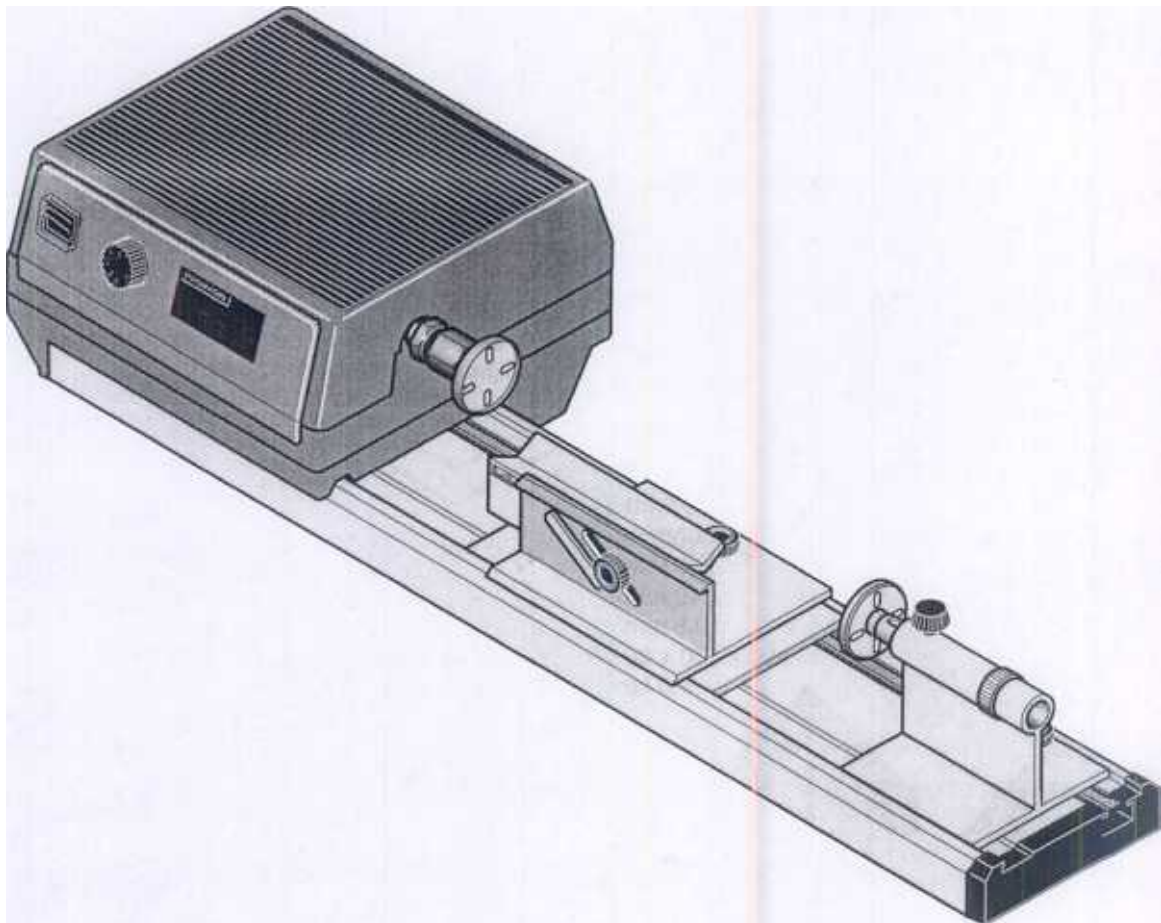


PROXXON

MDG



F Mode d'emploi du microtour à bois MDG

Cher client,

Afin d'utiliser le tour à bois en toute sécurité et selon les règles de l'art, veuillez lire attentivement les conseils de sécurité et d'utilisation ci-joints.

Vue d'ensemble (fig. 1) :

1. Bouton MARCHE/ARRÊT
2. Bouton de réglage de la vitesse de rotation
3. Surface d'insertion des clés de serrage
4. Broche avec logement pour pinces de serrage
5. Support de pièce à usiner pour broche de moteur
6. Banc
7. Coin de centrage
8. Support de pièce à usiner pour poupée mobile
9. Poupée mobile
10. Base
11. Perforations pour fixation sur table
12. Pinces de serrage
13. Vis pour fixation sur table
14. Vis pour fixation de la pièce à usiner
15. Clé de serrage
16. Règle de centrage

Description de la machine

En achetant le microtour à bois MDG PROXXON, vous avez fait l'acquisition de l'outil idéal pour façonner des petites pièces en bois ou en matériau semblable. Le tour à bois ne convient pas pour le façonnage des métaux. Font partie de l'équipement de base : 6 pinces de serrage (2, 3, 4, 6, 8 et 10 mm), 2 clés de serrage, 2 supports de pièce à usiner et une règle de centrage.

Caractéristiques techniques

| | |
|----------------------------|-------------------------|
| Tension : | 220 à 240 volts 50/60Hz |
| Puissance : | 85 watts |
| Vitesse de rotation : | 500 à 5000 tr/min |
| Distance entre les pointes | 250 mm |
| Hauteur des pointes | 40 mm |
| Passage de broche : | 10,5 mm |
| Dimensions : | 490 x 150 x 90 |
| Poids : | 2,0 kg |

Conseils de sécurité supplémentaires

1. Débrancher la prise secteur pendant les travaux d'installation !
2. Avant de brancher le câble d'alimentation, s'assurer que l'appareil n'est pas sous tension !
3. Avant de mettre l'appareil en marche, toujours le régler sur la vitesse de rotation la plus faible !
4. Toujours porter des lunettes de protection !
5. Ne pas porter des gants trop grands ou des vêtements amples pendant le travail !
6. Ne pas utiliser pas de pièces brutes fortement ovalisées.

Montage du tour à bois

Avant de commencer vos travaux, fixer le tour à bois sur une plaque de bois stable au moyen des vis à bois. La plaque de bois peut alors être fixée sur une table avec un étau de menuisier (fig. 2).

Travail avec l'appareil

Blocage de barres rondes dans la pince de serrage

En utilisant les pinces de serrage fournies, on peut sans problème bloquer des pièces de bois rondes de diamètres 2, 3, 4, 6, 8 et 10 mm. Pour ce faire, bloquer la broche de moteur 1 (fig. 3) avec une clé et dévisser l'écrou 2. Installer la pince de serrage 3 et serrer légèrement l'écrou. Mettre en place la pièce à usiner 4 dans la pince de serrage et serrer légèrement l'écrou à la main. Vérifier, à la main, que la rotation s'effectue correctement. Bloquer ensuite l'écrou avec la deuxième clé.

Remarque !

Serrer l'écrou avec précaution, afin de ne pas détériorer les pinces de serrage !

Les pièces à usiner de forme longue doivent être en plus guidées du côté de la poupée mobile. Utiliser pour ce faire le support de pièce comme décrit dans le paragraphe suivant.

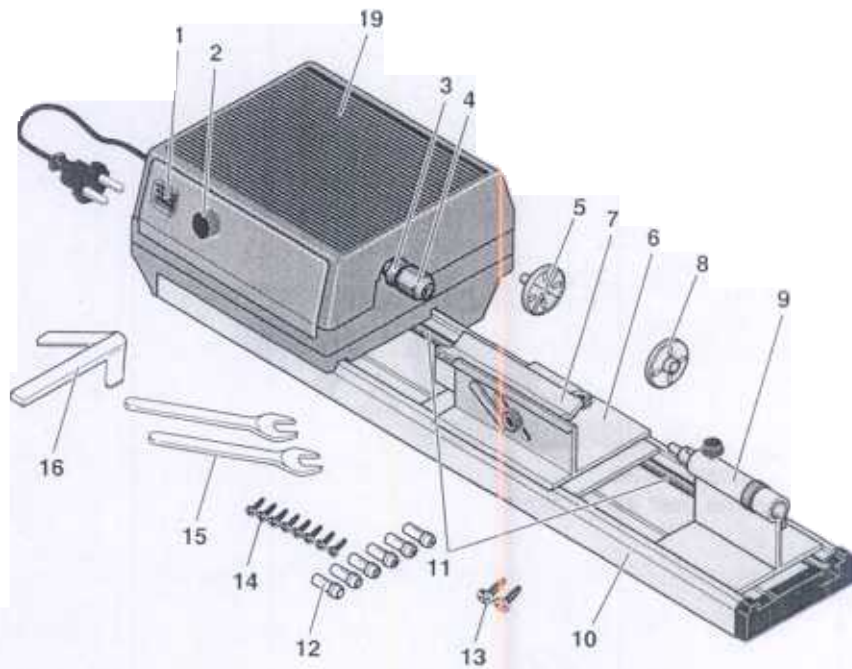


Fig. 1

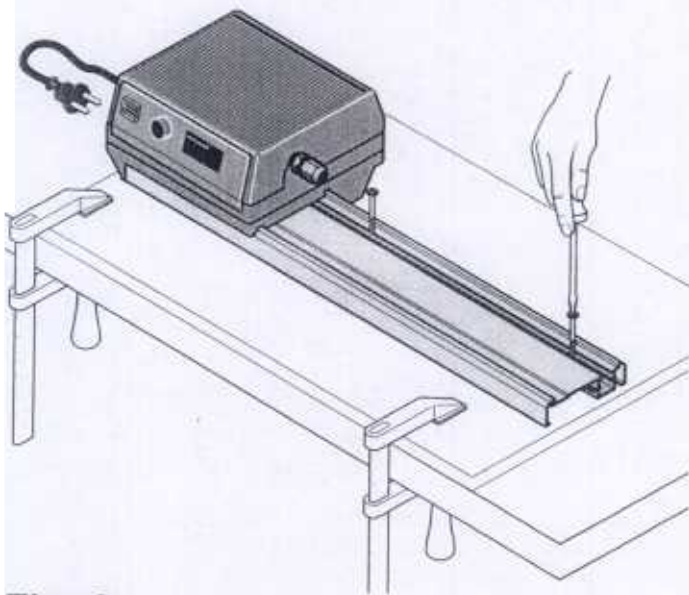


Fig. 2

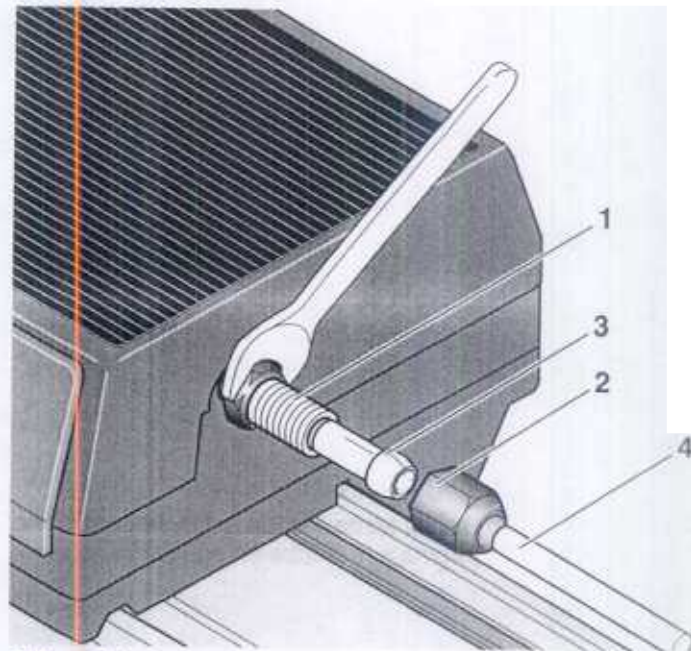


Fig. 3

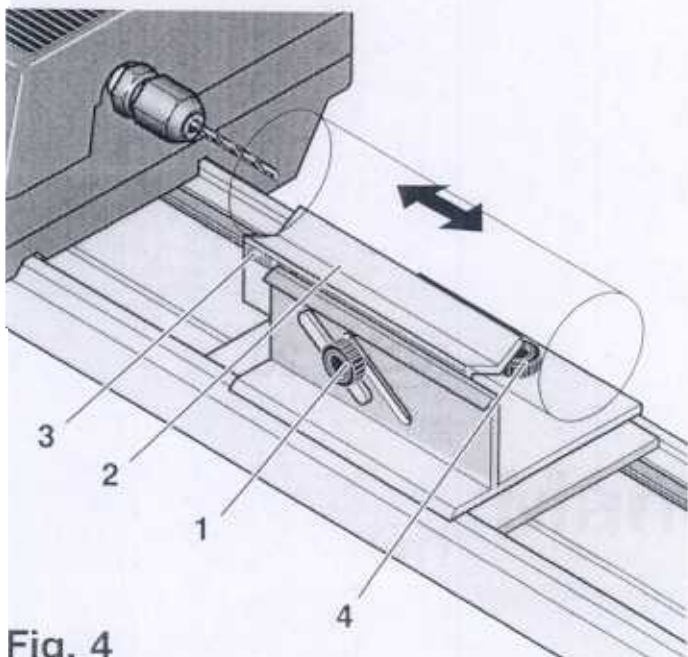


Fig. 4

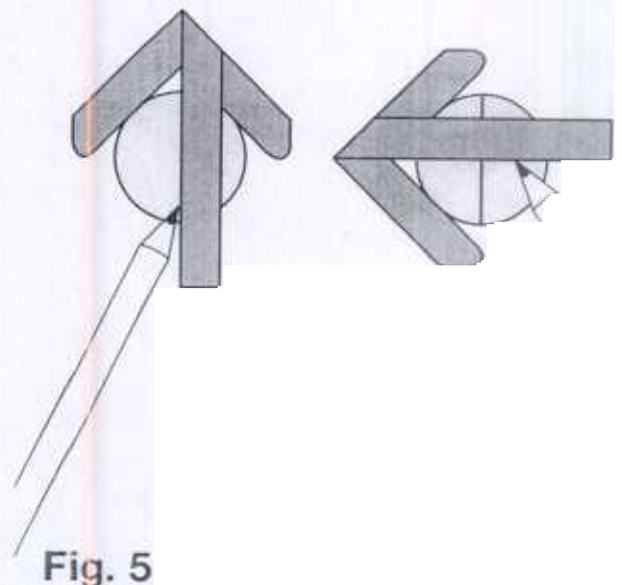


Fig. 5

Blocage de barres rondes dans les supports de pièce à usiner

En cas d'utilisation du support de pièce à usiner, centrer d'abord la pièce.

1. Dévisser la vis **1** (fig. 4) et régler le coin de centrage **2** à l'aide de l'échelle **3** au diamètre de la pièce à usiner. Resserrer la vis **1**.
2. Dévisser la vis **4** et déplacer le banc, jusqu'à ce qu'il s'encastre dans les deux crans (le coin est maintenant centré). Resserrer la vis **4**.
3. Bloquer une mèche (\varnothing 2mm) dans la broche de moteur à l'aide de la pince de serrage.
4. Enficher la prise de courant, régler sur la vitesse de rotation lente, mettre l'appareil en marche.
5. Poser la pièce à usiner sur le coin de centrage et pousser lentement sur la mèche en rotation. Percer un trou d'env. 5 mm de profondeur.
6. Recommencer l'opération sur l'autre extrémité de la pièce à usiner.
7. Marquer deux traits à scier (fig. 5) à l'aide de la règle de centrage. Les scier ensuite sur une profondeur de 2 mm avec une lame de scie fine.

Remarque !

Les deux traits se rejoignent toujours au centre de la pièce à usiner. Vous pouvez ainsi vérifier si le perçage que vous venez d'effectuer auparavant est bien centré

La pièce à usiner peut maintenant être fixée sur les supports.

1. Oter le coin de centrage **2** (fig. 4)
2. Installer les deux supports sur la pièce à usiner (fig. 6) en veillant au centrage. Ce faisant, veiller à ne pas déformer les supports.
3. Fixer d'abord la pièce à usiner dans la broche de moteur **1** (fig. 7).
4. Desserrer la vis de blocage **2** de la poupée mobile et dévisser la contre-pointe **3** d'env. 5 mm, avec la vis **4**.
5. Dévisser la vis **5** et repoussez la poupée mobile vers la pièce à usiner. Fixer maintenant la pièce à usiner dans la poupée mobile.
6. Serrer la vis **5**, bloquer légèrement la pièce à usiner avec la vis **4** et fixer la contre-pointe avec la vis **2**.

Blocage de pièces à usiner courtes pour un tournage transversal

S'il faut façonner au tour des assiettes ou des pièces de forme semblable, la pièce à usiner doit être fermement vissée sur le support (fig. 8). Veillez à ce que les vis ne dépassent pas de la pièce à usiner après le façonnage. Risque de blessures !

Remarque : Pour fixer des pièces à usiner particulièrement courtes, visser une plaque intermédiaire sur le support (comme nous venons de le décrire), et fixer la pièce à usiner sur la plaque intermédiaire avec du ruban adhésif double face.

Tourner en longueur

Remarque !

Toujours enlever le coin de centrage **2 (fig. 4) avant de tourner.**

1. Vérifier manuellement si la rotation de la pièce à usiner s'effectue correctement.
2. Régler le banc **1** (fig. 9) de telle manière que la distance avec la pièce à usiner soit d'env. 2 mm.
3. Serrer fortement la vis **2**.
4. Pour tourner, tenez le ciseau comme décrit dans la fig. 9.

Tourner en largeur

1. Dévisser la vis **1** (fig. 10) et tourner le banc **2** de 90°. Enclencher le banc dans la plaque inférieure **3**.
2. Régler la distance à la pièce à usiner et resserrer fortement la vis **1**.

Façonnage de finition de la pièce à usiner

Après le façonnage au tour, la pièce peut être poncée avec du papier à poncer fin, à vitesse de rotation moyenne, et décorée au pinceau en utilisant la vitesse de rotation la plus faible. Pendant le ponçage, veiller à ce que le papier à poncer ne s'enroule pas autour de la pièce (fig. 11). Risque de blessures !

Déclaration de conformité CE

Nous déclarons, sous notre entière responsabilité, que ce produit est conforme aux directives CE suivantes :

- Directives CE en matière de basse tension 73/23 CEE
- EN 61029-1/1995
- Directive sur les machines 98/037 CEE
- EN 61029-1/1995
- Directive CE-EMV 89/336/CEE
- EN 55014 : 1993, EN 55014-1/A1 1997
- EN 55014-2 : 1997
- EN 61000-3-2 : 1995
- EN 61000-3-3 : 1995



Ingénieur diplômé Martin Faßbender

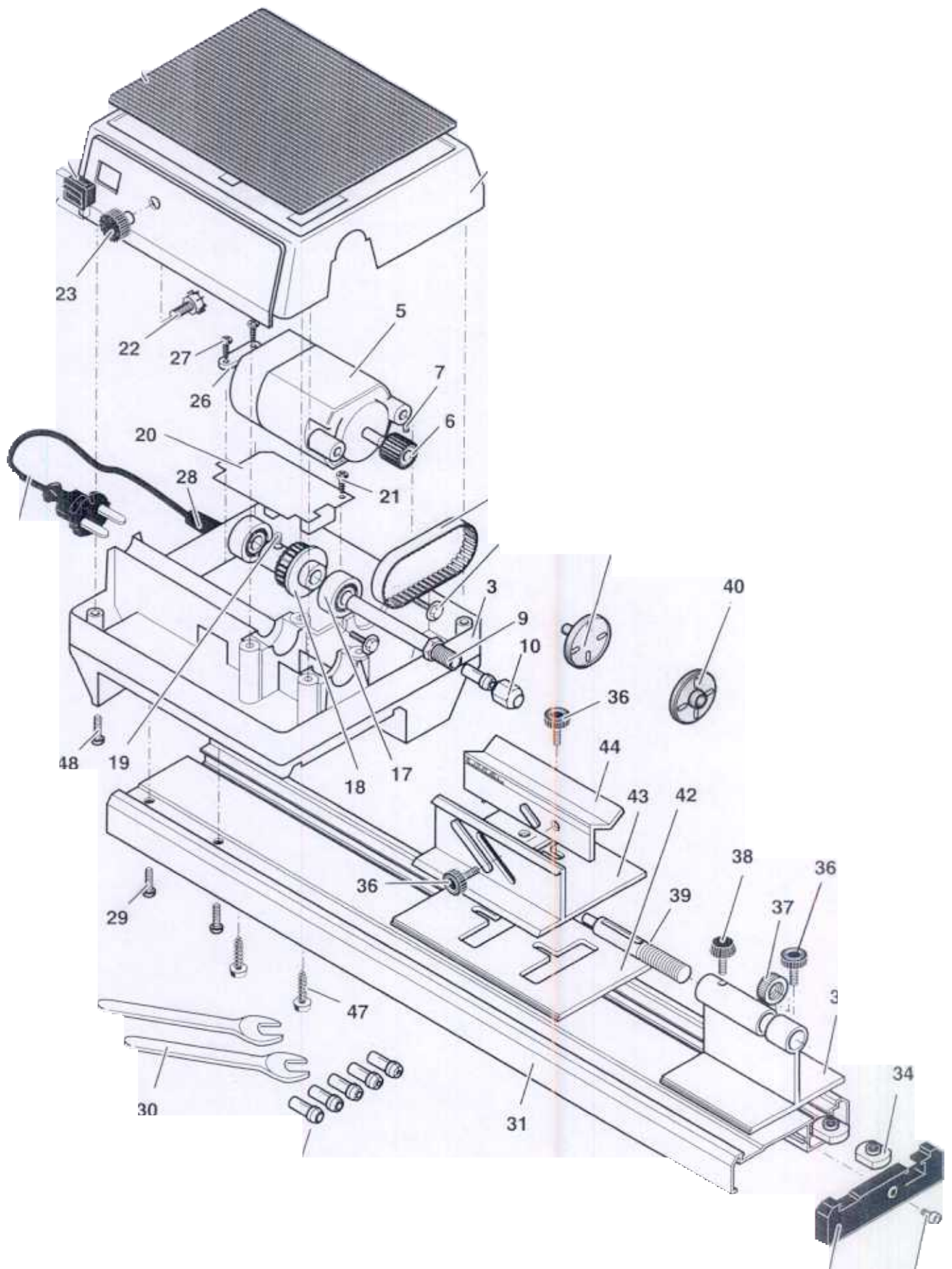
PROXXON S.A
Département sécurité des appareils

Ersatzteilliste

Ersatzteile bitte schriftlich beim PROXXON Zentralservice bestellen (Adresse auf der Rückseite der Anleitung)

PROXXON MICRO-Drehselgerät MDG

| ET - Nr.: | Benennung | | |
|-----------|-------------------------------|----------|---|
| 27020-01 | Abdeckplatte | 27020-25 | Netzleitung |
| 27020-02 | obere Gehäusehälfte | 27020-26 | Zugentlastung |
| 27020-03 | untere Gehäusehälfte | 27020-27 | Schraube für Zugentlastung |
| 27020-04 | Zahnriemen | 27020-28 | Knickschutztülle |
| 27020-05 | Motor | 27020-29 | Schraube |
| 27020-06 | Motor-Riemenscheibe | 27020-30 | Gabelschlüssel |
| 27020-07 | Gewindestift | 27020-31 | Maschinenbett |
| 27020-08 | Schraube für Motorbefestigung | 27020-32 | Abdeckung |
| 27020-09 | Welle | 27020-33 | Schraube |
| 27020-10 | Überwurfmutter | 27020-34 | Nutenstein |
| 27020-11 | Spannzange 2mm | 27020-35 | Reitstock |
| 27020-12 | Spannzange 3mm | 27020-36 | Rändelschraube M4 |
| 27020-13 | Spannzange 4mm | 27020-37 | Rändelmutter |
| 27020-14 | Spannzange 6mm | 27020-38 | Rändelschraube M3 |
| 27020-15 | Spannzange 8mm | 27020-39 | Pinole |
| 27020-16 | Spannzange 10mm | 27020-40 | Werkstückhalter mit Buchse |
| 27020-17 | Kugellager | 27020-41 | Werkstückhalter mit Zapfen |
| 27020-18 | Riemenscheibe für Spindel | 27020-42 | Grundplatte |
| 27020-19 | Gewindestift | 27020-43 | Support |
| 27020-20 | Platine | 27020-44 | Zentrierkeil |
| 27020-21 | Schraube für Platine | 27020-46 | Staubschutzkappe |
| 27020-22 | Potentiometer | 27020-47 | Schraube |
| 27020-23 | Regelknopf | 27020-48 | Gehäuseschraube (7x) |
| 27020-24 | Hauptschalter | 27020-99 | Bedienungsanleitung inkl. Sicherheitsvorschriften |





Fig

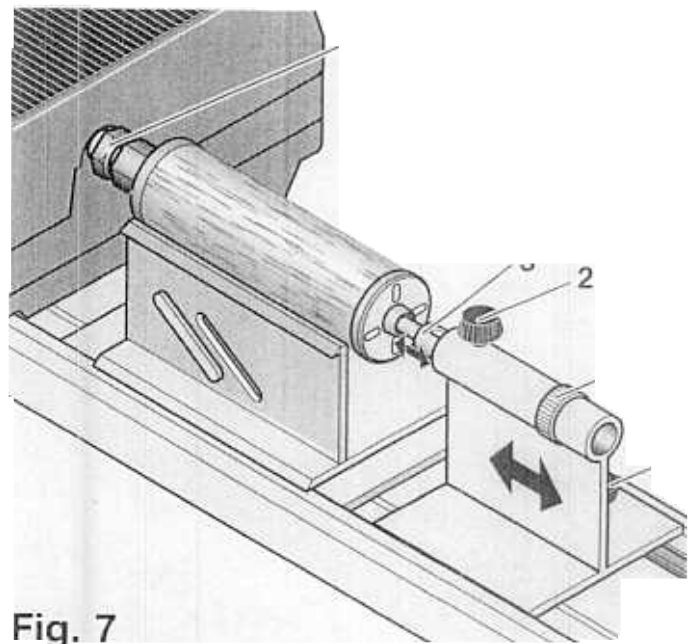


Fig. 7

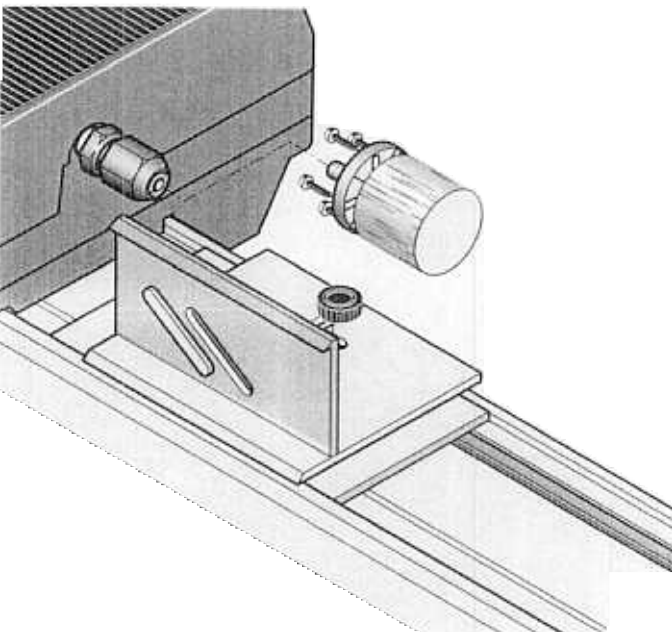


Fig 8

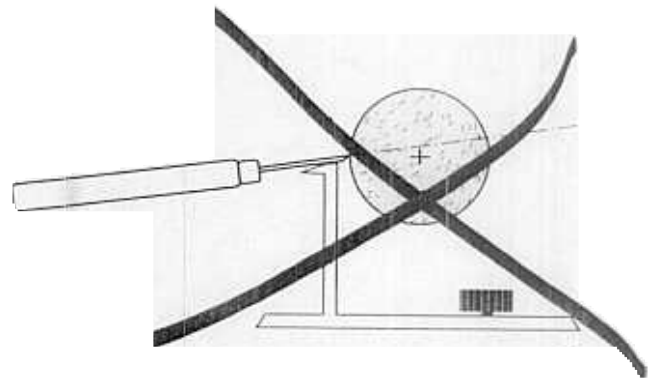


Fig 9

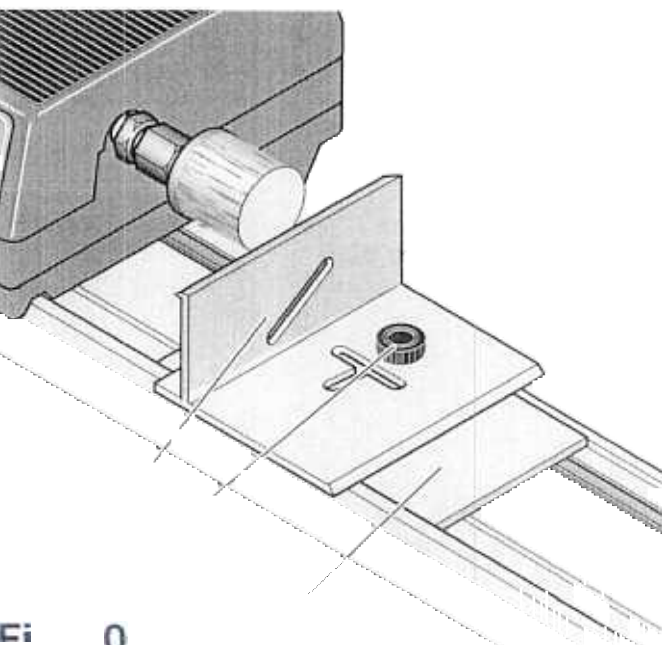
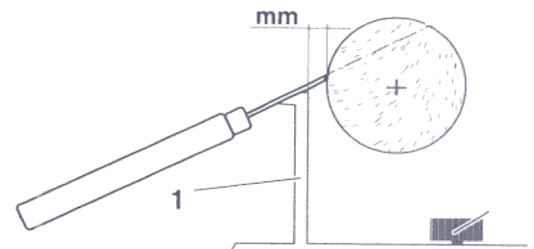


Fig 10

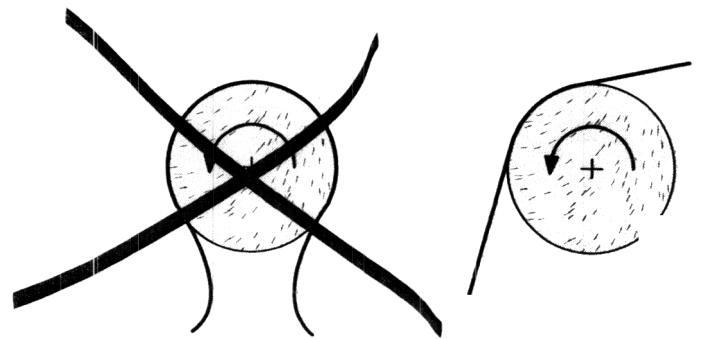


Fig 1

PROXXON

Ihr Gerät funktioniert nicht ordentlich? Dann bitte die Bedienungsanleitung noch einmal genau durchlesen. Ist es tatsächlich defekt, senden Sie es bitte an:

PROXXON Zentralservice
D-54518 Niersbach

PROXXON Zentralservice
A-4224 Wartberg/Aist

Wir reagieren prompt und zuverlässig! Über diese Adresse können Sie auch alle erforderlichen Ersatzteile bestellen.

Wichtig: Eine kurze Fehlerbeschreibung hilft uns, noch schneller zu reagieren. Bei Rücksendungen innerhalb der Garantiezeit bitte Kaufbeleg beifügen.