que no se vuelvan a desregular.
4. A continuación comprobar si el cabezal del brazo radial aún permite ser desplazado longitudinalmente y si marcha completamente libre de juego.

Afbeelding (fig. 1):

NL

1. Kolom (Ø 20 mm)
2. Achterste giek
3. Hoekschaalverdeling
4. Voorste giek
5. Boorhendel
6. Stelschroeven
7. Klemschroef
8. Giekkop met 20-mm opname
9. Vleugelmoer voor het aanspannen van het gereedschap
10. Boordiepteweergave voor verstelbare diepte aanslag
11. Tafel
12. Lengteaanslag
13. Zwaluwstaartgeleiding

Leveringspakket

1. Tafel met aanslag
2. Kolom en giek
3. Boorhendel
4. Toebehoren

De technische kenmerken van uw boorstandaard in een oogopslag:

- Machineopname draaibaar in een hoek van -90° tot + 90°.
- Giekstand afleesbaar op hoekschaalverdeling
- Boordiepte aanslag met schaalverdeling
- 20 mm opname voor gereedschapsbevestiging
- Stabiele constructie van gegoten aluminium
- Massieve hardverchromde stalen kolom (Ø 20 mm, 245 mm lang)

- Gladgefreesde tafel (220 x 120)
- Belading 140 mm
- Gewicht 2,2 kg
- Maximale slaglengte 40 mm
- Giekkop met verstelbare zwaluwstaartgeleiding
- Giek in hoogte verstelbaar
- Verstelbare lengteaanslag

Montage van de boorstandaard (fig. 2):

1. Kolom-/giekeenheid 1 met het onderste kolomeinde in het boorgat in de tafel invoeren en met de schroefdraad 2 vastklemmen.
2. Boorhendel 3 (fig. 3) vastschroeven. Let op, oppassen bij het inschroeven. De binnenschroefdraad neigt iets naar rechts.

Werken met de boorstandaard (fig. 4, 5, 6):

1. Elektrisch gereedschap in 20 mm passing plaatsen en met de vleugelmoer vastzetten
2. Als de voorste giek 1 moet worden gedraaid: de schroeven 2 losdraaien, giek draaien en de schroeven weer vastdraaien. Op de hoekschaalverdeling 3 kan de draaihoek worden afgelezen.
3. Indien de hoogte van de giek 4 moet worden gebruikt: Vleugelmoer 5 losdraaien, giek in de gewenste stand brengen en met de vleugelmoer weer vastzetten.
4. Voor de beweging vooruit bij het werken de hendel vooruit gebruiken.
5. Voor exacte freeswerkzaamheden wordt aanbevolen de giekkop met de klemschroef 6 midden op de geleiding vast te zetten.

Werken met de diepteanslag (fig. 7):

1. Kartelschroef 1 op de boordiepteweergave 2 losdraaien.
2. Gereedschap bij uitgeschakeld elektrisch gereedschap voorzichtig op het werkstuk plaatsen en de gewenste boordiepte met de boordiepteweergave op de schaalindeling 3 instellen.
3. Boordiepteweergave met de kartelschroef vastzetten. De met de boorhendel te verkrijgen baan wordt nu vastgezet op de ingestelde waarde.

Onderhoud

Waarschuwing, gevaar voor letsel!

Voor alle onderhouds- en reinigingswerkzaamheden altijd de netstekker van de machine uit het stopcontact trekken!

Na het gebruik van de MB 200 alle spanen grondig verwijderen met een penseel of handveger. Zwaluwstaartgeleiding regelmatig smeren of van een paar druppels olie voorzien.

Aanwijzing:

Ook als de zwaluwstaartgeleiding regelmatig wordt geolied, kan niet worden voorkomen dat er na een bepaalde werktijd speling optreedt. In dit geval moet de speling opnieuw worden ingesteld.

Stel de geleidingen in volgens het motto: net zo "strak" als nodig, maar zo lichtlopend als mogelijk!

Denk eraan: als de geleidingen te strak worden ingesteld, vereist dit meer kracht bij de bediening en veroorzaakt een grotere slijtage!

1. Contramoeren 1 (fig. 8) met een steeksleutel losdraaien en iets opendraaien.
2. De instelbouten 2 met een inbussleutel gelijkmatig vastdraaien tot de speling is opgegeven.
3. Contramoeren 1 weer vastdraaien. Daarbij de instelbouten met de inbussleutel tegenhouden, zodat zij zich niet meer verplaatsen.
4. Daarna controleren of de giekkop nog gemakkelijk kan worden verschoven en volkomen zonder speling loopt.

Totalbillede (fig. 1)

DK

1. Søjle (Ø 20 mm)
2. Udligger bagved
3. Vinkelskala
4. Udligger foran
5. Borearm
6. Justeringsskruer
7. Klemskrue
8. Udliggerhoved med 20-mm-optagning
9. Strammeskrue til opspænding af værktøjet
10. Boreddybdeskala til justerbart dybdeanslag
11. Arbejdsbord
12. Længdeanslag
13. Svalehaleføring

Leveringsomfang

1. Arbejdsbord med anslag
2. Søjle og udligger
3. Borearm
4. Tilbehør

Oversigt over borestativets tekniske kendetegn:

- Maskinens optagning kan drejes fra -90° til $+90^\circ$
- Udliggerposition kan aflæses på vinkelskala
- Boreddybdeanslag med skala
- 20 mm-optagning til opspænding af værktøj
- Stabil konstruktion af aluminiumstrykgods
- Massiv, hårdforkromet stålsøjle (Ø 20 mm, 245 mm lang)
- Planfræset arbejdsbord (220 x 120)
- Udlæg 140 mm
- Vægt 2,2 kg

- Maks. arbejdsvej 40 mm
- Udliggerhoved med efterjusterbar svalehaleføring
- Højdejusterbar udligger
- Justerbart længdeanslag

Montering af borestativ (fig 2):

1. Sæt søjle/udliggerenhed 1 med nederste ende af søjlen ind i hullet i arbejdsbordet, og klem den fast med gevindtappen 2.
2. Skru borearmen 3 (fig. 3) på. OBS, vær forsigtig ved påskruining: Det indvendige gevind hælder lidt mod højre.

Arbejde med borestativ (fig. 4, 5, 6):

1. Sæt el-værktøjet ind i 20 mm-pasningen, og klem den fast med strammeskruen
2. Hvis udliggieren 1 foran skal drejes: Løsn skruerne 2, drej udliggieren og stram skruerne igen. Drejevinklen kan aflæses på vinkelskalaen 3.
3. Hvis udliggierenens højde 4 skal indstilles: Løsn strammeskruen 5, bring udliggieren i den ønskede position, og klem den fast igen med strammeskruen.
4. Aktiver fremføringsarmen til fremføringsbevægelser under arbejdet.
5. Ved præcise fræseopgaver kan det anbefales, at udliggerhovedet klemmes fast med strammeskruen 6 i midten af styreskinnen.

Arbejde med dybdeanslag (fig. 7):

1. Løsn fingerskrue 1 på boreddybdeskalaen
2

2. Sæt indsatsværktøjet let på emnet, mens el-værktøjet er slukket, og indstil den ønskede boreddybde ved hjælp af boreddybdeskalaen 3.
3. Klem boreddybdeskalaen fast ved hjælp af fingerskruen. Den fremføringsvej, som kan opnås, er nu begrænset til den indstillede værdi.
3. Stram kontramøtrikkerne igen. Hold herved justeringsskrueene med unbraconøglen fast i deres position, så de ikke skifter position igen.
4. Kontroller efterfølgende, om udliggerhovedet stadigvæk er nemt at skubbe, og om det kører fuldstændigt uden slør.

Service

Advarsel, risiko for at komme til skade!

Træk altid netstikket ud på den påmonterede maskine før al vedligeholdelsesarbejde og rengøring!

Rengør MB 200 efter brugen omhyggeligt med et pensel eller en håndkost for spåner. Smør svalehaleføringen regelmæssigt eller dryp nogle dråber olie på den.

Bemærk:

Også hvis svalehaleføringen smøres regelmæssigt kan det ikke undgås, at den efter en hvis driftstid viser tegn på slør. I dette tilfælde skal sløret indstilles.

Indstil styreskinnerne efter mottoet: Kun så "stramt" som nødvendigt, men så letløbende som muligt!

Husk: Hvis styreskinner indstilles for snævert, kræver det flere kræfter at betjene maskinen, og det giver et større slid!

1. Løsn kontramøtrikkerne 1 (fig. 8) med en gaffelnøgle og åbn dem lidt.
2. Drej justeringsskruen 2 jævnt ind med en unbraconøgle, indtil sløret er væk.

Översiktsvy (Fig. 1)

SE

1. Pelare Ø 20 mm
2. Bakre arm
3. Vinkelskala
4. Främre arm
5. Borrspak
6. Inställningsskruvar
7. Klämskruv
8. Armhuvud med 20-mm-fäste
9. Vred för fastspänning av verktyget
10. Borrdjupsindikering för justerbart djupanslag
11. Bord
12. Parallellanslag
13. Laxstjärtsstyrning

Leveransens omfattning

1. Bord med anslag
2. Pelare och arm
3. Borrspak
4. Tillbehör

Ditt borrarstativs tekniska kännetecken kortfattat:

- Maskinfästet kan vridas i en vinkel från -90° till +90°
- Armposition kan läsas av på vinkelskala
- Bordjupsanslag med skala
- 20 mm-fäste för att fixera verktyg
- Stabil konstruktion av pressgjuten aluminium
- Massiv hårdförkromad stålpelare (Ø 20 mm, längd 245 mm)
- Planfräst bord (220 x 120)
- Utliggning 140 mm
- Vikt 2,2 kg

- Maximalt arbetsslag 40 mm
- Armhuvud med justerbar laxstjärtsstyrning
- Armen kan justeras i höjddled
- Justerbart parallellanslag

Montering av borrarstativet (Fig. 2):

1. För in pelare/armenhet 1 med den nedre pelaränden i hålet i bordet och kläm fast med det gängade stiftet 2.
2. Skruva på borrspaken 3 (Fig. 3). Varning, skruva in den försiktigt: Den invändiga gängan lutar något åt höger.

Arbeta med borrarstativet (Fig. 4, 5, 6):

1. Sätt in elverktyget i 20-mm-passningen och kläm fast med vredet
2. Om den främre armen 1 ska vridas: Lossa skruvarna 2, vrid armen och dra åter åt skruvarna. Vridvinkeln kan avläsas på vinkelskalan 3.
3. Om armen 4 ska ställas in i höjddled: Lossa vredet 5, placera armen i önskad position och kläm fast den igen med vredet.
4. För att mata fram vid arbetet ska matningsspaken manövreras.
5. För noggranna fräsarbeten rekommenderar vi att armhuvudet kläms fast med klämskruven 6 i styrningens mitt.

Arbeta med djupanslaget (Fig. 7):

1. Lossa letterskruven 1 på borrdjupsindikeringen 2.
2. Ansätt tillbehöret lätt på arbetsstycket medan elverktyget är avstängt och ställ in

- önskat borrhjul med borrhjulsindikeringen på skalan 3.
3. Kläm fast borrhjulsindikeringen med letterskruven. Den sträcka som verktyget kan förflyttas är nu begränsad till det inställda värdet.

4. Kontrollera därefter huruvida armhuvudet fortfarande är lättroligt när det flyttas och att det löper helt utan glapp.

Underhåll

Underhåll, risk för personskada!

Dra alltid ur den monterade maskinens näts-tickpropp innan underhålls- eller rengöringsarbete påbörjas.

Ta efter användning av MB 200 noga bort alla spån med en pensel eller en borste. Smörj laxstjärtsstyrningen regelbundet eller applicera några droppar olja.

Notera:

Även om laxstjärtsstyrningen regelbundet oljas in går det inte att undvika att den efter en viss drifttid uppvisar glapp. I detta fall krävs en inställning av spelet.

Ställ in styrningarna enligt denna princip: Preci- cis så "hårt" som nödvändigt men så lättro- ligen som möjligt!

Tänk på att: om styrningar ställs in för snävt så ger det större manöverkrafter samt ett ökat slitage!

1. Lossa låsmuttern 1 (Fig. 8) med en skruv- nyckel och skruva ut den något.
2. Skruva in justerskruvarna 2 jämnt med en insexnyckel tills glappet har åtgärdats.
3. Dra åt låsmuttern igen. Håll därvid fast ju- sterskruvarna med sexkantnyckeln i sina lägen så att de inte rör sig.

Celkový pohled (obr. 1)

CZ

1. Sloupek (Ø 20 mm)
2. Zadní výložník
3. Úhlová stupnice
4. Přední výložník
5. Vrtací páka
6. Stavěcí šrouby
7. Upevňovací šroub
8. Hlava výložníku s 20 mm upínáním
9. Roubíkový šroub k upnutí nástroje
10. Indikace hloubky vrtání pro nastavitelný hloubkový doraz
11. Stůl
12. Podélný doraz
13. Rybinovité vedení

Rozsah dodávky

1. Stůl s dorazem
2. Sloupek a výložník
3. Vrtací páka
4. Příslušenství

Technické vlastnosti vašeho stojanu pro vrtačky v přehledu:

- Upnutí přístroje v úhlu - 90° až + 90° s možností otáčení
- Poloha výložníku s možností odečtu na úhlové stupnici
- Hloubkový doraz vrtání se stupnicí
- 20 mm upínání pro upevnění nástrojů
- Stabilní konstrukce z hliníkové tlakové litiny
- Masivní ocelové sloupky s tvrdým chromováním (Ø 20 mm, 245 mm dlouhé)
- Rovinně frézovaný stůl (220 x 120)
- Vyložení 140 mm

- Hmotnost 2,2 kg
- Maximální pracovní zdvih 40 mm
- Hlava výložníku s nastavitelným rybinovitým vedením
- Výškově nastavitelný výložník
- Nastavitelný podélný doraz

Montáž stojanu pro vrtačku (obr. 2):

1. Sloupek/jednotka výložníku 1 dolním koncem sloupku zaveďte do otvoru ve stolu a upněte závitovým kolíkem 2.
2. Našroubujte vrtací páku 3 (obr. 3). Pozor, opatrně při šroubování: Vnitřní závit má sklon lehce doprava.

Práce se stojanem pro vrtačku (obr. 4, 5, 6):

1. Nasadte elektrický nástroj do 20 mm uložení a pevně upněte roubíkovým šroubem
2. Když má být otočen přední výložník 1: Povolte šrouby 2, otočte výložník a šrouby opět dotáhněte. Na úhlové stupnici 3 lze odečíst úhel vychýlení.
3. Pokud má být nastavena výška výložníku 4: Povolte roubíkový šroub 5, nastavte výložník do požadované polohy a opět pevně upněte pomocí roubíkového šroubu.
4. Pro posuvný pohyb při práci manipulujte páčkou posuvu
5. Pro přesné frézování se doporučuje, upnout hlavu výložníku upínacím šroubem 6 doprostřed vedení.

Práce s hloubkovým dorazem obr. 7):

1. Povolte šroub s rýhovanou hlavou 1 na indikaci hloubky vrtání 2
2. Nasadte nástavec při vypnutém elektrickém nástroji lehce na obrobek a nastavte požadovanou hloubku vrtání pomocí indikace hloubky vrtání na stupnici 3.
3. Indikaci hloubky vrtání upněte pomocí šroubu s rýhovanou hlavou. Dráha pojezdu, která má být docílena vrtací pákou, je nyní omezena na nastavenou hodnotu.

1. Povolte pojistné matice 1 (obr. 8) otevřeným klíčem a mírně vyšroubujte.
2. Zašroubujte stavěcí šrouby 2 imbusovým klíčem rovnoměrně dovnitř, až bude vůle odstraněna.
3. Pojistné matice znovu utáhněte. Přitom přidržujte stavěcí šrouby šestihranným klíčem v jejich poloze, aby nezměnily polohu.
4. Následně zkontrolujte, zda má hlava výložníku snadný chod, a zda se při chodu neobjevuje žádná vůle.

Údržba

Varování, nebezpečí zranění!

Před všemi pracemi údržby a čištění odpojte síťovou zástrčku namontovaného přístroje!

Po použití MB 200 důkladně očistěte od všech třísek štětcem nebo smetáčkem. Rybinovité vedení pravidelně promazávejte nebo na ně nakapejte několik kapek oleje.

Upozornění:

I při pravidelném promazávání rybinovitého vedení olejem nelze zabránit tomu, aby po určité provozní době nevykazovalo vůli. V takovém případě je potřebné nastavení vůle

Nastavujte vedení podle motto: Právě tak "tuhá", jak potřeba, avšak tak lehce jdoucí, jak je možné!

Nezapomeňte: Budou-li vedení nastavena příliš těsně, podmiňuje toto vyšší ovládací síly, a rovněž zvýšené opotřebení!

Genel görünüm (Şekil 1)

TR

1. Sütun (Ø 20 mm)
2. Arka konsol
3. Açık skalası
4. Ön konsol
5. Delme kolu
6. Ayar vidaları
7. Sıkma vidası
8. 20 mm yuvalı konsol kafası
9. Takımın sıkıştırılması için T vidası
10. Derinlik durdurma düzeneği için delme derinliği göstergesi
11. Tezgah
12. Uzunlamasına dayanak
13. Kırılma kuyruğu kılavuzu

Teslimat kapsamı

1. Dayanaklı tezgah
2. Sütun ve konsol
3. Delme kolu
4. Aksesuar

Matkap sehpasının kısaca teknik özellikleri:

- Cihaz yuvası -90° ile + 90° açıyla döndürülebilir
- Konsol konumu açılı skalasından okunabilir
- Skalalı derinlik durdurma düzeneği
- Alet sabitlemesi için 20 mm yuva
- Alüminyum pres dökümden sabit konstrüksiyon
- Masif sert krom kaplamalı çelik sütun (Ø 20 mm, 245 mm uzun)
- Düz frezelenmiş tezgah (220 x 120)
- Çıkış ucu uzunluğu 140 mm

- Ağırlık 2,2 kg
- Maksimum kaldırma 40 mm
- Ayarlanabilir kırılma kuyruğu kılavuzlu konsol kafası
- Yükseklik ayarlı konsol
- Ayarlanabilir uzunlamasına dayanak

Matkap sehpasının montajı (Şekil 2):

1. Sütun/konsol birimini 1 sütunun alt tarafından tezgah deliğine sokunuz ve dişli pimle 2 sıkıştırınız.
2. Delme kolunu 3 (Şekil 3) vidalayınız. Dikkat, vidalarken dikkatli olunuz: İçten vida dişi hafif sağa eğimlidir.

Matkap sehpasıyla çalışma (Şekil 4, 5, 6):

1. Elektrikli aleti 20 mm adaptöre takınız ve T vidasıyla sıkınız
2. Ön konsol 1 döndürülmek isteniyorsa: Vidaları 2 çözünüz, konsolu çeviriniz ve vidaları tekrar sıkınız. Döndürme açısı açılı skalasından 3 okunabilir.
3. Konsolun 4 yüksekliği ayarlanacaksa: T vidasını 5 çözünüz, konsolu istenilen pozisyona getiriniz ve T vidası vasıtasıyla tekrar sıkıştırınız.
4. Çalışma esnasında öne doğru hareket için öne itme kolunu kullanınız
5. Tam doğru frezeleme işleri için konsol kafasının sıkma vidasıyla 6 kılavuzun ortasında sıkıştırılması tavsiye edilir.

Derinlik durdurma düzeneğiyle çalışma (Şekil 7):

1. Tırtıllı vidayı 1 delme derinliği göstergesinde 2 gevşetiniz
2. İş takımını elektrikli alet kapalı olarak hafifçe iş parçası üzerine koyunuz ve istediğiniz delme derinliğini delme derinliği göstergesiyle skalada 3 ayarlayınız.
3. Delme derinliği göstergesini tırtıllı vida vasıtasıyla sıkıştırınız. Delme koluyla kat edilebilecek sürme yolu şimdi ayarlanmış değerle sınırlıdır.

Bakım

Uyarı, yaralanma tehlikesi!

Bütün bakım ve temizlik işlerinden önce monte edilmiş cihazın elektrik fişini çekiniz!

MB 200'ü kullandıktan sonra fırça veya el süpürgesiyle bütün talaşlardan temizleyiniz. Kırılma kuyruğu kılavuzunu düzenli olarak gresleyiniz veya birkaç damla yağ dökünüz.

Bilgi:

Kırılma kuyruğu kılavuzu düzenli olarak yağlansa da belli bir zaman sonra boşluk oluşması kaçınılmazdır. Bu durumda bir boşluk ayarlaması yapmak gerekmektedir

Kılavuzları aynen şu prensibe uygun olarak ayarlayınız: Yeteri kadar gergin, ancak rahat hareket edecek şekilde!

Unutmayınız: Kılavuzlar çok dar ayarlanırsa bu çok fazla kullanım gücü ve daha fazla aşınma demektir!

1. Kontra somunları 1 (Şekil 8) bir açık uçlu anahtarla gevşetiniz ve bir miktar açınız.

2. Ayar vidalarını 2 bir alyan anahtarıyla boşluk kaybolana kadar eşit şekilde içeri doğru döndürünüz.
3. Kontra somunları tekrar sıkınız. Bunun için ayar vidalarını alyan anahtarı ile konumlarında sabit tutarak yeniden gevşemelerine izin vermeyiniz.
4. Daha sonra konsol kafasının kolay itilip itilmediğine bakarak oynama payı olmadan hareket edip etmediğini kontrol ediniz.

Widok ogólny (rys. 1)

PL

1. Kolumna (Ø 20 mm)
2. Tylny wysięgnik
3. Podziałka kąтова
4. Przedni wysięgnik
5. Dźwignia wiertarska
6. Wkręty regulacyjne
7. Wkręt zaciskowy
8. Głowica wysięgnika z uchwytem 20 mm
9. Śruba dociskowa z przetyczką do mocowania narzędzia
10. Wskaźnik głębokości wiercenia z regulowanym ogranicznikiem głębokości
11. Stół
12. Ogranicznik długości
13. Prowadnica z jaskółczym ogonem

Zakres dostawy

1. Stół z ogranicznikiem
2. Kolumna i wysięgniki
3. Dźwignia wiertarska
4. Wyposażenie

Parametry techniczne stojaka wiertarskiego w skrócie:

- Uchwyt urządzenia odchylany pod kątem od -90° do $+90^\circ$
- Odczyt położenia wysięgnika na podziałce kątovej
- Ogranicznik głębokości z podziałką
- Uchwyt 20 mm do zamocowania narzędzia
- Stabilna konstrukcja z aluminium odlewane ciśnieniowo
- Lita kolumna stalowa chromowana na twardo (Ø 20 mm, dł. 245 mm)

- Stół frezowany wzdłużnie (220 x 120)
- Wysięg 140 mm
- Masa 2,2 kg
- Maksymalny skok roboczy 40 mm
- Głowica wysięgników z regulowaną prowadnicą z jaskółczym ogonem
- Wysięgniki z regulacją wysokości
- Regulowany ogranicznik wzdłużny

Montaż stojaka wiertarskiego (rys. 2):

1. Wsunąć kolumnę/moduł wysięgników 1 dolnym końcem kolumny w otwór w stole i zamocować kołkiem gwintowanym 2.
2. Przykręcić dźwignię wiertarską 3 (rys. 3). Uwaga, zachować ostrożność przy wkręcaniu: gwint wewnętrzny jest nachylony nieco w prawo.

Praca ze stojakiem wiertarskim (rys. 4, 5, 6):

1. Włożyć elektronarzędzie w część cylindryczną 20 mm i zamocować śrubą dociskową z przetyczką.
2. Jeśli przedni wysięgnik 1 ma zostać odchylony: poluzować wkręty 2, obrócić wysięgnik i dokręcić wkręty z powrotem. Na podziałce kątovej 3 można odczytać kąt odchylenia.
3. W razie potrzeby ustawienia wysokości wysięgnika 4: poluzować śrubę dociskową z przetyczką 5, ustawić wysięgnik w żądanym położeniu i ponownie zamocować śrubą dociskową z przetyczką.
4. Aby rozpocząć ruch posuwisty podczas pracy, uruchomić dźwignię posuwu

5. Przy precyzyjnych pracach frezarskich zamocować głowicę wysięgników wkrętem zaciskowym 6 pośrodku prowadnicy.

Praca z ogranicznikiem głębokości (rys. 7):

1. Poluzować śrubę radełkowaną 1 na wskaźniku głębokości wiercenia 2
2. Przy wyłączonym elektronarzędziu nałożyć narzędzie robocze lekko na obrabiany przedmiot i ustawić żądaną głębokość wiercenia za pomocą wskaźnika głębokości wiercenia na podziałce 3.
3. Zamocować wskaźnik głębokości wiercenia śrubą radełkowaną. Odcinek przesuwu uzyskiwany za pomocą dźwigni wiertarskiej jest teraz ograniczony do nastawionej wartości.

Konserwacja

Ostrzeżenie, niebezpieczeństwo obrażeń!

Przed przystąpieniem do wszelkich prac związanych z konserwacją i czyszczeniem wyciągnąć wtyczkę sieciową zamontowanego urządzenia z gniazdka!

Po pracy gruntownie oczyścić MB 200 ze wszystkich wiórów za pomocą szczotki ręcznej lub pędzla. Prowadnicę z jaskółczym ogonem regularnie smarować lub zwilżać kilkoma kroplami oleju.

Wskazówka:

Również przy regularnym olejeniu prowadnicy z jaskółczym ogonem nie można uniknąć powstania luzu po pewnym czasie użytkowa-

nia. W takim przypadku konieczna jest regulacja luzu.

Prowadnice należy regulować zgodnie z hasłem: na tyle „ciasno”, na ile to konieczne, ale tyle luźno, na ile to możliwe!

Uwaga: Zbyt ciasne ustawienie prowadnic wymusza większe siły obsługi oraz powoduje wyższe zużycie!

1. Poluzować nakrętki zabezpieczające 1 (rys. 8) kluczem płaskim i nieco odkręcić.
2. Za pomocą klucza imbusowego 4 równomiernie wkręcić wkręty regulacyjne 2 aż do usunięcia luzu.
3. Ponownie dokręcić nakrętki zabezpieczające. Przytrzymać przy tym wkręty regulacyjne kluczem sześciokątnym w aktualnej pozycji, aby nie zostały rozregulowane.
4. Następnie sprawdzić, czy głowica wysięgników daje się lekko przesuwac i porusza się całkowicie bez luzów.

Общий вид (Рис. 1)

RU

1. Стойка (Ø 20 мм)
2. Кронштейн задний
3. Шкала угловая
4. Кронштейн передний
5. Рычаг механизма подачи при сверлении
6. Винты регулировочные
7. Винт зажимной
8. Головная часть кронштейна с посадочным отверстием 20 мм
9. Штифт с закруткой для зажима инструмента
10. Указатель глубины сверления для регулируемого упора, ограничивающего глубину обработки
11. Стол
12. Упор продольной подачи
13. Направляющая в форме ласточкина хвоста

Объем поставки

1. Стол с упором
2. Стойка и кронштейн
3. Рычаг механизма подачи при сверлении
4. Принадлежности и дополнительная оснастка

Обзор технических особенностей Вашей стойки сверла:

- Базирующее приспособление устройства с возможностью поворота от -90° до $+90^\circ$
- Считывание положения кронштейна по угловой шкале

- Упор, ограничивающий глубину обработки, со шкалой
- Посадочное отверстие 20 мм для закрепления инструмента
- Прочная конструкция из алюминия, отлитого под давлением
- Массивная стальная твердохромированная стойка (Ø 20 мм, длиной 245 мм)
- Плоско фрезерованный стол (220 x 120)
- Вылет 140 мм
- Масса 2,2 кг
- Максимальный рабочий ход 40 мм
- Головная часть кронштейна с регулируемой направляющей в форме ласточкина хвоста
- Кронштейн с регулировкой по высоте
- Регулируемый продольный упор

Монтаж стойки сверла (Рис. 2):

1. Введите узел стойка/кронштейн 1 нижним концом стойки в отверстие в столе и закрепите стопорным винтом 2.
2. Наверните рычаг механизма подачи при сверлении 3 (Рис. 3). Внимание, осторожно при ввинчивании: внутренняя резьба слегка наклонена вправо.

Работа со стойкой сверла (Рис. 4, 5, 6):

1. Вставьте электроинструмент в посадочное отверстие 20 мм и зафиксируйте штифтом с закруткой
2. Если требуется наклонить передний кронштейн 1: отпустите винты 2, поверните кронштейн и снова затяните

винты. На угловой шкале 3 считать угол наклона.

3. Если требуется отрегулировать высоту кронштейна 4: Отпустите штифт с закруткой 5, установите кронштейн в требуемое положение и снова зафиксируйте штифт с закруткой.
4. Для движения подачи во время работы приведите в действие рычаг подачи
5. Для точных фрезерных работ рекомендуется закрепить головную часть кронштейна штифтом с закруткой 6 в центре направляющей.

Работа с упором, ограничивающим глубину обработки (Рис. 7):

1. Отпустите винт с накатанной головкой 1 на указателе глубины сверления 2
2. При выключенном электроинструменте легко подведите вставной инструмент к заготовке и при помощи указателя глубины сверления установите на шкале 3 требуемую глубину сверления
3. Зафиксируйте указатель глубины сверления при помощи винта с накатанной головкой. Теперь путь перемещения, достигаемый рычагом механизма подачи, ограничен установленным значением.

Техническое обслуживание

Предостережение, опасность получения травмы!

Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию и очистке устройство всегда следует отсоединить от сети!

После использования МВ 200 тщательно очистите его от стружки кистью или щеткой с ручкой. Регулярно смазывайте направляющую в форме ласточкина хвоста смазкой или наносите несколько капель масла.

Указание:

Даже при регулярном смазывании направляющей в форме ласточкина хвоста маслом не исключено, что через некоторое время эксплуатации в ней появится зазор. В этом случае требуется регулировка зазора

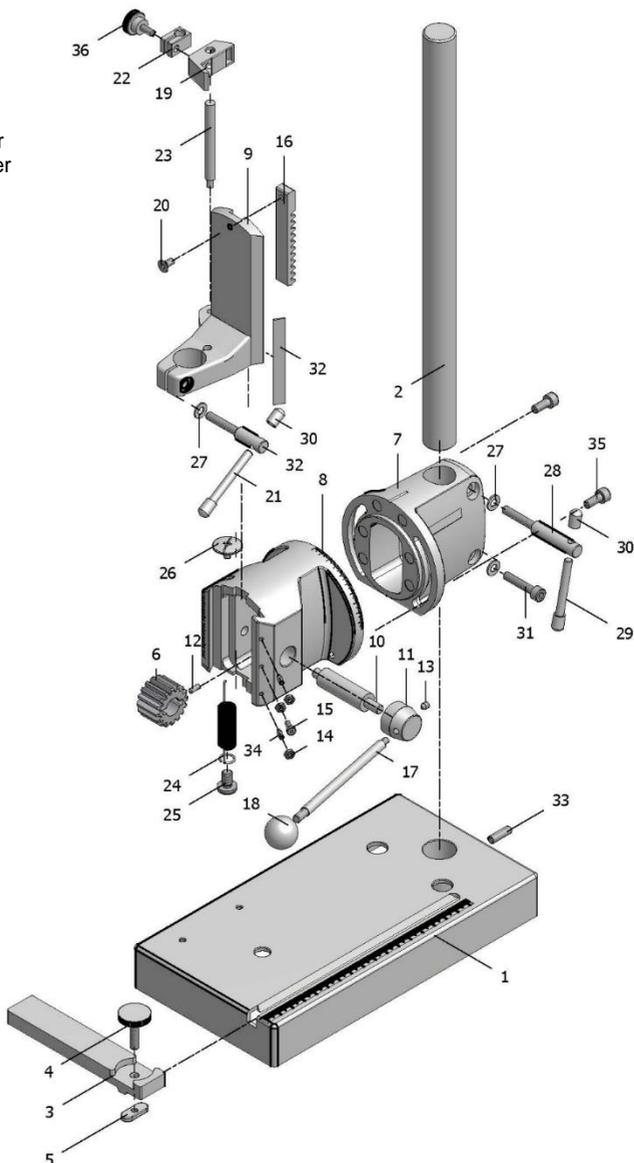
Регулируйте состояние направляющих согласно изречению: Максимально "плотно", но оставляя пространство для свободного движения.

Помните: Если направляющие установлены слишком плотно, это приводит к увеличению трудозатрат на обслуживание и вызывает повышенный износ!

1. С помощью гаечного ключа отпустите контргайки 1 (Рис. 8) и слегка наверните их.
2. Равномерно закручивайте регулировочные винты 2 при помощи шестигранного торцового ключа до тех пор, пока зазор не исчезнет.
3. Снова затяните контргайки. При этом регулировочные винты удерживать при помощи шестигранного гаечного ключа в их положении, чтобы они снова не сместились.
4. В заключение проверьте, что головную часть кронштейна все еще можно легко перемещать и что она движется полностью без зазора.

Ersatzteilliste

ET-Nr:	Bezeichnung:
28600 - 01	Tisch
28600 - 02	Säule
28600 - 03	Anschlag
28600 - 04	Rändelschraube
28600 - 05	Gleitstück
28600 - 06	Ritzel
28600 - 07	Hinterer Ausleger
28600 - 08	Vorderer Ausleger
28600 - 09	Auslegerkopf
28600 - 10	Welle
28600 - 11	Mutter
28600 - 12	Gewindestift
28600 - 13	Gewindestift
28600 - 14	Mutter
28600 - 15	Schraube
28600 - 16	Zahnstange
28600 - 17	Hebel
28600 - 18	Knauf
28600 - 19	Skalenzeiger
28600 - 20	Schraube
28600 - 21	Hebel
28600 - 22	Klemmteil
28600 - 23	Führung
28600 - 24	Zugfeder
28600 - 25	Schraube
28600 - 26	Federhalter
28600 - 27	Scheibe
28600 - 28	Bolzen
28600 - 29	Hebel
28600 - 30	Kappe
28600 - 31	Schraube
28600 - 32	Bolzen
28600 - 33	Gewindestift
28600 - 34	Gewindestift
28600 - 35	Schraube
28600 - 36	Rändelschraube
28600 - 37	Einstellblech



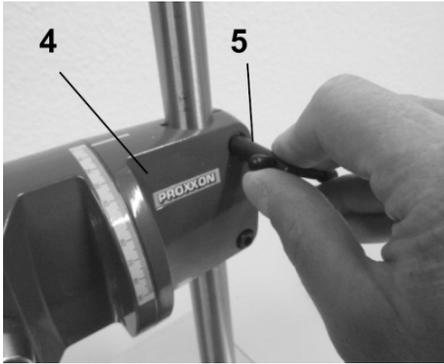


Fig. 5

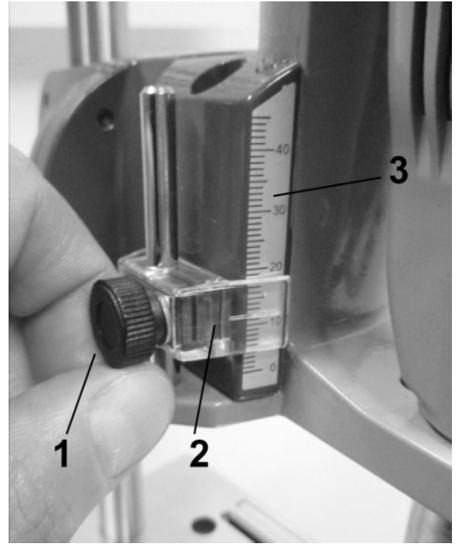


Fig. 7

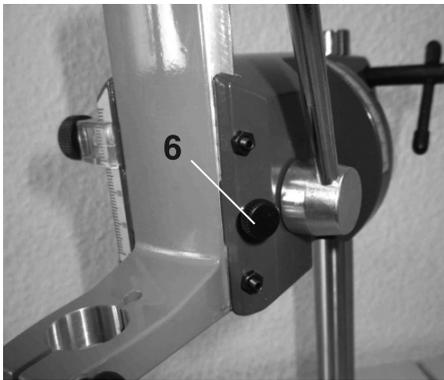


Fig. 6



Fig. 8

PROXXON

(DE) Service-Hinweis

Alle PROXXON-Produkte werden nach der Produktion sorgfältig geprüft. Sollte dennoch ein Defekt auftreten, wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie das Produkt gekauft haben. Nur dieser ist für die Abwicklung aller gesetzlicher Gewährleistungsansprüche zuständig, die sich ausschließlich auf Material- und Herstellerfehler beziehen.

Unschadgemäße Anwendung wie z.B. Überlastung, Beschädigung durch Fremdeinwirkung und normaler Verschleiß sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

Weitere Hinweise zum Thema „Service und Ersatzteilwesen“ finden Sie auf www.proxxon.com.

(GB) Service note

All PROXXON products are thoroughly inspected after production. Should a defect occur nevertheless, please contact the dealer from whom you purchased the product. Only the dealer is responsible for handling all legal warranty claims which refer exclusively to material and manufacturer error.

Improper use, such as capacity overload, damage due to outside influences and normal wear are excluded from the warranty.

You will find further notes regarding "Service and Spare Parts Management" at www.proxxon.com.

(FR) Instruction en cas de réclamation

Tous les produits PROXXON font l'objet d'un contrôle soigneux à l'issue de leur fabrication. Si toutefois un défaut devait apparaître, veuillez contacter le revendeur chez qui vous avez acheté le produit. Il est seul habilité à gérer la procédure de traitement de toutes les prétentions légales en matière de dommages et intérêts relevant exclusivement des défauts de matériaux ou de fabrication. Toute utilisation non conforme, comme la surcharge ou les dommages provoqués par exercice d'une contrainte extérieure, ainsi que l'usure normale, sont exclus de la garantie.

Vous trouverez de plus amples informations concernant le « Service après-vente et les pièces détachées », à l'adresse www.proxxon.com.

(IT) Avvertenze per l'assistenza

Dopo la produzione tutti i prodotti PROXXON vengono sottoposti ad un controllo accurato. Qualora si dovesse comunque verificare un difetto, si prega di rivolgersi al proprio rivenditore dal quale si è acquistato il prodotto. Solo questo è autorizzato a rispondere dei diritti di garanzia previsti dalla legge che si riferiscono esclusivamente a difetti di materiale ed errori del produttore.

È escluso dalla garanzia qualsiasi utilizzo improprio quale ad es. un sovraccarico, un danneggiamento per effetti esterni e la normale usura.

Ulteriori avvertenze sul tema „Assistenza e pezzi di ricambio“ sono disponibili all'indirizzo www.proxxon.com.

(ES) Garantías y Reparaciones

Todos los productos PROXXON se verifican cuidadosamente tras la producción. Si a pesar de ello presentara algún defecto, diríjase por favor al distribuidor dónde haya adquirido el producto. Solo éste, es responsable de la gestión de todos los derechos legales de garantía que se refieren exclusivamente a fallos de material y de fabricación.

El uso indebido como p.ej. sobrecarga, daños por acciones externas y desgastes normal están excluidos de la garantía.

Encontrará más información sobre "Servicio técnico y gestión de repuestos" en www.proxxon.com.

(NL) Voor service

Alle PROXXON-producten worden na de productie zorgvuldig getest. Mocht er toch een defect optreden, dan kunt u contact opnemen met de leverancier van wie u het product hebt gekocht. Alleen de leverancier is voor de afwikkeling van alle wettelijke garantieclaims die uitsluitend materiële of fabricagefouten betreffen, verantwoordelijk.

Ondeskundig gebruik zoals overbelasting, beschadiging door inwerking van vreemde stoffen en normale slijtage zijn uitgesloten van de garantie.

Verdere aanwijzingen over het thema "Service en reserveonderdelen" vindt u op www.proxxon.com.

(DK) Service henvisning

Alle produkter fra PROXXON kontrolleres omhyggeligt efter produktionen. Hvis der alligevel skulle være en defekt, så kontakt den forhandler, hvor du har købt produktet. Det er kun ham, der er ansvarlig for afviklingen af den lovmæssige reklameretsret, som udelukkende gælder for materiale- og produktionsfejl.

Forkert brug som f.eks. overbelastning, beskadigelse på grund af udefra kommende påvirkninger og normal slitage hører ikke ind under reklameretsretten. Du kan finde yderligere oplysninger om "Service og reservedele" på www.proxxon.com.

(SE) Service-Garanti

Alla PROXXON-produkter genomgår noggranna kontroller efter tillverkningen. Om det ändå skulle inträffa någon defekt ska ni kontakta återförsäljaren som ni köpte produkten av. Det är endast återförsäljaren som är tillgänglig för hantering av garantianspråk, som uteslutande gäller för material- och tillverkningsfel.

Felaktig användning som t.ex. överbelastning, skador på grund av yttre påverkan och normal slitage utesluts från garantin.

Ytterligare information gällande "Service och reservdelar" finns på www.proxxon.com.

(CZ) Servisní upozornění

Všechny výrobky PROXXON se po výrobě pečlivě kontrolují. Pokud přesto dojde k závadě, obraťte se prosím na prodejce, u kterého jste výrobek koupili. Jen tento prodejce může vyřídit veškeré zákonné nároky vyplývající ze záruky, které se vztahují pouze na materiálové a výrobní vady.

Závarka se nevztahuje na závady způsobené nesprávným používáním, např. přetížením, poškození cizím vlivem nebo normálním opotřebením.

Další informace k tématu „Servis a náhradní díly“ najdete na adrese www.proxxon.com.

(TR) Satış Sonrası Hizmet Bilgisi

Tüm PROXXON ürünleri üretimden sonra özenle test edilir. Buna rağmen bir arıza meydana gelirse, lütfen ürünü satın aldığınız satış temsilcisine başvurunuz. Sadece o yalnızca malzeme ve üretici hatalarıyla ilişkilil yasal garanti taleplerinin işleme alınmasından sorumludur.

Aşırı yüklenme, yabancı etkisizliğe hasar ve normal aşınma gibi uygunsuz kullanım garanti kapsamına dahil değildir.

„Servis ve yedek parçalar“ konusuyla ilgili açıklamaları www.proxxon.com sayfasından bulabilirsiniz.

(PL) Wskazówki dotyczące serwisu

Wszystkie produkty firmy PROXXON są poddawane starannej kontroli fabrycznej. Jeżeli jednak mimo wszystko wystąpią defekty, prosimy o kontakt ze sprzedawcą produktu. Tylko on jest odpowiedzialny za realizację wszystkich ustawowych uprawnień gwarancyjnych, wynikających wyłącznie z wad materiałowych i produkcyjnych.

Nieprawidłowe użycie, np. przeciążenie, uszkodzenie przez wpyływo obce oraz normalne zużycie nie są objęte gwarancją.

Więcej informacji na temat „Serwisu oraz części zamiennych“ można znaleźć pod adresem www.proxxon.com.

(RU) Сервисное обслуживание

Все изделия компании PROXXON после изготовления проходят тщательный контроль. Если все же обнаружится дефект, обратитесь к Продавцу, у которого приобретено изделие. Именно он отвечает по всем предусматриваемым законом претензиям по гарантийным обязательствам, касающимся исключительно дефектов материалов и изготовления.

Гарантия не распространяется на ненадлежащее применение, такое, например, как перегрузка, повреждение вследствие постороннего воздействия, а также естественный износ.

Дополнительные указания по теме "Сервисное обслуживание и запчасти" см. На сайте www.proxxon.com.