ИНСТРУКЦИЯ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Фреза PROXXON MICROMOT MF70, арт № 27110

Моля, прочетете внимателно инструкцията за експлоатация, преди да пристъпите към работа с изделието

Внимание, опасност! Отделящите се при работа с електроинструмента частици, стружки или отломки, докосването до въртящи се негови части и загубата на контрол могат да предизвикат тежки травми, а шумът при продължителна работа може да предизвика слухови увреждания, ако не се спазват изискванията за безопасна работа и инструкциите за експлоатация.

изисквания за безопасна работа :

- Използвайте уреда по предназначение;
- Монтирайте уреда здраво и сигурно;
- Пазете работното си място подредено и чисто;
- Не използвайте електроинструменти в околна среда, където съществува опасност от експлозия;
- Не използвайте инструмента при условия на висока влажност, винаги използвайте предпазни очила, работно облекло и средства за звукова защита осигурете си достатъчно светлина;.
- Следете за правилното включване на щепсела в електрическата мрежа, а за машини работещи с адаптер на 12 V, следете за поляритета, пазете захранващия кабел от прегъване, настъпване, остри предмети, подвижни части и високи температури; не използвайте инструмента при условия на висока влажност или мокра среда;
- Изключете захранващите кабели, преди да правите настройки или смяна на работния инструмент или накрайник, съхранявайте ги на сухо и безопасно място, далеч от деца

Обща информация:

Фреза PROXXON MICROMOT MF70 е предназначена за пробиване, фрезоване, гравиране на материали като чугун, стомана, мед, алуминий, пластмаса или дърво. Окомплектована с координатна маса, комплект 6бр. цанги, 2 ключа и стоманени фиксатори.

Технически данни:

напрежение: 220-240 V, 50/60 Hz
мощност: 100 W
обороти: 6 000-20 000 мин$^{-1}$
дължина на вертикално движение: 80 мм
дължина на напречно движение: 134 мм
дължина на надлъжно движение: 46 мм
работна маса: 200x70 мм
регулиране по скалата: 1 оборот = 1 мм; 1 деление = 0,05 мм
регулиране по óсите: x-134мм; y-46мм
размер на Т-обр.слотове: 12x6x5 мм
размери на основата: 130x225 мм
обща височина: 370 мм
вибрации: 70 dB
тегло: ок. 7 кг

Общ вид:

1. бутон вкл/изкл
2. регулиране на скоростта на въртене
3. скала за координата Z
4. капак на шпиндела
5. координатна маса
6. подставка
7. отверстие за закрепването
8. регулиращи винтове
9. фиксатори
10. затягащ винт
11. таблица с препоръчителни скорости на въртене
12. цанги
13. ръкохватка за координата X
14. скала за координата X
15. ръкохватка за координата Y
16. скала за координата Y
17. ръкохватка за координата Z
18. скала за координата Z
19. подвижна скала за координата X

20. основа
21. предпазител
22. ключове

***Използвайте машината само в сухи помещения!
***Моля, не изхвърляйте този електрически уред заедно с битовите отпадъци! Уредът съдържа ценни материали, които могат да бъдат преработени.

Монтаж: Монтирайте координатната маса 1 /фиг.2/ на основата 2., след което здраво закрепете фрезата чрез болтове 3

Указания за работа:
Внимание! Преди да сменяте работните инструменти изключете машината! Затягането на цангодържача без цанга ще го повреди.

1. Фиксирайте шпиндела с ключ и с другия ключ отвийте цангодържача 1 /фиг.3/
2. Поставете необходимия размер цанга с избрания инструмент 3
3. Отново фиксирайте шпиндела и затегнете цангодържача

Поставяйте работните инструменти така, че да се показва възможно най-малка дължина от тях, така няма да има вибрации и работата е по-прецизна.
Скоростта на въртене може плавно да се регулира, като правилото е:
Голям диаметър на фрезера=ниска скорост
Малък диаметър на фрезера=висока скорост
За по-точен избор на скорост използвайте таблицата върху машината.

Внимание! По време на работа носете защитни очила и съблюдавайте изискванията за безопасност

1. Закрепвайте здраво и надеждно обработваните детайли с помощта на стяги или фиксатори
2. Включете фрезата - ключ 1/фиг.4/
3. С помощта на ръкохватка 2 установете необходимата дълбочина на фрезоване:
   1оборот=1мм подаване
4. Затегнете винт 3
5. Подаването винаги трябва да е срещу посоката на въртене на фрезера /фиг5/.
6. Преди повторното регулиране на дълбочината на фрезоване, отхлабете винт 3

Тъй като фрезата е предназначена за прецизна и фина работа, необходимо е точно регулиране на дълбочината и скоростта на фрезоване. При продължителна работа е възможно мотора се претовари и да прегрее, което ще доведе до повреда, затова следете за прегряване, ако работите по-дълго време. Работният плот с направляващите жлебове е монтиран на координатната маса в слот тип „лястовича опашка”, ако след време се наложи да се регулира затруднения или прекалено свободен ход на плота, това става чрез затягащите винтове на фиг.6. За да регулирате координата X, първо развийте гайката 1, регулирайте чрез шпилката 2 и затегнете отново гайката 1. Регулирането на другите две координати става по аналогичния начин. Не затягайте прекалено шпилките! Трябва да бъдат равномерно затегнати. След приключване на работа почиствайте добре машината от стружки и прах с мека кърпа. Не използвайте устройства на сгъстен въздух за почистване, защото праха може да навлезе слотовете. Не използвайте агресивни почистващи препарати. За смазване използвайте само машинно масло, което не съдържа киселина. Не покривайте вентилационните отвори!

Внимание: Използвайте само в закрити помещение!
Не изхвърляйте машината в контейнери за битови отпадъци, тя съдържа ценни метали, които могат да се рециклират, предавайте в определените за целта обекти!!!