

Drill Press
Säulenbohrmaschinen
Perceuses à colonne

210A

210Z

211

211Z



Schweiz / Suisse
JPW (TOOL) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden Switzerland
www.promac.ch

France
TOOL France / PROMAC
57, rue du Bois Chaland, Z.I. du Bois Chaland
case postale 2935 FR-91029 Evry Cedex
www.promac.fr

CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Drill Press
Säulenbohrmaschine
Perceuse à colonne

210A / 210Z / 211 / 211Z

Brand / Marke / Marque:

PROMAC

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

We hereby declare that this product complies with the regulations
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

Machinery Directive
Maschinenrichtlinie
Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility
elektromagnetische Verträglichkeit
compatibilité électromagnétique

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010

EN 12717:2001+A1:2009

EN 60204-1:2006+A1:2009

EN 61000-6-2:2005

EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Hansjörg Meier

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits
JPW (Tool) AG



2016-05-24 Alain Schmid, General Manager

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

Allgemeine Sicherheitsvorschriften

Hinweis: Die Nicht-Beachtung dieser Anweisungen kann schwere Verletzungen zur Folge haben.

Wie bei allen Maschinen sind auch bei dieser Maschine beim Betrieb und der Handhabung maschinentypische Gefahren gegeben. Die aufmerksame Bedienung und der richtige Umgang mit der Maschine verringern wesentlich mögliche Unfallgefahren. Werden die normalen Vorsichtsmaßnahmen missachtet, sind Unfallgefahren für den Bedienenden unausweichlich.

Die Maschine wurde nur für die gegebenen Verwendungsarten angelegt. Wir legen Ihnen dringend nahe, die Maschine weder abgeändert noch in einer Art und Weise zu betreiben, für die sie nicht ausgelegt wurde.

Sollten Sie Fragen zum Betrieb der Maschine haben, wenden Sie sich bitte zuvor an den Händler, der Ihnen weiterhelfen kann, wenn Ihnen die Bedienungsanleitung keine Aufschlüsse gibt.

ALLGEMEINE REGELN ZUM SICHEREN UMGANG MIT MASCHINEN

1. Zur eigenen Sicherheit immer erst die Bedienungsanleitung lesen, bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird. Die Maschine, deren Bedienung und Betriebsgrenzen kennenlernen, sowie deren spezifische Gefahren erkennen.
2. Schutzabdeckungen in betriebsfähigem Zustand halten und nicht abbauen.
3. Elektrisch betriebene Maschinen mit einem Netzanschlusstecker mit Schutzkontakt immer an eine Steckdose mit Schutzkontakt (Erdung) anschliessen. Werden Zwischenstecker ohne Schutzkontakt verwendet, muß der Schutzkontaktanschluss zur Maschine unbedingt hergestellt werden. Die Maschine niemals ohne Schutzkontaktanschluss (Erdung) betreiben.
4. Lose Spannhebel oder Schlüssel immer von der Maschine entfernen. Ein Verhalten entwickeln, dass immer vor dem Einschalten der Maschine geprüft wird, ob alle losen Bedienelemente entfernt wurden.
5. Arbeitsbereich hindernisfrei halten. Verstellte Arbeitsbereiche und Arbeitsflächen fordern Unfälle gerade zu heraus.
6. Maschine nicht in gefährvoller Umgebung betreiben. Angetriebene Maschine nicht in feuchten oder nassen Räumen betreiben oder diese dem Regen aussetzen. Arbeitsfläche und Bereich immer gut beleuchten.
7. Kinder und Besucher von der Maschine fernhalten. Kinder und Besucher immer in sicherem Abstand zum Arbeitsbereich halten.
8. Die Werkstatt oder den Arbeitsraum vor unbefugtem Betreten absichern. Kindersicherungen in Form von verschließbaren Riegeln, absperrbaren Hauptschaltern etc. anbringen.
9. Maschine nicht überlasten. Die Arbeitsleistung der Maschine wird besser und der Betrieb sicherer, wenn diese in den Leistungsbereichen betrieben wird, für welche sie ausgelegt ist.
10. Anbaugeräte nicht für Arbeiten einsetzen, für welche sie nicht ausgelegt sind.
11. Richtige Arbeitskleidung tragen; lose Kleidung, Handschuhe, Halstücher, Ringe, Hals- oder Handketten oder anderen Schmuck vermeiden. Diese könnten sich in bewegenden Maschinenteilen verfangen. Schuhe mit rutschfesten Sohlen tragen. Eine Kopfbedeckung tragen, die lange Haare vollständig abdeckt.
12. Immer eine Schutzbrille tragen. Hier gemäß den Unfallverhütungsvorschriften verfahren. Ebenso eine Staubmaske bei Arbeiten mit Staubanfall tragen.
13. Werkstücke festklemmen. Zum Halten des Werkstücks immer einen Schraubstock oder eine Spannvorrichtung verwenden. Dies ist sicherer als mit der Hand, und es stehen beide Hände zum Bedienen der Maschine frei.
14. Auf Standsicherheit achten. Fussstellung und körperliche Balance immer so halten, dass der sichere Stand gewährleistet ist.

Allgemeine Sicherheitsvorschriften

15. Maschine immer in einwandfreiem Zustand halten. Hierzu die Schneidflächen scharf und sauber für die optimale Leistung halten. Die Betriebsanweisung für die Reinigung, das Schmieren und den Wechsel von Anbaugeräten beachten.
16. Maschine immer vom Netz trennen, bevor Wartungsarbeiten oder der Wechsel von Maschinenteilen, wie Sägeblatt, Schneidwerkzeuge etc. erfolgen.
17. Nur das empfohlene Zubehör verwenden. Dazu die Anweisungen in der Bedienungsanleitung beachten. Die Verwendung von ungeeignetem Zubehör birgt Unfallgefahren in sich.
18. Vermeiden Sie ein unbeabsichtigtes Inbetriebsetzen. Immer vor dem Herstellen des Netzanschlusses prüfen, ob der Betriebsschalter in der Stellung "0" (Aus) steht.
19. Niemals auf die Maschine steigen. Schwere Verletzungen sind möglich, falls die Maschine kippt oder in Berührung mit dem Schneidwerkzeug kommt.
20. Schadhafte Maschinenteile prüfen. Beschädigte Schutzvorrichtungen oder andere Teile sollten vor dem weiteren Betrieb einwandfrei repariert oder ausgetauscht werden.
21. Maschine nie während des Betriebs verlassen. Immer die Netzversorgung abschalten. Maschine erst verlassen, wenn diese vollständig zum Stillstand gekommen ist.
22. Maschine nie unter Einfluß von Alkohol, Medikamenten oder Drogen bedienen.
23. Sicherstellen, dass die Maschine von der Netzversorgung getrennt ist, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage, am Antriebsmotor etc. erfolgen.

Hinweise zur Arbeitssicherheit

Transport der Maschine

1. Die Maschine wiegt 19kg (210A / Z), 33kg (211 / Z).
2. Für den Transport geeignete Transportmittel verwenden.
3. Die Maschine ist stark kopflastig, beim Transport besteht Kippgefahr!



Arbeitsplatz

Immer Schutzbrille tragen!

1. Die Beleuchtung und Belüftung des Arbeitsraumes muss ausreichend sein.
2. Die Beleuchtung für ein sicheres Arbeiten muss 300 LUX betragen.

Lärmtest

Gemäß Punkt 1.7.4f der Maschinen-Richtlinien 89/392 EG

Es wurden 4 Messungen der Maschine bei Leerbetrieb vorgenommen:

- Das Mikrophon wurde am Kopf des Bedieners in einer mittleren Höhe angebracht.
- Der Dauergeräuschpegel betrug unter 70 dB (A).
- Der maximale Geräuschpegel C wurde immer unterhalb 130 dB gemessen.

ANMERKUNG: bei Maschinenbetrieb schwankt die Geräuschstärke je nach Art der verarbeitenden Materialien. Der Bediener wird daher die Intensität abschätzen und die verantwortlichen Personen mit geeigneten Schutzmitteln im Sinne des DL.vo 277/1991 ausrüsten müssen.

Elektrischer Netzanschluss

1. Die Maschine wird mit einem Netzkabel mit Stecker geliefert, 230V, 50Hz. Die Anschlüsse sowie Änderungen des Netzanschlusses sind von einem Fachmann gemäß Norm EN60204-1, Punkt 5.3 vorzunehmen.
2. Die Absicherung muß min. 10 A sein.
3. Die genauen elektrischen Daten finden Sie auf dem Typenschild der Maschine und dem elektrischen Plan, der dieser Anleitung beiliegt.
4. **ACHTUNG:** Für alle Service- oder Umrüstarbeiten sowie Reparaturen ist die Maschine vom elektrischen Netz zu trennen (Stecker ausziehen).
5. Das gelb/grüne Erdungskabel ist wichtig für die elektrische Sicherheit. Es ist daher auf die richtige Montage zu achten.

Consignes générales de sécurité

Remarque : Le fait de ne pas lire les consignes peut avoir des blessures graves pour conséquence.

Comme toutes les machines, une perceuse comporte des dangers propres à l'utilisation et au maniement des machines en général. La mise en marche attentive et le maniement correct réduisent considérablement les risques d'accident. Par contre, la négligence des précautions élémentaires entraîne inévitablement le risque d'accident pour l'opérateur.

La conception de cette machine est spécifique à l'utilisation préconisée. Pour cette raison, nous déconseillons formellement toute utilisation pour des opérations non prévues par le constructeur et toute modification de la machine.

Si vous avez des questions concernant l'utilisation et si vous ne trouvez pas la réponse dans ce mode d'emploi, veuillez demander conseil à votre distributeur qui vous assistera professionnellement.

Directives générales de sécurité et du maniement des machines

1. Pour votre propre sécurité, ne jamais mettre en marche une machine avant d'avoir étudié son mode d'emploi. Il vous fait connaître la machine et son maniement, vous familiarise avec ses possibilités et limites d'exploitation et vous informe des risques encourus du fait de négligences.
2. Maintenir les protections en parfait état de fonctionnement, ne pas les démonter.
3. Brancher les machines électriques, munies d'une fiche secteur avec terre, sur une prise avec contact de terre.
En cas d'utilisation d'adaptateurs sans contact de terre, relier directement la borne de terre de la machine. Ne jamais mettre en marche une machine sans qu'elle soit mise à la terre.
4. Avant la mise en marche de la machine, éloigner toutes les clés ou leviers d'armement qui ne sont pas solidaires de la machine. Développer le réflexe de vérifier l'absence de toute pièce mobile à proximité des organes en mouvement.
5. Dégager un espace de travail suffisant autour de la machine. L'encombrement des plans de travail ou des zones de manoeuvre provoque inévitablement des accidents.
6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement à risques. Ne pas faire fonctionner les machines électriques dans des locaux humides; ne pas les exposer à la pluie. Veiller à ce que le plan de travail et la zone d'évolution de l'opérateur soient bien éclairés.
7. Eloigner les visiteurs et enfants de la machine et veiller à ce qu'ils gardent une distance de sécurité de la zone de travail.
8. Protéger le local de travail des accès non autorisés. Faire poser des serrures sur les portes ou poser un verrou sur l'interrupteur principal afin d'éviter la mise en marche par les enfants.
9. Veiller à ce que la machine ne travaille pas en surcharge. Le rendement est meilleur et l'utilisation gagne en sécurité si la machine est exploitée à l'intérieur de ses capacités limites.
10. Ne pas utiliser la machine pour d'autres travaux, mais uniquement ceux pour lesquels elle a été conçue.
11. Porter les vêtements de travail appropriés. Eviter les habits flottants, les gants, écharpes, bagues, chaînettes ou colliers et autres bijoux pouvant être happés par les organes en mouvement. Porter des chaussures à semelles antiglissantes. Porter un couvre-chef enveloppant complètement les cheveux longs.
12. Porter toujours des lunettes de protection et, le cas échéant, un masque antipoussière. Observer les directives de la prévention des accidents du travail.
13. Bloquer toujours la pièce à usiner dans un étau ou un dispositif de fixation. La tenue manuelle comporte des risques et il est préférable que les deux mains restent disponibles pour les manipulations de la machine.
14. Adopter une position de stabilité corporelle (position des pieds, équilibre du corps).
15. Maintenir la machine en bon état. Garder les arêtes de coupe propres et bien acérées afin de pouvoir exploiter toutes les capacités de la machine. Respecter le mode d'emploi lors du nettoyage, le graissage et l'échange des outils.

Consignes générales de sécurité

16. Débrancher la fiche secteur avant de procéder aux travaux de maintenance ou à l'échange d'éléments tels que lame de scie, forets et outils de coupe etc.
17. Utiliser exclusivement les accessoires recommandés et respecter les instructions données à cet effet dans le mode d'emploi. L'emploi d'un accessoire étranger au système comporte des risques d'accident.
18. Eviter la mise en marche involontaire. Avant chaque branchement au secteur, vérifier systématiquement que l'interrupteur de la machine est en position ARRET (O).
19. Ne jamais monter sur la machine. Son basculement ou le contact avec l'outil de coupe peut causer des accidents très graves.
20. Contrôler les organes défectueux de la machine. Les organes de protection ou les pièces endommagées doivent être correctement réparés ou remplacés avant la poursuite du travail.
21. Ne jamais laisser une machine seule en état de marche. Couper systématiquement l'alimentation secteur et ne quitter la machine que lorsqu'elle s'est complètement arrêtée.
22. Ne jamais intervenir sur une machine sous l'effet de l'alcool, de certains médicaments ou de drogues.

Consignes relatives à la sécurité de travail

Transport, manutention de la machine

1. La machine pèse 19kg (210A / Z), 33kg (211 / Z)
2. Pour le transport, utilisez des moyens adéquats.
3. Cette machine a un centre de gravité très haut placé. Attention aux risques de basculement.

Poste de travail

1. L'éclairage et l'aération de l'atelier doivent être suffisants.
2. L'éclairage convenable pour de bonnes conditions de travail doit être de 300 LUX.



**Portez vos lunettes
de protége!**

Niveau sonore

en conformité avec le point 1.7.4f de la Directive Machines 89/392 CEE

Il a été effectué 4 mesures sur la machine fonctionnant à vide.

- le microphone a été placé à proximité de la tête de l'opérateur de taille moyenne.
- la machine émet à vide un niveau sonore inférieur à 70 dB (A)
- le niveau maximum de la pression acoustique instantanée PONDEREE C a toujours été inférieur à 130 dB.

NOTA BENE : avec la machine en marche, le niveau sonore variera selon les matériaux usinés. Par conséquent, l'utilisateur devra en apprécier l'intensité et fournir le cas échéant au personnel des casques de protection auriculaire, selon les termes du D.L. vo 277/1991.

Connexion électrique au réseau

1. La machine modèle est livrée avec un câble de raccordement à une arrivée de courant de 230/50/1.
2. La protection doit être égale à un DRT de 10A.
3. Vous trouverez les caractéristiques électriques précises sur la plaque signalétique de type sur la machine, ou dans le schéma du câblage électrique inclus dans le manuel d'utilisation.
4. **ATTENTION!** Avant toutes interventions de réglages, de maintenance, ou de réparation, débranchez la prise de raccordement au réseau.
5. Le câble de terre, jaune/vert, est essentiel pour la sécurité électrique. En conséquence il faut prendre grand soin de le brancher correctement au moment de la mise en service de la machine.

Elektrische Anlage / Installation électrique

ELEKTRISCHE ANLAGE

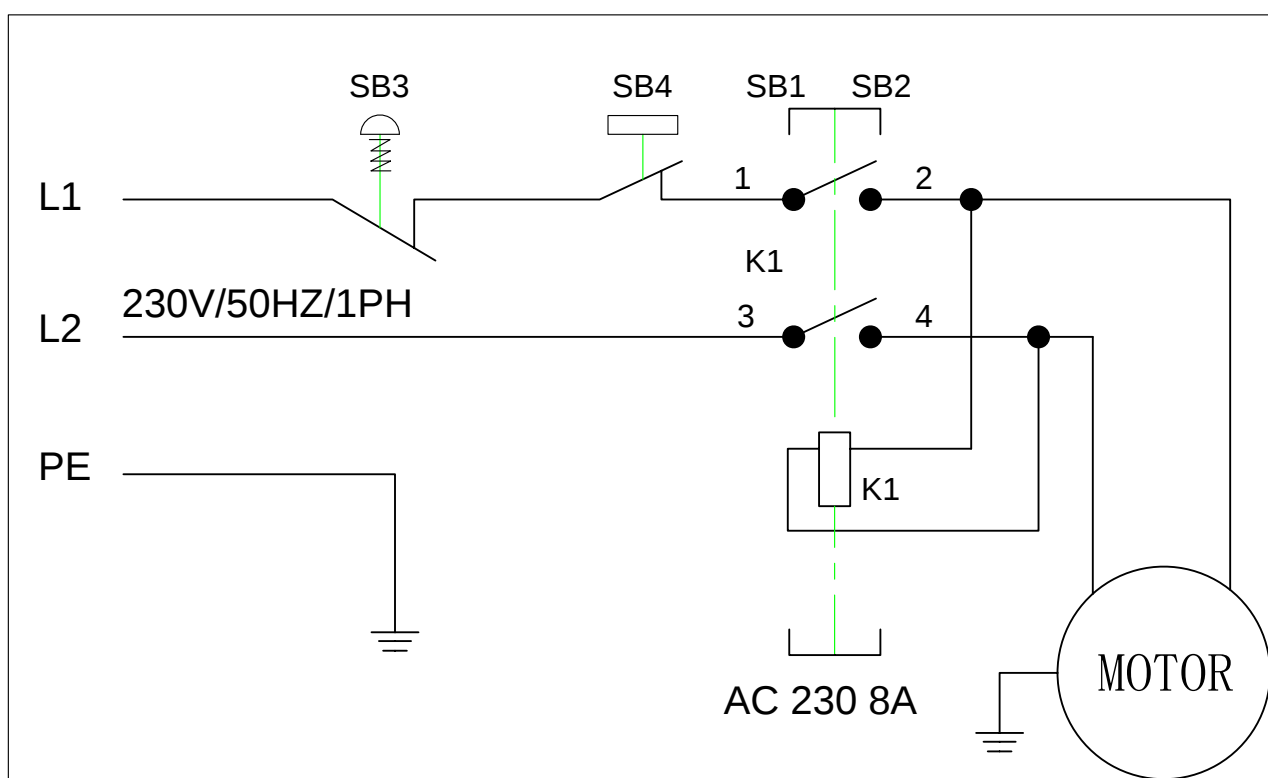
Das Elektroschema, 230Volt, das auch im Motordeckel zu finden ist, enthält die notwendigen Angaben für den korrekten Anschluss Ihrer Maschine ans Netz. Wird der Netzanschluss (Stecker) geändert, muss dies von einem Fachmann ausgeführt werden.

INSTALLATION ELECTRIQUE

Le schéma du câblage électrique pour les machines en 230V, qui est également affiché dans le bornier moteur, contient les indications nécessaires au raccordement correct de la machine avec l'arrivée du réseau.

Un changement éventuel de la fiche doit être effectué par un électricien.

ELEKTROSCHEMA / SCHEMA DU CABLAGE ELECTRIQUE 210A / 211



Stückliste der elektrischen Anlage / Liste des composants de l'installation électrique

Kurzzeichen Référence	Funktion Fonction	Tech. Daten Données tech.	Stk Pce	Hersteller Produit	Bemerkungen Remarques
XP	Netzstecker / Fiche	250V, 6A	1		
	Netzkabel / Câble	H05VV-F0.75mm2	1		
SB1	Schalterdrücker "Start" Interrupteur "Départ"	AC 230V/8A	1	KEDU KJD-12	EN60947-4-5
SB2	Schalterdrücker "Stop" Interrupteur "Arrêt"	AC 230V/8A	1	KEDU KJD-12	EN60947-4-5
M	Motor / Moteur	AC 230V/ 0.25Kw	1		
PE	Erdung / Terre	0.75mm	1		
KA	Relais	AC 230V	1		

Elektrische Anlage / Installation électrique

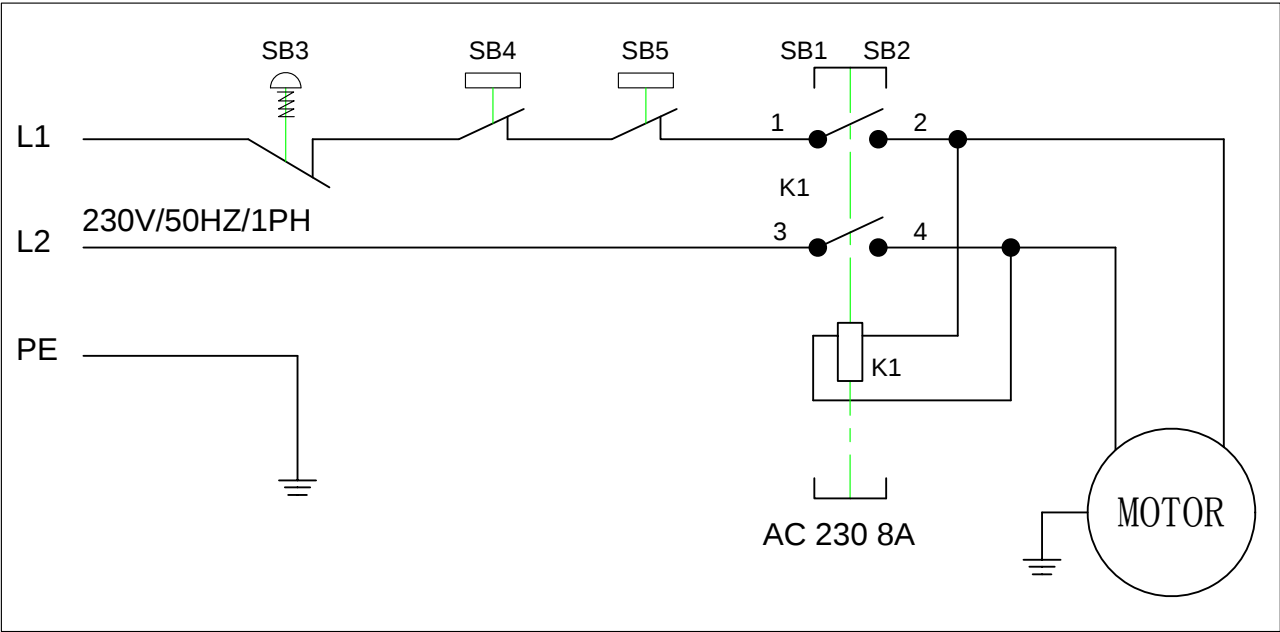
ELEKTRISCHE ANLAGE

Das Elektroschema, 230Volt, das auch im Motordeckel zu finden ist, enthält die notwendigen Angaben für den korrekten Anschluss Ihrer Maschine ans Netz. Wird der Netzanschluss (Stecker) geändert, muss dies von einem Fachmann ausgeführt werden.

INSTALLATION ELECTRIQUE

Le schéma du câblage électrique pour les machines en 230V, qui est également affiché dans le bornier moteur, contient les indications nécessaires au raccordement correct de la machine avec l'arrivée du réseau. Un changement éventuel de la fiche doit être effectué par un électricien.

ELEKTROSCHEMA / SCHEMA DU CABLAGE ELECTRIQUE 210Z / 211Z



Stückliste der elektrischen Anlage / Liste des composants de l'installation électrique

Kurzzeichen Référence	Funktion Fonction	Tech. Daten Données tech.	Stk Pce	Hersteller Produit	Bemerkungen Remarques
XP	Netzstecker / Fiche	250V, 6A	1		
	Netzkabel / Câble	H05VV-F0.75mm2	1		
SB1	Schalterdrücker "Start" Interrupteur "Départ"	AC 230V/8A	1	KEDU KJD-12	EN60947-5-5
SB2	Schalterdrücker "Stop" Interrupteur "Arrêt"	AC 230V/8A	1	KEDU KJD-12	EN60947-4-5
SB3	Mikroschalter Interrupteur micro		1		
SB4	Mikroschalter Interrupteur micro		1		
M	Motor / Moteur	AC 230V/ 0.25Kw	1		
PE	Erdung / Terre	0.75mm	1		
K1	Relais	AC 230V	1		

Technische Daten

	210A	211
Bohrleistung	10mm	16mm
Aufnahme	B16	B16
Ausladung	105mm	130mm
Spindelhub	53mm	60mm
Drehzahlen / Min	600, 900, 1250, 1750, 2600	
Distanz Spindelnase-Tisch	250mm	300mm
Distanz Spindelnase-Fuss	308mm	430mm
Spindelhülse	40mm	40mm
Säulendurchmesser	48mm	60mm
Abmessung Tisch	165x165mm	210x205mm
Motor	0,25 kW	0.25kW
Abmessungen Gesamt	400x280x585mm	720x240x420mm
Gewicht	18kg	32kg

Maschinenbeschreibung

Mit den PROMAC Bohrmaschinen stehen Ihnen universelle Bearbeitungszentren zur Verfügung, mit denen die vielfältigsten Zerspanungsarbeiten durchgeführt werden können, wofür sonst mehrere Maschinen erforderlich sind. Bei richtiger Bedienung und Wartung ist die sichere Funktion und die hohe Arbeitsgenauigkeit über Jahre hinaus gewährleistet.

Die Maschine sollte nur nach eingehendem Studium der Bedienungsanleitung und nur, wenn alle Handgriffe, die zur Bedienung gehören, sicher verstanden und beherrscht werden, in Betrieb gesetzt werden.

Dazu sollte die Maschine in ihren einzelnen Funktionen durchgefahren werden, ohne dass dabei die Maschine in Betrieb gesetzt wird.

MERKMALE

1. Die Bauart dieser Maschine erlaubt das Bohren mit verschiedensten Werkzeugen. Die Maschine ist mit Stufenriemenscheiben zum Wechseln der Spindelgeschwindigkeiten ausgerüstet.
2. Die Maschine ist präzise verarbeitet und setzt erfahrenem Bedienungspersonal durch die einfache Handhabung keine Grenzen in der Anwendung.
3. Direkte manuelle Spindelhubbewegung für den Bohrvorgang.
4. Die groß dimensionierte Säule verleiht der Maschine eine hohe Steifigkeit gegen Verzug und gewährleistet eine hohe Genauigkeit.
5. Der Maschinenkopf, aus dichtem, gealterten Grauguß hergestellt und gewährleistet die Beibehaltung der Genauigkeit.

Caractéristiques techniques

	210A/210Z	211/211Z
Capacité de perçage	10mm	16mm
Cône	B16	B16
Col de cygne	105mm	130mm
Course de broche	53mm	60mm
Plage de vitesse	5 vitesses / 600, 900, 1250, 1750, 2600tpm	
Distance broche-table	250mm	300mm
Distance broche-pied	308mm	430mm
Diamètre de la broche	40mm	40mm
Diamètre de la colonne	48mm	60mm
Dimensions table	165x165mm	210x205mm
Moteur	0.25Kw	0.25kW
Encombrement	400x280x585mm	720x240x420mm
Poids	18kg	32kg

Les modèles 210Z et 211Z sont livrés avec un étau de 65mm et un mandrin autoserrant

DESCRIPTION DE LA MACHINE

Avec une utilisation conforme à ses capacités et une maintenance régulière, son bon fonctionnement et sa grande précision de travail sont garantis pour de longues années.

La machine ne doit être utilisée que par du personnel qui a pris soin d'étudier le manuel d'utilisation, qui comprend et maîtrise son maniement.

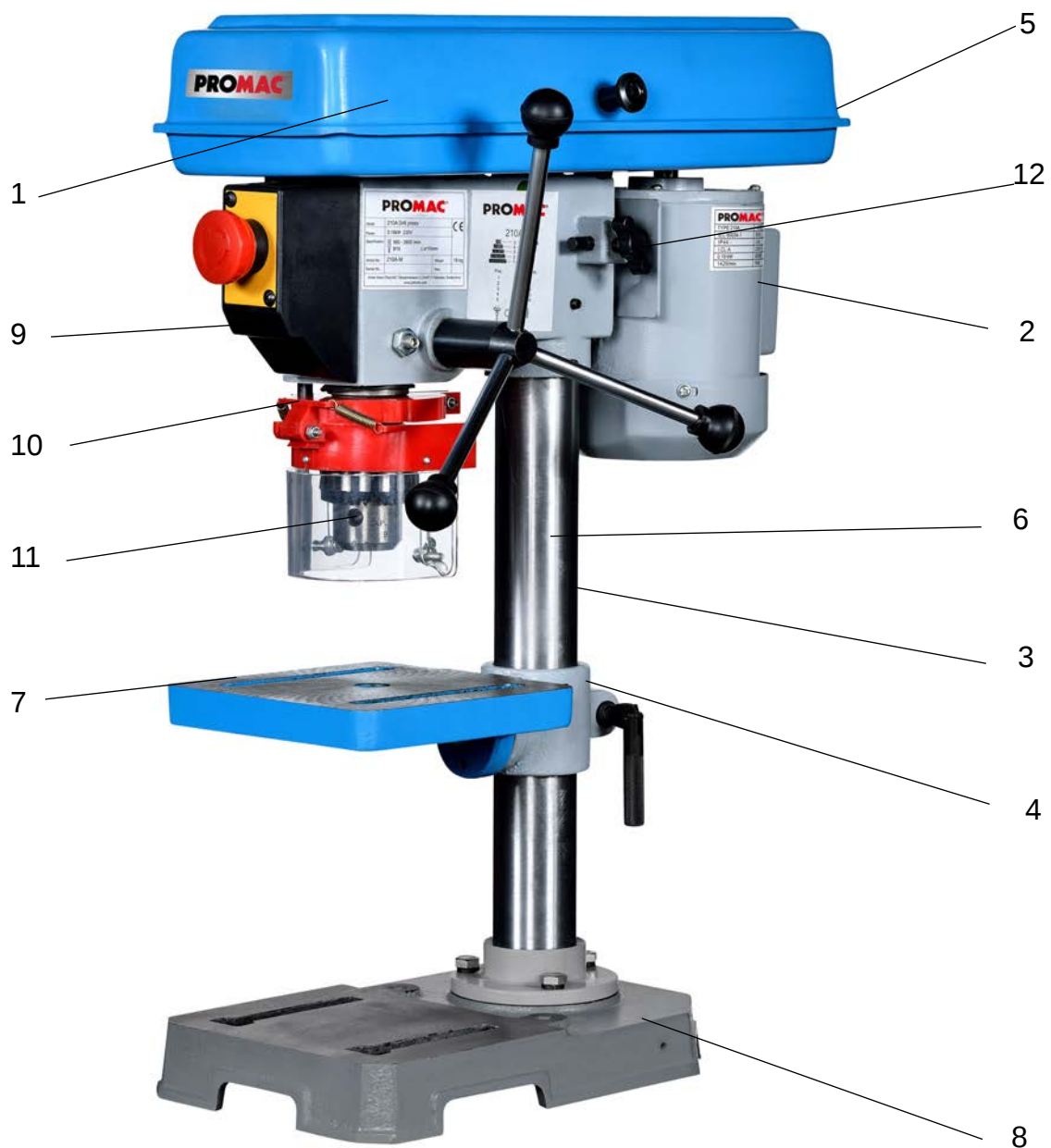
Pour cela chaque fonction de la machine doit être exécutée à vide et maîtrisée, avant qu'elle soit utilisée en travail.

PARTICULARITÉS

1. Permet de percer avec un grand choix d'outils.
2. La machine est construite avec précision. Un personnel qualifié ne trouve pas de limites dans la simplicité de son utilisation.
3. Le perçage s'effectue par la méthode de descente manuelle de la broche.
4. La colonne creuse confère aussi à la machine une grande rigidité contre les déformations et garantie une haute précision de travail.
5. La tête de la machine est en fonte grise vieillie. Elle est également garante de la précision.

Hauptbedienungselemente /Eléments principaux de conduite

- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1. Kopf / Tête | 7. Tisch / Table |
| 2. Motor / Moteur | 8. Fussplatte / Base |
| 3. Säule / Colonne | 9. Ein-/Ausschalter / Interrupteur
(nicht sichtbar / n'est pas visible) |
| 4. Säulenflansch / Flasque | 10. Tiefenanschlag / Butée de profondeur |
| 5. Riemendeckel / Capot courroies | 11. Bohrfutter / Mandrin |
| 6. Vorschubhebel / Levier de descente | 12. Riemenspanner / Tension des courroies |



Les modèles 210Z et 211Z sont livrées avec un étau de 65mm et un mandrin autoserrant

Aufstellung der Maschine

Die Mindestvoraussetzungen des Lokals zur Aufstellung der Maschine sind:

- Netzspannung und Frequenz entsprechen den Merkmalen des Motors der Maschine.
- Umgebungstemperatur von - 10°C bis + 50°C.
- Relative Luftfeuchtigkeit nicht mehr als 90%.

Montage der Maschine

1. Arbeitstisch auf der Säule festklemmen.
2. Die Maschine an einem gleichmässig temperierten Platz montieren. Darauf achten, dass am Aufstellort die Maschine nicht der Sonneneinstrahlung ausgesetzt ist. Andernfalls besteht die Gefahr des Verzugs und die Einbusse der Genauigkeit.
3. Die PROMAC Bohrmaschinen müssen auf einer stabilen, standfesten Werkbank oder auf einem Sockelunterbau montiert werden. Es ist unbedingt notwendig, dass die Werkbank, die für die Aufstellung verwendet wird, verzugsfrei ist. Ferner sollte sie so steif sein, dass jegliche Schwingung oder Vibration während des Betriebs ausgeschlossen ist.
4. Der Maschinenfuss hat zwei Schlitzbohrungen für die Befestigungsschrauben. Vor dem Festziehen der Schrauben ist zu prüfen, ob der Aufspanntisch in der Längs- und Querrichtung in Bezug auf die umlaufende Arbeitsspindel fluchtet. Dazu eine Messuhr mit 1/1000 Ablesung mit der entsprechenden Aufnahme in die Arbeitsspindel einsetzen und den Tisch danach ausrichten. Zum Ausrichten sind entsprechende Folienbleche passender Stärke (Spionblech) zwischen der Montageebene und dem Maschinenfuss beizulegen.

Reinigung und Schmierung der neuen Maschine

Für den Transport sind die blanken Flächen der Maschine mit einem zähen Fett gegen Korrosion geschützt. Dieses muss, bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird, vollständig entfernt werden. Dazu ist entweder Petroleum oder Waschbenzin zu verwenden.

Hinweis: Keine Lackverdünner oder ähnliches verwenden, da sonst die Lackierung der Maschine zerstört wird.
Darauf achten, dass keine Lösungsmittel oder Fette an Gummi- und Kunststoffteile gelangen.

Nach der Reinigung sind alle blanken Teile mit einem Oelfilm zu überziehen, das mittelviskose Öl **Art. 100385** verwenden.

VORBEREITUNGEN ZUM BETRIEB

Alle Teile der Maschine vor der Inbetriebsetzung auf einwandfreien Zustand und Funktion prüfen. Wenn die der Maschine entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen und die maschinengerechte Bedienung eingehalten werden, ist die Präzision der Maschine über lange Zeit gewährleistet.

Inbetriebnahme

- a) Spindel und Säule mit **PROMAC Oel Art. 100385** schmieren.
- b) Prüfen, ob die Fläche des Aufspanntisches frei von Staub, Spänen oder Oelresten ist.
- c) Prüfen, ob das Bearbeitungswerkzeug scharf und einwandfrei eingespannt ist und das Werkstück sicher aufgespannt ist.
- d) Sicherstellen, dass die Arbeitsspindeldrehzahl nicht zu hoch eingestellt ist und die Schnittgeschwindigkeit der durchzuführenden Arbeit entspricht.
- e) Sicherstellen, dass alles vor Aufnahme der Arbeit vorbereitet ist.

HINWEIS vor der ersten Inbetriebnahme

- a) Der Keilriemen ist nicht gespannt, um Verformungen zu vermeiden. Bitte vor Einsatz Spannen, wie auf Seite 15 beschrieben.
- b) Die Maschine vor dem ersten Einsatz 1/2 Stunde ohne Belastung mit ca. 900 Upm einlaufen lassen.

NACH DEM BETRIEB

- a) Maschine abschalten und vom Netz trennen.
- b) Werkzeug ausspannen.
- c) Maschine reinigen, blanke Teile, Führungen und Spindeln einölen.
- d) Maschine mit Tuch abdecken, um sie vor Staub und Schmutz zu schützen.



Immer Schutzbrille tragen!

EIN- / UND VERSTELLUNG DES ARBEITSTISCHES

- a) Um den Arbeitstisch zu heben oder zu senken, den Klemmhebel lösen nun kann der Tisch auf der Säule gehoben und gesenkt werden.
Nach Erreichen der gewünschten Höhe ist der Klemmhebel wieder festzuziehen, um Vibrationen zu vermeiden.

EINSTELLEN ZUM BOHREN

- a) Bohrtiefe mittels Tiefenanschlag einstellen.
- b) Der Vorschub zum Bohren erfolgt jetzt durch Drehen des Kreuzgriffs.

T-NUTEN AUF ARBEITSTISCH UND FUSSPLATTE

Für ein sicheres Arbeiten muß das Werkstück immer mittels geeignetem Spannwerkzeug fest auf den Kreutztisch gespannt werden. Die T-Nuten im Arbeitstisch haben das Maß von 12mm. Eine grosse Auswahl von geeigneten Spannwerkzeugen dazu finden Sie im **PROMAC-Katalog**.

Installation de la machine

Conditions minimales à respecter pour le local où la machine sera installée:

- Tension et fréquence du courant d'alimentation conformes aux caractéristiques du moteur de la machine.
- Température ambiante de -10°C à +50°C.
- Humidité relative inférieure à 90%.

Montage de la machine

1. Assembler les différentes parties de la machine.
2. Placer la machine dans un endroit tempéré et à l'abri des rayons du soleil. Faute de prendre ces précautions les risques sont grands de perdre de la précision.
3. Les perceuses PROMAC sont à installer sur un établi rigide ou sur un socle spécifique. Il est impératif que l'établi ou le socle soient exempts de torsions et que, par ailleurs, ils soient assez stables pour éviter toutes oscillations ou vibrations consécutives aux conditions de travail.
4. Le pied de la machine a deux trous qui sont prévus pour le passage des vis de fixation. Avant de serrer les vis de fixation il faut s'assurer que la table de travail est de niveau, longitudinalement et transversalement, avec la broche. Pour cela utiliser un comparateur de précision, avec lecture au 1/1000, le fixer sur une queue insérée dans le logement de la broche, puis contrôler la position de la table en faisant pivoter la broche. Pour le réglage il faut insérer des lamelles métalliques d'épaisseur convenable (Jauges d'épaisseur), entre la plaque de montage et le pied de la machine.

Nettoyage et graissage d'une machine neuve

Pendant le transport toutes les parties brillantes de la machine (non peintes) sont enduites d'une graisse anticorrosion. Cette protection doit être totalement supprimée avant la mise en service de la machine. Pour ce faire utiliser du pétrole ou de l'éther de pétrole.

Attention: Ne pas utiliser un diluant de peinture, quel qu'il soit, sinon la peinture de la machine en serait détériorée.
Durant cette opération veiller à ce qu'aucune pièce à base de caoutchouc ou de matière synthétique soit touchée par le solvant de la graisse.

Après le nettoyage les parties non peintes sont à enduire d'un léger film d'huile de viscosité moyenne.

PRÉPARATION POUR LA MISE EN SERVICE

Avant de mettre la machine en service, vérifier que toutes ses pièces sont en bon état et que son fonctionnement à vide est correct. Si les Mesures de sécurité et les conditions normales d'utilisation de la machine sont respectées, sa précision sera assurée pendant de longues années.

Mise en service

- a) Graisser la broche et la colonne avec de l'huile.
- b) S'assurer qu'il n'y a pas de poussière, copeau, reste d'huile, ou autres souillures sur la table.
- c) Vérifier que l'outil est bien affûté et que la pièce est correctement serrée.
- d) Contrôler que la vitesse de broche est conforme au travail à effectuer.
- e) Avoir la certitude, avant de continuer à travailler, que toutes les conditions préalables sont bien observées.

IMPORTANT avant la première mise en marche

- a) la courroie n'est pas tendue, pour éviter une déformation. Avant de travailler tendez la courroie comme décrit page 15.
- b) Faites tourner la machine pendant 1/2 heure à vide à environ 900 tours/minute Avant la première utilisation.



**Portez toujours vos
lunettes de protection!**

APRÈS LE TRAVAIL

- a) Arrêter la machine, puis débrancher la prise de raccordement au réseau.
- b) Démonter l'outil.
- c) Nettoyer la machine - Huiler légèrement les parties non peintes.
- d) Couvrir la machine pour la protéger des poussières et des souillures éventuelles.

POSITIONNEMENT DE LA TABLE EN HAUTEUR

- a) Pour lever ou abaisser la table il faut commencer par desserrer la manette de blocage. Actionné à l'aide par mains permet de positionner la table à la hauteur désirée. Quand la table est à la hauteur désirée, ne pas oublier de resserrer la manette de blocage, sinon il y aura de forts risques de vibrations.

RÉGLAGE DE PERÇAGE

- a) Régler la profondeur du perçage à l'aide de la butée de profondeur.
- b) L'avance de l'outil est commandée manuellement à l'aide du cabestan de manoeuvre.

RAINURES EN T SUR LA TABLE ET LE PIED DE LA MACHINE

Pour travailler en toute sécurité, il faut toujours fixer la pièce sur la table, à l'aide de moyens appropriés. Les rainures en T, prévues à cet effet, ont une largeur de 12 mm. Vous trouverez dans le catalogue des machines PROMAC, pour l'usinage des métaux, un choix important d'outillages aptes à satisfaire de nombreux besoins.

Drehzahleinstellung / Réglage de la vitesse

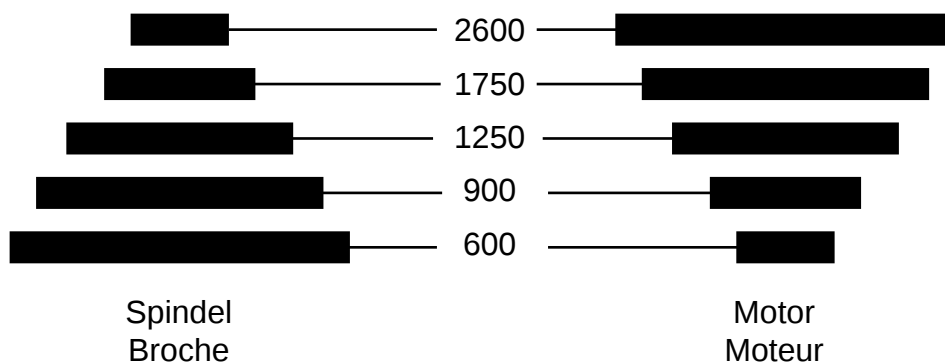
Mittels Umlegen des Keilriemens kann die gewünschte Drehzahl gemäß nachstehender Tabelle eingestellt werden.

1. Die Maschine abstellen.
2. Die Keilriemendeckel öffnen.
3. Die Stellschraube lösen.
4. Den Motor gegen das Kopfgehäuse drücken um den Keilriemen zu entlasten.
5. Den Keilriemen in die gewünschte Stellung der Riemenscheibe legen.
6. Den Keilriemen mittels des Motors spannen (Durchhang ca. 1cm).
7. Den Keilriemendeckel schließen und die Maschine starten.

Déterminez la position de la courroie en fonction de la vitesse de rotation nécessaire au perçage à l'aide du tableau ci-dessous:

1. Arrêter la machine et débrancher du réseau électrique
2. Ouvrir le capot courroies
3. Déserrer les vis de serrage
4. Pousser le moteur vers l'avant pour détendre la courroie.
5. Changer la position des courroies sur les poulies.
6. Tendre les courroies en repoussant le moteur (laisser un jeu de 1cm).
7. Fermer le capot courroies et redémarrer la machine.

Spindeldrehzahlen / Vitesses de la broche:



Wartung

Nachstehend sind die wichtigsten Wartungseingriffe angeführt, die in tägliche, wöchentliche, monatliche und halbjährliche Eingriffe unterteilt werden können. Die Nichteinhaltung der vorgesehenen Arbeiten bedingt einen vorzeitigen Verschleiß und geringere Leistung der Maschine.

Tägliche Wartung

- Allgemeine Reinigung der Maschine von angefallenen Spänen.
- Reinigung des Spindelkonus.
- Kontrolle des Werkzeugverschleißes.
- Funktionieren der Schutzabdeckungen kontrollieren.

Wöchentliche Wartung

- Allgemeine, sorgfältige Reinigung der Maschine von angefallenen Spänen.
- Reinigung und Schmierung der Spindel.
- Schärfung der Werkzeuge.
- Schutzabdeckungen auf Funktion und allfällige Defekte kontrollieren.

Monatliche Reinigung

- Alle Schrauben nachziehen.
- Schutzabdeckungen und Vorrichtungen auf ihre Integrität kontrollieren.

Keilriemenwartung

- Der Keilriemen muß in der richtigen Spannung laufen, damit die Kraft des Motors auf das Werkzeug optimal übertragen wird. **Netzkabel ausziehen!** Den Riemendeckel öffnen. Die Spannschraube lösen und den Motor spannen oder lösen, bis der Riemen die richtige Spannung erreicht (ca. 10mm Durchhang).
- Zum Wechseln des Keilriemens die Spannschraube lösen, den Keilriemen ersetzen und spannen wie oben beschrieben. Die Verschalung wieder schließen und verschrauben!

AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

Die ausserordentliche Wartung ist vom Fachpersonal durchführen zu lassen. Es empfiehlt sich auf jeden Fall, sich an Ihren Maschinenhändler zu wenden.

Als ausserordentliche Wartung ist auch die Wiederherstellung der Schutzabdeckungen und Sicherheitsvorrichtungen anzusehen.

AUSSERBETRIEBSETZUNG

Wenn die Bohrmaschine längere Zeit nicht verwendet wird, empfiehlt es sich:

- den elektrischen Netzstecker zu ziehen.
- die Maschine sorgfältig zu reinigen und ausreichend zu konservieren.
- falls erforderlich, die Maschine mit einer Plane zuzudecken.

ENTSORGUNG

Allgemeine Vorschriften

Bei der endgültigen Abrüstung und Verschrottung der Maschine muss der Art und der Zusammensetzung der zu entsorgenden Materialien Rechnung getragen werden. Dies bedeutet im Einzelnen:

- Eisenhaltige Materialien und Gusseisen, die allerdings immer nur aus Metall bestehen, bei welchem es sich um einen sekundären Rohstoff handelt, müssen, vorbehaltlich der Vergütung der enthaltenen Bestandteile, den zur Einschmelzung ermächtigten Eisenwerken übergeben werden.
- Die elektrischen Bestandteile, einschließlich Netzkabel und elektronisches Material, welches als dem städtischen Müll assimilierbar eingestuft wird, kann direkt der Verwaltung der Müllabfuhr übergeben werden.
- Für die gebrauchten Mineral-, synthetischen oder gemischten Öle, wasserlöslichen Öle und Fette, bei welchen es sich um Spezialmüll handelt, muß man sich zwecks Lagerung, Transport und anschliessender Entsorgung an das Konsortium für Gebrauchtole wenden.

Anmerkung: Da die Vorschriften und Gesetze für die Entsorgung in dauerndem Wandel begriffen sind und daher Änderungen und Neubestimmungen unterliegen, ist der Verwender angehalten, sich über die jeweiligen Vorschriften zur Abrüstung der Werkzeugmaschinen zu unterrichten, die von den oben genannten Normen abweichen können. Die angeführten Hinweise sind in jedem Fall als allgemein und rein richtungsweisend anzusehen.

Maintenance

Les interventions de maintenance, journalières, hebdomadaires, mensuelles et semi-annuelles, à prévoir, sont indiquées ci-après. Ne pas effectuer régulièrement ces travaux serait une cause d'usure prématurée de la machine et d'un rendement moins important.

Entretien journalier

- Nettoyage général de la machine de tous les copeaux qui s'y trouvent.
- Revoir, et compléter si nécessaire, les niveaux de l'huile de graissage et du liquide de coupe (Si la machine est équipée d'un système d'arrosage).
- Nettoyer le cône de la broche.
- Contrôler l'usure de l'outil.
- Contrôler l'état des carters de protection et le fonctionnement du contacteur d'arrêt d'urgence.

Entretien hebdomadaire

- Nettoyage général de la machine de tous les copeaux qui s'y trouvent, et tout spécialement du réservoir du liquide de coupe.
- Nettoyage et léger huilage de la table, de la colonne et de la broche.
- Affûtage de l'outil.
- Contrôler l'état des carters de protection, le fonctionnement du contacteur d'arrêt urgent, et remédier aux défauts éventuellement constatés.

Entretien mensuel

- Vérifier le serrage de toute la visserie.
- Vérifier l'état des carters de protection et de tous les équipements. Effectuer les réparations ou réglages éventuellement nécessaires.

Entretien et changement des courroies

- la courroie doit avoir la tension correcte pour pouvoir garantir une transmission idéale entre le moteur et la broche.

Pour ajuster la tension ou changer les courroies:

- **débrancher la machine du réseau!** Ouvrir le capot des courroies, desserrer la vis et serrer ou desserrer le moteur au moyen de l'axe, jusqu'à la tension correcte de la courroie (laisser un jeu de 10mm env.). Refermer le capot des courroies.

ENTRETIEN EXCEPTIONNEL

Les interventions d'entretien exceptionnel sont à faire par du personnel qualifié. Il est conseillé, dans tous les cas, d'avoir recours à l'assistance du vendeur de la machine.

Cet entretien exceptionnel inclut le remplacement des carters de protection et des équipements de sécurité montés sur la machine.

MISE AU REPOS

Si la machine doit rester inutilisée pendant une longue période, il est conseillé de:

- Débrancher la prise de raccordement au réseau.
- Vider le réservoir du liquide de coupe (Si présent).
- Nettoyer et graisser soigneusement la machine pour lui conserver toutes ses qualités.
- Si nécessaire, la couvrir à l'aide d'une bâche.

ELIMINATION DES DÉCHETS

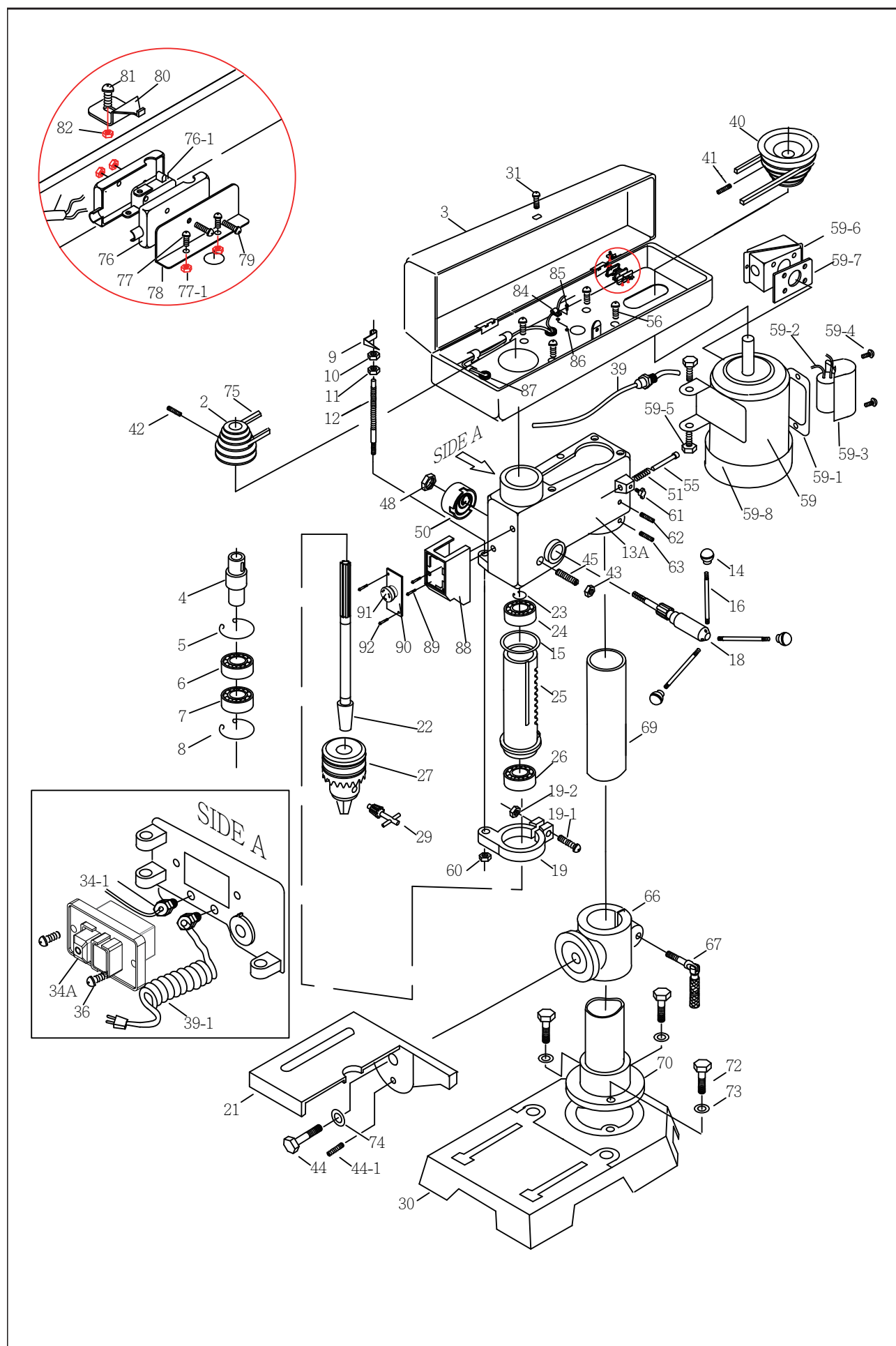
Mesures générales

Lors du démontage final de tous les équipements de la machine, et de sa mise à la ferraille, il faut tenir compte du mode et des conditions de mise au rebut des différents matériaux. En détail cela signifie:

- Tous les métaux qui ne contiennent que du fer et de la fonte sont à diriger vers la fonderie pour leur réemploi.
- Les éléments électriques, y compris les câbles et le matériel électronique, assimilables à des déchets ménagers, sont à remettre à l'organisme de traitement de ces déchets qui sera chargé de les sérier.
- Les huiles minérales, les huiles synthétiques, les huiles solubles, et les graisses, sont des déchets spéciaux qui sont à remettre au consortium des huiles usées, qui sera chargé de leur élimination.

Remarques: Etant donné que les directives et les lois, relatives à l'élimination des déchets, sont en permanence sujettes à des modifications, l'utilisateur est tenu de se conformer à toute nouvelle règle concernant la mise au rebut de sa machine, même si elle diffère de ce qui est dit plus haut. Les directives données ne le sont, dans tous les cas, qu'à titre indicatif et dans un but d'information générale.

Ersatzteilzeichnung / Vue éclatée 210A / 210Z



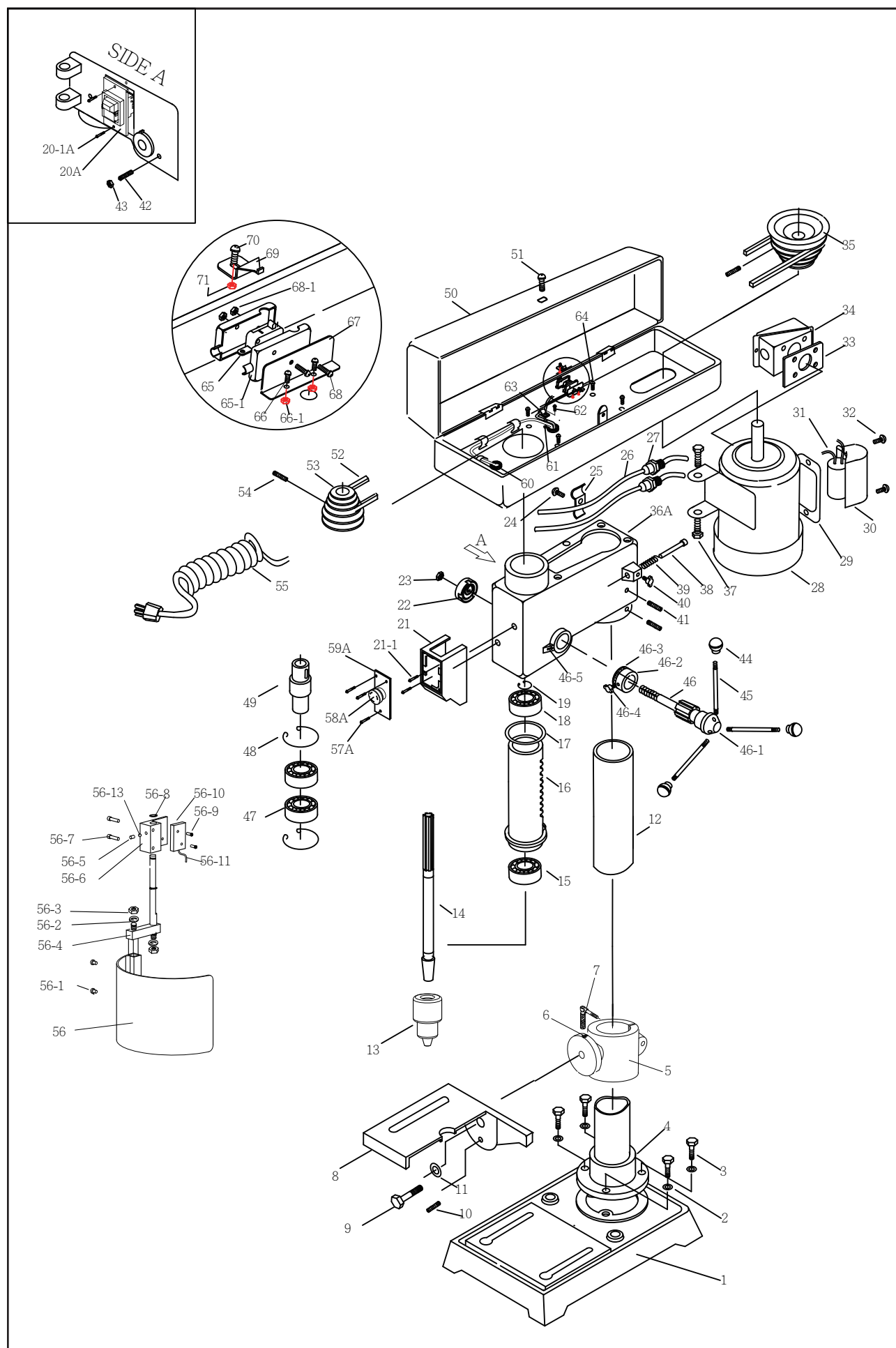
Ersatzteilliste / Pièces de rechange 210A / 210Z

2	PM 410001	Spindelpulli / Poulie broche	55	PM 210053	Stopfen / Palier
3	PM 210003	Riemendeckel / Capot courroie	56	PM 210056	Schraube / Vis
4	PM 210004	Welle / Arbre	59	PM 210159G	Motor / Moteur
5	PM 210005	Seegerring / Circlips	59-1	PM 210059A	Dichtung / Joint
6	PM 210006	Kugellager / Roulement	59-2	PM 210059B	Kondensator / Condensateur
7	PM 210007	Kugellager / Roulement	59-3	PM 210059CG	Abdeckung / Couvercle
8	PM 210008	Seegerring / Circlips	59-4	PM 210059D	Schraube / Vis
9- 12	PM 210012	Tiefenanschlag / Butée complète Pos. 9 - 12	59-5	PM 210059E	Schraube / Vis
10	-	Mutter / Erou	59-6	PM 210059FG	Gehäuse / Boîte à bornes
11	-	Mutter / Erou	59-7	PM 210059G	Dichtung / Joint
12	-	Gewindestange / Broche	59-8	PM 210059H	Motordeckel/ Couvercle ventilateur
13A	PM-210013BG	Maschinenkopf / Tête	60	PM 210060	Mutter / Erou
14	PM 210014	Griff / Poignée	61	PM 210061	Klemmschraube / Vis de serrage
15	PM 210015	Gummiring / Joint caoutchouc	62	PM 210062	Schraube / Vis
16	PM 210016	Griffstange / Levier	63	PM 210063	Schraube / Vis
18	PM 210018	Welle / Moyeu	64	PM 210064	Schraube / Boulon
19	PM 210019	Flansch / Flasque	66	PM 210066G	Säulenflansch / Flasque
19-1	PM 210019A	Schraube / Vis	67	PM 210067	Klemmschraube / Vis de serrage
19-2	PM 210019B	Mutter / Erou	69-70	PM 210070G	Säule / Colonne
21	PM 210021	Tisch / Table	72	PM 210072	Schraube / Vis
22-26	PM 210022	Spindel / Broche complète Pos. 22-26	73	PM 210073	Federring / Rondelle
23	-	Seegerring / Circlips	74	PM 210074	Scheibe / Rondelle
24	-	Kugellager / Roulement	75	PM 210075	Keilriemen / Courroie K26
25	-	Spindelhülse / Fourreau	76	PM-210076B	Haube / Couvercle
26	-	Kugellager / Roulement	76-1	PM-210076C	Mikroschalter / Inter micro
27	100390	Bohrfutter / Mandrin	77	PM-210077	Schraube / Vis
29	100395	Bohrfutterschlüssel / Clé mandrin	77-1	PM-210077B	Mutter / Erou
30	PM 210030G	Fussplatte / Base	78	PM-210078B	Halter / Support
31	PM 210031	Schraube / Vis	79	PM-210079B	Schraube / Vis
34A	PM-210034B	Schalter / Interrupteur	80	PM-210080B	Platte / Plate
34-1	PM 210034A	Tülle / Adaptateur	81	PM-210081B	Schraube / Vis
36		Schraube / Vis	82	PM-210082B	Mutter / Erou
39	PM 210039	Kabel / Câble	84	PM-210084B	Klammer / Serreage
39-1	200007	Netzkabel / Câble	85	PM-210085B	Schraube / Vis
40	PM 210040	Motorpulli / Poulie moteur	86	PM-210086B	Mutter / Erou
41	PM 210041	Schraube / Vis	87	PM-210087B	Kabel / Câble
42	PM 210042	Schraube / Vis	88	PM-210088B	Abdeckung / Couvercle
43	PM 210043	Mutter / Erou	89	PM-210089B	Schraube / Vis
44	PM 210044	Schraube / Vis	90	PM-210090B	Platte / Support
44-1	PM 210041A	Schraube / Vis	91	PM-210091B	Not-/Ausschalter /Inter Poing
45	PM 210045	Schraube / Vis	92	PM-210092B	Schraube / Vis
48	PM 210048	Mutter / Erou			
50-51	PM 210050	Rückzugfeder / Ressort			
51	-	Feder / Ressort			

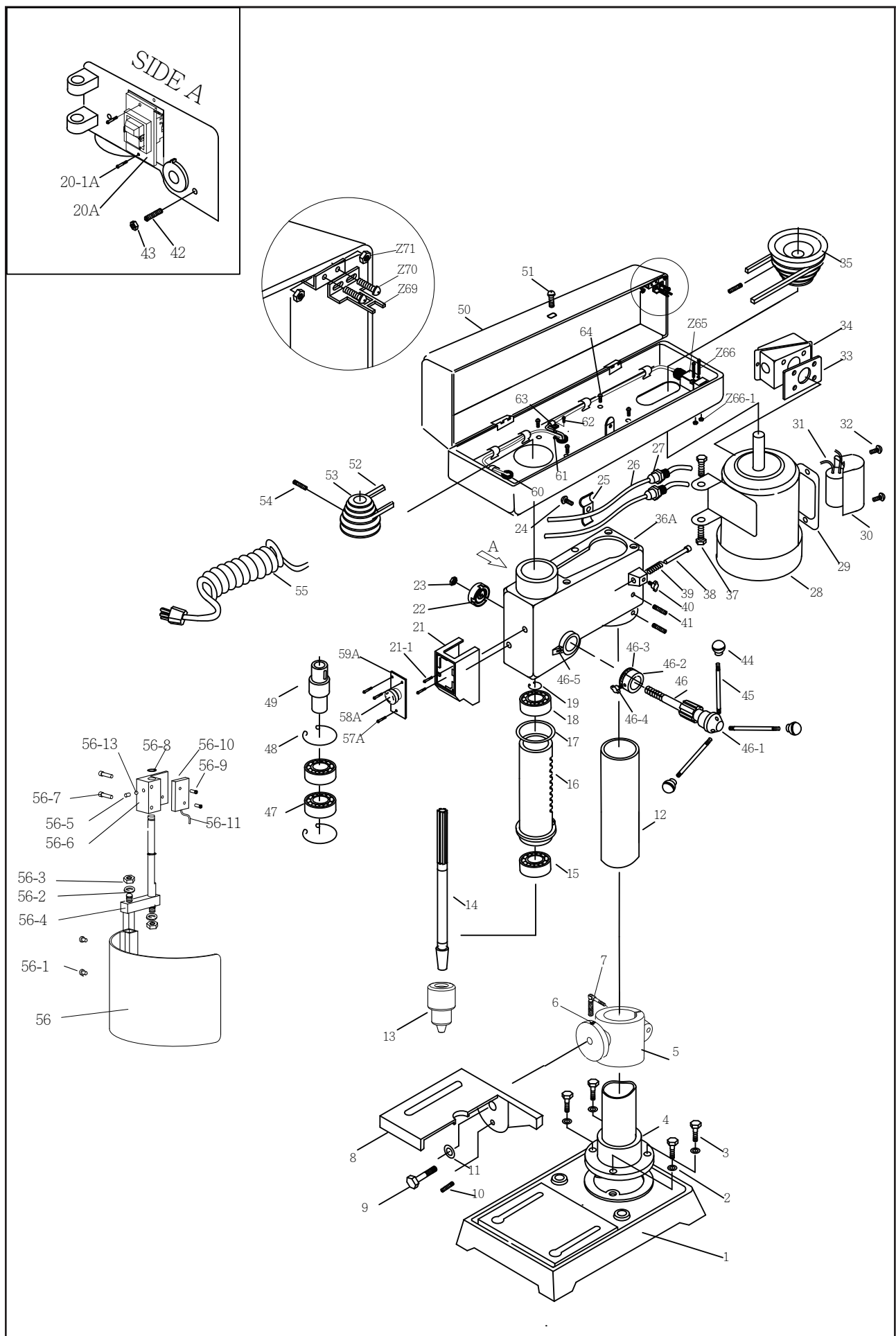
Modèle 210Z seulement:

PM 410202 Etau, 65mm
9473CN Mandrin autoserrant, 13mm

Ersatzteilzeichnung / Vue éclatée 211



Ersatzteilzeichnung / Vue éclatée 211Z



Ersatzteilliste / Pièces de rechange 211 / 211Z

1	PM-211001G	Fussplatte / Pied	46-5	PM-211046-5	Pfeil / Flèche
2	PM-211002	Scheibe / Rondelle	47	PM-211047	Kugellager / Roulement
3	PM-211003	Schraube / Vis	48	PM-211048	Sicherungsring / Circlip
4		Siehe / Voir Pos. 12	49	PM-210004	Welle / Axe
5	PM-211005G	Fansch / Flasque	50	PM-211050	Riemengehäuse / Capot courroie
6	PM-211006	Skala / Réglette	51	PM-211051	Schraube / Vis
7	PM-211007	Klemmgri ff / Levier	52	PM-211052	Keilriemen / Cou rroire
8	PM-211008	Tisch / Table	53	PM-210002	Spindelriemens cheibe /
9	PM-211009	Schraube / Vis			Poulie arbre
10	PM-211010	Schraube / Vis	54	PM-210041	Schraube / Vis
11	PM-211011	Scheibe / Rondelle	55	200007	Netzkabel / Câble
12	PM-211012G	Säule / Colonne	56	PM-212099	Schutz / Protection
13	947316CN	Bohrfu tter / Mandrin 16mm		PM 212102	Schutz komple tt /
14	PM-211014N	pindel / Arbre			Ption complète
15	PM-211015	Kugellager / Roulement	56-5	PM-212069B	56~56-4. 56-8. 56-12
16	PM-211016	Spindelhülse / Fourreau	56-6	PM-212069	Stift / Goupille
17	PM-211017	Gummiring / Rondelle	56-7	PM-212069C	Limit Switch Bracket
18	PM-211018	Kugellager / Roulement	56-9	PM-211056I	Schraube / Vis
19	PM-211019	Sicherungsring / Circlip	56-10	PM-211056K	Schaube / Vis
20A	PM-211020B	Schalter / Interrupteur	56-11	PM-211056L	Schalter / Inte rrupteur
20-1A	PM-210036	Schraube / Vis	56-13	PM-212069A	Kabel / Câble
21	PM-211021	Schalterpla tte / Boîte			Kugel / Billel
		inte rrupteur	57A	PM-210092B	Shhraube / Vis
22	PM-210050	Rückzugfeder / Ressort	58A	PM-210091B	Not-/Ausschalter
23	PM-210048	Mu tter / Ecrou	59A	PM-211059B	Platte / Plate
24	PM-211024	Schraube / Vis	60	PM-211060B	Tülle / Porte câble
25	PM-211025	Briede / Collier	61	PM-210060B	Tülle / Porte câble
26		Kabel / Câble	62	PM-210085B	Schraube / Vis
27	PM-211027	Kabelve rschraubung /	63	PM-210084B	Kalmmmer / Serre câble
		Raccord câble	64	PM-211064B	Schraube / Vis
28	PM-211028R	Motor / Moteur	65	PM-210076C	Mikroschalter / Inter micro
	PM-211028CG	Lüfterdeckel /	65-1	PM-210076B	Haube / Couvercle
		Couvercle moteur	66	PM-210077	Shhraube / Vis
29	PM-211029	Dichtung / Joint	66-1	PM-210077B	Mutter / Ecrou
30	PM-211030G	Abde ckung / Couvercle	67	PM-210078B	Halter / Support
31	PM-211031	Kondenser / Condensa- teur	68	PM-210079B	Shhraube / Vis
32	PM-211032	Schraube / Vis	68-1	PM-211068B	Mutter / Ecrou
33	PM-211033	Dichtung / Joint	69	PM-210080B	Platte / Plate
34	PM-211034G	Abde ckung / Couvercle	70	PM-210081B	Shhraube / Vis
35	PM-210040	Moto rriemens cheibe /	71	PM-210082B	Mutter / Ecrou
		Poulie moteur			
36A	PM-211036BG	Kopfgehäuse / Tête	* nur für Modell 2 11Z / Seulement pour modèle 211Z (France)		
37	PM-211037	Schraube / Vis	Z65	PM-211065Z	Endschalter / Inter micro
38	PM-212029	Bolzen / Axe	Z66	PM-211066Z	Schraube / Vis
39	PM-212028	Feder / Ressort	Z66-1	PM-211066Y	Mutter / Ecrou
40	PM-212026	Flügels chraube / Vis	Z69	PM-211069Z	Platte / Plate
41	PM-212025	Schraube / Vis	Z70	PM-211070Z	Schraube / Vis
42	PM-210045	Schraube / Vis	Z71	PM-211071Z	Mutter / Ecrou
43	PM-210043	Mu tter / Ecrou			
44	PM-212018	Griff / Poignée			
45	PM-212019	Stange / Levier			
46(1)	PM-211046	Vorschubwelle / Moyeu			
46-1		Siehe/voir Pos. 46			
46-2	PM-211046-2	Ring / Collar			
46-3	PM-211046-3	Skala / Scale			
46-4	PM-211046-4	Feststellschraube / Vis serrer			



Garantie

Wir gewähren Ihnen auf den unten eingetragenen Artikeln Garantie auf die Dauer von 24 Monaten ab Laufdatum. Einzige Voraussetzung: dieses ausgefüllte persönliche Garantie-Zertifikat muss der zur Reparatur eingesandten Maschine beigelegt sein.

Par ce document nous nous engageons à réparer l'article mentionné ci-dessous en garantie pendant une période de 24 mois à partir de la date d'achat. Cette garantie ne sera pas honorée si ce certificat dûment complété n'est pas renvoyé avec la machine en question pour toute réparation.

Modell / Modèle

Namen und Anschrift des Käufers / Nom et adresse de l'acheteur

Serie-Nr. / N° de série

Kaufdatum / Date de l'achat

Händler-Stempel

Cachet du revendeur