



Bedienungsanleitung
Metallbohrerschärfer Proton MBS-13M + MBS-30M
Mode d'emploi
Aiguiseur de perceuse métallique Proton MBS-13M + MBS-30M



Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Produkt entschieden haben.
Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung aufmerksam durch, bevor Sie das Gerät verwenden.

Nous vous remercions d'avoir choisi ce produit.
Veuillez lire les instructions de ce manuel avant de l'utiliser..

Inhaltsverzeichnis

Maschinenbeschrieb	S. 4
Bedienung	S. 5 - 6
Ersatzteilliste MBS-13M	S. 11 - 12
Ersatzteilliste MBS-30M	S. 13 - 14

**CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE**

Produkt / Produit:
Metallbohrerschärfer
Aigiseur de perceuse métallique

MBS-13M & MBS-30M

Marke / Marque:

PROTON

Hersteller / Fabricant:
Widmer AG/SA, Frauenfelderstrasse 33, 8555 Müllheim
Schweiz / Suisse

Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC
Maschinenrichtlinie
Directive Machines

2014/30/EU
elektromagnetische Verträglichkeit
compa bilité électromagné que

und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010
EN 61029-1 :2009+A11 :2010
EN 61029-2-4 :2011
EN 61000-6-2:2005
EN61000-6-4:2007+A1:2011

Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:
Bettina Gemperle
Widmer AG / SA

09.01.2020, Daniel Hausammann, Geschäftsleitung / Direction
Widmer AG/SA, Frauenfelderstrasse 33, 8555 Müllheim
Schweiz / Suisse

Maschinenbeschreibung



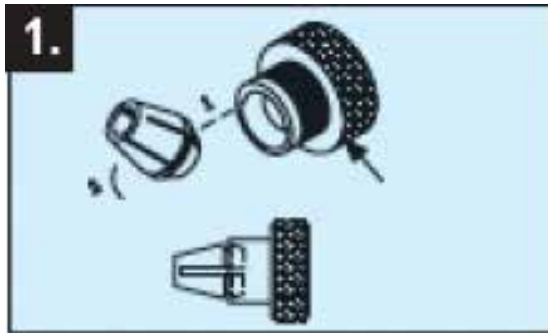
1	Aufnahme für Zentrumschliff des Bohrers
2	Schleifscheibenschutz
3	Aufnahme für Flankenschliff des Bohrers
4	Schleifwinkelskala 90° bis 140°
5	Parallel-Flankenwinkel
6	Spannzangen- und Bohrerhalter
7	Ein-/Ausschalter
8	Einstellvorrichtung zum Positionieren der Bohrerlänge und des Schleifwinkels
9	Indikator Bohrerdurchmesser
10	Spannzangen- und Bohrerhalter
11	Spannzangenfach

Technische Daten

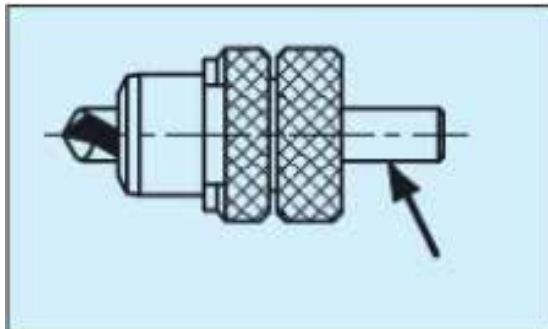
MBS-13M / 120680	
Bohrerbereich	2-13 mm
Flankenwinkel	90-140°
Motorspannung	230 V
Drehzahl	5100 min ⁻¹
Masse	282x185x110 mm
Gewicht	9.8 kg

MBS-30M / 120681	
Bohrerbereich	8-30 mm
Flankenwinkel	100-136°
Motorspannung	230 V
Drehzahl	5300 min ⁻¹
Masse	380x240x200 mm
Gewicht	23.8 kg

Bedienung



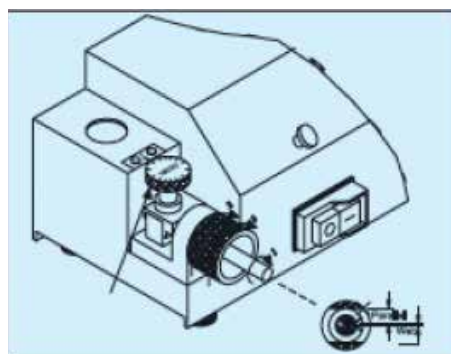
Die zum Bohrer passende Spannzange mit einer Neigung von 45° in den Halter klemmen.



Den Bohrer in den Halter (Spannzange) einsetzen.



Die Spannzange nur leicht festziehen, der Bohrer muss noch gedreht werden können.

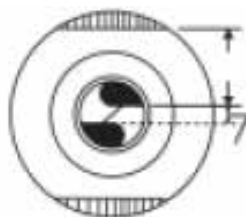


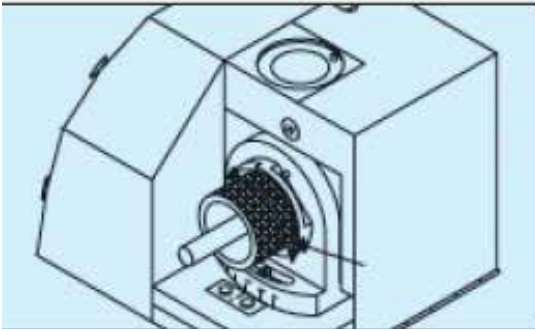
Den Halter in die Maschine einsetzen

1. Den Bohrerdurchmesser bestimmen. Beispiel: Bohrerdurchmesser 8.2mm - den Bohrerdurchmesser Indikator zwischen 8mm - 8.5mm einstellen
2. Den Halter in die Einstellvorrichtung positionieren.
3. Den Halter im Uhrzeigersinn drehen bis er am Stellstift ansteht. Sich vergewissern, dass der Bohrer die Einstellehre berührt. Dann die Feststellmutter des Halter festziehen.
4. Den korrekten Schleifwinkel $90^\circ - 140^\circ$ an der Aufnahme einstellen.

Hinweis

- Sich vergewissern, dass die Bohrerflanke (Web) parallel zum Halter liegt (siehe Abb.)
- Ist der Bohrer kleiner als 10mm, die Skala einen Teilstrich höhe stellen.
- Ist die Bohrerflanke unterschiedlich zu Standardbohrer, zuerst die Parallelität zum Halter einstellen erst darnach den Bohrerdurchmesser einstellen.



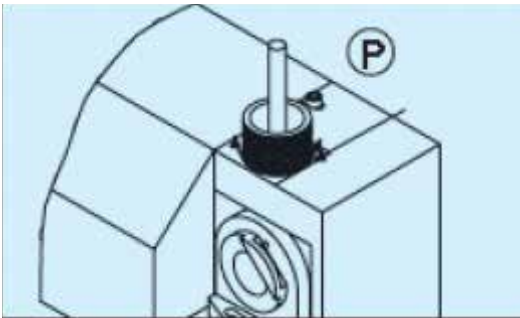


Bohrerflanke schleifen

1. Maschine starten.
2. Den Halter sorgfältig in die entsprechende Aufnahme zum Flankenschliff einführen.
3. Durch Drehen des Halters links und rechts bis kein Schleifgeräusch mehr zu hören ist.
4. Den Halter aus der Aufnahme nehmen und um 180° gedreht wieder einführen. Die 2. Flanke schleifen wie im Punkt 3 beschrieben.

Hinweis

- Den Halter immer kontrolliert festhalten und drehen, so erhalten Sie eine einwandfreie Schleiffläche.

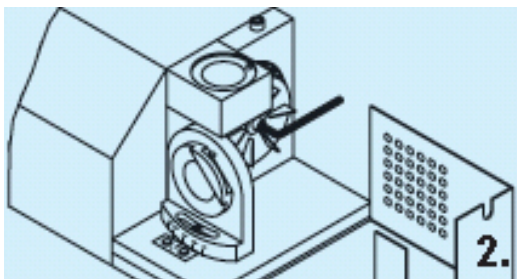
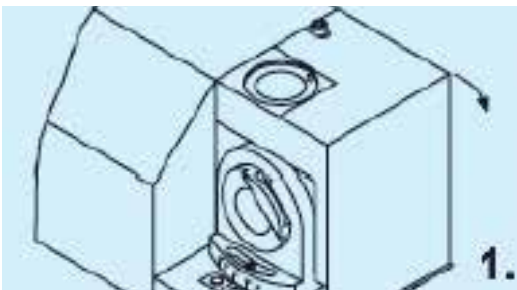


Bohrerzentrum schleifen

1. Maschine starten.
2. Den Halter sorgfältig in die entsprechende Aufnahme zum Zentrumschliff einführen.
3. Durch Drehen des Halters links und rechts bis kein Schleifgeräusch mehr zu hören ist.
4. Den Halter aus der Aufnahme nehmen und 180° gedreht wieder einführen. Die 2. Flanke schleifen wie im Punkt 3 beschrieben.

Hinweis

- Bohrer kleiner als 4mm Durchmesser benötigen keinen Zentrumschliff.



Schleifscheiben wechseln

1. Maschine stoppen (Netzstecker ziehen)
2. Die Schrauben des Scheibenschutzes entfernen.
3. Die Scheibenmutter entfernen und die Schleifscheibe ersetzen.
4. Die Schrauben und den Schutz wieder montieren.

Sommaire

Descriptif de la machine	P. 7
Utilisation	P. 8 - 9
Liste des pieces MBS-13M	P. 10 - 11
Liste des pieces MBS-13M	P. 12 - 13

Descriptif de la machine



1	Logement pour l'affûtage central de la mèche
2	Carter meules
3	Logement pour le flanc de vaisseau de la mèche
4	Cadran d'angle d'affûtage de 90° à 140°
5	Angle du filet parallèle
6	Logement de pince de serrage et de mèche
7	Interrupteurs Marche / Arrêt
8	Dispositif de réglage de la longueur et de l'angle d'affûtage
9	Indicateur diamètre mèche
10	Logement de pince de serrage et de mèche
11	Case pour pinces de serrage

Caractéristiques techniques

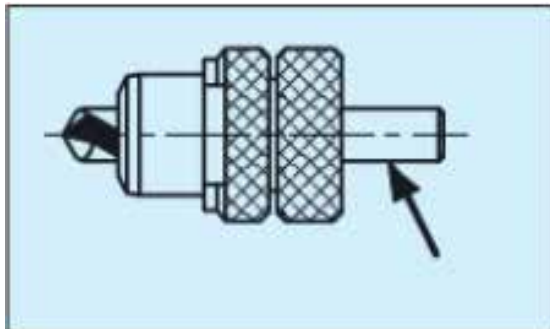
MBS-13M / 120680	
Capacité d'affûtage	2-13 mm
Angle du filet	90-140°
Tension moteur	230 V
Vitesse	5100 min ⁻¹
Dimensions	282x185x110 mm
Poids	9.8 kgs

MBS-30M / 120681	
Capacité d'affûtage	8-30 mm
Angle du filet	100-136°
Tension moteur	230 V
Vitesse	5300 min ⁻¹
Dimensions	380x240x200 mm
Poids	23.8 kgs

Utilisation



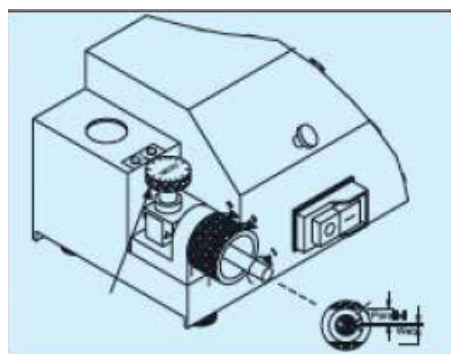
Introduire la pince de serrage du diamètre de la mèche à affûter dans le support dans un angle de 45°.



Insérer la mèche dans le support (pince de serrage).



Ne fixer que légèrement, la mèche doit encore pouvoir tourner.

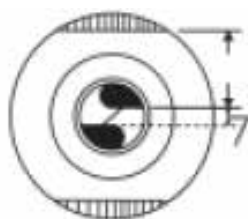


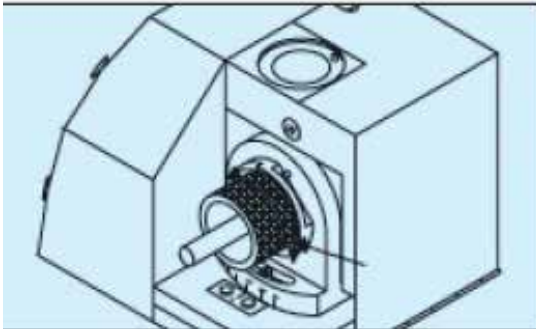
Insérer le support dans la machine

1. Déterminer le diamètre de la mèche. Exemple: Diamètre de la mèche 8.2mm – régler l'indicateur de diamètre de mèche entre 8mm – 8.5mm.
2. Positionner le support dans le dispositif de réglage.
3. Tourner le support dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit bloquer. S'assurer que la mèche touche bien le support. Serrer ensuite l'écrou de serrage du support.
4. Régler l'angle de ponçage correct de 90° – 140° sur le support pour la pince de serrage.

Remarque:

- S'assurer que le côté de la mèche soit parallèle au support (voir illustration).
- Si la mèche est plus petite que 10mm, déplacer l'échelle d'une graduation.
- Si le côté de la mèche est différent des mèches standard, contrôler d'abord le parallélisme (voir a).



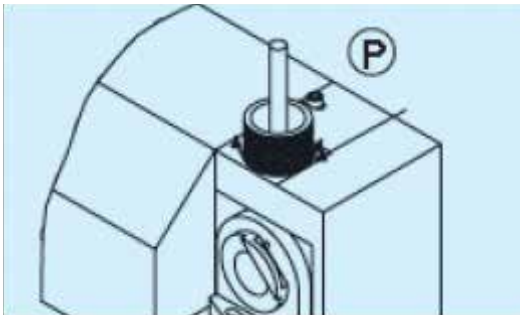


Aiguiser le côté de la mèche

1. Démarrer la machine.
2. Insérer prudemment le support dans le support pour l'aiguisage des côtés de la mèche.
3. Tourner le support vers la gauche et la droite jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de bruit d'aiguisage.
4. Oter le support de la mèche du support et le tourner de 180° puis le remettre en place. Aiguiser le deuxième côté comme décrit dans 3.

Remarque:

- Toujours tenir et avoir sous contrôle le support et tourner, afin d'obtenir une surface de ponçage propre et lisse.

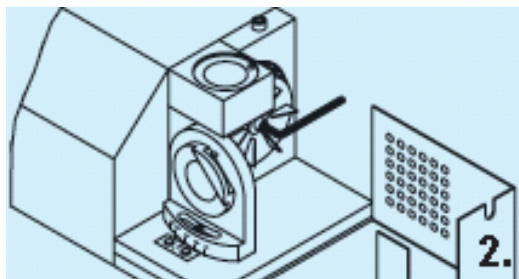


Aiguiser le centre de la mèche

1. Démarrer la machine.
2. Insérer prudemment le support de la mèche dans le support correspondante.
3. Tourner le support vers la droite et la gauche jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de bruit d'aiguisage.
4. Oter le support de la mèche du support et le tourner de 180° puis le remettre en place. Aiguiser le deuxième côté comme décrit dans 3.

Remarque:

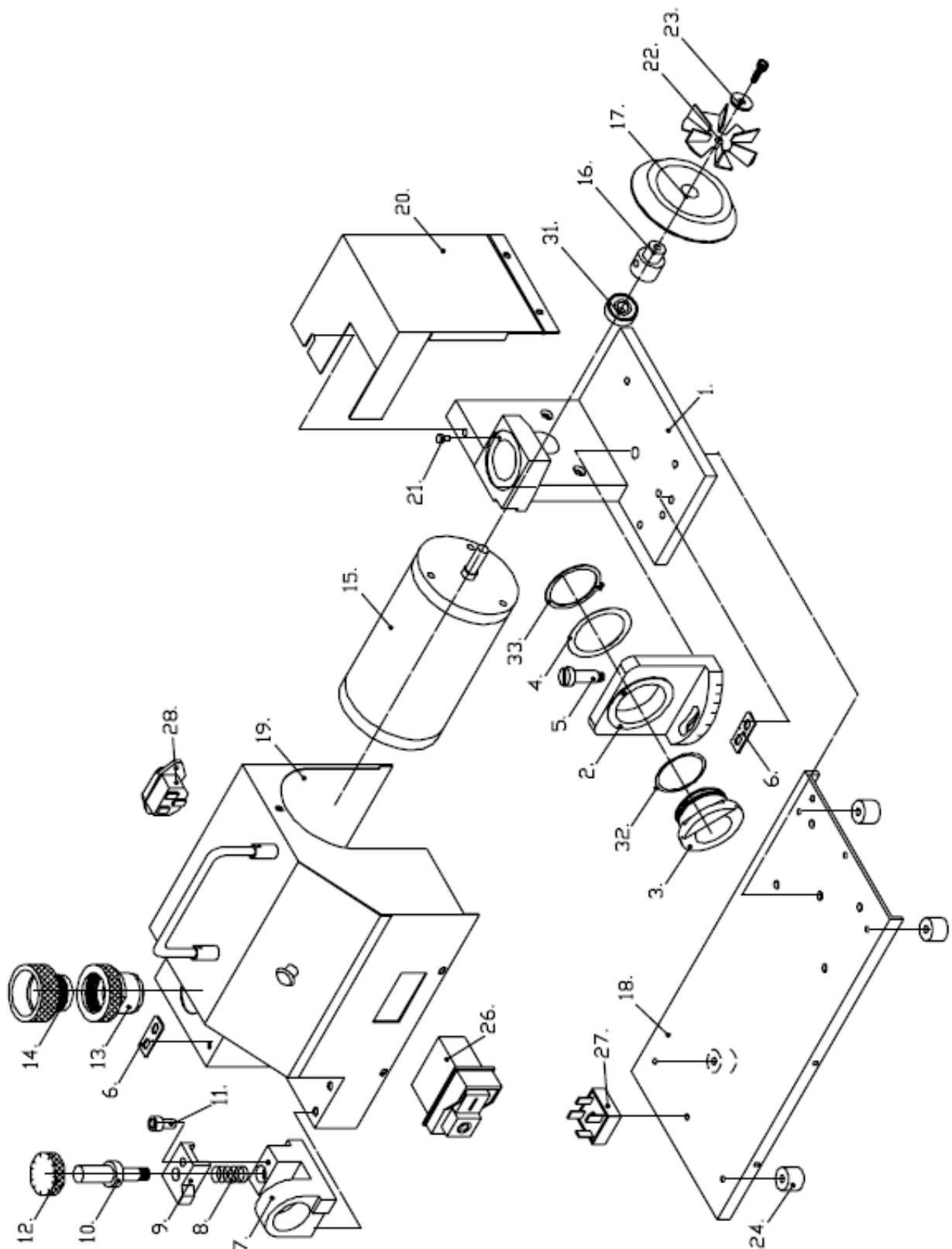
- Les mèches de moins de 4mm de diamètre ne nécessitent pas d'aiguisage central.



Changer la meule d'affûtage

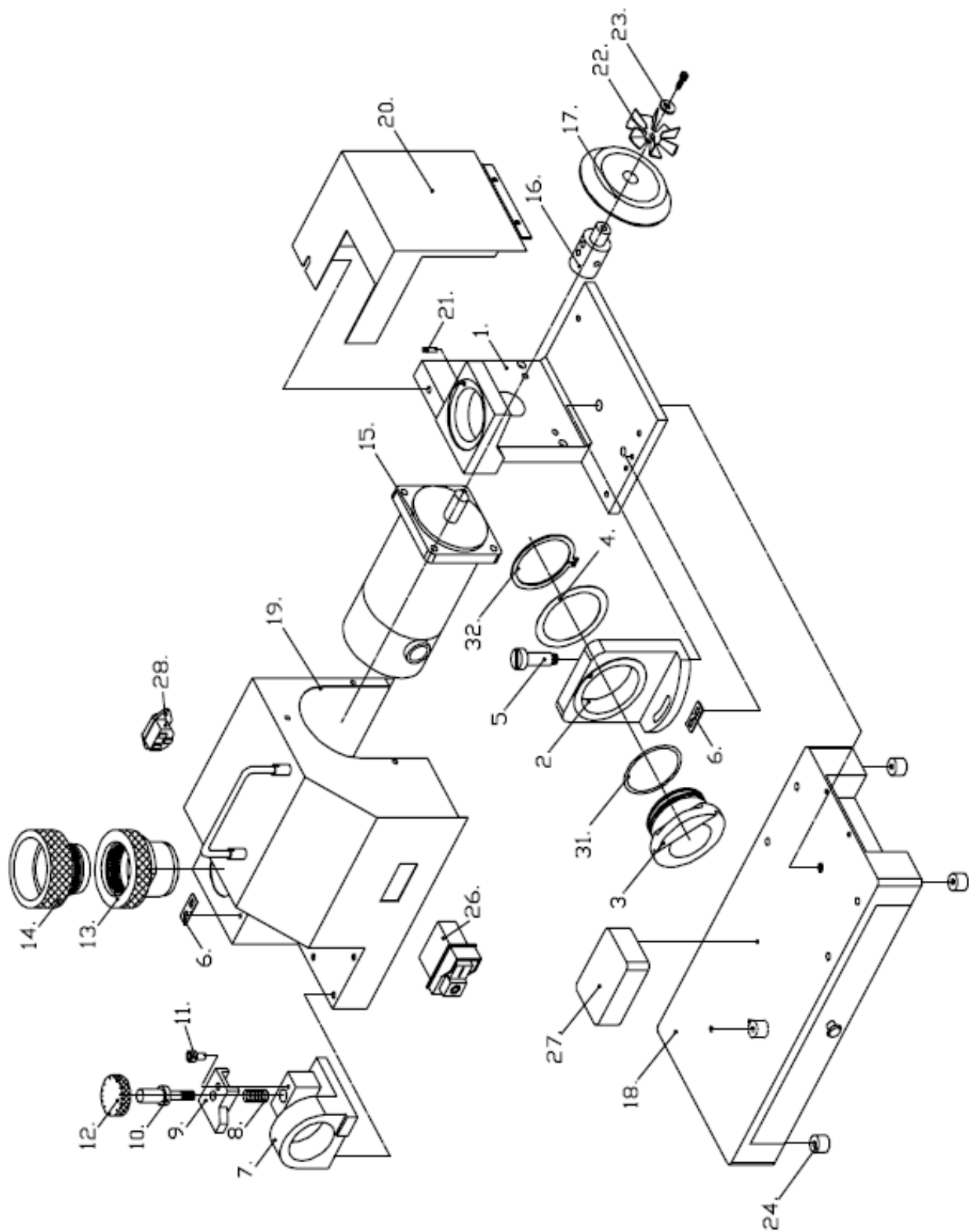
1. Arrêter la machine (Tirer la prise de courant)
2. Oter les vis de protection de la meule.
3. Oter l'écrou du disque et changer ce dernier.
4. Remonter les vis et la protection.

Ersatzteilliste / Liste des pieces MBS-13M (120680)



Position / position	Bezeichnung	Description
1	Flansch	Flasque
2	Winkelflansch	Flasque d'angle
3	Spannzangenhalter	Porte d'outile
4	Einstellscheibe	Rondelle
5	Schraube	Vis
6	Einstellplatte	Plate justable
7	Einstellbock	Support d'ajustement
8	Feder	Ressort
9	Einstellplatte	Plate justable
10	Einstellbolzen	Boulon justable
11	Bolzen	Boulon
12	Drehgriff	Bouton
13	Spannzangenhalter	Porte mandrin
14	Spannzangenhalter	Porte mandrin
15	Motor	Moteur
16	Büchse	Palier
17	Schleifscheibe	Meule d'affûtage
18	Fussplatte	Plate
19	Abdeckung	Couvercle
20	Schleifschutz	Protection meule
21	Schraube	Vis
22	Lüfter	Ventilateur
23	Scheibe	Rondelle
24	Fuss	Pied
26	Schalter	Interrupteur
27	Gleichrichter	Redresseur
28	Netzkabelsteckdose	Prise de branchement
31	Kugellager	Roulement
32	O-Ring	Joint O
33	Seegerring	Circlip

Ersatzteilliste / Liste des pieces MBS-30M (120681)



Position / position	Bezeichnung	Description
1	Flansch	Flasque
2	Winkelflansch	Flasque d'angle
3	Spannzangenhalter	Porte d'outile
4	Einstellscheibe	Rondelle
5	Schraube	Vis
6	Einstellplatte	Plate justable
7	Einstellbock	Support d'ajustement
8	Feder	Ressort
9	Einstellplatte	Plate justable
10	Einstellbolzen	Boulon justable
11	Bolzen	Boulon
12	Drehgriff	Bouton
13	Spannzangenhalter	Porte mandrin
14	Spannzangenhalter	Porte mandrin
15	Motor	Moteur
16	Büchse	Palier
17	Schleifscheibe	Meule d'affûtage
18	Fussplatte	Plate
19	Abdeckung	Couvercle
20	Schleifschutz	Protection meule
21	Schraube	Vis
22	Lüfter	Ventilateur
23	Scheibe	Rondelle
24	Fuss	Pied
26	Schalter	Interrupteur
27	Gleichrichter	Redresseur
28	Netzkabelsteckdose	Prise de branchement
31	O-Ring	Joint O
32	Seegerring	Circlip

