

PARKSIDE



PTBM 350-13

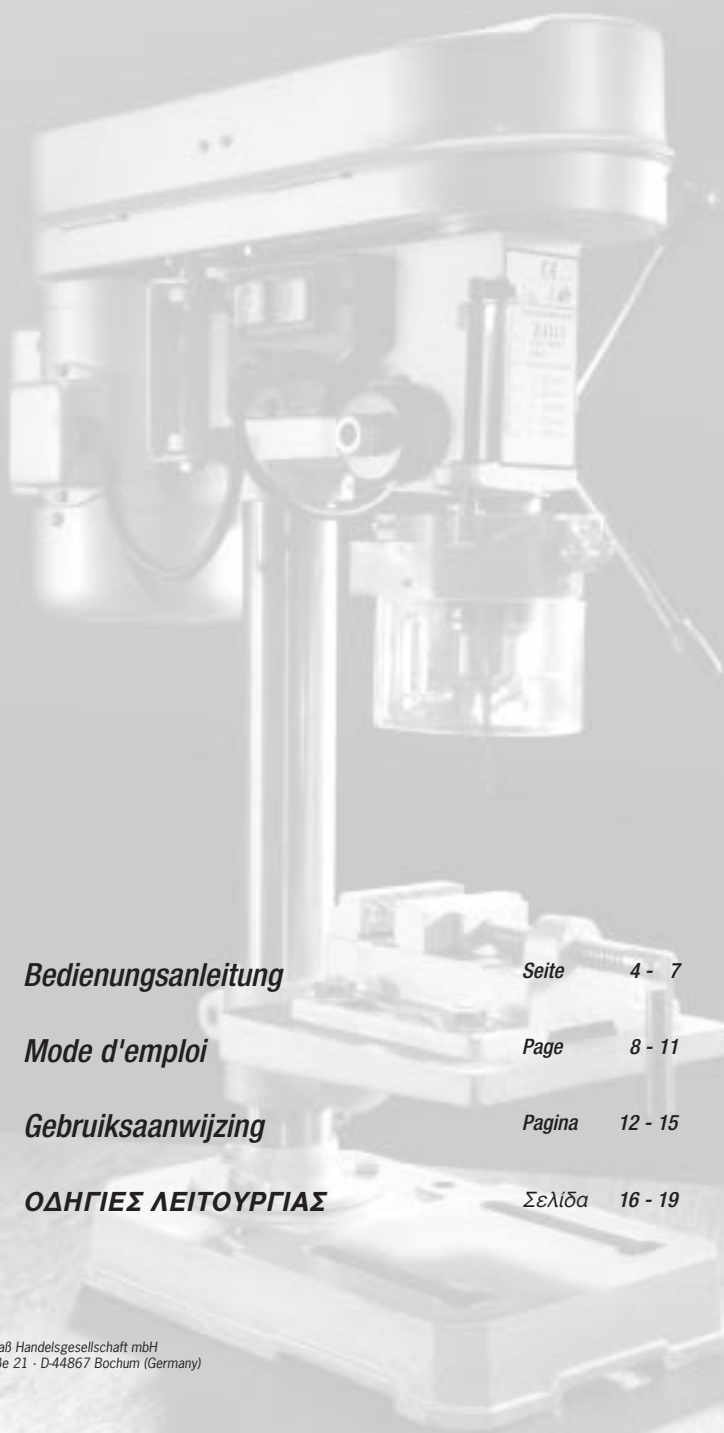
CE 2002

Ⓓ Bedienungs- und
Sicherheitshinweise

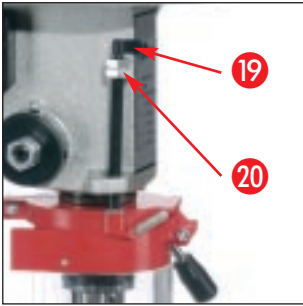
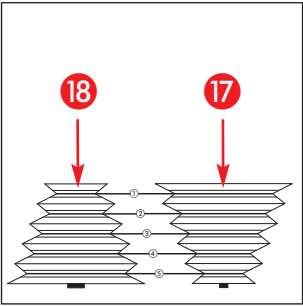
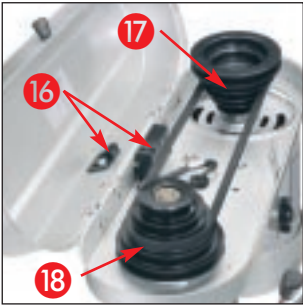
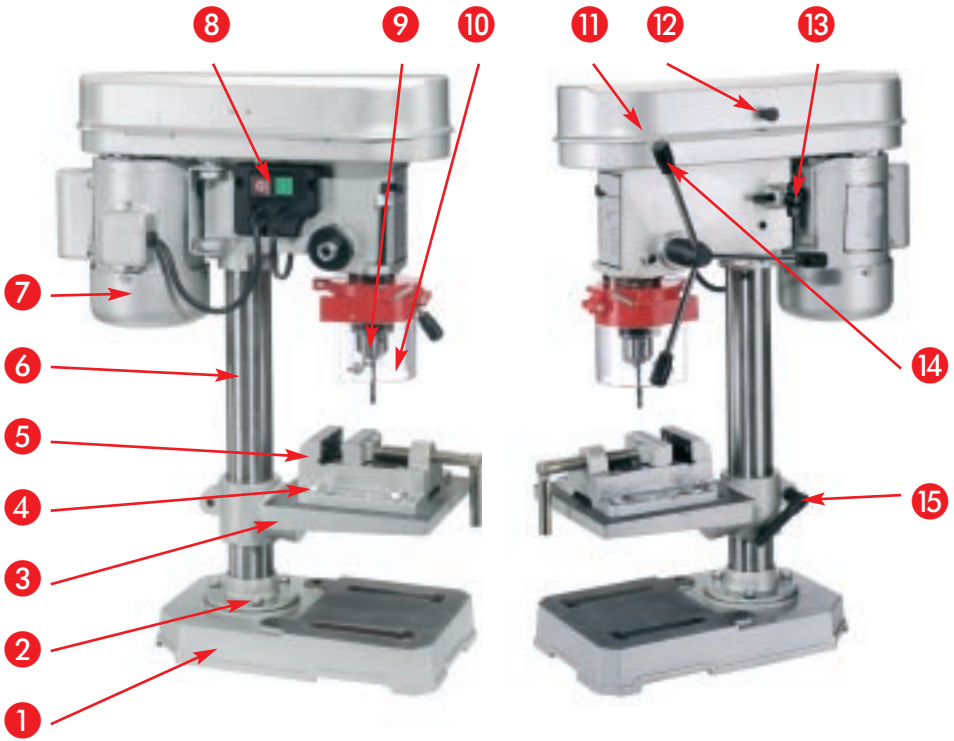
Ⓕ Mode d'emploi
et instructions de sécurité

Ⓖ Bedienings-
en veiligheidsaanwijzingen

Ⓘ Υποδείξεις χειρισμού
και ασφαλείας





Ⓓ	Bedienungsanleitung	Seite	4 - 7
Ⓕ	Mode d'emploi	Page	8 - 11
Ⓝ	Gebruiksaanwijzing	Pagina	12 - 15
Ⓜ	ΟΔΗΓΙΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ	Σελίδα	16 - 19



PARKSIDE

TISCHBOHRMASCHINE PTBM 350-13 Bohren in Holz, Kunststoff und Metall

Bitte lesen Sie die folgenden Informationen für Sicherheit und sachgemäßen Gebrauch aufmerksam durch. Klappen Sie vor dem Lesen die Seite mit den Abbildungen aus und machen Sie sich anschließend mit allen Funktionen des Gerätes vertraut. Lesen Sie bitte hierzu sorgfältig die nachfolgende Bedienungsanleitung  sowie die beiliegenden Sicherheitshinweise . Benutzen Sie das Gerät nur wie beschrieben und für die angegebenen Einsatzbereiche. So arbeiten Sie gefahrlos und erzielen bei Ihren Arbeiten bessere Ergebnisse. Bewahren Sie diese Hinweise sorgfältig auf und geben Sie sie ggf. an Dritte weiter.

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Die Tischbohrmaschine ist für Bohrarbeiten an Hölzern, Kunststoffen und Metallen unter Verwendung von üblichen Bohrwerkzeugen bis max. Durchmesser (ø) 13 mm geeignet. Jede andere Verwendung oder Veränderung der Maschine gilt als nicht bestimmungsgemäß und birgt erhebliche Unfallgefahren

SPEZIFISCHE SICHERHEITSHINWEISE

- △ Lesen Sie vor der ersten Inbetriebnahme zusätzlich die Hinweise im beiliegenden Heft »Sicherheitshinweise«.
- △ Tragen Sie beim Arbeiten mit der Tischbohrmaschine stets einen Gehörschutz und Schutzbrille. Ebenso werden festes und rutschesicheres Schuhwerk sowie eine Arbeitsschürze oder eng anliegende Kleidung empfohlen. Tragen Sie bei langen Haaren zum Schutz vor bewegter Maschinenteile bzw. gegen Mitnahmegefahr durch den Bohrer oder das Bohrfutter einen Haarschutz (Haarnetz, Mütze, Kopftuch). Beim Bohren keine Handschuhe tragen.
- △ Keine mechanischen oder elektrischen Schutzvorrichtungen entfernen.
- △ Prüfen Sie immer, ob alle Schutzvorrichtungen angebracht und einwandfrei befestigt sind.
- △ Es ist immer sicherzustellen, dass das Werkstück fest und sicher eingespannt ist.
- △ Niemals Werkstücke zum Bohren in der Hand halten.
- △ Prüfen Sie, ob das Bohrfutter einwandfrei spannt.
- △ Niemals an der laufenden Maschine Reinigungs- oder Schmierarbeiten durchführen.
- △ Vor jeglicher Einstellung, Instandhaltung oder Instandsetzung immer den Netzstecker ziehen.
- △ Zum Entfernen von Bohrspänen nur einen Handfeger verwenden.
- △ Um ein sicheres Arbeiten zu gewährleisten, muß die Maschine auf einer Arbeitsplatte festgeschraubt werden.
- △ Halten Sie die Getriebe-/Keilriemenabdeckung zum Schutz gegen Hineingreifen stets geschlossen.
- △ Zahnkranzbohrfutter nur mit Schlüssel schließen.

AUSSTATTUNG PTBM 350-13

- 1 Bodenplatte
- 2 3 Montageschrauben
- 3 Bohrtisch
- 4 4 Schraubstockschrauben
- 5 Schraubstock
- 6 Säulenrohr

- 7 Motoreinheit
- 8 Ein- und Aus-Schalter
- 9 Bohrfutter
- 10 Späneschutzvorrichtung
- 11 Getriebeabdeckung
- 12 Deckelgriff *
- 13 Feststellschraube
- 14 Handgriff / Spindelführung
- 15 Klemmschraube
- 16 Kontakte *
- 17 motorseitiger Antrieb } Getriebe
- 18 spindelseitiger Antrieb }
- 19 Tiefenanschlag mit Skala
- 20 Einstellmutter

* = kann in Art/Ausführung von Abb. abweichen

TECHNISCHE DATEN

Netzanschluß:	230 V ~ 50 Hz	<u>Spindeldrehzahl:</u>	1. Stufe: 2600 min ⁻¹
Stromaufnahme:	1,9 A		2. Stufe: 1750 min ⁻¹
Nennleistung:	350 W		3. Stufe: 1250 min ⁻¹
Nenn Drehzahl, Leerlauf:	n ₀ 1400 min ⁻¹ (Motor)		4. Stufe: 900 min ⁻¹
Leistungsfaktor:	0,8		5. Stufe: 600 min ⁻¹
Betriebsart:	60 % ED (Einschaltdauer)		
Bohrleistung:	13 mm		
Spindelhub:	50 mm		
Schalldruckpegel:	75 dB (A)		
Schwingungswert:	2,5 m/s ² (Vibration)		
Gewicht:	ca. 19,5 kg		

Technische und optische Veränderungen des Gerätes können im Zuge der Weiterentwicklung ohne Ankündigungen vorgenommen werden.

MONTAGE

Die Tischbohrmaschine wird zerlegt geliefert. Nehmen Sie die Teile vorsichtig aus der Verpackung und montieren Sie die Tischbohrmaschine wie folgt:

1. Stecken Sie das Säulenrohr ① auf die Bodenplatte ① und schrauben es fest (3 Montageschrauben ②).
2. Stecken Sie den Bohrtisch ③ auf das Säulenrohr ① und fixieren Sie ihn mit der Klemmschraube ⑤.
3. Schrauben Sie den Schraubstock ④ (4 Schraubstockschrauben ④) auf dem Bohrtisch fest ③.
4. Setzen Sie die vormontierte Motoreinheit ⑦ auf das Säulenrohr. Mit den zwei Innensechskantschrauben an der rechten Seite wird die Motoreinheit gesichert.
5. Montieren Sie die drei Bohrhubarme der Handgriff / Spindelführung ⑧ in die Vorschubwelle.
6. Stecken Sie das Bohrfutter ⑨ fest auf den Bohrspindelkonus.

Achtung: Konus des Bohrfutters und Bohrspindelkonus gründlich von Fettrückständen säubern.

AUFSTELLEN DER MASCHINE

Stellen Sie die Tischbohrmaschine auf einen festen Untergrund und richten Sie sie mit einer Wasserwaage aus. Wir empfehlen zudem, die Maschine auf dem Untergrund zu verschrauben. Dabei ist unbedingt darauf zu achten, dass die Bodenplatte ① nicht verspannt.

INSTALLATION UND INBETRIEBNAHME

Überprüfen Sie, ob Stromart, Spannung und Absicherung mit den vorgeschriebenen Werten übereinstimmen.

Reinigen Sie zunächst die mit Rostschutz bestrichenen Teile sorgfältig. Das Säulenrohr anschließend einölen.

EIN- UND AUSSCHALTEN DER MASCHINE

Den Stecker in die Steckdose stecken und die Maschine mittels der Taste „I“ einschalten und mit der Taste „0“ ausschalten, EIN- und Aus-Schalter ③.

KEILRIEMEN PRÜFEN UND SPANNEN

Öffnen Sie die Getriebeabdeckung ① und prüfen Sie die Keilriemenspannung. Sie ist richtig eingestellt, wenn sich der Keilriemen in der Mitte zwischen den beiden Riemenscheiben noch ca. 1 cm durchdrücken läßt. Die Feststellschraube ⑫ lösen, die Motoreinheit ⑦ nach hinten drücken und die Feststellschraube ⑬ festziehen.

DREHZAHL EINSTELLEN

Die Tischbohrmaschine hat 5 verschiedene Drehzahlen. Diese können durch einfaches Umlegen des Keilriemens eingestellt werden. Öffnen Sie dazu die Getriebeabdeckung ①, lösen Sie die Feststellschraube ③ und setzen Sie den Keilriemen auf das gewünschte Scheibenpaar. Hinweis: Das obere Scheibenpaar ergibt die höchste, das untere die niedrigste Drehzahl (① = 2600, ② = 1750, ③ = 1250, ④ = 900, ⑤ = 600, siehe auch Abbildung Seite 3). Anschließend den Keilriemen spannen, wie im Kapitel »Keilriemen spannen« beschrieben. Hinweis: In der Getriebeabdeckung ① befindet sich ein Kontakt, der beim Schließen unbedingt in den entsprechenden Gegenkontakt (siehe ⑭) im Getriebekasten einrasten muß. Der Motor kann nur gestartet werden, wenn die Getriebeabdeckung ① korrekt geschlossen wurde.

BOHRTISCH VERSTELLEN

Der Bohrtisch ⑥ kann durch Lösen der Klemmschraube ⑮ verstellt werden. Stellen Sie den Tisch zum Bohren so ein, dass zwischen Werkstückoberkante und Bohrerspitze genügend Abstand bleibt. Sie können den Tisch auch zur Seite schwenken, z.B. wenn ein hohes Werkstück bearbeitet werden soll, das direkt auf der Bodenplatte aufgespannt wird.

TIEFENANSCHLAG / GENAUE BOHRTIEFE

Der Tiefenanschlag mit Skala ⑯ ermöglicht ein genaues Einstellen der Bohrtiefe. Drücken Sie zunächst mit dem Handgriff ⑭ die Bohrerspitze leicht auf die Werkstückoberseite und stellen Sie die Bohrtiefe durch Verstellen der Einstellmutter ⑰ an der Skala ein. Hinweis: Beachten Sie dabei, dass Sie die Länge der Bohrerspitze hinzurechnen müssen (in der Regel ca. 5 mm), wenn die Tiefe des zylindrischen Teils der Bohrung vorgegeben ist.

SCHRÄGES BOHREN

Der Bohrtisch ⑥ kann für schräge Bohrungen oder bei schräger Auflagefläche des Werkstückes geschwenkt werden. Lösen Sie dazu die Sechskantschraube am Drehgelenk des Bohrtisches, stellen Sie den Tisch in die gewünschte Neigung und ziehen Sie die Sechskantschraube wieder fest an.

HINWEISE ZUR BEARBEITUNG VON WERKSTÜCKEN

Die folgenden Hinweise sollten Sie unbedingt beachten:

- benutzen Sie nur geschärfte Werkzeuge
- kühlen Sie den Bohrer mit einer geeigneten Flüssigkeit
- für Bohrungen in Edelstahl benötigen Sie spezielle Bohrer
- bei sehr harten Materialien benötigen Sie einen höheren Anpressdruck und geringere Drehzahl
- bei weichen Materialien arbeiten Sie mit geringem Anpressdruck und hoher Drehzahl
- Achtung: zu hoher Anpressdruck überlastet den Motor und verringert die Drehzahl
- kleine Bohrer benötigen eine hohe Drehzahl
- größere Bohrer benötigen eine geringere Drehzahl

Die nachfolgende Tabelle gibt Ihnen weitere hilfreiche Hinweise:

- die richtige Schnittgeschwindigkeit ist für jedes Material unterschiedlich
- die Schnittgeschwindigkeit ist abhängig vom Durchmesser des Bohrers und der Drehzahl
- die Tabelle gibt Ihnen die angenäherten Drehzahlen an
- beachten Sie bitte, dass bei den genannten Materialien ein Mittelwert berechnet und die Drehzahlen gerundet wurden
- teilweise sind berechnete Schnittgeschwindigkeiten (SGS) in der Praxis nicht erreichbar, wählen Sie die nächst mögliche

Material	SGS	Bohrergrößen									
		2	3	4	5	6	7	8	9	10	13
Holz weich	300 U/min	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.
Holz mittel	180 U/min	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.
Aluminium „hart“	120 U/min	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	3800	2950
Holz „hart“, Kupfer	60 U/min	max.	max.	max.	3800	3200	2700	2400	2100	1900	1500
Stahl oder Blech	35 U/min	max.	3700	2800	2250	1850	1600	1400	1250	1100	850
Aluminium „weich“	30 U/min	max.	3200	2400	1900	1600	1350	1200	1050	950	700
Baustahl	25 U/min	4000	2650	2000	1600	1300	1150	1000	900	800	600
Legierter Stahl	10 U/min	1600	1100	800	650	500	450	400	350	300	250
Edelstahl (VA-Stahl)	10 U/min	1250	850	650	500	400	350	300	280	250	200

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, Kompernaß Handelsgesellschaft mbH, Burgstr. 21, D-44867 Bochum, Germany, erklären hiermit für dieses Produkt die Übereinstimmung mit folgenden EU-Richtlinien:

Maschinenrichtlinie (98/37 EC), Niederspannungsrichtlinie (73/23 EEC, 93/68 EEC), Elektromagnetische Verträglichkeit (89/336 EEC, 93/68 EEC) gemäß anwendbaren Normen, und bestätigen dies durch CE-Kennzeichnung.

Typ/Maschinenbezeichnung:

PARKSIDE TISCHBOHRMASCHINE PTBM 350-13

Bochum, 31.08.2002





Hans Kompernaß
- Geschäftsführer -

PARKSIDE

PARKSIDE

PERCEUSE D'ETABLI PTBM 350-13 Pour bois, plastiques et métaux


Lisez attentivement les informations suivantes relatives à la sécurité et à une utilisation correcte de l'appareil. Avant la lecture, ouvrez la page comportant les illustrations et familiarisez-vous ensuite avec l'ensemble des fonctions de l'appareil. Pour ce faire, lisez attentivement les instructions de service ci-dessous  et les instructions de sécurité ci-joint .

N'utilisez l'appareil que comme il l'est décrit et dans les domaines d'utilisation mentionnés. Ceci vous permettra de travailler sans danger et d'obtenir de meilleurs résultats pour vos travaux. Conservez soigneusement ces instructions et remettez-les le cas échéant à des tiers.

UTILISATION CONFORME A L'USAGE PREVU

La perceuse d'établi est conçue pour le perçage de bois, plastiques et métaux, en utilisant les mèches et forets habituels jusqu'à un diamètre max. (ø) de 13 mm. Toute utilisation autre ou modification de la machine est considérée comme non conforme à l'usage prévu et est la source de dangers importants.

INSTRUCTIONS DE SERVICE SPECIFIQUES

- △ Avant la première mise en service, lisez également les indications du carnet » Instructions de sécurité «.
- △ Lorsque vous travaillez avec la perceuse à établi, portez toujours un casque  et des lunettes de protection. De même, il est recommandé de porter des chaussures solides et antidérapantes et un tablier ou des vêtements étroits. Si vous avez des cheveux longs, portez une protection des cheveux (filet, bonnet, foulard) pour vous protéger des parties mobiles de la machine, les cheveux pouvant être entraînés par le foret ou le mandrin. Ne pas porter de gants pendant le travail.
- △ Ne pas retirer de dispositifs de protection mécaniques ou électriques.
- △ Contrôlez toujours que tous les dispositifs de protection sont bien en place et qu'ils sont parfaitement fixés.
- △ S'assurer toujours que la pièce à usiner est bien bloquée.
- △ Ne jamais tenir à la main les pièces à usiner pour le perçage.
- △ Contrôlez que le mandrin bloque bien parfaitement.
- △ Jamais procéder à des travaux de nettoyage ou de lubrification lorsque la machine est en marche.
- △ Avant chaque réglage et avant tous travaux d'entretien ou de mise en état, débrancher la prise.
- △ Pour éliminer les copeaux, utiliser uniquement une balayette.
- △ Pour assurer un travail sûr, la machine doit être vissée sur un établi.
- △ Maintenez toujours fermé le couvercle de l'engrenage/de la courroie trapézoïdale empêchant de passer la main dans l'appareil.
- △ Ne fermer le mandrin à couronne dentée qu'à l'aide d'une clé.

EQUIPEMENT PTBM 350-13

- ① Socle
- ② 3 vis de montage
- ③ Plateau
- ④ 4 vis de l'étau
- ⑤ Etau
- ⑥ Colonne

- 7 Unité moteur
- 8 Commutateur Marche/Arrêt
- 9 Mandrin
- 10 Dispositif de protection contre les copeaux
- 11 Couvercle de l'engrenage
- 12 Poignée du couvercle *
- 13 Vis de blocage
- 14 Poignée / guidage de la broche
- 15 Vis de blocage
- 16 Contacts *
- 17 Entraînement moteur } engrenages
- 18 Entraînement broche }
- 19 Butée de profondeur graduée
- 20 Erou de réglage

* = le type/la forme peuvent différer de l'illustration

DONNEES TECHNIQUES

Raccordement secteur:	230 V ~ 50 Hz	<u>Vitesse de rotation</u>	
Puissance absorbée:	1,9 A	<u>de la broche:</u>	vitesse 1: 2600 tr./mn.
Puissance nominale:	350 W		vitesse 2: 1750 tr./mn.
Vitesse de rotation			vitesse 3: 1250 tr./mn.
nominale course à vide:	n_0 1400 tr./mn. (moteur)		vitesse 4: 900 tr./mn.
Facteur de puissance:	0,8		vitesse 5: 600 tr./mn.
Mode de fonctionnement:	60 % ED (durée de service)		
Diamètre de forage:	13 mm		
Course de la broche:	50 mm	Niveau de pression acoustique:	75 dB (A)
Poids:	env. 19,5 kg	Facteur de vibration:	2,5 m/s ² (vibration)

Sus réserve de modifications techniques et de modifications optiques de l'appareil sans avertissement dans l'intérêt d'une poursuite du développement.

MONTAGE

La perceuse d'établi est livrée en pièces détachées. Retirez les pièces de l'emballage avec précaution et montez la perceuse comme suit:

1. Placez la colonne 6 sur le socle 1 et vissez-la fermement (3 vis de montage 2).
 2. Placez le plateau 3 sur la colonne 6 et fixez-le à l'aide de la vis de blocage 5.
 3. Vissez l'étau 4 (4 vis pour l'étau 4) sur le plateau 3.
 4. Placez l'unité moteur 7 pré-montée sur la colonne. L'unité moteur est bloquée à l'aide des deux vis à six pans creux sur le côté droit.
 5. Montez les trois bras de course du guidage de la poignée/de la broche 14 dans l'arbre d'avancée.
 6. Enfichez le mandrin 9 sur le cône de la broche.
- Attention: Nettoyer le cône du mandrin et le cône de la broche afin d'éliminer les résidus de graisse.

MISE EN PLACE DE LA MACHINE

Installez la machine sur un support stable et solide et ajustez-la à l'aide d'un niveau à eau. De plus, nous recommandons de visser la machine sur le support. Ce faisant, veiller obligatoirement à ce que le socle 1 ne soit pas soumis à des tensions.

INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

Contrôlez si le type de courant, la tension et les fusibles correspondent aux valeurs prescrites. Nettoyez tout d'abord avec soin les pièces munies d'une protection anti-rouille. Huiler ensuite la colonne.

MISE EN MARCHÉ ET A L'ARRÉT DE LA MACHINE

Brancher la prise et mettre la machine en marche à l'aide de la touche „I“, et la mettre à l'arrêt à l'aide de la touche „0“ au niveau du commutateur MARCHÉ/Arrêt ③.

CONTROLE ET TENSION DE LA COURROIE TRAPEZOIDALE

Ouvrez le couvercle de l'engrenage ① et contrôlez la tension de la courroie trapézoïdale. Elle est correcte s'il est encore possible d'enfoncer la courroie trapézoïdale d'env. 1 cm au milieu entre les deux poulies. Desserrer la vis de blocage ②, presser vers l'arrière l'unité moteur ⑦ et resserrer la vis de blocage ②.

REGLAGE DE LA VITESSE DE ROTATION

La perceuse d'établi dispose de 5 vitesses de rotation différentes. Celles-ci peuvent être réglées par simple déplacement de la courroie trapézoïdale. Pour ce faire, ouvrez le couvercle de l'engrenage ①, desserrez la vis de blocage ②, et placez la courroie trapézoïdale sur la paire de poulies voulues.

Avis: La paire de poulies supérieure donne la vitesse de rotation la plus importante, la paire inférieure la vitesse de rotation la plus basse (① = 2600, ② = 1750, ③ = 1250, ④ = 900, ⑤ = 600, voir également illustration page 3). Tendre ensuite la courroie trapézoïdale comme il l'est décrit au chapitre »Tension de la courroie trapézoïdale« .

Avis: Un contact qui, à la fermeture, doit obligatoirement s'enclencher dans le contact opposé correspondant (voir ⑫) dans le carter se trouve dans le couvercle de l'engrenage ①. Le moteur ne peut être mis en marche que si le couvercle de l'engrenage ① a été fermé correctement.

REGLAGE DU PLATEAU

Le plateau ④ peut être déplacé en desserrant la vis de blocage ⑤.

Pour le perçage, régler le plateau de telle sorte qu'il reste un écart suffisant entre l'arête supérieure de la pièce à usiner et la pointe du foret.

Vous pouvez également faire pivoter le plateau latéralement, par exemple pour usiner une pièce haute serrée directement sur le socle.

BUTÉE DE PROFONDEUR / PROFONDEUR DE PERÇAGE EXACTE

La butée de profondeur graduée ⑧ permet de régler avec exactitude la profondeur de perçage.

A l'aide de la poignée ⑨, appuyez tout d'abord légèrement la pointe du foret sur le côté supérieur de la pièce à usiner et réglez la profondeur de forage en déplaçant l'écran de réglage ⑧ sur la graduation.

Avis: Ce faisant, tenez compte du fait que vous devez ajouter la longueur de la pointe du foret (en général env. 5 mm) si la profondeur de la partie cylindrique de l'orifice est donnée d'office.

PERÇAGE OBLIQUE

Il est possible de faire pivoter le plateau ④ pour des perçages obliques ou si la surface de repos de la pièce à usiner est oblique. Pour ce faire, desserrez la vis à six pans au niveau de l'articulation du plateau, réglez l'inclinaison voulue du plateau et resserrer la vis à six pans.

INDICATIONS POUR L'USINAGE DE PIÈCES

Respectez obligatoirement les données suivantes:

- Utilisez uniquement des outils aiguisés.
- Refroidissez le foret à l'aide d'un liquide approprié.
- Pour les travaux de perçage dans des pièces en acier inox, utilisez des forets spéciaux.
- Pour les matériaux très durs, vous avez besoin d'une pression de base importante et d'une vitesse de rotation faible.
- Pour les matériaux mous, vous travaillez avec une pression de base faible et une vitesse de rotation importante.
- Attention: une pression de base trop importante surcharge le moteur et diminue la vitesse de rotation.
- Les petits forets ont besoin d'une vitesse de rotation importante.
- Les forets de grande taille ont besoin d'une vitesse de rotation réduite

Le tableau suivant vous fournit des indications utiles:

- La vitesse de coupe correcte est différente pour chaque matériau.
- La vitesse de coupe est fonction du diamètre du foret et de la vitesse de rotation.
- Le tableau indique les vitesses de rotation approximatives.
- Tenez compte du fait que la valeur indiquée pour les matériaux donnés est une valeur calculée moyenne et que les vitesses de rotation sont arrondies.
- Les vitesses de coupe (VC) calculées ne sont parfois pas possibles dans la pratique, choisissez la vitesse suivante.

Matériau	VG	Taille de foret									
		2	3	4	5	6	7	8	9	10	13
Bois tendre	300 tr/mn.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.
Bois moyen	180 tr/mn.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.
Aluminium „dur“	120 tr/mn.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	3800	2950
Bois „dur“, cuivre	60 tr/mn.	max.	max.	max.	3800	3200	2700	2400	2100	1900	1500
Acier ou tôle	35 tr/mn.	max.	3700	2800	2250	1850	1600	1400	1250	1100	850
Aluminium „tendre“	30 tr/mn.	max.	3200	2400	1900	1600	1350	1200	1050	950	700
Acier de construction	25 tr/mn.	4000	2650	2000	1600	1300	1150	1000	900	800	600
Alliages d'acier	10 tr/mn.	1600	1100	800	650	500	450	400	350	300	250
Acier inox (Acier VA)	10 tr/mn.	1250	850	650	500	400	350	300	280	250	200

DECLARATION DE CONFORMITE

Nous soussignés, société Kompernaß Handelsgesellschaft mbH, Burgstr. 21, D-44867 Bochum, Allemagne, déclarons par la présente que le produit est conforme aux directives UE suivantes:

Directive sur les machines (98/37 CE), directive basse tension (73/23 CEE, 93/68 CEE), compatibilité électromagnétique (89/336 CEE, 93/68 CEE) conformément aux normes applicables, et le confirmons par l'identifiant CE.

Type/désignation de la machine: PERCEUSE D'ETABLI PARKSIDE PTBM 350-13

Bochum, le 31/08/2002




Hans Kompernaß
- Gérant -

PARKSIDE

PARKSIDE

TAFELBOORMACHINE PTBM 350-13 Boren in hout, kunststof en metaal

Lees de volgende Informatie voor een veilig en doelmatig gebruik zorgvuldig door. Vouw vóór het lezen de pagina met de afbeeldingen open en maak u vertrouwd met alle functies van het apparaat. Lees hiertoe de onderstaande handleiding  en de ingesloten veiligheidsaanwijzingen  zorgvuldig door.

Gebruik het apparaat alléén op de beschreven manier en voor de vermelde toepassingsgebieden. Zo werkt u gevaarloos en verkrijgt u het beste werkresultaat.

Bewaar deze aanwijzingen zorgvuldig en geef ze eventueel door aan derden.

DOELMATIG GEBRUIK

De tafelboormachine is geschikt voor boorwerkzaamheden aan hout, kunststof en metaal met gebruikmaking van gewone boorgereedschappen die een maximale diameter (\varnothing) van 13 mm hebben. Iedere wijziging of ieder verderstrekkend gebruik van de machine is niet doelmatig en houdt een aanzienlijk ongevalrisico in.

SPECIFIEKE VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

- △ Lees vóór de eerste inbedrijfstelling bovendien de in het boekje »Veiligheidsaanwijzingen« opgenomen aanwijzingen door.
- △ Draag tijdens werkzaamheden met de tafelboormachine altijd een gehoorbescherming en een veiligheidsbril. Het wordt tevens aanbevolen, stevig en slipvrij schoeisel en een werkschort of nauwsluitende kleding te dragen. Draag bij lange haren ter bescherming tegen intrekken door bewegende machinedelen zoals bijv. door de boor of de boorhouder en haarbeveiliging (haarnet, muts, hoofddoek). Draag nooit handschoenen tijdens het boren.    
- △ Verwijder nooit mechanische of elektrische veiligheidsvoorzieningen.
- △ Controleer altijd of alle veiligheidsinrichtingen aangebracht en goed bevestigd zijn.
- △ Controleer altijd of het werkstuk vast en veilig is ingespannen.
- △ Houd het werkstuk voor het boren nooit in de hand.
- △ Controleer of de boorhouder goed gespannen is.
- △ Voer nooit reinigings- of smeerwerkzaamheden door aan een werkende machine.
- △ Trek vóór het instellen, onderhouden of repareren van de machine altijd de netstekker uit de contactdoos.
- △ Gebruik voor het verwijderen van boorspaanders een handveger.
- △ De machine dient vast op een werkplaat te worden geschroefd om veilig werken te waarborgen.
- △ Zorg ervoor dat de drijfwerk- / V-riemafdekking altijd gesloten is om ingrijpen met ledematen te voorkomen.
- △ Sluit de tandkransboorhouder altijd alleen met een sleutel.

UITRUSTING PTBM 350-13

- 1 Bodemplaat
- 2 3 Montageschroeven
- 3 Boortafel
- 4 Draaibankschroeven
- 5 Draaibank
- 6 Kolombuis

PARKSIDE

- 7 Motoreenheid
- 8 Aan-/uitschakelaar
- 9 Boorhouder
- 10 Spaanbeschermer
- 11 Drijfwerkafdekking
- 12 Dekselgreep*
- 13 Vastzetschroef
- 14 Handgreep / spilgeleiding
- 15 Klemschroef
- 16 Contacten*
- 17 Aandrijving aan motorzijde } drijfwerk
- 18 Aandrijving spilzijde }
- 19 Diepteanslag met schaalverdeling
- 20 Instelmoer

* = kan in soort/uitvoering afwijken van de afbeelding

TECHNISCHE GEGEVENS

Netaansluiting:	230 V ~ 50 Hz	<u>Spiltoerental:</u>	1ste stand: 2600 min ⁻¹
Stroomopname:	1,9 A		2de stand: 1750 min ⁻¹
Nominaal vermogen:	350 W		3de stand: 1250 min ⁻¹
Nominaal toerental, nullast:	n ₀ 1400 min ⁻¹ (motor)		4de stand: 900 min ⁻¹
Vermogensfactor:	0,8		5de stand: 600 min ⁻¹
Modus:	60 % ID (inschakelduur)		
Boorvermogen:	13 mm		
Spilbeweging:	50 mm		
Geluidsdrumniveau:	75 dB (A)		
Trillingswaarde:	2,5 m/s ² (vibratie)		
Gewicht:	ca. 19,5 kg		

Technische en optische wijzingen kunnen in het kader van technische verder ontwikkeling zonder voorafgaande aankondiging worden aangebracht.

MONTAGE

De tafelboormachine wordt in onderdelen geleverd. Neem de onderdelen voorzichtig uit de verpakking en monteer de tafelboormachine als volgt.

1. Steek de kolombuis ① op de bodemplaat ① en schroef deze vast (3 montageschroeven ②).
2. Steek de boortafel ③ op de kolombuis ① en zet deze vast met de klemschroef ⑤.
3. Schroef de draaibank ⑥ (4 draaibankschroeven ④) vast op de boortafel ③.
4. Plaats de voormonteerde motoreenheid ⑦ op de kolombuis. Door middel van de twee inbusschroeven aan de rechterkant wordt de motoreenheid geborgd.
5. Monteer de drie boorhefarmen van de handgreep / spilgeleiding ⑧ in de aanvoeras.
6. Steek de boorhouder ⑨ vast op de boorspilconus.
Opgelet: reinig de conus van de boorhouder en de boorspilconus zorgvuldig van vetresten.

PLAATSING VAN DE MACHINE

Plaats de tafelboormachine op een vaste ondergrond en lijn deze met een waterpas uit. Wij adviseren bovendien, de machine op de ondergrond vast te schroeven. Let daarbij vooral op dat de bodemplaat ① niet onder spanning komt te staan.

PARKSIDE

INSTALLATIE EN INBEDRIJFSTELLING

Controleer of stroomsoort, spanning en zekering met de voorgeschreven waarden overeenkomen.

Reinig eerst de met corrosiebescherming ingesmeerde delen zorgvuldig. Smeer vervolgens de kolombuis in met olie.

IN- EN UITSCHAKELEN VAN DE MACHINE

Steek de steker in de contactdoos en schakel de machine door indrukken van de toets "I" in en uit door het indrukken van de toets "0" uit, aan-/uitschakelaar ⑥.

V-RIEM CONTROLEREN EN SPANNEN

Open de drijfwerfafdekking ① en controleer de V-riemspanning. De spanning is goed ingesteld wanneer u de V-riem in het midden tussen de beiden riemschijven nog ca. 1 cm kunt doordrukken. De vastzetschroef ⑫ losdraaien, de motoreenheid ⑦ naar achter drukken en de vastzetschroef ⑬ aantrekken.

TOERENTAL INSTELLEN

De tafelboormachine heeft vijf verschillende toerentallen. Deze kunt u door eenvoudig omleggen van de V-riem instellen. Open hiervoor de drijfwerfafdekking ①, draai de vastzetschroef ⑬ los en plaats de V-riem op het gewenste schijvenpaar.

Opmerking: het bovenste schijvenpaar levert het hoogste, het onderste het laagste toerental (① = 2600, ② = 1750, ③ = 1250, ④ = 900, ⑤ = 600, zie hiervoor ook de afbeelding op pagina 3).

Span vervolgens de V-riem zoals in hoofdstuk »Spannen van de V-riem« beschreven staat.

Opmerking: in de drijfwerfafdekking ① bevindt zich een contact dat bij het sluiten per se in het desbetreffende tegencontact (zie ⑥) van de drijfwerkbehuizing moet klikken. De motor kan alleen worden gestart, wanneer de drijfwerfafdekking ① correct gesloten is.

BOORTAFEL VERSTELLEN

Door het losdraaien van de klemschroef ⑮ kan de boortafel ④ worden versteld.

Stel de tafel voor het boren zodanig in dat tussen de bovenkant van het werkstuk en de boorpunt voldoende afstand blijft.

U kunt de tafel ook opzij draaien wanneer u bijv. een hoog werkstuk wilt bewerken dat direct op de bodemplaat wordt gespannen.

DIEPTEAANSLAG / EXACTE BOORDIEPTE

Door middel van de diepteaanslag met schaalverdeling ⑰ kunt u de boordiepte exact instellen.

Druk hiervoor eerst de boorpunt door middel van de handgreep ⑱ licht op de bovenkant van het werkstuk en stel de boordiepte in door de instelmoer ⑲ aan de schaalverdeling te verstellen.

Opmerking: let hierbij op dat u de lengte van de boorpunt erbij moet rekenen (gewoonlijk ca. 5 mm), wanneer de diepte van het cilindrische deel van de boring aangegeven is.

SCHUIN BOREN

Voor schuine boringen of bij een schuin steunoppervlak van het werkstuk kan de boortafel ④ worden gedraaid. Draai hiervoor de inbusschroef aan het scharnier van de boortafel los, plaats de tafel in de gewenste hoek en draai de inbusschroef weer vast.

AANWIJZINGEN VOOR DE BEWERKING VAN WERKSTUKKEN

Let vooral op de volgende aanwijzingen:

- o gebruik alleen scherpe gereedschappen
- o koel de boor met een hiervoor geschikte vloeistof
- o voor boringen in edelstaal hebt u een speciale boor nodig
- o bij zeer hard materiaal hebt u een hogere aanpersdruk en een geringer toerental nodig
- o bij zacht materiaal werkt u met een geringere aanpersdruk en een hoger toerental
- o Opgelet: een te hoge aanpersdruk belast de motor te zwaar en vermindert het toerental
- o kleine boren hebben een hoger toerental nodig
- o grotere boren hebben een lager toerental nodig

In de volgende tabel vindt u verdere nuttige aanwijzingen:

- o die goede snijsnelheid is per materiaal verschillend
- o de snijsnelheid is afhankelijk van de diameter van de boor en het toerental
- o in de tabel staan de ca.- toerentallen vermeld
- o let op dat bij de genoemde materialen een middenwaarde berekend is en de toerentallen afgerond zijn
- o soms zijn de berekende snijsnelheden (SSH) in de praktijk niet haalbaar, kies dan de dichtstbijzijnde snelheid

Materiaal	SSH	Boormaten									
		2	3	4	5	6	7	8	9	10	13
Hout, zacht	300 t/min.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.
Hout, middel	180 t/min.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.
Aluminium „hard“	120 t/min.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	max.	3800	2950
Hout, „hard“, koper	60 t/min.	max.	max.	max.	3800	3200	2700	2400	2100	1900	1500
Staal of plaat	35 t/min.	max.	3700	2800	2250	1850	1600	1400	1250	1100	850
Aluminium „zacht“	30 t/min.	max.	3200	2400	1900	1600	1350	1200	1050	950	700
Bouwstaal	25 t/min.	4000	2650	2000	1600	1300	1150	1000	900	800	600
Gelegeerd staal	10 t/min.	1600	1100	800	650	500	450	400	350	300	250
Edelstaal (VA-staal)	10 t/min.	1250	850	650	500	400	350	300	280	250	200

CONFORMITEITSVERKLARING

Wij, Komernaß Handelsgesellschaft mbH, Burgstr. 21, D-44867 Bochum, Duitsland, verklaren hiermee dat het product aan de volgende EU-richtlijnen voldoet:

machinerichtlijn (98/37 EC), laagspanningsrichtlijn (73/23 EEC, 93/68 EEC), elektromagnetische compatibiliteit (89/336 EEC, 93/68 EEC) volgens de van toepassing zijnde normen en bevestigen dit door het CE-keurmerk.

Type/machinebenaming: PARKSIDE TAFELBOORMACHINE PTBM 350-13

Bochum, 31.08.2002





Hans Komernaß
- Directeur -

PARKSIDE

PARKSIDE

ΕΠΙΤΡΑΠΕΖΙΟ ΔΡΑΠΑΝΟ ΡΤΒΜ 350-13 Για διάτρηση σε ξύλο, πλαστικό και μέταλλο

Παρακαλούμε να διαβάσετε προσεκτικά τις ακόλουθες πληροφορίες σχετικά με την ασφάλεια και την προσηκούσα χρήση. Πριν την ανάνηψη των πληροφοριών ανοίξτε τη σελίδα με τις εικόνες και στη συνέχεια εξοικειωθείτε με όλες τις λειτουργίες της συσκευής. Για το σκοπό αυτό παρακαλούμε να διαβάσετε προσεκτικά τις ακόλουθες οδηγίες χρήσης  καθώς και τις υπάρχουσες υποδείξεις ασφαλείας .

Χρησιμοποιείτε τη συσκευή μόνο με τον τρόπο που περιγράφεται και μόνο για τις περιοχές χρήσης που υποδεικνύονται. Με τον τρόπο αυτό, εργάζεστε χωρίς κινδύνους και επιτυγχάνετε καλύτερα αποτελέσματα στις εργασίες σας.

Φυλάξτε τις υποδείξεις αυτές και παραχωρήστε τις ενδεχομένως σε τρίτους.

ΣΥΜΦΩΝΗ ΜΕ ΤΙΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ ΧΡΗΣΗ

Το επιτραπέζιο δράπανο είναι κατάλληλο για εργασίες διάτρησης σε ξύλο, πλαστικό και μέταλλο, κάνοντας χρήση συνηθισμένων εργαλείων διάτρησης με μέγιστη διάμετρο έως (ø) 13 mm. Κάθε άλλη χρήση ή τροποποίηση του εργαλείου δεν είναι σύμφωνη με τις διατάξεις και εγκυμονεί σοβαρούς κινδύνους ατυχημάτων.

ΕΙΔΙΚΕΣ ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

- Δ Πριν από την πρώτη θέση σε λειτουργία διαβάστε επιπλέον τις υποδείξεις που περιλαμβάνονται στο παρόν εγχειρίδιο «Υποδείξεις ασφαλείας».
- Δ Κατά τη διεξαγωγή εργασιών με το επιτραπέζιο δράπανο φοράτε πάντοτε προστατευτικά ακοής και προστατευτικά γυαλιά. Επίσης, συνιστάται η χρήση ανθεκτικών και σταθερών υποδημάτων καθώς και μίας ποδιάς εργασίας ή εφαρμοστών ενδυμάτων. Σε περίπτωση μακρίων μαλλιών φοράτε προστατευτικό μαλλιών (φιλέ, σκούφο, μαντήλι) για την προστασία από τα κινούμενα μέρη της μηχανής ή από τον κίνδυνο παράσυρσης από το δράπανο ή το τσοκ διάτρησης. Μη φοράτε γάντια κατά τις εργασίες διάτρησης.
- Δ Μην αφαιρείτε μηχανικές ή ηλεκτρικές προστατευτικές διατάξεις.
- Δ Ελέγχετε πάντα αν έχουν τοποθετηθεί όλες οι προστατευτικές διατάξεις και αν είναι σωστά στερεωμένες.
- Δ Πρέπει πάντα να εξασφαλίζεται η σταθερή και ασφαλής στερέωση του επεξεργαζόμενου τεμαχίου.
- Δ Ποτέ μην κρατάτε τα επεξεργαζόμενα τεμάχια στα χέρια σας για να διεξάγετε εργασίες διάτρησης.
- Δ Ελέγξτε αν το τσοκ διάτρησης είναι σωστά συσφιγμένο.
- Δ Ποτέ μη διεξάγετε εργασίες καθαρισμού ή λίπανσης στη μηχανή ενώ βρίσκεται σε λειτουργία.
- Δ Πριν από κάθε ρύθμιση, συντήρηση ή επισκευή τραβάτε πάντα τον ρευματολήπτη.
- Δ Για την αφαίρεση των ροκανιδίων διάτρησης χρησιμοποιείτε μόνο ένα σκουπάκι.
- Δ Για την εξασφάλιση ασφαλούς εργασίας πρέπει η μηχανή να είναι βιδωμένη σταθερά σε έναν πάγκο εργασίας.
- Δ Κρατάτε το κάλυμμα του μηχανισμού μετάδοσης / τραπεζοειδούς μιάντα πάντοτε κλειστό, για την προστασία των χεριών.
- Δ Σφίγγετε το τσοκ με οδοντωτή στεφάνη μόνο με κλειδί.

ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΡΤΒΜ 350-13

- 1 Πλάκα βάσης
- 2 3 κοχλίες συναρμολόγησης
- 3 Τράπεζα διάτρησης
- 4 4 Κοχλίες μέγγενης
- 5 Μέγγενη
- 6 Ορθοστάτης

- 7 Μονάδα κινητήρα
- 8 Διακόπτης ενεργοποίησης / απενεργοποίησης (ON/OFF)
- 9 Τσοκ διάτρησης
- 10 Διάταξη προστασίας ροκανιδίων
- 11 Κάλυμμα μηχανισμού μετάδοσης
- 12 Λαβή καλύμματος *
- 13 Κοχλίας στερέωσης
- 14 Χειρολαβή / Οδηγός ατράκτου
- 15 Κοχλίας σύσφιξης
- 16 Επαφές *
- 17 Μηχανισμός μετάδοσης από την μεριά του κινητήρα
- 18 Μηχανισμός μετάδοσης από την μεριά της ατράκτου
- 19 Οδηγός βάθους με κλίμακα
- 20 Κοχλίας ρύθμισης

} Μηχανισμός

* = μπορεί να διαφέρει από την απεικόνιση, ανάλογα με τον τύπο / έκδοση

ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Τροφοδοσία ηλεκτρικής ισχύος:	230 V ~ 50 Hz	<u>Αριθμός στροφών ατράκτου:</u>	
Απαιτηση σε ηλεκτρικό ρεύμα:	1,9 A	1. βαθμίδα: 2600 min ⁻¹	
Ονομαστική ισχύς:	350 W	2. βαθμίδα: 1750 min ⁻¹	
Ονομαστικός αριθμός στροφών ρελαντί:	n ₀ 1400 min ⁻¹ (κινητήρας)	3. βαθμίδα: 1250 min ⁻¹	
Συντελεστής ισχύος:	0,8	4. βαθμίδα: 900 min ⁻¹	
Τρόπος λειτουργίας:	60 % Δ.Ε. (Διάρκεια ενεργοποίησης)	5. βαθμίδα: 600 min ⁻¹	
Διατρητική ισχύς:	13 mm		
Διαδρομή ατράκτου:	50 mm		
Στάθμη ηχητικής πίεσης:	75 dB (A)		
Τιμή ταλάντωσης:	2,5 m/s ² (δόνηση)		
Βάρος:	περ. 19,5 kg		

Με την πορεία των εξελίξεων είναι πιθανόν να γίνουν τεχνικές ή οπτικές τροποποιήσεις του εργαλείου χωρίς προηγούμενη προειδοποίηση.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ

Το επιτραπέζιο δράπανο παραδίδεται μη συναρμολογημένο. Βγάλτε τα εξαρτήματα προσεκτικά από τη συσκευασία και συναρμολογήστε το επιτραπέζιο δράπανο ως εξής:

1. Τοποθετήστε τον ορθοστάτη ❶ στην πλάκα βάσης ❶ και βιδώστε τον σφιχτά (με τους 3 κοχλίες συναρμολόγησης ❷).
2. Τοποθετήστε την τράπεζα διάτρησης ❸ στον ορθοστάτη ❶ και στερεώστε τον με τον κοχλία σύσφιξης ❸.
3. Βιδώστε τη μέγγενη ❹ (με τους 4 κοχλίες της μέγγеныς ❹) στην τράπεζα διάτρησης ❸.
4. Τοποθετήστε την προσυναρμολογημένη μονάδα του κινητήρα ❷ επάνω στον ορθοστάτη. Με τους δύο κοχλίες με εξαγωγική εσοχή στη δεξιά πλευρά ασφαλίζεται η μονάδα του κινητήρα.
5. Συναρμολογήστε τους τρεις βραχίονες ανύψωσης του οδηγού της χειρολαβής / της ατράκτου ❹ στον άξονα πρόωσης.
6. Τοποθετήστε το τσοκ ❺ σφιχτά πάνω στον κώνο της ατράκτου διάτρησης.
Προσοχή: Καθαρίστε καλά τον κώνο του τσοκ και τον κώνο της ατράκτου διάτρησης από υπολείμματα λιπαντικού.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ

Τοποθετήστε το επιτραπέζιο δράπανο σε ένα γερό υπόστρωμα και ευθυγραμμίστε το με τη χρήση αλφαδιού. Συνιστούμε επιπλέον, να βιδωθεί το εργαλείο στο υπόστρωμα. Στην περίπτωση αυτή, πρέπει να προσέξετε οπωσδήποτε να μην καμφθεί η πλάκα βάσης ❶.

PARKSIDE

ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΚΑΙ ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Ελέγξτε αν ο τύπος του ηλεκτρικού ρεύματος, η τάση και η ασφάλειες συμφωνούν με τις προδιαγραφόμενες τιμές.

Αρχικά, καθαρίστε επιμελώς τα εξαρτήματα με αντιδιαβρωτική επίστρωση. Στη συνέχεια, λιπαίνετε τον ορθοστάτη.

ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ ΚΑΙ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ

Συνδέετε τον ρευματολήπτη με την πρίζα, ενεργοποιείτε με το πλήκτρο "I" και απενεργοποιείτε το εργαλείο με το πλήκτρο "0", διακόπτης ενεργοποίησης και απενεργοποίησης (ON/OFF) ❶.

ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΤΑΝΥΣΗ ΤΡΑΠΕΖΟΕΙΔΟΥΣ ΙΜΑΝΤΑ

Ανοίξτε το κάλυμμα του μηχανισμού μετάδοσης ❶ και ελέγξτε την τάση του τραπεζοειδούς ιμάντα. Η τάση είναι ρυθμισμένη σωστά αν μπορείτε να πιέσετε τον τραπεζοειδή ιμάντα κατά 1 εκατοστό περίπου προς τα κάτω, στο μέσο μεταξύ των δύο δίσκων του ιμάντα. Χαλαρώστε τον κοχλία στερέωσης ❷, πιέστε τη μονάδα του κινητήρα ❸ προς τα πίσω και σφίξτε τον κοχλία στερέωσης ❹.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΑΡΙΘΜΟΥ ΣΤΡΟΦΩΝ

Το επιτραπέζιο δράπανο διαθέτει 5 διαφορετικούς αριθμούς στροφών. Αυτοί μπορούν να ρυθμιστούν εύκολα με μετάθεση του τραπεζοειδούς ιμάντα. Για το σκοπό αυτό, ανοίξτε το κάλυμμα του μηχανισμού μετάδοσης ❶, χαλαρώστε τον κοχλία στερέωσης ❷ και τοποθετήστε τον τραπεζοειδή ιμάντα στο επιθυμητό ζεύγος δίσκων.

Υπόδειξη: Το άνω ζεύγος δίσκων δίνει τον μέγιστο, ενώ το κάτω ζεύγος τον μικρότερο αριθμό στροφών (❶ = 2600, ❷ = 1750, ❸ = 1250, ❹ = 900, ❺ = 600, βλέπε εικόνα στη σελίδα 3).

Στη συνέχεια, τεντώστε τον τραπεζοειδή ιμάντα, όπως περιγράφεται στο κεφάλαιο «Τάνυση τραπεζοειδούς ιμάντα».

Υπόδειξη: Στο κάλυμμα του μηχανισμού μετάδοσης ❶ βρίσκεται μία επαφή, η οποία κατά το κλείσιμο πρέπει οπωσδήποτε να ασφαλίζει στην αντίστοιχη αντίθετη επαφή (βλέπε ❷) στο κιβώτιο του μηχανισμού μετάδοσης. Ο κινητήρας μπορεί να εκκινήσει μόνο όταν το κάλυμμα του μηχανισμού μετάδοσης ❶ έχει κλείσει σωστά.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΡΑΠΕΖΑΣ ΔΙΑΤΡΗΣΗΣ

Η τράπεζα διάτρησης ❶ μπορεί να ρυθμιστεί χαλαρώνοντας τον κοχλία σύσφιξης ❷.

Ρυθμίστε την τράπεζα διάτρησης έτσι, ώστε να υπάρχει επαρκής απόσταση μεταξύ της άνω ακμής του επεξεργαζόμενου τεμαχίου και της μύτες του δραπάνου.

Μπορείτε και να περιστρέψετε την τράπεζα προς το πλάι, π.χ. όταν θέλετε να επεξεργαστείτε ένα ψηλό τεμάχιο, το οποίο στερεώνεται απευθείας επάνω στην πλάκα βάσης.

ΟΔΗΓΟΣ ΒΑΘΟΥΣ / ΑΚΡΙΒΕΣ ΒΑΘΟΣ ΔΙΑΤΡΗΣΗΣ

Ο οδηγός βάθους με κλίμακα ❶ επιτρέπει την ακριβή ρύθμιση του βάθους διάτρησης.

Πιέστε πρώτα με τη χειρολαβή ❷ τη μύτη του δραπάνου ελαφρά επάνω στην άνω επιφάνεια του επεξεργαζόμενου τεμαχίου και ρυθμίστε το βάθος διάτρησης, επιλέγοντας με τον κοχλία ρύθμισης ❸ την επιθυμητή θέση στην κλίμακα.

Υπόδειξη: Λάβετε υπόψη ότι πρέπει να προσθέσετε το μήκος της μύτες του δραπάνου (κατά κανόνα περίπου 5 mm), όταν προκαθορίζεται το βάθος του κυλινδρικού μέρους της διάτρησης.

ΛΟΞΗ ΔΙΑΤΡΗΣΗ

Η τράπεζα διάτρησης ❶ μπορεί να περιστραφεί για λοξή διάτρηση ή για την περίπτωση κεκλιμένης επιφάνειας έδρασης του επεξεργαζόμενου τεμαχίου. Για το σκοπό αυτό, χαλαρώστε τον κοχλία με εξαγωνική κεφαλή στην αρθρωτή σύνδεση της τράπεζας διάτρησης, ρυθμίστε την τράπεζα στην επιθυμητή κλίση και σφίξτε ξανά τον κοχλία με εξαγωνική κεφαλή.

ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ ΤΕΜΑΧΙΩΝ

Πρέπει οπωσδήποτε να λάβετε υπόψη τις ακόλουθες υποδείξεις:

- ο χρησιμοποιείτε μόνο ακονισμένα εργαλεία
- ο ψύχετε το δράπανο με ένα κατάλληλο υγρό
- ο για διατρήσεις σε ανοξείδωτο χάλυβα πρέπει να χρησιμοποιείτε ειδικά τρυπάνια
- ο για πολύ σκληρά υλικά απαιτείται μεγαλύτερη δύναμη πίεσης και μικρότερος αριθμός στροφών
- ο σε μαλακά υλικά εργάζεστε με μικρότερη δύναμη πίεσης και υψηλό αριθμό στροφών
- ο Προσοχή: η πολύ υψηλή δύναμη πίεσης επιβαρύνει υπερβολικά τον κινητήρα και μειώνει τον αριθμό στροφών
- ο τα μικρά τρυπάνια απαιτούν υψηλό αριθμό στροφών
- ο τα μεγαλύτερα τρυπάνια απαιτούν μικρότερο αριθμό στροφών

Ο ακόλουθος πίνακας σας παρέχει περαιτέρω χρήσιμες υποδείξεις:

- ο η σωστή ταχύτητα κοπής είναι διαφορετική για κάθε υλικό
- ο η ταχύτητα κοπής εξαρτάται από τη διάμετρο του τρυπανιού και τον αριθμό στροφών
- ο ο πίνακας σας παρέχει τους προσεγγιστικούς αριθμούς στροφών
- ο λάβετε υπόψη ότι στα αναφερόμενα υλικά υπολογίστηκε μία μέση τιμή και ότι οι αριθμοί στροφών στρογγυλοποιήθηκαν
- ο σε μερικές περιπτώσεις δεν μπορούν να επιτευχθούν στην πράξη οι υπολογισμένες ταχύτητες κοπής (T.K.), επιλέξτε την πλησιέστερη δυνατή.

Υλικό	T.K.	Μεγέθη τρυπανιών									
		2	3	4	5	6	7	8	9	10	13
Ξύλο μαλακό	300 U/min	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.
Ξύλο μεσαίας σκληρότητας	180 U/min	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.
Αλουμίνιο «Σκληρό»	120 U/min	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	μέγ.	3800	2950
Ξύλο «σκληρό», χάλκος	60 U/min	μέγ.	μέγ.	μέγ.	3800	3200	2700	2400	2100	1900	1500
Χάλυβας ή Λαμαρίνα	35 U/min	μέγ.	3700	2800	2250	1850	1600	1400	1250	1100	850
Αλουμίνιο «μαλακό»	30 U/min	μέγ.	3200	2400	1900	1600	1350	1200	1050	950	700
Δομικός χάλυβας	25 U/min	4000	2650	2000	1600	1300	1150	1000	900	800	600
Χάλυβας ενισχυμένος με κράμα	10 U/min	1600	1100	800	650	500	450	400	350	300	250
Ανοξείδωτος χάλυβας	10 U/min	1250	850	650	500	400	350	300	280	250	200

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ

Εμείς, η εταιρία Kompernaß Handelsgesellschaft mbH, Burgstr. 21, D-44867 Bochum, Γερμανία, δηλώνουμε δια του παρόντος εγγράφου ότι το προϊόν αυτό ανταποκρίνεται στις ακόλουθες οδηγίες της Ε.Ε.:

Οδηγία περί μηχανών (98/37 ΕΟΚ), οδηγία περί χαμηλών τάσεων (73/23 ΕΟΚ, 93/68 ΕΟΚ), οδηγία περί ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας (89/336 ΕΟΚ, 93/68 ΕΟΚ) σύμφωνα με τα εφαρμοσμένα πρότυπα, και το βεβαιώνουμε με το σύμβολο CE.

Τύπος / Ονομασία εργαλείου:

ΕΠΙΤΡΑΠΕΖΙΟ ΔΡΑΠΑΝΟ PARKSIDE PTBM 350-13

Bochum, 31.08.2002



Hans Kompernaß
- Διευθυντής -

PARKSIDE

GARANTIE

Sie erhalten auf dieses Gerät **36 Monate Garantie ab Kaufdatum**. Das Gerät wurde sorgfältig produziert und vor Anlieferung gewissenhaft geprüft. Sollten sich dennoch Funktionsfehler ergeben, senden Sie das Gerät in Originalverpackung bitte zusammen mit dem Kaufbeleg (falls vorhanden) an die aufgeführte Service-Adresse in Ihrem Land.

Schäden, die auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, sowie Verschleißteile fallen nicht unter die Garantie.

Schraven Service- und Dienstleistungs GmbH

Hagelkreuzweg 17 · 47625 Kevelaer

Tel.: 0 28 32/34 14 · Fax: 0 28 32/35 32

GARANTIE

Sie erhalten auf dieses Gerät **36 Monate Garantie ab Kaufdatum**. Das Gerät wurde sorgfältig produziert und vor Anlieferung gewissenhaft geprüft. Sollten sich dennoch Funktionsfehler ergeben, senden Sie das Gerät in Originalverpackung bitte zusammen mit dem Kaufbeleg (falls vorhanden) an die aufgeführte Service-Adresse in Ihrem Land.

Schäden, die auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, sowie Verschleißteile fallen nicht unter die Garantie.

Elektro Rittenschober OHG

4816 Gschwandt 340

Tel.: 0 76 12/62 60 50 · Fax: 0 76 12/62 60 56

GARANTIE

La garantie est de **36 mois à compter de la date d'achat**. L'appareil a été produit avec soin et contrôlé consciencieusement avant la livraison. Si, contre toute attente, il devait se produire des défauts de fonctionnement, envoyez l'appareil dans son emballage d'origine, accompagné du bon de caisse (le cas échéant) à l'adresse S.A.V. valable pour votre pays.

Les endommagements résultant d'une utilisation inadéquate et les pièces à usure ne sont pas couverts par la garantie.

BACATA

37, Av. Jules Julien · 31400 Toulouse

Tel.: 05 61/14 60 90 · Fax: 05 61/25 61 75

GARANTIE

Op dit apparaat verlenen wij **36 maanden garantie vanaf koopdatum**. Dit product is met zorg vervaardigd en vóór levering nauwkeurig onderzocht. Als er desondanks storingen optreden, kunt u het apparaat in de originele verpakking en het koopbewijs (indien voorhanden) opsturen naar het vermelde serviceadres in uw land.

Schade die voortvloeit uit ondeskundige behandeling evenals slijtende onderdelen vallen niet onder de garantiebepalingen.

International Trade Service - winschoten b.v.

Papierbaan 55 · 9672 Winschoten

Tel.: 09 00/8 72 43 57 · Fax: 05 97/42 06 32

PARKSIDE

ΕΓΓΥΗΣΗ

Για τη συσκευή αυτή έχετε **36 μήνες εγγύηση από την ημερομηνία αγοράς**. Η συσκευή κατασκευάστηκε με προσοχή και πριν την παράδοση έχει ελεγχθεί ευσυνείδητα. Αν παρόλα αυτά προκύψουν προβλήματα λειτουργίας, στείλτε την συσκευή μέσα στην αυθεντική της συσκευασία μαζί με την απόδειξη αγοράς (αν υπάρχει) στην διεύθυνση του σέρβις στην χώρα σας, που αναγράφεται στην πίσω πλευρά της συσκευασίας. *Βλάβες που έχουν προκύψει από λανθασμένο τρόπο χρήσης καθώς και μέρη της συσκευής που φθείρονται φυσιολογικά δεν συμπεριλαμβάνονται στην εγγύηση.*

Houston Service · Kalothanassi G. Amalia · Electric Servis - Spare Parts
47 Mesogion AV. · 11526 Athens
Tel.: 01/7 78 67 78 · Fax: 01/7 71 71 80

GARANTIE

La garantie est de **36 mois à compter de la date d'achat**. L'appareil a été produit avec soin et contrôlé consciencieusement avant la livraison. Si, contre toute attente, il devait se produire des défauts de fonctionnement, envoyez l'appareil dans son emballage d'origine, accompagné du bon de caisse (le cas échéant) à l'adresse S.A.V. valable pour votre pays.

Les endommagements résultant d'une utilisation inadéquate et les pièces à usure ne sont pas couverts par la garantie.

Op dit apparaat verlenen wij **36 maanden garantie vanaf koopdatum**. Dit product is met zorg vervaardigd en vóór levering nauwkeurig onderzocht. Als er desondanks storingen optreden, kunt u het apparaat in de originele verpakking en het koopbewijs (indien voorhanden) opsturen naar het vermelde serviceadres in uw land.

Schade die voortvloeit uit ondeskundige behandeling evenals slijtende onderdelen vallen niet onder de garantiebepalingen.

I.T.S.w. bv · p/a Forwarding Team bvba
tav Esther
Kaai 214 - 216 · 2030 Antwerpen
Tel.: 03/5 41 37 60 · Fax: 03/5 41 56 51

PARKSIDE



CE
Z4115
1000W
110V
1100rpm
10mm
10mm
10mm
10mm
10mm
10mm