**EN** | ENGLISH ..... 4
**CZ** | ČESKÝ ..... 7
**SK** | SLOVENKÝ ..... 10
**PL** | POLSKI ..... 13
**BG** | БЪЛГАРСКИ ..... 16
**RO** | ROMÂNĂ ..... 19
**HU** | MAGYAR ..... 22
**RU** | РУССКИЙ ..... 25
**UA** | УКРАЇНСЬКА ..... 29
**DE** | DEUTSCH ..... 33

CE ..... 37

**EN** Translation of the original operating manual
**CZ** Překlad původního návodu k použití
**SK** Preklad pôvodného návodu na použitie
**PL** Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi
**BG** Превод на оригиналните инструкции за употреба
**RO** Traducere manual de utilizare
**HU** Az eredeti használati utasítás fordítása
**RU** Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации
**UA** Переклад оригінальної інструкції з експлуатації
**DE** Übersetzung der Original-Bedienungsanleitung

**EN I Caution!**

It is essential that you read the instructions in this manual before assembling, operating, and maintaining the product.

**CZ I Upozornění!**

Neinstalujte, neprovádějte údržbu ani nepoužívejte tento výrobek dříve, než si přečtete pokyny uvedené v tomto návodu.

**SK I Upozornenie!**

Je dôležité, aby ste si pred montážou, údržbou a obsluhou produktu prečítali pokyny v tomto návode.

**PL I Uwaga!**

Należy koniecznie przeczytać instrukcje oraz wskazówki zawarte w niniejszym podręczniku przed montażem, obsługą oraz konserwacją produktu.

**BG I Важно!**

Изключително важно е да прочетете инструкциите в настоящото ръководство, преди да преминете към сглобяване, поддръжка или работа с продукта.

**RO I Atenţie!**

Este esențial să citiți instrucțiunile din acest manual înainte de asamblare, efectuarea întreținerii și operarea produsului.

**HU I Figyelem!**

Fontos, hogy a termék összeszerelése, karbantartása és használata előtt elolvassa a kézikönyvben található utasításokat.

**RU I Внимание!**

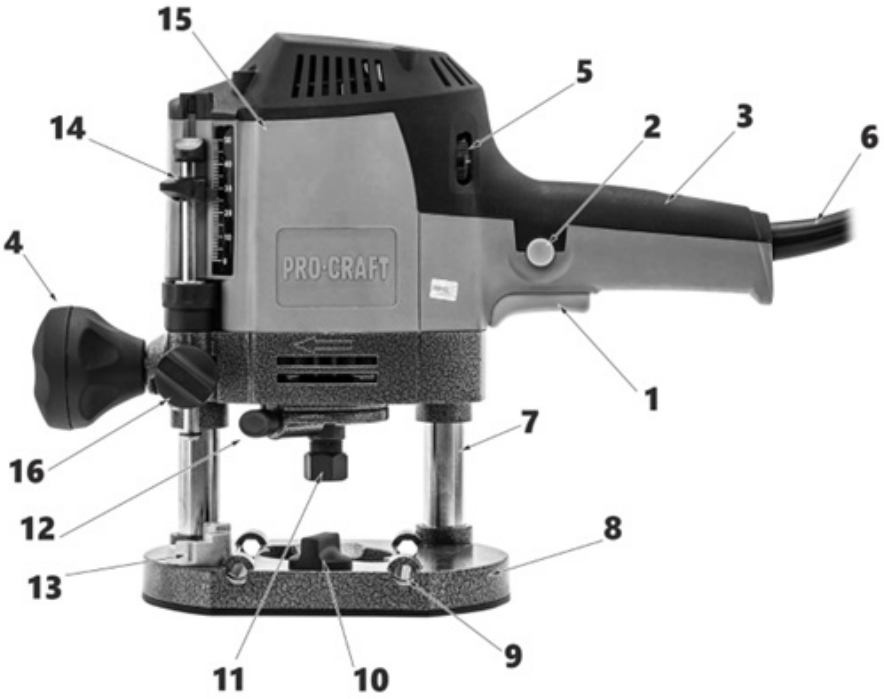
Необходимо прочитать инструкции в данном руководстве перед сборкой, обслуживанием и эксплуатацией данного изделия.

**UA I Увага!**

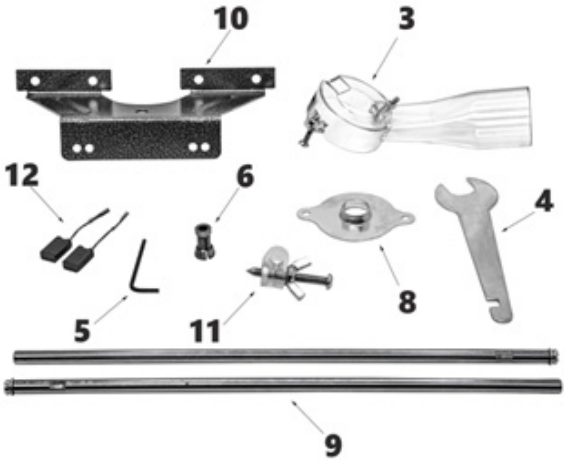
Дуже важливо, щоб ви прочитали інструкції в цьому керівництві перед складанням, обслуговуванням та експлуатацією цієї машини.

**DE I ACHTUNG!**

ACHUNG! Es ist sehr wichtig, dass Sie die Anweisungen in diesem Handbuch vor dem Zusammenbau, der Wartung und dem Betrieb dieser Maschine lesen.




Pic. 1 / Výkres / Kreslenie / Obrazek / Рисуване / Desen / Kép / Рис. / Мал. / Abbildung




Pic. 2 / Výkres / Kreslenie / Obrazek / Рисуване / Desen / Kép / Рис. / Мал. / Abbildung

## EN|ENGLISH
## ROUTER
## POB1200H
## MANUAL

### TECHNICAL SPECIFICATIONS

| Model | POB1200H |
|---|---|
| Rated voltage (V AC)/ Frequency (Hz) | 220-240/50 |
| Rated power (W) | 1200 |
| No-load speed ($min^{-1}$) | 16000-30000 |
| Speed control | 1-6 |
| Chuck capacity (mm) | 6, 8 |
| Depth of routing (mm) | 0-50 |
| Collet lock | Yes |
| Noise emission values determined according to EN 62841-2-17 | |
| Sound pressure level (dB(A))<br>Measured sound power level (dB(A))<br>Uncertainty K (dB(A)) | $L_{pA}$=92.1<br>$L_{WA}$=103.1<br>K=3 |
| Vibration total values and uncertainty K determined according to EN 62841-2-17: | |
| Vibration level ($m/s^2$)<br>Handle<br>Auxiliary handle<br>Uncertainty K ($m/s^2$) | <br>2.105<br>1.922<br>1,5 |
| Protection level | IPX0 |
| Protection class | II |
| Weight EPTA (kg) | 3.1 |
| Weight (incl. accessories) (kg) | 4.0 |
| Power cord length (m) | 3 |

WARNING: The declared vibration and noise emission levels represent the main applications of the tool. However, if the tool is used for different applications, with different accessories, or is poorly maintained, the emission levels may differ. This may significantly increase the exposure level over the total working period. The emission levels will vary depending on how the power tool is used and may exceed the levels given in this information sheet. These emission levels may be used to compare one tool with another and for a preliminary assessment of exposure. An accurate estimate of the load should also take into account times when the tool is shut down or running without use, which can significantly reduce the total load over the working period. Identify additional safety measures to protect the operator, such as maintaining the tool and accessories, keeping hands warm, using hearing protection, and organizing work patterns.

### DESCRIPTION (*PIC. 1)

1. Power button
2. Safety lock button
3. Handle
4. Auxiliary handle/Locking lever
5. Speed control dial
6. Power cord
7. Router guides
8. Router base with support plate
9. Parallel guide rods
10. Parallel guide locking lever
11. Collet chuck
12. Collet lock button
13. Depth stop set
14. Depth gauge
15. Router body
16. Stop post lock

### PACKAGE CONTENTS* (PIC. 2)

1. Manual
2. Router
3. Dust extractor
4. Wrench for changing the collet or bit
5. Hex key
6. 6 mm and 8 mm collets (one pre-installed)
7. Template guide
8. Parallel guide rods (2 pcs.)
9. Parallel guide
10. Centering pin
11. Carbon brushes

* Please note that the contents of the package may vary depending on the country of purchase. For specific details regarding your package, please refer to the list provided with your product or contact your local distributor.

The Procraft POB1200H router is a powerful tool designed for working with wood and plastic, featuring adjustable speed settings for precise operations on various materials. The package includes a set of bits, a parallel guide, a circle cutting attachment, and a template guide, making it versatile and ready for immediate use. The side handle provides additional control and stability, which is particularly important for precise tasks.

This router is ideal for furniture-making and renovation tasks, including cutting grooves, edge processing, and creating decorative elements. The Procraft POB1200H is a reliable choice for both professionals and DIY enthusiasts.

### SAFETY WARNINGS

⚠ **WARNING! Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool.** Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

### CONVENTIONAL SIGNS AND SYMBOLS


Always wear protective goggles - Protects your eyes from debris.


Wear a dust mask - Prevents inhalation of harmful particles.


Wear ear protectors - Protects your hearing from excessive noise.


Read instruction manual.


General hazard safety alert.


In accordance with essential applicable safety standards of European directives


Eurasian Conformity mark.


Ukraine Conformity Mark

### SPECIFIC SAFETY RULES FOR ROUTERS

- Always wear safety goggles or glasses that meet safety standards to protect your eyes from flying debris. Also, wear hearing protection to shield your ears from prolonged exposure to high noise levels. Failure to use proper protective gear can result in serious injuries, including eye damage or hearing loss, which may be irreversible.
- Before starting work with the router, always ensure that the workpiece is securely fastened or stabilized in another way. An unsecured workpiece can unexpectedly shift, leading to a loss of control over the tool, potentially causing serious injury or damage to the workpiece. Uncontrolled operation can result in cuts, lacerations, or even turn the router into a dangerous projectile.
- If the bit comes into contact with hidden wiring or the tool's own power cord, the exposed metal parts of the tool can become live, shocking the operator. Therefore, always hold the tool by its insulated grip surfaces to avoid electric shock.
- Before each use, inspect the router bit for damage or wear, such as cracks or chips. Using a damaged bit can cause it to break during operation, creating a risk of debris hitting the operator and potentially causing serious injuries. Additionally, an unbalanced bit

can cause excessive vibration, leading to a loss of control over the tool and increasing the risk of injury.

- ◊ Always use accessories specifically recommended by the manufacturer for your router model. Using incorrect or incompatible accessories can reduce tool performance, damage the tool, and increase the risk of injury. Non-recommended accessories may be insecurely attached, leading to potential hazards such as flying debris or accessory detachment during use.
- ◊ Keep your hands, fingers, and other body parts away from the cutting area and the rotating bit. Even a brief loss of attention can result in serious injuries, including deep cuts or amputation. Always use the tool's handles and hold it firmly to maintain control and prevent accidental contact with the cutting part.
- ◊ Do not use the router in poorly ventilated areas or where flammable dust, gases, or vapors may be present. The router's motor can generate sparks that may ignite flammable materials, leading to explosions or fires. Always ensure good ventilation in the workspace to avoid the buildup of dust and fumes.
- ◊ Always disconnect the router from the power supply when it is not in use, during maintenance, or when changing accessories such as bits. This prevents accidental tool startup, which could lead to serious injuries. An unexpected start could result in a loss of control and serious injuries if the bit catches or comes into contact with any part of the body.
- ◊ Keep the workspace clean and free of debris, including sawdust and scraps. Cluttered areas can cause tripping or interfere with tool operation, increasing the risk of accidents. Sawdust and other debris can also obstruct your view of the cutting area, leading to mistakes and potential injuries.
- ◊ Kickback occurs when the router suddenly stops and is pushed back toward the operator. To minimize the risk of kickback, always feed the bit into the workpiece against the direction of rotation. In the event of kickback, it can lead to serious injury due to the tool or workpiece being forcefully pushed back. A firm grip and proper feed direction are key measures to prevent this hazard.
- ◊ After use, store the router in a safe, dry place out of reach of children and unauthorized persons. Improper storage can lead to unauthorized use, which may cause injuries or damage to the tool. Additionally, humidity or exposure to aggressive environments can cause corrosion or damage to the tool's electrical components, jeopardizing its safety and performance.

## SAFETY INSTRUCTIONS FOR ALL OPERATIONS

- ◊ Before each use, carefully inspect the tool for damage or wear. Ensure that all screws are tightened and that the power cord is in good condition. Using a damaged tool can lead to malfunctions, increasing the risk of accidents. Ignoring these checks can result in serious injuries due to unexpected tool failure or loss of control.
- ◊ Do not overload the tool by attempting tasks it is not designed for. Overloading can cause the tool to overheat, potentially leading to fire or motor failure. It can also make the tool harder to control, increasing the likelihood of accidents and injuries.
- ◊ Regularly clean and maintain the tool according to the manufacturer's recommendations. This includes removing dust and debris from ventilation slots and ensuring that all moving parts are properly lubricated. Poor maintenance can reduce the tool's performance, cause overheating, or lead to unexpected breakdowns, creating a potential safety hazard during operation.
- ◊ Always be aware of your surroundings and the presence of other people when using the tool. Ensure that the work area is clear of obstacles and that bystanders are at a safe distance. Failure to do so can result in accidental injuries to yourself or others, especially if the tool is dropped or unexpectedly recoils.
- ◊ Never attempt to modify the tool in any way. Altering the tool's design can compromise its safety features, increasing the risk of injury or damage. Modifications may also void the manufacturer's warranty and lead to tool malfunction, making its use unsafe. Always use the tool as intended by the manufacturer.
- ◊ Before connecting the tool to the power supply, ensure that it is switched off. Accidental activation during connection can cause serious injury, especially if the tool is near your body or other people. Unintentional startup can also damage the workpiece or the surrounding area.
- ◊ When using the tool, avoid contact with grounded surfaces such as pipes, radiators, or appliances. This reduces the risk of electric shock in the event of accidental short circuits.
- ◊ Never use the tool in damp conditions to avoid the risk of electric shock or short circuit. The tool should be used in a dry environment, and if it must be used outdoors, take additional precautions.
- ◊ Before each use, perform a functional check to ensure that all controls and safety features are working correctly. This includes checking the power switch, speed control, and other functions. Faulty controls can lead to accidents, so any issues should be resolved before using the tool.
- ◊ Always maintain a stable stance and balance while using the tool. Loss of balance or control can lead to accidents or tool kickback.
- ◊ Regularly check the condition of the power cord. Immediately replace damaged cords to avoid the risk of electric shock, fire, or short circuit.
- ◊ Ensure that the tool's ventilation slots are not blocked during operation. Blocked ventilation can cause the tool to overheat, leading to motor damage or fire. Regular cleaning of the ventilation slots is crucial for maintaining effective cooling and safety.
- ◊ If the tool needs to be used in a high-humidity environment or outdoors, ensure it is connected through a residual current device (RCD) with a rated residual current of 30 mA or less for added protection against electric shock.

## POWER SUPPLY

The instrument must be connected to the voltage corresponding to the voltage indicated on the marking label. Using a low voltage current can overload the tool. Type of current - AC, single phase. In accordance with European standards, the tool has a dual degree of protection against electric shock and, therefore, can be connected to an ungrounded outlet.

## USING THE TOOL

**⚠ ATTENTION!**

Before installing or removing accessories, ensure the tool is turned OFF, and unplugged from the outlet to avoid accidental activation.

**Installing Router Bits**

The router comes with six different bits, each designed for specific tasks in working with wood and other materials. These bits allow you to easily perform essential operations, such as creating straight grooves, forming rounded edges, shaping profiles, and cutting according to templates.

Use only bits compatible with your router to avoid performance degradation, tool damage, or injury. Always check compatibility before using new bits for safe and effective operation.

**To Install/Remove a Router Bit:**

1. Press the collet lock button (12) and simultaneously rotate the collet chuck (11) until it locks (the lock button should fully engage). If a bit is already installed, be especially careful and only rotate the collet chuck using the provided wrench.
2. Once the collet is locked, loosen the collet nut so that the bit can be easily inserted into the collet. If a bit is already installed, carefully remove it, avoiding cuts from sharp edges, and ensure it does not fall.
3. Insert the new bit into the collet, then tighten the collet nut and ensure that the bit is securely fastened.

This process ensures safe and correct installation of the router bit, minimizing the risk of damage or injury.

**Changing the Collet**

Your router comes with two collets—for 6 mm and 8 mm bits. To change the collet, follow these steps:

1. Press the collet lock button (12) and simultaneously rotate the collet chuck (11) until it is fully locked (the lock button should fully engage). If a bit is installed, be especially careful and only rotate the collet chuck using the provided wrench.
2. Fully unscrew the collet nut to access the collet. If a bit is installed in the collet, carefully remove it, avoiding cuts, and proceed with replacing the collet.
3. Install the required collet (6 mm or 8 mm).
4. Screw the collet nut with the installed collet back in place. Avoid overtightening the collet nut without a bit installed, as this can damage the collet.

**Installing the Dust Extractor**

1. Loosen the Mounting Screws: Using an appropriate tool, carefully unscrew the mounting screws holding the dust extractor in place. Be careful not to lose the screws, as you will need them for reinstallation.
2. Insert the Dust Extractor: Take the dust extractor and insert it into the corresponding slot on the base plate (8). Ensure that the dust extractor is properly positioned and fits snugly without any gaps.
3. Secure the Dust Extractor: Using the screws you removed earlier, securely fasten the dust extractor to the base plate. Be careful not to overtighten the screws to avoid damaging the parts.

These steps will ensure the correct installation of the dust extractor, promoting effective dust removal and maintaining a clean workspace.

**Installing the Parallel Guide**

1. Attach the Guide Rods: Secure the guide rods to the parallel guide, ensuring that they are firmly attached and ready for installation on the router.
2. Insert the Guide Rods: Insert the guide rods into the corresponding slots on the base of the router (9). Make sure the rods slide smoothly and fit properly into the slots.
3. Adjust and Lock the Guide: Adjust the position of the parallel guide to the desired distance from the edge of the workpiece. Once the guide is set in the correct position, turn the locking lever (10) to secure the guide in place.

These steps will ensure the proper installation and fixation of the parallel guide, allowing you to make precise and straight cuts parallel to the edge of the workpiece.

**Installing the Centering Pin**

To cut circles:

1. Attach the Centering Pin: Secure the centering pin to one of the guide rods intended for the parallel guide. Ensure the pin is firmly fixed to the rod.
2. Insert the Guide Rod: Insert the guide rod with the attached centering pin into one of the two slots on the router base. Make sure the rod fits properly into the slot without any play.
3. Lock the Guide Rod: Turn the parallel guide locking lever (10) to securely fix the guide rod with the centering pin in the desired position.
4. Adjust the Router Position: Adjust the router's position relative to the centering pin to set the desired circle radius. You can do this by moving the router along the guide rod before finalizing the position.
5. Start Routing: Turn on the router and gently begin moving it around the centering pin, maintaining even pressure and stability. Ensure the bit stays level and produces a smooth cut.

These steps will ensure precise circular routing using the centering pin installed on the parallel guide rod.

**Using the Template Guide**

The template guide allows you to make repetitive cuts based on pre-made templates.

1. Prepare the Router: Turn the router upside down so that the base plate (8) is facing upwards.
2. Remove the Mounting Screws: Unscrew the mounting screws holding the template guide.
3. Insert the Template Guide: Place the template guide into the corresponding hole on the base plate.
4. Secure the Template Guide: Tighten the mounting screws to secure the template guide, ensuring it is firmly fixed in place.
5. Removing the Template Guide: To remove the template guide, reverse the above steps.

*Using the Router with a Template:* Place the router on the template and move it so that the template guide smoothly follows the edge of the template, ensuring precise cutting.

*Note:* The actual cut size on the workpiece may differ slightly from the template size. This difference corresponds to the distance (X) between the router bit and the outer edge of the template guide. You can calculate this distance (X) using the following formula:

Distance (X) = (Outer diameter of the template guide - Diameter of the router bit) / 2

**Routing Direction**

When using a router, it's important to move the tool in the correct direction relative to the rotation of the bit.

1. Right-Hand Bit Rotation (Standard): The bit rotates clockwise (when viewed from above). In this case, the tool should be moved counterclockwise along the edge of the workpiece if you're working on the outer edge. This is known as conventional routing and provides a safer and more controlled operation, as the bit cuts into the material rather than pulling away from it.
2. For Internal Cuts (e.g., routing an internal contour): The tool should be moved clockwise to ensure conventional routing inside the workpiece.
3. When Using a Template: Always move the tool in the direction opposite to the bit's rotation to maintain stable control and precise operation.

If you move the router in the wrong direction, it can lead to uncontrolled tool movement, reduced work quality, and an increased risk of injury.

**Important:** Conventional routing (moving the tool in the direction opposite to the bit's rotation) is always preferable for most operations.

**Speed dial**

The speed dial (5) on your tool allows you to adjust the motor speed in six distinct steps, ranging from 16,000 to 30,000 revolutions per minute (RPM). This stepped adjustment gives you precise control over the speed, making it easier to match the router's performance to different materials and cutting tasks.

To adjust the speed, turn the dial to the desired setting. Lower settings, between 1 and 3, are ideal for tougher materials or when more control is needed during coarse operations. Higher settings, from 4 to 6, are suitable for detailed work and cutting softer materials.

**Important!** Do not attempt to set the speed beyond the marked range of 1 to 6. Trying to force the dial outside these settings can lead to improper tool function, motor overheating, and potentially cause damage to the router. Always keep the dial within the specified steps for safe and efficient use.

**Depth Adjustment for Routing**

1. Position the router on a flat, stable surface.
2. Turn the stopper base to select the desired stopper (13).
3. Loosen the stop post lock (16) and pull the stop post upward.
4. Press down on the router until the tip of the bit touches the flat surface, then secure the tool by turning the auxiliary handle (4).
5. Push the stop post down until it contacts the selected stopper.
6. Slide the depth indicator until it aligns with the "0" mark on the scale.
7. To set the routing depth, pull the stop post upward (with the stop post lock loosened).
8. For precise depth adjustment, turn the adjustment dial on the stop post to the "0" position.
9. Turn the stopper head to reach the desired depth. Rotate counterclockwise to increase the depth and clockwise to decrease it.
10. Securely tighten the stop post nut (16) once the depth is set.
11. Release the locking lever (auxiliary handle) to complete the adjustment.

**Important Note:** Do not route to a depth greater than 50 mm in a single pass. This can cause excessive strain on the tool and may lead to damage. It is recommended to make several passes, gradually increasing the depth to avoid overheating and improve accuracy.

**Using the Tool**

Always hold the handles firmly with both hands during operation to maintain control.

*Turning the Tool On*

Before operating the tool, always check the efficiency of the switch. After releasing it, the switch should easily return to the "Off" position.

1. Press the safety button (2): This disables the lock on the power button, allowing the tool to be activated.
2. Press the power button (1): The router will begin to accelerate. Wait until the tool reaches maximum speed to ensure stable operation and quality routing.
3. Begin Work: Once the router has reached full speed, you can start routing.
4. Stopping the Tool: To finish your work, release the power button. The router will gradually come to a stop.

These steps ensure the safe and proper use of the tool.

**MAINTENANCE**

Always before performing preventive maintenance work and ensure that the tool is switched off and unplugged from the outlet.

**Carbon brushes**

⚠ **ATTENTION!**

This machine is equipped with carbon brushes that play a crucial role in its operation. These brushes require periodic inspection and replacement to ensure the tool functions efficiently and safely. It is recommended to have this maintenance performed at a specialized service center, as they have the necessary expertise and equipment to handle the replacement properly. Regular maintenance of the carbon brushes will help prolong the life of your machine and maintain its optimal performance.

For safe and reliable operation of the instrument, keep in mind that the repair. Maintenance and adjustment of the instrument should be in service

centers using only original spare parts and consumables.

## ENVIRONMENTAL PROTECTION

Out of concern for the environment, power tools, accessories and packaging should be recycled in accordance with applicable environmental protection regulations. Power tools must not be disposed into household waste!

**EU countries only:**

In accordance with the European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment and its implementation in national legislation, damaged or used electrical equipment must be separated and recycled in accordance with environmental regulations.

If disposed incorrectly, waste electrical and electronic equipment may have harmful effects on the environment and human health due to the potential presence of hazardous substances.

# CZ|ČESKÝ
# FRÉZKA HORNÁ
# POB1200H
# MANUÁL

## TECHNICKÉ SPECIFIKACE

| Model | POB1200H |
|---|---|
| Jmenovité napětí (V AC) / Frekvence (Hz) | 220-240/50 |
| Jmenovitý výkon (W) | 1200 |
| Otáčky naprázdno ($min^{-1}$) | 16000-30000 |
| Regulace otáček | 1-6 |
| Upínací kapacita kleštiny (mm) | 6, 8 |
| Hloubka frézování (mm) | 0-50 |
| Zámek kleštiny | Ano |
| Hodnoty emisí hluku stanovené podle EN 62841-2-17 | |
| Hladina akustického tlaku (dB(A))<br>Naměřená hladina akustického výkonu (dB(A))<br>Nejistota K (dB(A)) | $L_{pA}$=92.1<br>$L_{WA}$=103.1<br>K=3 |
| Celkové hodnoty vibrací a nejistota K stanovené podle EN 62841-2-17: | |
| Hodnota vibrací ($m/s^2$)<br>rukojeť<br>přídavná rukojeť<br>Nejistota K ($m/s^2$) | <br>2.105<br>1.922<br>1,5 |
| Stupeň krytí | IPX0 |
| Třída ochrany | II |
| Hmotnost podle EPTA (kg) | 3.1 |
| Hmotnost (včetně příslušenství) (kg) | 4.0 |
| Délka napájecího kabelu (m) | 3 |

VAROVÁNÍ: Uvedené hodnoty vibrací a emisí hluku představují hlavní způsoby použití nářadí. Pokud je však nářadí používáno pro jiné aplikace, s jiným příslušenstvím nebo není správně udržováno, mohou se hodnoty emisí lišit. To může výrazně zvýšit úroveň expozice během celkové doby práce. Úrovně emisí se budou lišit v závislosti na způsobu použití elektrického nářadí a mohou překročit hodnoty uvedené v tomto informačním listu. Tyto úrovně emisí mohou být použity pro porovnání jednoho nářadí s jiným a pro předběžné posouzení expozice. Přesný odhad zatížení by měl také zohledňovat dobu, kdy je nářadí vypnuto nebo běží naprázdno bez použití, což může výrazně snížit celkové zatížení během pracovního období. Určete další bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy, například údržbu nářadí a příslušenství, udržování rukou v teple, používání ochrany sluchu a správnou organizaci pracovních postupů.

## POPIS (*VÝKRES 1)

1. Spínač
2. Bezpečnostní blokovací tlačítko
3. Rukojeť
4. Přídavná rukojeť / zajišťovací páčka
5. Regulátor otáček
6. Napájecí kabel
7. Vodicí lišty frézky
8. Základna frézky s opěrnou deskou
9. Tyče paralelního dorazu
10. Zajišťovací páčka paralelního dorazu
11. Kleštinové sklíčidlo
12. Tlačítko zámku kleštiny
13. Sada dorazu hloubky
14. Hloubkoměr
15. Tělo frézky
16. Zámek dorazového sloupku

## PACKAGE CONTENTS* (PIC. 2)

1. Manual
2. Router
3. Dust extractor
4. Wrench for changing the collet or bit
5. Hex key
6. 6 mm and 8 mm collets (one pre-installed)
7. Template guide
8. Parallel guide rods (2 pcs.)
9. Parallel guide
10. Centering pin
11. Carbon brushes

* Please note that the contents of the package may vary depending on the country of purchase. For specific details regarding your package, please refer to the list provided with your product or contact your local distributor.

The Procraft POB1200H router is a powerful tool designed for working with wood and plastic, featuring adjustable speed settings for precise operations on various materials. The package includes a set of bits, a parallel guide, a circle cutting attachment, and a template guide, making it versatile and ready for immediate use. The side handle provides additional control and stability, which is particularly important for precise tasks.

This router is ideal for furniture-making and renovation tasks, including cutting grooves, edge processing, and creating decorative elements. The Procraft POB1200H is a reliable choice for both professionals and DIY enthusiasts.

## SAFETY WARNINGS

⚠ **WARNING! Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool.** Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The term "power tool" in the warnings refers to your mains operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

## CONVENTIONAL SIGNS AND SYMBOLS


Vždy používejte ochranné brýle – chrání oči před odletujícími nečistotami.


Používejte ochrannou protiprachovou masku – zabraňuje vdechování škodlivých částic.


Používejte chrániče sluchu – chrání sluch před nadměrným hlukem.


Přečtěte si návod k obsluze.


Obecné bezpečnostní upozornění.


V souladu se základními platnými bezpečnostními normami evropských směrnic.


Značka shody Eurasijské unie (EAC).



Značka shody Ukrajiny.

## ZVLÁŠTNÍ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO HORNÍ FRÉZKY

- ◊ Vždy používejte ochranné brýle nebo ochranné brýle splňující bezpečnostní normy, abyste chránili oči před odletujícími částicemi. Používejte také ochranu sluchu, která chrání uši před dlouhodobým působením vysoké hladiny hluku. Nedodržení použití ochranných prostředků může vést k vážným zraněním, včetně poškození zraku nebo sluchu, které může být nevratné.
- ◊ Před zahájením práce se vždy ujistěte, že je obrobek bezpečně upevněn nebo jinak stabilizován. Neupevněný obrobek se může neočekávaně pohnout, což může vést ke ztrátě kontroly nad nářadím a způsobit vážné zranění nebo poškození materiálu. Nekontrolovaný pohyb může způsobit pořezání, tržné rány nebo proměnit frézku v nebezpečný projektil.
- ◊ Pokud se frézovací nástroj dostane do kontaktu se skrytým elektrickým vedením nebo vlastním napájecím kabelem nářadí, mohou se odkryté kovové části dostat pod napětí a způsobit úraz elektrickým proudem. Proto vždy držte nářadí za izolované úchopové plochy.
- ◊ Před každým použitím zkontrolujte frézu, zda není poškozená nebo opotřebovaná, například prasklinami nebo odštěpky. Použití poškozené frézy může vést k jejímu zlomení během práce a k odletu částic, které mohou způsobit vážná zranění. Nevyvážená fréza může způsobit nadměrné vibrace, ztrátu kontroly nad nářadím a zvýšit riziko zranění.
- ◊ Vždy používejte pouze příslušenství doporučené výrobcem pro váš model frézky. Použití nesprávného nebo nekompatibilního příslušenství může snížit výkon, poškodit nářadí a zvýšit riziko zranění. Nevhodné příslušenství nemusí být bezpečně upevněno a může se během práce uvolnit nebo odletět.
- ◊ Udržujte ruce, prsty a ostatní části těla mimo oblast řezu a rotující frézu. I krátká ztráta pozornosti může vést k vážným zraněním, včetně hlubokých řezných ran nebo amputace. Vždy používejte rukojeti nářadí a držte jej pevně, abyste měli plnou kontrolu.
- ◊ Nepoužívejte frézku v prostorách se špatným větráním nebo tam, kde se mohou vyskytovat hořlavé prachy, plyny nebo páry. Motor může vytvářet jiskry, které mohou zapálit hořlavé látky a způsobit požár nebo výbuch. Zajistěte dostatečné větrání pracovního prostoru.
- ◊ Vždy odpojte frézku od napájení, pokud ji nepoužíváte, při údržbě nebo při výměně příslušenství, například fréz. Tím zabráníte náhodnému spuštění, které by mohlo vést k vážným zraněním.
- ◊ Udržujte pracovní prostor čistý a bez nečistot, včetně pilin a odřezků. Nepořádek může způsobit zakopnutí nebo narušit práci s nářadím, čímž se zvyšuje riziko nehody. Piliny a nečistoty mohou také zhoršit viditelnost pracovního místa.
- ◊ Zpětný ráz nastává, když se fréza náhle zastaví a nářadí je odraženo zpět směrem k obsluze. Pro snížení rizika zpětného rázu vždy posouvejte frézu proti směru otáčení. Při zpětném rázu může dojít k vážnému zranění v důsledku prudkého pohybu nářadí nebo obrobku. Pevný úchop a správný směr posuvu jsou klíčové pro prevenci tohoto rizika.
- ◊ Po použití uložte frézku na bezpečné, suché místo mimo dosah dětí a nepovolaných osob. Nesprávné skladování může vést k neoprávněnému použití a následným zraněním nebo poškození nářadí. Vlhkost nebo agresivní prostředí mohou způsobit korozi nebo poškození elektrických částí, což ohrožuje bezpečnost a výkon nářadí.

## BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO VŠECHNY OPERACE

- ◊ Před každým použitím pečlivě zkontrolujte nářadí, zda není poškozené nebo opotřebované. Ujistěte se, že jsou všechny šrouby dotažené a napájecí kabel je v dobrém stavu. Použití poškozeného nářadí může vést k poruchám a zvýšit riziko nehody. Ignorování těchto kontrol může způsobit vážná zranění v důsledku neočekávaného selhání nebo ztráty kontroly.
- ◊ Nepřetěžujte nářadí prováděním prací, pro které není určeno. Přetížení může způsobit přehřátí, což může vést k požáru nebo poškození motoru. Zároveň se nářadí hůře ovládá, což zvyšuje riziko úrazu.
- ◊ Nářadí pravidelně čistěte a udržujte podle doporučení výrobce. To zahrnuje odstraňování prachu a nečistot z větracích otvorů a zajištění správného mazání pohyblivých částí. Nedostatečná údržba může snížit výkon, způsobit přehřátí nebo vést k nečekaným poruchám, které představují bezpečnostní riziko.
- ◊ Při práci vždy sledujte své okolí a přítomnost dalších osob. Ujistěte se, že pracovní prostor je bez překážek a že ostatní osoby jsou v bezpečné vzdálenosti. Nedodržení může vést k neúmyslnému zranění vás nebo ostatních, zejména pokud nářadí spadne nebo dojde k jeho zpětnému rázu.
- ◊ Nikdy se nepokoušejte nářadí jakkoli upravovat. Úpravy mohou narušit bezpečnostní prvky a zvýšit riziko zranění nebo poškození. Mohou také vést ke ztrátě záruky a poruchám nářadí. Nářadí vždy používejte pouze k určenému účelu.
- ◊ Před připojením nářadí k napájení se ujistěte, že je vypnuté. Náhodné spuštění při připojení může způsobit vážné zranění, zejména pokud je nářadí blízko těla nebo jiných osob.
- ◊ Při práci se vyhýbejte kontaktu s uzemněnými povrchy, jako jsou potrubí, radiátory nebo spotřebiče. Tím snížíte riziko úrazu elektrickým proudem v případě zkratu.
- ◊ Nepoužívejte nářadí ve vlhkém prostředí, abyste předešli riziku úrazu elektrickým proudem nebo zkratu. Nářadí používejte v suchém prostředí; pokud je nutné jej použít venku, přijměte dodatečná bezpečnostní opatření.
- ◊ Před každým použitím proveďte funkční kontrolu, abyste se ujistili, že všechny ovládací prvky a bezpečnostní prvky fungují správně. Zkontrolujte zejména spínač, regulaci otáček a další funkce. Vadné ovládací prvky mohou vést k nehodám, proto je nutné závady odstranit před použitím.
- ◊ Při práci vždy udržujte stabilní postoj a rovnováhu. Ztráta stability nebo kontroly může vést k nehodě nebo zpětnému rázu nářadí.
- ◊ Pravidelně kontrolujte stav napájecího kabelu. Poškozený kabel okamžitě vyměňte, aby nedošlo k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo zkratu.
- ◊ Ujistěte se, že větrací otvory nářadí nejsou během provozu zablokované. Zablokované větrání může způsobit přehřátí, což může vést k poškození motoru nebo požáru. Pravidelné čištění větracích otvorů je důležité pro správné chlazení a bezpečnost.
- ◊ Pokud je nutné používat nářadí ve vlhkém prostředí nebo venku, připojte jej přes proudový chránič (RCD) se jmenovitým reziduálním proudem 30 mA nebo méně, což poskytuje dodatečnou ochranu proti úrazu elektrickým proudem.

## NAPÁJENÍ

Nářadí musí být připojeno k napětí odpovídajícímu hodnotě uvedené na typovém štítku. Použití nižšího napětí může způsobit přetížení nářadí. Typ proudu – střídavý, jednofázový. V souladu s evropskými normami má nářadí dvojitou ochranu proti úrazu elektrickým proudem, a proto může být připojeno k neuzemněné zásuvce.

## POUŽÍVÁNÍ NÁŘADÍ

**⚠ POZOR!**

Před montáží nebo demontáží příslušenství se ujistěte, že je nářadí vypnuté a odpojené od elektrické zásuvky, aby nedošlo k náhodnému spuštění.

### Montáž fréz

Frézka je dodávána se šesti různými frézami, z nichž každá je určena pro specifické operace při práci se dřevem a dalšími materiály. Tyto frézy umožňují snadno provádět základní úkony, jako je vytváření přímých drážek, zaoblování hran, tvarování profilů a řezání podle šablon.

Používejte pouze frézy kompatibilní s vaší frézkou, abyste předešli snížení výkonu, poškození nářadí nebo zranění. Před použitím nových fréz vždy zkontrolujte jejich kompatibilitu pro bezpečný a efektivní provoz.

### Montáž / demontáž frézy

1. Stiskněte tlačítko zámku kleštiny (12) a současně otáčejte kleštinovým sklíčidlem (11), dokud se nezajistí (tlačítko zámku musí plně zapadnout). Pokud je již fréza nainstalována, postupujte obzvlášť opatrně a otáčejte kleštinou pouze pomocí dodaného klíče.
2. Jakmile je kleština zajištěna, povolte matici kleštiny tak, aby bylo možné frézu snadno vložit. Pokud je fréza již nainstalována, opatrně ji vyjměte, abyste se neporanili o ostré hrany, a zabraňte jejímu pádu.
3. Vložte novou frézu do kleštiny, poté utáhněte matici kleštiny a ujistěte se, že je fréza pevně upevněna.

Tento postup zajišťuje bezpečnou a správnou instalaci frézy a minimalizuje riziko poškození nebo zranění.

### Výměna kleštiny

Frézka je dodávána se dvěma kleštinami — pro frézy o průměru 6 mm a 8 mm. Pro výměnu kleštiny postupujte následovně:

1. Stiskněte tlačítko zámku kleštiny (12) a současně otáčejte kleštinovým sklíčidlem (11), dokud se zcela nezajistí (tlačítko musí plně zapadnout). Pokud je nainstalována fréza, postupujte opatrně a otáčejte sklíčidlem pouze pomocí dodaného klíče.

2. Úplně odšroubujte matici kleštiny, abyste získali přístup ke kleštině. Pokud je ve kleštině fréza, opatrně ji vyjměte, abyste se neporanili, a pokračujte ve výměně kleštiny.
3. Nainstalujte požadovanou kleštinu (6 mm nebo 8 mm).
4. Zašroubujte matici kleštiny zpět na místo. Vyhněte se nadměrnému dotažení matice bez vložené frézy, protože by mohlo dojít k poškození kleštiny.

**Montáž odsávání prachu**

1. Povolte upevňovací šrouby: Pomocí vhodného nástroje opatrně vyšroubujte upevňovací šrouby držící odsávání prachu. Dávejte pozor, abyste šrouby neztratili.
2. Vložte odsávání prachu: Vložte odsávání do příslušného otvoru v základně (8). Ujistěte se, že je správně usazeno a těsně přiléhá bez mezer.
3. Zajistěte odsávání prachu: Pomocí dříve vyjmutých šroubů pevně připevněte odsávání k základně. Šrouby nepřetahujte, aby nedošlo k poškození součástí.

Tyto kroky zajistí správnou montáž odsávání prachu, efektivní odvod prachu a čistší pracovní prostředí.

**Montáž paralelního dorazu**

1. Připevněte vodicí tyče: Upevněte vodicí tyče k paralelnímu dorazu a ujistěte se, že jsou pevně připevněny a připraveny k montáži na frézku.
2. Vložte vodicí tyče: Zasuňte vodicí tyče do příslušných otvorů v základně frézky (9). Ujistěte se, že se tyče pohybují plynule a správně zapadají do otvorů.
3. Nastavte a zajistěte doraz: Nastavte polohu paralelního dorazu na požadovanou vzdálenost od okraje materiálu. Poté otočte zajišťovací páčku (10) pro pevné upevnění dorazu.

Tyto kroky zajistí správnou instalaci a upevnění paralelního dorazu a umožní přesné a rovné řezy rovnoběžné s okrajem materiálu.

**Montáž středicího kolíku**

Pro vyřezávání kruhů:

1. Připevněte středicí kolík: Upevněte středicí kolík na jednu z vodicích tyčí určených pro paralelní doraz. Ujistěte se, že je kolík pevně připevněn.
2. Vložte vodicí tyč: Zasuňte vodicí tyč se středicím kolíkem do jednoho ze dvou otvorů v základně frézky. Ujistěte se, že tyč správně zapadá a nemá vůli.
3. Zajistěte vodicí tyč: Otočte zajišťovací páčku paralelního dorazu (10) a pevně upevněte tyč se středicím kolíkem v požadované poloze.
4. Nastavte polohu frézky: Nastavte polohu frézky vůči středicímu kolíku tak, aby odpovídala požadovanému poloměru kruhu. Polohu upravíte posunutím frézky po vodicí tyči před jejím zajištěním.
5. Začněte frézování: Zapněte frézku a plynule ji veďte kolem středicího kolíku při zachování rovnoměrného tlaku a stability. Ujistěte se, že fréza zůstává v rovině a vytváří hladký řez.

Tyto kroky zajistí přesné kruhové frézování pomocí středicího kolíku.

**Použití kopírovacího kroužku**

Kopírovací kroužek umožňuje provádět opakované řezy podle předem připravených šablon.

1. Připravte frézku: Otočte frézku dnem vzhůru tak, aby základna (8) směřovala nahoru.
2. Odšroubujte upevňovací šrouby: Vyšroubujte šrouby, které drží kopírovací kroužek.
3. Vložte kopírovací kroužek: Umístěte kroužek do příslušného otvoru v základně.
4. Zajistěte kopírovací kroužek: Utáhněte upevňovací šrouby a ujistěte se, že je kroužek pevně upevněn.
5. Demontáž kopírovacího kroužku: Pro demontáž postupujte v opačném pořadí.

Použití frézky se šablonou: Přiložte frézku na šablonu a pohybujte s ní tak, aby kopírovací kroužek plynule sledoval okraj šablony a zajistil přesné kopírování.

Poznámka: Skutečná velikost řezu na obrobku se může mírně lišit od velikosti šablony. Tento rozdíl odpovídá vzdálenosti (X) mezi frézou a vnějším okrajem kopírovacího kroužku. Tuto vzdálenost (X) lze vypočítat podle vzorce:

Vzdálenost (X) = (vnější průměr kopírovacího kroužku – průměr frézy) / 2

**Směr frézování**

Při práci s horní frézkou je důležité vést nářadí správným směrem vzhledem ke směru otáčení frézy.

1. Pravotočivé otáčení frézy (standardní): Fréza se otáčí ve směru hodinových ručiček (při pohledu shora). V takovém případě by mělo být nářadí vedeno proti směru hodinových ručiček podél okraje obrobku, pokud pracujete na vnějším okraji. Tento způsob se nazývá konvenční frézování a zajišťuje bezpečnější a lépe kontrolovanou práci, protože fréza se „zakusuje" do materiálu, místo aby byla od něj odtahována.
2. Pro vnitřní řezy (např. frézování vnitřního obrysu): Nářadí veďte ve směru hodinových ručiček, aby bylo zachováno konvenční frézování uvnitř obrobku.
3. Při použití šablony: Nářadí vždy veďte proti směru otáčení frézy, abyste zajistili stabilní kontrolu a přesný výsledek.

Pokud vedete frézku nesprávným směrem, může dojít k nekontrolovanému pohybu nářadí, zhoršení kvality práce a zvýšení rizika zranění.

**Důležité:** Konvenční frézování (vedení nářadí proti směru otáčení frézy) je ve většině případů vždy preferované.

**Regulátor otáček**

Regulátor otáček (5) umožňuje nastavit rychlost motoru v šesti stupních v rozsahu od 16 000 do 30 000 ot/min. Toto stupňovité nastavení poskytuje přesnou kontrolu nad otáčkami a usnadňuje přizpůsobení výkonu frézky různým materiálům a pracovním úkonům.

Pro nastavení otáček otočte regulátor na požadovanou hodnotu. Nižší stupně, mezi 1 a 3, jsou vhodné pro tvrdší materiály nebo situace, kdy je potřeba větší kontrola při hrubém opracování. Vyšší stupně, od 4 do 6, jsou vhodné pro jemnou práci a opracování měkkých materiálů.

Důležité! Nepokoušejte se nastavit otáčky mimo rozsah 1 až 6. Pokus o přetočení regulátoru mimo tento rozsah může vést k nesprávné funkci nářadí, přehřátí motoru a poškození frézky. Vždy používejte pouze vyznačené stupně pro bezpečný a efektivní provoz.

**Nastavení hloubky frézování**

1. Umístěte frézku na rovný a stabilní povrch.
2. Otočte revolverový doraz a vyberte požadovaný doraz (13).
3. Povolte zámek dorazového sloupku (16) a vytáhněte sloupek nahoru.
4. Stlačte frézku dolů, dokud se hrot frézy nedotkne povrchu, poté nářadí zajistěte otočením přídavné rukojeti (4).
5. Zatlačte dorazový sloupek dolů, dokud se nedotkne zvoleného dorazu.
6. Posuňte ukazatel hloubky tak, aby byl zarovnán s hodnotou „0" na stupnici.
7. Pro nastavení hloubky frézování vytáhněte dorazový sloupek nahoru (při povoleném zámku).
8. Pro přesné nastavení otočte nastavovací kolečko na dorazovém sloupku do polohy „0".
9. Otáčením hlavy dorazu nastavte požadovanou hloubku. Otáčením proti směru hodinových ručiček hloubku zvětšíte, otáčením po směru ji zmenšíte.
10. Po nastavení hloubky pevně dotáhněte matici dorazového sloupku (16).
11. Uvolněte zajišťovací páčku (přídavnou rukojeť) a dokončete nastavení.

Důležitá poznámka: Neprovádějte frézování do hloubky větší než 50 mm na jeden průchod. Může to způsobit nadměrné zatížení nářadí a jeho poškození. Doporučuje se provádět několik průchodů a hloubku postupně zvyšovat, aby nedošlo k přehřátí a byla zajištěna vyšší přesnost.

**Používání nářadí**

Během práce vždy pevně držte rukojeti oběma rukama, abyste měli plnou kontrolu nad nářadím.

**Zapnutí nářadí**

Před použitím vždy zkontrolujte funkčnost spínače. Po uvolnění se musí snadno vrátit do polohy „Vypnuto".

1. Stiskněte bezpečnostní tlačítko (2): tím se odblokuje spínač a umožní spuštění nářadí.
2. Stiskněte spínač (1): frézka začne zrychlovat. Počkejte, dokud nedosáhne maximálních otáček, aby byla zajištěna stabilní práce a kvalitní frézování.
3. Začněte pracovat: jakmile frézka dosáhne plných otáček, můžete zahájit frézování.
4. Zastavení nářadí: po dokončení práce uvolněte spínač. Frézka se postupně zastaví.

Tyto kroky zajišťují bezpečné a správné používání nářadí.

## ÚDRŽBA

Před prováděním jakékoli preventivní údržby se vždy ujistěte, že je nářadí vypnuté a odpojené od elektrické zásuvky.

## UHLÍKOVÉ KARTÁČE

**⚠ POZOR!**

Toto zařízení je vybaveno uhlíkovými kartáči, které hrají klíčovou roli v jeho provozu. Tyto kartáče vyžadují pravidelnou kontrolu a výměnu, aby byla zajištěna správná a bezpečná funkce nářadí. Doporučuje se, aby tuto údržbu prováděl specializované servisní středisko, které má potřebné znalosti a vybavení pro správnou výměnu. Pravidelná údržba uhlíkových kartáčů pomůže prodloužit životnost zařízení a zachovat jeho optimální výkon.

Pro bezpečný a spolehlivý provoz nářadí pamatujte, že opravy, údržba a seřizování musí být prováděny v servisních střediscích a výhradně s použitím originálních náhradních dílů a spotřebního materiálu.

## OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Elektrické nářadí, příslušenství a obaly by měly být recyklovány způsobem šetrným k životnímu prostředí. Nevyhazujte elektrické nářadí do domovního odpadu!

**Pouze pro země EU:**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a příslušnými vnitrostátními právními předpisy musí být vadné nebo vyřazené elektronická zařízení shromažďovány za účelem ekologicky bezpečné recyklace.

Při nesprávné likvidaci mohou mít použitá elektrická a elektronická zařízení škodlivé účinky na životní prostředí a lidské zdraví v důsledku možné přítomnosti nebezpečných látek.

# SK|SLOVENSKÝ
# FRÉZKA HORNÍ
# POB1200H
# POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

## TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

| Model | POB1200H |
|---|---|
| Menovité napätie (V AC) / Frekvencia (Hz) | 220-240/50 |
| Menovitý príkon (W) | 1200 |
| Otáčky naprázdno (min$^{-1}$) | 16000-30000 |
| Regulácia otáčok | 1-6 |
| Rozsah upínania skľučovadla (mm) | 6, 8 |
| Hĺbka frézovania (mm) | 0-50 |
| Zámok kliešťiny | Ano |
| Hodnoty emisií hluku stanovené podľa EN 62841-2-17 | |
| Hladina akustického tlaku (dB(A))<br>Nameraná hladina akustického výkonu (dB(A))<br>Neistota K (dB(A)) | $L_{pA}$=92.1<br>$L_{WA}$=103.1<br>K=3 |
| Celkové hodnoty vibrácií a neistota K stanovené podľa EN 62841-2-17: | |
| Úroveň vibrácií (m/s²)<br>rukoväť<br>prídavná rukoväť<br>Neistota K (m/s²) | <br>2.105<br>1.922<br>1,5 |
| Stupeň krytia | IPX0 |
| Trieda ochrany | II |
| Hmotnosť EPTA (kg) | 3.1 |
| Hmotnosť (vrátane príslušenstva) (kg) | 4.0 |
| Dĺžka napájacieho kábla (m) | 3 |

UPOZORNENIE: Uvedené hodnoty vibrácií a emisií hluku predstavujú hlavné spôsoby použitia náradia. Ak sa však náradie používa na iné účely, s iným príslušenstvom alebo je nedostatočne udržiavané, môžu sa hodnoty emisií líšiť. To môže výrazne zvýšiť úroveň vystavenia počas celého pracovného obdobia. Hodnoty emisií sa líšia v závislosti od spôsobu použitia elektrického náradia a môžu prekročiť hodnoty uvedené v tomto informačnom liste. Tieto hodnoty emisií sa môžu použiť na porovnanie jedného náradia s iným a na predbežné posúdenie vystavenia. Presný odhad zaťaženia by mal zohľadňovať aj časy, keď je náradie vypnuté alebo je v chode bez zaťaženia, čo môže výrazne znížiť celkové zaťaženie počas pracovného obdobia. Určte dodatočné bezpečnostné opatrenia na ochranu obsluhy, ako je údržba náradia a príslušenstva, udržiavanie rúk v teple, používanie ochrany sluchu a organizácia pracovných postupov.

## POPIS ZARIADENIA (*KRESLENIE 1)

1. Tlačidlo zapnutia
2. Bezpečnostné blokovacie tlačidlo
3. Rukoväť
4. Prídavná rukoväť / uzamykacia páčka
5. Regulačné koliesko otáčok
6. Napájací kábel
7. Vodiace prvky frézky
8. Základňa frézky s opornou doskou
9. Tyče paralelného vodiča
10. Uzamykacia páčka paralelného vodiča
11. Kliešťinové skľučovadlo
12. Tlačidlo zámku kliešťiny
13. Súprava dorazu hĺbky
14. Hĺbkomer
15. Telo frézky
16. Zámok dorazového stĺpika

## OBSAH BALENIA* (OBR. 2)

1. Návod na obsluhu
2. Frézka
3. Odsávač prachu
4. Kľúč na výmenu kliešťiny alebo frézy
5. Imbusový kľúč
6. Kliešťiny 6 mm a 8 mm (jedna je predinštalovaná)
7. Kopírovacia šablóna
8. Tyče paralelného vodiča (2 ks)
9. Paralelný vodič
10. Centrovačný kolík
11. Uhlíkové kefy

* Upozorňujeme, že obsah balenia sa môže líšiť v závislosti od krajiny nákupu. Presné informácie o obsahu vášho balenia nájdete v zozname dodanom s výrobkom alebo kontaktujte miestneho distribútora.

Frézka Procraft POB1200H je výkonné náradie určené na prácu s drevom a plastom, vybavené nastaviteľnými otáčkami pre presné opracovanie rôznych materiálov. Balenie obsahuje sadu fréz, paralelný vodič, príslušenstvo na rezanie kruhov a kopírovaciu šablónu, čo z nej robí univerzálne náradie pripravené na okamžité použitie. Bočná rukoväť poskytuje dodatočnú kontrolu a stabilitu, čo je obzvlášť dôležité pri presných prácach.

Táto frézka je ideálna na výrobu nábytku a rekonštrukčné práce vrátane vytvárania drážok, opracovania hrán a tvorby dekoratívnych prvkov. Procraft POB1200H je spoľahlivou voľbou pre profesionálov aj domácich majstrov.

## BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA

**⚠ UPOZORNENIE! Prečítajte si všetky bezpečnostné upozornenia, pokyny, ilustrácie a technické údaje dodané s týmto elektrickým náradím.** Nedodržanie všetkých uvedených pokynov môže viesť k úrazu elektrickým prúdom, požiaru a/alebo vážnemu zraneniu.

Uchovajte si všetky upozornenia a pokyny pre budúce použitie.

Pojem „elektrické náradie" používaný v upozorneniach sa vzťahuje na náradie napájané zo siete (s káblom) alebo na akumulátorové (bezdrôtové) náradie.

## BEŽNÉ ZNAČKY A SYMBOLY


Vždy používajte ochranné okuliare – chránia oči pred odletujúcimi nečistotami.


Používajte protiprachovú masku – zabraňuje vdýchnutiu škodlivých častíc.


Používajte chrániče sluchu – chránia sluch pred nadmerným hlukom.


Prečítajte si návod na obsluhu.


Všeobecné bezpečnostné výstražné upozornenie.


V súlade so základnými príslušnými bezpečnostnými normami európskych smerníc.


Značka zhody Euroázijskej hospodárskej únie.


Značka zhody Ukrajiny.

## ŠPECIFICKÉ BEZPEČNOSTNÉ PRAVIDLÁ PRE FRÉZKY

- Vždy používajte ochranné okuliare alebo okuliare spĺňajúce bezpečnostné normy na ochranu očí pred odletujúcimi časticami. Zároveň používajte ochranu sluchu na ochranu pred dlhodobým vystavením vysokým hladinám hluku. Nepoužívanie vhodných ochranných prostriedkov môže viesť k vážnym zraneniam vrátane poškodenia zraku alebo sluchu, ktoré môžu byť nezvratné.
- Pred začatím práce s frézkou sa vždy uistite, že je obrobok pevne upevnený alebo inak stabilizovaný. Neupevnený obrobok sa môže nečakane posunúť, čo môže viesť k strate kontroly nad náradím a spôsobiť vážne zranenie alebo poškodenie materiálu. Nekontrolovaná prevádzka môže viesť k porezaniu, tržným ranám alebo dokonca k tomu, že sa frézka stane nebezpečným projektilom.
- Ak fréza príde do kontaktu so skrytým vedením alebo vlastným napájacím káblom náradia, odkryté kovové časti sa môžu dostať pod napätie a spôsobiť úraz elektrickým prúdom. Preto vždy držte náradie za izolované úchopové plochy.
- Pred každým použitím skontrolujte frézu, či nie je poškodená alebo opotrebovaná, napríklad prasknutá alebo odštiepená. Použitie poškodenej frézy môže viesť k jej zlomeniu počas prevádzky a predstavuje riziko zranenia odletujúcimi časticami. Nevyvážená fréza môže spôsobiť nadmerné vibrácie, stratu kontroly nad náradím a zvýšené riziko zranenia.
- Vždy používajte iba príslušenstvo odporúčané výrobcom pre váš model frézky. Použitie nesprávneho alebo nekompatibilného príslušenstva môže znížiť výkon náradia, poškodiť ho a zvýšiť riziko zranenia. Neodporúčané príslušenstvo nemusí byť bezpečne upevnené, čo môže viesť k nebezpečným situáciám, ako je uvoľnenie príslušenstva alebo odletujúce častice.
- Udržujte ruky, prsty a ostatné časti tela mimo oblasti rezania a rotujúcej frézy. Aj krátka strata pozornosti môže viesť k vážnym zraneniam vrátane hlbokých rezov alebo amputácie. Vždy používajte rukoväte náradia a držte ho pevne, aby ste si zachovali kontrolu a zabránili náhodnému kontaktu s reznou časťou.
- Nepoužívajte frézku v zle vetraných priestoroch alebo tam, kde sa môžu nachádzať horľavé prachy, plyny alebo výpary. Motor frézky môže vytvárať iskry, ktoré môžu zapáliť horľavé látky a spôsobiť požiar alebo výbuch. Vždy zabezpečte dobré vetranie pracoviska.
- Frézku vždy odpojte od napájania, keď ju nepoužívate, počas údržby alebo pri výmene príslušenstva, napríklad fréz. Tým sa zabráni náhodnému spusteniu, ktoré by mohlo viesť k vážnym zraneniam.
- Udržujte pracovisko čisté a bez nečistôt vrátane pilín a zvyškov materiálu. Neporiadok môže spôsobiť zakopnutie alebo ovplyvniť prácu s náradím, čím sa zvyšuje riziko nehody. Prach a piliny môžu tiež zhoršiť viditeľnosť pracovnej oblasti.
- Spätný ráz nastáva, keď sa frézka náhle zastaví a je odrazená smerom k obsluhe. Aby ste minimalizovali riziko spätného rázu, vždy posúvajte frézu do materiálu proti smeru jej otáčania. V prípade spätného rázu môže dôjsť k vážnemu zraneniu v dôsledku prudkého pohybu náradia alebo obrobku. Pevný úchop a správny smer posuvu sú kľúčové opatrenia na predchádzanie tomuto riziku.
- Po použití uložte frézku na bezpečné, suché miesto mimo dosahu detí a neoprávnených osôb. Nesprávne skladovanie môže viesť k neoprávnenému použitiu, ktoré môže spôsobiť zranenie alebo poškodenie náradia. Vlhkosť alebo agresívne prostredie môže tiež spôsobiť koróziu alebo poškodenie elektrických častí, čím sa znižuje bezpečnosť a výkon náradia.

## BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE VŠETKY PREVÁDZKOVÉ ČINNOSTI

- Pred každým použitím starostlivo skontrolujte náradie, či nie je poškodené alebo opotrebované. Uistite sa, že sú všetky skrutky dotiahnuté a napájací kábel je v dobrom stave. Používanie poškodeného náradia môže viesť k poruchám a zvýšiť riziko nehôd. Ignorovanie týchto kontrol môže viesť k vážnym zraneniam v dôsledku neočakávaného zlyhania alebo straty kontroly nad náradím.
- Náradie nepreťažujte vykonávaním úloh, na ktoré nie je určené. Preťaženie môže spôsobiť prehriatie náradia, čo môže viesť k požiaru alebo poškodeniu motora. Zároveň môže zhoršiť ovládateľnosť náradia a zvýšiť riziko nehôd a zranení.
- Pravidelne čistite a udržiavajte náradie podľa odporúčaní výrobcu. Zahŕňa to odstraňovanie prachu a nečistôt z vetracích otvorov a zabezpečenie správneho mazania pohyblivých častí. Nedostatočná údržba môže znížiť výkon náradia, spôsobiť jeho prehriatie alebo viesť k neočakávaným poruchám, čo predstavuje bezpečnostné riziko.
- Vždy si uvedomujte svoje okolie a prítomnosť iných osôb pri používaní náradia. Uistite sa, že pracovný priestor je bez prekážok a že osoby v okolí sú v bezpečnej vzdialenosti. Nedodržanie tohto pokynu môže viesť k zraneniu vás alebo iných osôb, najmä ak náradie spadne alebo dôjde k spätnému rázu.
- Nikdy sa nepokúšajte náradie akýmkoľvek spôsobom upravovať. Zmeny v konštrukcii môžu narušiť bezpečnostné prvky a zvýšiť riziko zranenia alebo poškodenia. Úpravy môžu tiež viesť k strate záruky a nesprávnej funkcii náradia. Náradie používajte vždy podľa určenia výrobcu.
- Pred pripojením náradia k napájaniu sa uistite, že je vypnuté. Náhodné spustenie počas pripojenia môže spôsobiť vážne zranenie, najmä ak je náradie blízko tela alebo iných osôb. Neúmyselné spustenie môže tiež poškodiť materiál alebo okolie.
- Pri práci sa vyhýbajte kontaktu s uzemnenými predmetmi, ako sú potrubia, radiátory alebo spotrebiče. Tým sa znižuje riziko úrazu elektrickým prúdom v prípade skratu.
- Nikdy nepoužívajte náradie vo vlhkom prostredí, aby ste predišli riziku úrazu elektrickým prúdom alebo skratu. Náradie používajte v suchom prostredí a pri práci vonku prijmite dodatočné bezpečnostné opatrenia.
- Pred každým použitím vykonajte kontrolu funkčnosti, aby ste sa uistili, že všetky ovládacie prvky a bezpečnostné funkcie fungujú správne. Skontrolujte najmä spínač, reguláciu otáčok a ďalšie funkcie. Poruchy ovládania môžu viesť k nehodám, preto je potrebné ich odstrániť pred použitím náradia.
- Počas práce vždy udržiavajte stabilný postoj a rovnováhu. Strata rovnováhy alebo kontroly môže viesť k nehode alebo spätnému rázu náradia.
- Pravidelne kontrolujte stav napájacieho kábla. Poškodený kábel okamžite vymeňte, aby ste predišli riziku úrazu elektrickým prúdom, požiaru alebo skratu.
- Uistite sa, že vetracie otvory náradia nie sú počas prevádzky zablokované. Zablokované vetranie môže spôsobiť prehriatie náradia, poškodenie motora alebo požiar. Pravidelné čistenie vetracích otvorov je nevyhnutné pre správne chladenie a bezpečnú prevádzku.
- Ak je potrebné používať náradie vo vlhkom prostredí alebo vonku, uistite sa, že je pripojené cez prúdový chránič (RCD) s menovitým reziduálnym prúdom 30 mA alebo menej pre zvýšenú ochranu pred úrazom elektrickým prúdom.

## NAPÁJANIE

Náradie musí byť pripojené k napätiu zodpovedajúcemu hodnote uvedenej na typovom štítku. Použitie nižšieho napätia môže viesť k preťaženiu náradia. Typ prúdu – striedavý, jednofázový. V súlade s európskymi normami má náradie dvojitú ochranu proti úrazu elektrickým prúdom, a preto môže byť pripojené do neuzemnenej zásuvky.

## POUŽÍVANIE NÁRADIA

**⚠ UPOZORNENIE!**

Pred montážou alebo demontážou príslušenstva sa uistite, že je náradie

vypnuté a odpojené zo zásuvky, aby sa zabránilo neúmyselnému spusteniu.

**Montáž fréz**

Frézka je dodávaná so šiestimi rôznymi frézami, z ktorých každá je určená na špecifické úlohy pri práci s drevom a inými materiálmi. Tieto frézy umožňujú jednoducho vykonávať základné operácie, ako je vytváranie rovných drážok, zaobľovanie hrán, tvarovanie profilov a rezanie podľa šablón.

Používajte iba frézy kompatibilné s vašou frézkou, aby ste predišli zníženiu výkonu, poškodeniu náradia alebo zraneniu. Pred použitím nových fréz vždy skontrolujte ich kompatibilitu, aby bola práca bezpečná a efektívna.

**Montáž / demontáž frézy**

1. Stlačte tlačidlo zámku kliešťiny (12) a súčasne otáčajte kliešťinovým skľučovadlom (11), kým sa nezaistí (tlačidlo zámku musí úplne zapadnúť). Ak je už fréza nainštalovaná, postupujte opatrne a skľučovadlo otáčajte iba pomocou dodaného kľúča.
2. Po zaistení kliešťiny uvoľnite maticu kliešťiny tak, aby bolo možné frézu ľahko vložiť. Ak je fréza už nainštalovaná, opatrne ju vyberte, aby ste sa neporanili o ostré hrany, a dbajte na to, aby nespadla.
3. Vložte novú frézu do kliešťiny, následne dotiahnite maticu kliešťiny a uistite sa, že je fréza pevne upevnená.

Tento postup zabezpečuje bezpečnú a správnu montáž frézy a minimalizuje riziko poškodenia alebo zranenia.

**Výmena kliešťiny**

Vaša frézka je dodávaná s dvoma kliešťinami – pre frézy s priemerom 6 mm a 8 mm. Pri výmene kliešťiny postupujte nasledovne:

1. Stlačte tlačidlo zámku kliešťiny (12) a súčasne otáčajte kliešťinovým skľučovadlom (11), kým sa úplne nezaistí (tlačidlo zámku musí úplne zapadnúť). Ak je nainštalovaná fréza, postupujte opatrne a skľučovadlo otáčajte iba pomocou dodaného kľúča.
2. Úplne odskrutkujte maticu kliešťiny, aby ste získali prístup ku kliešťine. Ak je v kliešťine nainštalovaná fréza, opatrne ju vyberte, aby ste predišli poraneniu, a pokračujte vo výmene kliešťiny.
3. Nainštalujte požadovanú kliešťinu (6 mm alebo 8 mm).
4. Naskrutkujte maticu kliešťiny späť na miesto. Vyhnite sa nadmernému dotiahnutiu matice bez vloženej frézy, pretože to môže poškodiť kliešťinu.

**Montáž odsávača prachu**

1. Uvoľnite upevňovacie skrutky pomocou vhodného nástroja. Dávajte pozor, aby ste skrutky nestratili, pretože ich budete potrebovať pri opätovnej montáži.
2. Vložte odsávač prachu do príslušného otvoru v základni (8). Uistite sa, že je správne usadený a pevne prilieha bez medzier.
3. Pomocou odstránených skrutiek pevne pripevnite odsávač prachu k základni. Skrutky nedoťahujte nadmerne, aby nedošlo k poškodeniu dielov.

Tieto kroky zabezpečia správnu montáž odsávača prachu, efektívne odsávanie a udržanie čistého pracovného prostredia.

**Montáž paralelného vodiča**

1. Upevnite vodiace tyče k paralelnému vodiču a uistite sa, že sú pevne prichytené a pripravené na montáž na frézku.
2. Vložte vodiace tyče do príslušných otvorov v základni frézky (9). Skontrolujte, či sa tyče pohybujú plynulo a správne zapadajú do otvorov.
3. Nastavte paralelný vodič na požadovanú vzdialenosť od okraja materiálu. Po nastavení otočte uzamykaciu páčku (10), aby ste vodič pevne zaistili.

Tieto kroky zabezpečia správnu montáž a upevnenie paralelného vodiča, čo umožní presné a rovné rezy rovnobežné s okrajom obrobku.

**Montáž centrovacieho kolíka**

Na rezanie kruhov:

1. Upevnite centrovací kolík na jednu z vodiacich tyčí určených pre paralelný vodič. Uistite sa, že je kolík pevne prichytený k tyči.
2. Vložte vodiacu tyč s pripevneným centrovacím kolíkom do jedného z dvoch otvorov v základni frézky. Skontrolujte, či tyč správne zapadá bez vôle.
3. Otočte uzamykaciu páčku paralelného vodiča (10), aby ste vodiacu tyč s centrovacím kolíkom pevne zaistili v požadovanej polohe.
4. Nastavte polohu frézky vzhľadom na centrovací kolík tak, aby ste dosiahli požadovaný polomer kruhu. Polohu upravíte posunutím frézky po vodiacej tyči pred jej konečným zaistením.
5. Zapnite frézku a plynulo ju pohybujte okolo centrovacieho kolíka, pričom udržiavajte rovnomerný tlak a stabilitu. Dbajte na to, aby fréza zostala v rovine a vytvárala hladký rez.

Tieto kroky zabezpečia presné frézovanie kruhov pomocou centrovacieho kolíka namontovaného na vodiacej tyči paralelného vodiča.

**Použitie kopírovacej šablóny**

Kopírovacia šablóna umožňuje vykonávať opakované rezy podľa vopred pripravenej šablóny.

1. Otočte frézku hore nohami tak, aby základňa (8) smerovala nahor.
2. Odskrutkujte upevňovacie skrutky držiace kopírovaciu šablónu.
3. Vložte kopírovaciu šablónu do príslušného otvoru v základni.
4. Dotiahnite upevňovacie skrutky, aby bola šablóna pevne upevnená.
5. Na demontáž kopírovacej šablóny postupujte opačným spôsobom.

*Použitie frézky so šablónou:* Umiestnite frézku na šablónu a pohybujte ňou tak, aby kopírovacia šablóna plynulo sledovala okraj šablóny, čím sa zabezpečí presné rezanie.

*Poznámka:* Skutočná veľkosť rezu na obrobku sa môže mierne líšiť od veľkosti šablóny. Tento rozdiel zodpovedá vzdialenosti (X) medzi frézou a vonkajším okrajom kopírovacej šablóny. Túto vzdialenosť (X) možno vypočítať podľa nasledujúceho vzorca:

Vzdialenosť (X) = (Vonkajší priemer kopírovacej šablóny − Priemer frézy) / 2

**Smer frézovania**

Pri práci s frézkou je dôležité pohybovať náradím správnym smerom vzhľadom na smer otáčania frézy.

1. Pri štandardnom pravotočivom otáčaní frézy (pri pohľade zhora sa otáča v smere hodinových ručičiek) pohybujte náradím po vonkajšom okraji obrobku proti smeru hodinových ručičiek. Tento spôsob sa nazýva konvenčné frézovanie a zabezpečuje bezpečnejšiu a lepšie kontrolovanú prácu, pretože fréza sa zarezáva do materiálu a „neťahá" náradie dopredu.
2. Pri vnútorných rezoch (napríklad pri frézovaní vnútorného obrysu) pohybujte náradím v smere hodinových ručičiek, aby sa zachoval princíp konvenčného frézovania vo vnútri obrobku.
3. Pri použití šablóny vždy pohybujte náradím proti smeru otáčania frézy, aby ste zachovali stabilnú kontrolu a presnú prácu.

Nesprávny smer posuvu môže viesť k nekontrolovanému pohybu náradia, zníženej kvalite práce a zvýšenému riziku zranenia.

**Dôležité:** Konvenčné frézovanie (pohyb náradia proti smeru otáčania frézy) je vo väčšine prípadov najvhodnejšie.

**Regulácia otáčok**

Regulačné koliesko otáčok (5) umožňuje nastaviť rýchlosť motora v šiestich stupňoch v rozsahu od 16 000 do 30 000 ot./min. Toto stupňovité nastavenie poskytuje presnú kontrolu nad otáčkami a umožňuje prispôsobiť výkon rôznym materiálom a typom práce.

Na nastavenie rýchlosti otočte koliesko na požadovanú hodnotu. Nižšie stupne (1 až 3) sú vhodné pre tvrdšie materiály alebo práce vyžadujúce vyššiu kontrolu. Vyššie stupne (4 až 6) sú vhodné pre detailné práce a obrábanie mäkších materiálov.

**Dôležité!** Nenastavujte rýchlosť mimo rozsahu 1 až 6. Pokus o otočenie kolieska mimo tohto rozsahu môže spôsobiť nesprávnu funkciu náradia, prehriatie motora alebo jeho poškodenie. Vždy používajte iba uvedené stupne pre bezpečnú a efektívnu prevádzku.

**Nastavenie hĺbky frézovania**

1. Umiestnite frézku na rovný a stabilný povrch.
2. Otočte základňu dorazu a zvoľte požadovaný doraz (13).
3. Uvoľnite zámok dorazového stĺpika (16) a vytiahnite stĺpik smerom nahor.
4. Zatlačte frézku nadol, kým sa hrot frézy nedotkne rovného povrchu, potom náradie zaistite otočením prídavnej rukoväti (4).
5. Posuňte dorazový stĺpik nadol, až kým sa nedotkne zvoleného dorazu.
6. Posuňte ukazovateľ hĺbky tak, aby sa zarovnal s označením „0" na stupnici.
7. Na nastavenie hĺbky frézovania vytiahnite dorazový stĺpik smerom nahor (pri uvoľnenom zámku).
8. Pre presné nastavenie otočte nastavovacie koliesko na dorazovom stĺpiku do polohy „0".
9. Otáčaním hlavy dorazu nastavte požadovanú hĺbku. Otočením proti smeru hodinových ručičiek hĺbku zväčšíte, otočením v smere hodinových ručičiek ju zmenšíte.
10. Po nastavení hĺbky pevne dotiahnite maticu dorazového stĺpika (16).

11. Uvoľnite uzamykaciu páčku (prídavnú rukoväť), čím dokončíte nastavenie.

Dôležité upozornenie: Nevykonávajte frézovanie do hĺbky väčšej ako 50 mm na jeden prechod. Môže to spôsobiť nadmerné zaťaženie náradia a viesť k jeho poškodeniu. Odporúča sa vykonávať viacero prechodov s postupným zvyšovaním hĺbky, aby sa zabránilo prehriatiu a dosiahla vyššia presnosť.

**Používanie náradia**

Počas práce vždy držte rukoväte pevne oboma rukami, aby ste si zachovali kontrolu nad náradím.

**Zapnutie náradia**

Pred použitím vždy skontrolujte funkčnosť spínača. Po jeho uvoľnení sa musí ľahko vrátiť do polohy „Vypnuté".

1. Stlačte bezpečnostné tlačidlo (2), čím odblokujete tlačidlo zapnutia.
2. Stlačte tlačidlo zapnutia (1). Frézka začne zrýchľovať. Počkajte, kým dosiahne maximálne otáčky, aby bola práca stabilná a presná.
3. Po dosiahnutí plnej rýchlosti začnite s frézovaním.
4. Na ukončenie práce uvoľnite tlačidlo zapnutia. Frézka sa postupne zastaví.

Tieto kroky zabezpečujú bezpečné a správne používanie náradia.

## ÚDRŽBA

Pred vykonaním akejkoľvek preventívnej údržby sa vždy uistite, že je náradie vypnuté a odpojené zo zásuvky.

## UHLÍKOVÉ KEFY

⚠ **UPOZORNENIE!**

Toto zariadenie je vybavené uhlíkovými kefami, ktoré zohrávajú kľúčovú úlohu pri jeho prevádzke. Tieto kefy je potrebné pravidelne kontrolovať a v prípade potreby vymeniť, aby bola zabezpečená efektívna a bezpečná funkcia náradia. Odporúča sa, aby túto údržbu vykonávalo autorizované servisné stredisko, ktoré má potrebné skúsenosti a vybavenie na správnu výmenu. Pravidelná údržba uhlíkových kief pomáha predĺžiť životnosť náradia a zachovať jeho optimálny výkon.

Pre bezpečnú a spoľahlivú prevádzku náradia majte na pamäti, že opravy, údržbu a nastavovanie je potrebné vykonávať v servisných strediskách s použitím výhradne originálnych náhradných dielov a spotrebného materiálu.

## OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Elektrické náradie, príslušenstvo a obaly by mali byť recyklované spôsobom šetrným k životnému prostrediu. Nevyhadzujte elektrické náradie do domového odpadu!

**Len pre krajiny EÚ:**

V súlade s európskou smernicou 2012/19/EÚ o odpadových elektrických a elektronických zariadeniach a príslušnými vnútroštátnymi právnymi predpismi musia byť chybné alebo vyradené elektronické zariadenia zhromažďované za účelom ekologicky bezpečnej recyklácie.

Pri nesprávnej likvidácii môžu mať použité elektrické a elektronické zariadenia škodlivé účinky na životné prostredie a ľudské zdravie v dôsledku možnej prítomnosti nebezpečných látok.

# PL|POLSKI
# FREZARKA KRAWĘDZIOWA POB1200H
# INSRUKCJA OBSŁUGI

## DANE TECHNICZNE

| Model | POB1200H |
|---|---|
| Napięcie znamionowe (V AC) / Częstotliwość (Hz) | 220-240/50 |
| Moc znamionowa (W) | 1200 |
| Prędkość obrotowa bez obciążenia ($min^{-1}$) | 16000-30000 |
| Regulacja prędkości | 1-6 |
| Zakres uchwytu (mm) | 6, 8 |
| Głębokość frezowania (mm) | 0-50 |
| Blokada tulei zaciskowej | Jest |
| Wartości emisji hałasu określone zgodnie z normą EN 62841-2-17 | |
| Poziom ciśnienia akustycznego (dB(A))<br>Zmierzony poziom mocy akustycznej (dB(A))<br>Niepewność K (dB(A)) | $L_{pA}$=92.1<br>$L_{WA}$=103.1<br>K=3 |
| Całkowite wartości drgań oraz niepewność K określone zgodnie z normą EN 62841-2-17 | |
| Poziom drgań ($m/s^2$)<br>Rękojeść<br>Rękojeść dodatkowa<br>Niepewność K ($m/s^2$) | <br>2.105<br>1.922<br>1,5 |
| Stopień ochrony | IPX0 |
| Klasa ochrony | II |
| Masa EPTA (kg) | 3.1 |
| Masa (z akcesoriami) (kg) | 4.0 |
| Długość przewodu zasilającego (m) | 3 |

OSTRZEŻENIE: Deklarowane poziomy drgań i emisji hałasu odnoszą się do głównych zastosowań narzędzia. Jednak w przypadku używania narzędzia do innych zastosowań, z innym osprzętem lub w przypadku niewłaściwej konserwacji, poziomy emisji mogą się różnić. Może to znacząco zwiększyć poziom narażenia w całym okresie pracy. Poziomy emisji będą się różnić w zależności od sposobu użytkowania elektronarzędzia i mogą przekraczać wartości podane w niniejszej informacji. Poziomy te mogą być wykorzystywane do porównywania narzędzi oraz do wstępnej oceny narażenia. Dokładne oszacowanie obciążenia powinno również uwzględniać okresy, w których narzędzie jest wyłączone lub pracuje bez obciążenia, co może znacząco zmniejszyć całkowite obciążenie w czasie pracy. Należy określić dodatkowe środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora, takie jak odpowiednia konserwacja narzędzia i osprzętu, utrzymywanie rąk w cieple, stosowanie ochrony słuchu oraz właściwa organizacja pracy.

## OPIS (*OBRAZEK 1)

1. Przycisk zasilania
2. Przycisk blokady bezpieczeństwa
3. Rękojeść
4. Rękojeść dodatkowa / dźwignia blokująca
5. Pokrętło regulacji prędkości
6. Przewód zasilający
7. Prowadnice frezarki
8. Podstawa frezarki z płytą podporową
9. Prowadnice równoległe
10. Dźwignia blokady prowadnicy równoległej
11. Tuleja zaciskowa
12. Przycisk blokady tulei
13. Zestaw ogranicznika głębokości
14. Wskaźnik głębokości
15. Korpus frezarki
16. Blokada słupka ogranicznika

## ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA* (RYS. 2)

1. Instrukcja obsługi
2. Frezarka

3. Odsysacz pyłu
4. Klucz do wymiany tulei lub frezu
5. Klucz imbusowy
6. Tuleje zaciskowe 6 mm i 8 mm (jedna zamontowana fabrycznie)
7. Prowadnica szablonowa
8. Prowadnice równoległe (2 szt.)
9. Prowadnica równoległa
10. Trzpień centrujący
11. Szczotki węglowe

* Należy pamiętać, że zawartość opakowania może się różnić w zależności od kraju zakupu. Szczegółowe informacje dotyczące zawartości opakowania znajdują się na liście dołączonej do produktu lub można je uzyskać u lokalnego dystrybutora.

Frezarka Procraft POB1200H to wydajne narzędzie przeznaczone do obróbki drewna i tworzyw sztucznych, wyposażone w regulację prędkości umożliwiającą precyzyjną pracę z różnymi materiałami. W zestawie znajduje się komplet frezów, prowadnica równoległa, przystawka do wycinania okręgów oraz prowadnica szablonowa, co sprawia, że urządzenie jest wszechstronne i gotowe do natychmiastowego użycia. Rękojeść boczna zapewnia dodatkową kontrolę i stabilność, co jest szczególnie istotne przy precyzyjnych pracach.

Frezarka ta doskonale nadaje się do prac stolarskich i remontowych, takich jak wykonywanie rowków, obróbka krawędzi oraz tworzenie elementów dekoracyjnych. Procraft POB1200H to niezawodny wybór zarówno dla profesjonalistów, jak i majsterkowiczów.

## OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

⚠ **OSTRZEŻENIE! Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje, ilustracje oraz dane techniczne dostarczone z tym elektronarzędziem.** Nieprzestrzeganie wszystkich poniższych instrukcji może prowadzić do porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do wykorzystania w przyszłości.

Termin „elektronarzędzie" używany w ostrzeżeniach odnosi się zarówno do elektronarzędzi zasilanych z sieci (przewodowych), jak i do elektronarzędzi zasilanych akumulatorowo (bezprzewodowych).

## OZNACZENIA I SYMBOLE UMOWNE


Zawsze noś okulary ochronne – chronią oczy przed zanieczyszczeniami.


Noś maskę przeciwpyłową – zapobiega wdychaniu szkodliwych cząstek.


Noś ochronniki słuchu – chronią słuch przed nadmiernym hałasem.


Przeczytaj instrukcję obsługi.


Ogólne ostrzeżenie o zagrożeniu.


Zgodność z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa obowiązujących dyrektyw europejskich.


Znak zgodności euroazjatyckiej.


Znak zgodności Ukrainy.

SZCZEGÓŁOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE FREZAREK

◊ Zawsze używaj okularów ochronnych spełniających odpowiednie normy bezpieczeństwa, aby chronić oczy przed odłamkami. Stosuj również ochronniki słuchu, aby zabezpieczyć uszy przed długotrwałym działaniem wysokiego poziomu hałasu. Brak odpowiednich środków ochrony może prowadzić do poważnych obrażeń, w tym uszkodzenia wzroku lub trwałej utraty słuchu

◊ Przed rozpoczęciem pracy zawsze upewnij się, że obrabiany element jest pewnie zamocowany lub w inny sposób ustabilizowany. Niezabezpieczony materiał może się nagle przesunąć, co może doprowadzić do utraty kontroli nad narzędziem i spowodować poważne obrażenia lub uszkodzenie materiału

◊ W przypadku kontaktu frezu z ukrytym przewodem elektrycznym lub przewodem zasilającym narzędzia, odsłonięte metalowe części mogą znaleźć się pod napięciem i porazić operatora. Dlatego zawsze trzymaj narzędzie za izolowane powierzchnie chwytne

◊ Przed każdym użyciem sprawdzaj frez pod kątem uszkodzeń lub zużycia, takich jak pęknięcia czy wyszczerbienia. Używanie uszkodzonego frezu może spowodować jego pęknięcie podczas pracy i stanowić zagrożenie dla operatora. Niewyważony frez może powodować nadmierne drgania i utratę kontroli nad narzędziem

◊ Używaj wyłącznie akcesoriów zalecanych przez producenta dla danego modelu frezarki. Stosowanie nieodpowiedniego osprzętu może obniżyć wydajność, uszkodzić narzędzie oraz zwiększyć ryzyko obrażeń

◊ Trzymaj ręce, palce i inne części ciała z dala od strefy cięcia i obracającego się frezu. Nawet chwilowa utrata uwagi może prowadzić do poważnych obrażeń, w tym głębokich skaleczeń lub amputacji

◊ Nie używaj frezarki w miejscach słabo wentylowanych ani tam, gdzie występują łatwopalne pyły, gazy lub opary. Silnik może wytwarzać iskry, które mogą spowodować zapłon i doprowadzić do pożaru lub wybuchu

◊ Zawsze odłączaj frezarkę od zasilania, gdy nie jest używana, podczas konserwacji lub przy wymianie osprzętu. Zapobiega to przypadkowemu uruchomieniu narzędzia i możliwym obrażeniom

◊ Utrzymuj miejsce pracy w czystości i wolne od zanieczyszczeń, takich jak trociny czy odpady. Bałagan zwiększa ryzyko potknięcia oraz utrudnia bezpieczną pracę

◊ Odrzut występuje, gdy frez nagle się zatrzymuje i narzędzie zostaje odepchnięte w stronę operatora. Aby zmniejszyć ryzyko odrzutu, prowadź frez w materiale przeciwnie do kierunku jego obrotów

◊ Po zakończeniu pracy przechowuj frezarkę w suchym i bezpiecznym miejscu, poza zasięgiem dzieci i osób nieuprawnionych. Niewłaściwe przechowywanie może prowadzić do uszkodzeń narzędzia lub jego nieautoryzowanego użycia

## INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE WSZYSTKICH OPERACJI

◊ Przed każdym użyciem dokładnie sprawdź narzędzie pod kątem uszkodzeń lub zużycia. Upewnij się, że wszystkie śruby są dokręcone, a przewód zasilający jest w dobrym stanie. Używanie uszkodzonego narzędzia może prowadzić do awarii i zwiększać ryzyko wypadków

◊ Nie przeciążaj narzędzia, wykonując nim prace, do których nie jest przeznaczone. Przeciążenie może spowodować przegrzanie, a nawet doprowadzić do pożaru lub uszkodzenia silnika

◊ Regularnie czyść i konserwuj narzędzie zgodnie z zaleceniami producenta. Obejmuje to usuwanie pyłu z otworów wentylacyjnych oraz zapewnienie prawidłowego działania ruchomych części

◊ Zawsze zwracaj uwagę na otoczenie oraz obecność innych osób podczas pracy. Upewnij się, że miejsce pracy jest wolne od przeszkód, a osoby postronne znajdują się w bezpiecznej odległości

◊ Nigdy nie modyfikuj narzędzia. Zmiany konstrukcyjne mogą obniżyć poziom bezpieczeństwa i prowadzić do uszkodzeń lub obrażeń

◊ Przed podłączeniem narzędzia do zasilania upewnij się, że jest ono wyłączone. Przypadkowe uruchomienie może spowodować poważne obrażenia

◊ Podczas pracy unikaj kontaktu z uziemionymi powierzchniami, takimi jak rury, grzejniki czy urządzenia. Zmniejsza to ryzyko porażenia prądem

◊ Nie używaj narzędzia w wilgotnych warunkach, aby uniknąć ryzyka porażenia prądem lub zwarcia

◊ Przed każdym użyciem sprawdź działanie wszystkich elementów sterujących i zabezpieczeń. Uszkodzone elementy mogą prowadzić do niebezpiecznych sytuacji

◊ Zawsze zachowuj stabilną pozycję i równowagę podczas pracy. Utrata równowagi może prowadzić do wypadków lub odrzutu narzędzia

◊ Regularnie sprawdzaj stan przewodu zasilającego. Uszkodzony przewód należy natychmiast wymienić

◊ Upewnij się, że otwory wentylacyjne nie są zablokowane podczas pracy. Zablokowana wentylacja może prowadzić do przegrzania i uszkodzenia narzędzia

◊ Jeśli narzędzie ma być używane w środowisku o wysokiej wilgotności lub na zewnątrz, podłącz je przez wyłącznik różnicowoprądowy (RCD) o znamionowym prądzie różnicowym nie większym niż 30 mA, aby zwiększyć ochronę przed porażeniem prądem

## ZASILANIE

Narzędzie należy podłączyć do napięcia zgodnego z wartością podaną na tabliczce znamionowej. Zasilanie napięciem o niższej wartości może prowadzić do przeciążenia narzędzia. Rodzaj prądu – prąd przemienny, jednofazowy. Zgodnie z normami europejskimi narzędzie posiada podwójny stopień ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym i dlatego może być podłączane do gniazda bez uziemienia

## UŻYTKOWANIE NARZĘDZIA

⚠ **UWAGA!**

Przed montażem lub demontażem akcesoriów upewnij się, że narzędzie jest wyłączone i odłączone od gniazda zasilania, aby uniknąć przypadkowego uruchomienia

**Montaż frezów**

Frezarka jest wyposażona w sześć różnych frezów, z których każdy przeznaczony jest do określonych zadań przy obróbce drewna i innych materiałów. Frezy te umożliwiają wykonywanie podstawowych operacji, takich jak frezowanie rowków prostych, zaokrąglanie krawędzi, profilowanie oraz wycinanie według szablonów

Używaj wyłącznie frezów kompatybilnych z daną frezarką, aby uniknąć pogorszenia wydajności, uszkodzenia narzędzia lub obrażeń. Przed użyciem nowych frezów zawsze sprawdzaj ich zgodność

**Montaż/demontaż frezu**

1. Naciśnij przycisk blokady tulei (12) i jednocześnie obracaj tuleję zaciskową (11), aż zostanie zablokowana (przycisk blokady powinien całkowicie się zazębić). Jeśli frez jest już zamontowany, zachowaj szczególną ostrożność i używaj wyłącznie dołączonego klucza
2. Po zablokowaniu tulei poluzuj nakrętkę tulei, aby umożliwić łatwe włożenie frezu. Jeśli frez jest zamontowany, ostrożnie go wyjmij, unikając skaleczeń ostrymi krawędziami i zapobiegając jego upadkowi
3. Włóż nowy frez do tulei, następnie dokręć nakrętkę i upewnij się, że frez jest solidnie zamocowany

Proces ten zapewnia bezpieczny i prawidłowy montaż frezu, minimalizując ryzyko uszkodzenia narzędzia lub obrażeń

**Wymiana tulei zaciskowej**

Frezarka jest wyposażona w dwie tuleje zaciskowe – do frezów o średnicy 6 mm i 8 mm. Aby wymienić tuleję, wykonaj następujące czynności:

1. Naciśnij przycisk blokady tulei (12) i jednocześnie obracaj tuleję zaciskową (11), aż zostanie całkowicie zablokowana (przycisk blokady powinien się w pełni zazębić). Jeśli frez jest zamontowany, zachowaj szczególną ostrożność i używaj wyłącznie dołączonego klucza
2. Całkowicie odkręć nakrętkę tulei, aby uzyskać dostęp do tulei zaciskowej. Jeśli w tulei znajduje się frez, ostrożnie go wyjmij, unikając skaleczeń, a następnie przystąp do wymiany tulei
3. Zamontuj odpowiednią tuleję zaciskową (6 mm lub 8 mm)
4. Wkręć ponownie nakrętkę tulei z zamontowaną tuleją. Nie dokręcaj nadmiernie nakrętki bez zamontowanego frezu, ponieważ może to uszkodzić tuleję

**Montaż odsysacza pyłu**

1. Poluzuj śruby mocujące: za pomocą odpowiedniego narzędzia ostrożnie odkręć śruby mocujące odsysacz pyłu. Uważaj, aby ich nie zgubić
2. Włóż odsysacz pyłu: umieść odsysacz w odpowiednim gnieździe w podstawie frezarki (8). Upewnij się, że jest prawidłowo ustawiony i dobrze przylega
3. Zamocuj odsysacz pyłu: używając wcześniej odkręconych śrub, solidnie przymocuj odsysacz do podstawy. Nie dokręcaj śrub zbyt mocno, aby nie uszkodzić elementów

Czynności te zapewniają prawidłowy montaż odsysacza pyłu, skuteczne usuwanie pyłu oraz utrzymanie czystości miejsca pracy

**Montaż prowadnicy równoległej**

1. Zamocuj prowadnice: przymocuj pręty prowadzące do prowadnicy równoległej, upewniając się, że są solidnie zamocowane i gotowe do montażu
2. Włóż pręty prowadzące: wsuń pręty w odpowiednie otwory w podstawie frezarki (9). Upewnij się, że przesuwają się płynnie i są prawidłowo osadzone
3. Ustaw i zablokuj prowadnicę: ustaw prowadnicę równoległą na odpowiednią odległość od krawędzi materiału. Następnie zablokuj ją, obracając dźwignię blokującą (10)

Czynności te zapewniają prawidłowy montaż i ustawienie prowadnicy równoległej, umożliwiając wykonywanie precyzyjnych i prostych cięć równoległych do krawędzi materiału

**Montaż trzpienia centrującego**

Aby wykonywać wycięcia okrągłe:

1. Zamocuj trzpień centrujący: przymocuj trzpień do jednego z prętów prowadzących przeznaczonych do prowadnicy równoległej. Upewnij się, że jest on solidnie zamocowany
2. Włóż pręt prowadzący: wsuń pręt z zamontowanym trzpieniem centrującym w jeden z dwóch otworów w podstawie frezarki. Upewnij się, że jest prawidłowo osadzony i nie ma luzu
3. Zablokuj pręt prowadzący: obróć dźwignię blokady prowadnicy równoległej (10), aby pewnie zamocować pręt w wybranej pozycji
4. Ustaw pozycję frezarki: dostosuj położenie frezarki względem trzpienia centrującego, aby uzyskać wymagany promień okręgu. Można to zrobić, przesuwając frezarkę wzdłuż pręta przed ostatecznym zablokowaniem
5. Rozpocznij frezowanie: włącz frezarkę i delikatnie prowadź ją wokół trzpienia centrującego, utrzymując równomierny nacisk i stabilność. Upewnij się, że frez pozostaje w poziomie i wykonuje płynne cięcie

Czynności te zapewniają precyzyjne frezowanie okręgów przy użyciu trzpienia centrującego zamontowanego na pręcie prowadzącym

**Użycie prowadnicy szablonowej**

Prowadnica szablonowa umożliwia wykonywanie powtarzalnych cięć na podstawie przygotowanych szablonów

1. Przygotuj frezarkę: odwróć frezarkę tak, aby podstawa (8) była skierowana do góry
2. Odkręć śruby mocujące: odkręć śruby mocujące prowadnicę szablonową
3. Zamontuj prowadnicę szablonową: umieść ją w odpowiednim otworze w podstawie
4. Zamocuj prowadnicę: dokręć śruby mocujące, upewniając się, że prowadnica jest solidnie zamocowana
5. Demontaż prowadnicy: aby ją zdemontować, wykonaj powyższe czynności w odwrotnej kolejności

*Użycie frezarki z szablonem:* ustaw frezarkę na szablonie i prowadź ją tak, aby prowadnica szablonowa płynnie podążała wzdłuż krawędzi szablonu, zapewniając precyzyjne cięcie

*Uwaga:* rzeczywisty rozmiar wycięcia w materiale może się nieznacznie różnić od rozmiaru szablonu. Różnica ta odpowiada odległości (X) między frezem a zewnętrzną krawędzią prowadnicy szablonowej. Odległość (X) można obliczyć według wzoru:

Odległość (X) = (średnica zewnętrzna prowadnicy szablonowej – średnica frezu) / 2

**Kierunek frezowania**

Podczas pracy frezarką ważne jest prowadzenie narzędzia we właściwym kierunku względem obrotu frezu

1. Standardowy kierunek obrotu frezu: frez obraca się zgodnie z ruchem wskazówek zegara (patrząc z góry). W takim przypadku narzędzie należy prowadzić przeciwnie do ruchu wskazówek zegara wzdłuż krawędzi zewnętrznej obrabianego materiału. Jest to tzw. frezowanie konwencjonalne, które zapewnia większe bezpieczeństwo i kontrolę, ponieważ frez „wgryza się" w materiał zamiast odpychać narzędzie
2. Przy frezowaniu wewnętrznym (np. wycinanie konturu wewnętrznego) narzędzie należy prowadzić zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zachować frezowanie konwencjonalne wewnątrz materiału
3. Podczas pracy z szablonem zawsze prowadź narzędzie przeciwnie do kierunku obrotu frezu, aby zachować stabilność i precyzję

Prowadzenie frezarki w niewłaściwym kierunku może spowodować utratę kontroli nad narzędziem, pogorszenie jakości pracy oraz zwiększyć ryzyko obrażeń

**Ważne:** frezowanie konwencjonalne (prowadzenie narzędzia przeciwnie do kierunku obrotu frezu) jest zalecane w większości zastosowań

**Pokrętło regulacji prędkości**

Pokrętło regulacji prędkości (5) umożliwia ustawienie prędkości obrotowej silnika w sześciu zakresach, od 16 000 do 30 000 obr./min. Taka regulacja pozwala precyzyjnie dopasować prędkość do rodzaju materiału i wykonywanej pracy

Aby ustawić prędkość, obróć pokrętło do wybranej pozycji. Niższe ustawienia (1–3) są odpowiednie do twardszych materiałów lub gdy wymagana jest większa kontrola. Wyższe ustawienia (4–6) nadają się do precyzyjnej pracy i obróbki miękkich materiałów

**Ważne!** Nie ustawiaj prędkości poza zakresem od 1 do 6. Próba przekręcenia pokrętła poza oznaczony zakres może prowadzić do nieprawidłowej pracy narzędzia, przegrzania silnika oraz jego uszkodzenia

**Regulacja głębokości frezowania**

1. Ustaw frezarkę na płaskiej i stabilnej powierzchni
2. Obróć podstawę ogranicznika, aby wybrać odpowiedni ogranicznik (13)
3. Poluzuj blokadę słupka ogranicznika (16) i unieś słupek do góry
4. Naciśnij frezarkę w dół, aż końcówka frezu dotknie powierzchni, a następnie zablokuj narzędzie, obracając rękojeść dodatkową (4)
5. Opuść słupek ogranicznika, aż zetknie się z wybranym ogranicznikiem
6. Przesuń wskaźnik głębokości, aby ustawić go na „0" na skali
7. Aby ustawić głębokość frezowania, unieś słupek ogranicznika (przy poluzowanej blokadzie)
8. Dla precyzyjnej regulacji ustaw pokrętło regulacyjne na słupku ogranicznika w pozycji „0"
9. Obróć głowicę ogranicznika do wymaganej głębokości: przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zwiększyć głębokość, zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby ją zmniejszyć
10. Po ustawieniu głębokości dokręć nakrętkę słupka ogranicznika (16)
11. Zwolnij dźwignię blokującą (rękojeść dodatkową), aby zakończyć regulację

Ważna uwaga: nie frezuj na głębokość większą niż 50 mm w jednym przejściu. Może to spowodować nadmierne obciążenie narzędzia i jego uszkodzenie. Zaleca się wykonywanie kilku przejść, stopniowo zwiększając głębokość, aby uniknąć przegrzania i uzyskać lepszą dokładność

**UŻYTKOWANIE NARZĘDZIA**

Podczas pracy zawsze trzymaj narzędzie obiema rękami za rękojeści, aby zachować pełną kontrolę

**Włączanie narzędzia**

Przed rozpoczęciem pracy zawsze sprawdź działanie włącznika. Po jego zwolnieniu powinien on łatwo wracać do pozycji „Wyłączone"

1. Naciśnij przycisk blokady bezpieczeństwa (2): odblokowuje to przycisk zasilania i umożliwia uruchomienie narzędzia
2. Naciśnij przycisk zasilania (1): frezarka zacznie się rozpędzać. Poczekaj, aż osiągnie maksymalną prędkość, aby zapewnić stabilną i dokładną pracę
3. Rozpocznij pracę: po osiągnięciu pełnej prędkości możesz rozpocząć frezowanie
4. Zatrzymanie narzędzia: aby zakończyć pracę, zwolnij przycisk zasilania. Frezarka stopniowo się zatrzyma

Powyższe czynności zapewniają bezpieczne i prawidłowe użytkowanie narzędzia

**KONSERWACJA**

Przed wykonywaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych zawsze upewnij się, że narzędzie jest wyłączone i odłączone od gniazda zasilania

**Szczotki węglowe**

⚠ **UWAGA!**

Urządzenie jest wyposażone w szczotki węglowe, które odgrywają kluczową rolę w jego pracy. Wymagają one okresowej kontroli i wymiany, aby zapewnić prawidłowe i bezpieczne działanie narzędzia. Zaleca się wykonywanie tych czynności w autoryzowanym serwisie, który dysponuje odpowiednią wiedzą i wyposażeniem do prawidłowej wymiany. Regularna konserwacja szczotek węglowych pozwala wydłużyć żywotność urządzenia i utrzymać jego optymalną wydajność

Dla bezpiecznej i niezawodnej pracy urządzenia pamiętaj, że naprawy, konserwacja oraz regulacja powinny być wykonywane w serwisach, z użyciem wyłącznie oryginalnych części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych

## OCHRONA ŚRODOWISKA

W trosce o przyrodę, elektronarzędzia, osprzęt i opakowania należy oddać do powtórnego przetworzenia zgodnego z obowiązującymi przepisami w zakresie ochrony środowiska.

**Tylko państwa UE:**

Zgodnie z europejską dyrektywą 2012/19/UE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz jej implementacją w prawodawstwie krajowym, uszkodzony lub zużyty sprzęt elektryczny należy segregować i poddawać odzyskowi surowców wtórnych zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

W przypadku nieprawidłowej utylizacji zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny może mieć szkodliwe skutki dla środowiska i zdrowia ludzkiego, wynikające z potencjalnej obecności substancji niebezpiecznych.

# BG|БЪЛГАРСКИ

# ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ОБЕРФРЕЗА POB1200H РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

## ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| **Модел** | **POB1200H** |
|---|---|
| Номинално напрежение (V AC) / Честота (Hz) | 220-240/50 |
| Номинална мощност (W) | 1200 |
| Обороти на празен ход ($min^{-1}$) | 16000-30000 |
| Регулиране на скоростта | 1-6 |
| Капацитет на патронника (mm) | 6, 8 |
| Дълбочина на фрезоване (mm) | 0-50 |
| Блокировка на цангата | Да |
| Стойности на шумовите емисии, определени съгласно EN 62841-2-17: | |
| Ниво на звуково налягане (dB(A))<br>Измерено ниво на звукова мощност (dB(A))<br>Несигурност K (dB(A)) | $L_{pA}$=92.1<br>$L_{WA}$=103.1<br>K=3 |
| Общи стойности на вибрациите и несигурност K, определени съгласно EN 62841-2-17: | |
| Ниво на вибрациите ($m/s^2$)<br>основна ръкохватка<br>допълнителна ръкохватка<br>Несигурност K ($m/s^2$) | <br>2.105<br>1.922<br>1,5 |
| Степен на защита | IPX0 |
| Клас на защита | II |
| Тегло по EPTA (kg) | 3.1 |
| Тегло (вкл. аксесоари) (kg) | 4.0 |
| Дължина на захранващия кабел (m) | 3 |

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Декларираните нива на вибрации и шумови емисии са представителни за основните приложения на инструмента. Въпреки това, ако инструментът се използва за различни приложения, с различни аксесоари или не се поддържа правилно, нивата на емисиите могат да се различават. Това може значително да увеличи нивото на експозиция за целия работен период. Нивата на емисиите варират в зависимост от начина на използване на електроинструмента и могат да надвишат стойностите, посочени в този информационен лист. Тези нива могат да се използват за сравнение между различни инструменти и за предварителна оценка на експозицията. Точната оценка на натоварването трябва също да отчита периодите, когато инструментът е изключен или работи без натоварване, което може значително да намали общото натоварване за работния период. Определете допълнителни мерки за безопасност за защита на оператора, като поддържане на инструмента и аксесоарите, поддържане на ръцете топли, използване на средства за защита на слуха и организиране на работния процес.

## ОПИСАНИЕ НА ЧАСТИТЕ (*РИСУВАНЕ 1)

1. Бутон за включване
2. Бутон за блокировка за безопасност
3. Ръкохватка
4. Допълнителна ръкохватка / заключващ лост
5. Регулатор на скоростта
6. Захранващ кабел
7. Водачи на фрезата
8. Основа на фрезата с опорна плоча
9. Пръти на паралелния водач
10. Заключващ лост на паралелния водач
11. Цангов патронник
12. Бутон за блокировка на цангата
13. Комплект ограничител на дълбочината
14. Дълбочинен измерител
15. Тяло на фрезата
16. Заключване на ограничителния щифт

## СЪДЪРЖАНИЕ НА ОПАКОВКАТА* (ФИГ. 2)

1. Ръководство за употреба
2. Фреза
3. Прахоуловител
4. Ключ за смяна на цангата или фрезера
5. Шестограмен ключ
6. Цанги 6 mm и 8 mm (една предварително монтирана)
7. Шаблонен водач
8. Пръти за паралелен водач (2 бр.)
9. Паралелен водач
10. Центриращ щифт
11. Въглеродни четки

* Моля, имайте предвид, че съдържанието на опаковката може да варира в зависимост от страната на покупка. За конкретни подробности относно вашата опаковка направете справка със списъка, предоставен с продукта, или се свържете с местния дистрибутор.

Фрезата Procraft POB1200H е мощен инструмент, предназначен за работа с дърво и пластмаса, оборудван с регулиране на скоростта за прецизни операции върху различни материали. Комплектът включва набор от фрезери, паралелен водач, приспособление за изрязване на кръгове и шаблонен водач, което го прави универсален и готов за незабавна употреба. Допълнителната ръкохватка осигурява по-добър контрол и стабилност, което е особено важно при прецизни задачи.

Тази фреза е подходяща за мебелно производство и ремонтни дейности, включително изработване на канали, обработка на ръбове и създаване на декоративни елементи. Procraft POB1200H е надежден избор както за професионалисти, така и за любители.

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

⚠ **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкции, илюстрации и технически характеристики, предоставени с този електроинструмент.** Неспазването на всички изброени по-долу инструкции може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозно нараняване.

Запазете всички предупреждения и инструкции за бъдеща справка.

Терминът „електроинструмент" в предупрежденията се отнася както за електроинструменти с мрежово захранване (с кабел), така и за акумулаторни (безжични) електроинструменти.

## КОНВЕНЦИОНАЛНИ ЗНАЦИ И СИМВОЛИ



Винаги носете защитни очила – предпазват очите от летящи частици



Носете противопрахова маска – предотвратява вдишването на вредни частици



Носете предпазители за слуха – предпазват слуха от прекомерен шум



Прочетете ръководството за употреба



Общ предупредителен символ за опасност



В съответствие с основните приложими изисквания за безопасност на европейските директиви



Маркировка за евразийско съответствие (EAC)



Маркировка за съответствие на Украйна (UA)

## СПЕЦИФИЧНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ФРЕЗИ

- Винаги носете защитни очила, отговарящи на стандартите за безопасност, за да предпазите очите си от летящи частици. Също така използвайте защита за слуха, за да предпазите ушите си от продължително излагане на високи нива на шум. Неспазването на тези изисквания може да доведе до сериозни наранявания, включително необратимо увреждане на зрението или слуха.
- Преди започване на работа винаги се уверявайте, че детайлът е надеждно закрепен или стабилизиран по друг начин. Нестабилният детайл може неочаквано да се премести, което води до загуба на контрол върху инструмента и риск от сериозни наранявания или повреда на детайла. Неконтролираната работа може да причини порязвания или да превърне инструмента в опасен обект.
- Ако фрезерът влезе в контакт със скрити проводници или със захранващия кабел, откритите метални части могат да станат под напрежение. Затова винаги дръжте инструмента за изолираните повърхности, за да избегнете токов удар.
- Преди всяка употреба проверявайте фрезера за повреди или износване, като пукнатини или отчупвания. Повреденият инструмент може да се счупи по време на работа и да причини сериозни наранявания. Небалансираният фрезер може да доведе до силни вибрации и загуба на контрол.
- Винаги използвайте принадлежности, препоръчани от производителя за конкретния модел. Неподходящите принадлежности могат да намалят ефективността, да повредят инструмента и да увеличат риска от наранявane.
- Дръжте ръцете и пръстите далеч от зоната на рязане и въртящия се фрезер. Дори кратка загуба на внимание може да доведе до сериозни наранявания, включително дълбоки порязвания. Винаги използвайте ръкохватките и дръжте инструмента стабилно.
- Не използвайте фрезата в помещения с лоша вентилация или в среда с запалими прахове, газове или пари. Искрите от мотора могат да предизвикат пожар или експлозия. Осигурете добра вентилация.
- Винаги изключвайте инструмента от захранването, когато не го използвате, при поддръжка или при смяна на принадлежности. Това предотвратява случайно включване и възможни наранявания.
- Поддържайте работното място чисто и без отпадъци. Натрупаният прах може да затрудни работата и да увеличи риска от инциденти.
- Откат възниква, когато инструментът внезапно спре и се изтласка назад към оператора. За да намалите риска, винаги подавайте фрезера срещу посоката на въртене. Здравият захват и правилната посока на подаване са ключови за безопасността.
- След работа съхранявайте инструмента на сухо и безопасно място, недостъпно за деца и неупълномощени лица. Неправилното съхранение може да доведе до повреди или неоторизирана употреба.

## ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ ВСИЧКИ ОПЕРАЦИИ

- Преди всяка употреба внимателно проверявайте инструмента за повреди или износване. Уверете се, че всички винтове са затегнати и че захранващият кабел е в добро състояние. Използването на повреден инструмент може да доведе до неизправности и да увеличи риска от инциденти.
- Не претоварвайте инструмента с дейности, за които не е предназначен. Претоварването може да доведе до прегряване, повреда на мотора или пожар, както и до загуба на контрол.
- Почиствайте и поддържайте инструмента редовно съгласно препоръките на производителя. Отстранявайте прах и замърсявания от вентилационните отвори и се уверявайте, че движещите се части са правилно смазани. Лошата поддръжка може да доведе до прегряване и неизправности.

- ◊ Винаги следете обстановката и присъствието на други хора по време на работа. Уверете се, че работната зона е свободна от препятствия и че околните са на безопасно разстояние.
- ◊ Никога не модифицирайте инструмента. Промените могат да компрометират безопасността и да доведат до повреда или нараняване, както и до отпадане на гаранцията.
- ◊ Преди свързване към електрическата мрежа се уверете, че инструментът е изключен. Неволното включване може да причини сериозни наранявания.
- ◊ Избягвайте контакт със заземени повърхности като тръби, радиатори или уреди, за да намалите риска от токов удар.
- ◊ Не използвайте инструмента във влажна среда. Работете в сухи условия, а при работа на открито предприемайте допълнителни мерки за безопасност.
- ◊ Преди всяка употреба извършвайте функционална проверка, за да се уверите, че всички органи за управление работят правилно.
- ◊ Поддържайте стабилна стойка и равновесие по време на работа. Загубата на баланс може да доведе до инциденти или откат.
- ◊ Редовно проверявайте състоянието на захранващия кабел. При повреда го заменете незабавно.
- ◊ Уверете се, че вентилационните отвори не са блокирани. Това може да доведе до прегряване и повреда на инструмента.
- ◊ При работа във влажна среда или на открито използвайте дефектнотокова защита (RCD) с ток не по-голям от 30 mA за допълнителна защита срещу токов удар.

## ЗАХРАНВАНЕ

Инструментът трябва да бъде свързан към напрежение, съответстващо на посоченото върху табелката с данни. Използването на по-ниско напрежение може да доведе до претоварване на инструмента. Вид на тока – променлив, еднофазен. В съответствие с европейските стандарти инструментът има двойна степен на защита срещу токов удар и може да бъде свързан към незаземен контакт.

## ИЗПОЛЗВАНЕ НА ИНСТРУМЕНТА

**⚠ ВНИМАНИЕ!**

Преди монтаж или демонтаж на принадлежности се уверете, че инструментът е изключен и изваден от контакта, за да се избегне неволно включване.

**Монтаж на фрезери**

Фрезата се доставя с шест различни фрезера, всеки предназначен за специфични задачи при работа с дърво и други материали. Те позволяват лесно извършване на основни операции като изработване на прави канали, оформяне на заоблени ръбове, профилиране и изрязване по шаблон.

Използвайте само фрезери, съвместими с вашия инструмент, за да избегнете намаляване на ефективността, повреда на инструмента или нараняване. Винаги проверявайте съвместимостта преди употреба.

**Монтаж/демонтаж на фрезер:**

1. Натиснете бутона за блокировка на цангата (12) и едновременно завъртете цанговия патронник (11), докато се заключи (бутонът трябва да се фиксира напълно). Ако вече има монтиран фрезер, въртете патронника само с предоставения ключ.
2. След като цангата е заключена, разхлабете гайката, за да може фрезерът да бъде поставен или изваден. Ако има монтиран фрезер, извадете го внимателно, като избягвате порязвания.
3. Поставете новия фрезер в цангата, след което затегнете гайката и се уверете, че фрезерът е надеждно фиксиран.

Тази процедура осигурява безопасен и правилен монтаж на фрезера и намалява риска от повреда или нараняване.

**Смяна на цангата**

Фрезата е оборудвана с две цанги – за 6 mm и 8 mm фрезери. За смяна на цангата следвайте тези стъпки:

1. Натиснете бутона за блокировка на цангата (12) и едновременно завъртете цанговия патронник (11), докато се заключи напълно (бутонът трябва да се фиксира). Ако има монтиран фрезер, работете внимателно и използвайте предоставения ключ.
2. Развийте напълно гайката на цангата, за да получите достъп до нея. Ако има монтиран фрезер, извадете го внимателно, за да избегнете порязвания.
3. Монтирайте необходимата цанга (6 mm или 8 mm).
4. Завийте обратно гайката с монтираната цанга. Не затягайте прекомерно без поставен фрезер, тъй като това може да повреди цангата.

**Монтаж на прахоуловителя**

1. Разхлабете монтажните винтове: С помощта на подходящ инструмент внимателно развийте винтовете, които фиксират прахоуловителя.
2. Поставете прахоуловителя: Поставете го в съответния отвор на основата (8), като се уверите, че е правилно позициониран и прилепва плътно.
3. Фиксирайте прахоуловителя: Завийте обратно винтовете и го закрепете стабилно, без да ги затягате прекомерно.

**Монтаж на паралелния водач**

1. Закрепете направляващите пръти към паралелния водач, като се уверите, че са стабилно фиксирани.
2. Поставете прътите в съответните отвори на основата на фрезата (9), като се уверите, че се движат свободно.
3. Регулирайте позицията на водача спрямо ръба на детайла и затегнете заключващия лост (10), за да го фиксирате.

**Монтаж на центриращия щифт**

За изрязване на кръгове:

1. Закрепете центриращия щифт към един от направляващите пръти на паралелния водач.
2. Поставете пръта със щифта в един от отворите на основата, като се уверите, че няма луфт.
3. Затегнете заключващия лост (10), за да фиксирате пръта в желаната позиция.
4. Регулирайте позицията на фрезата спрямо щифта, за да зададете желания радиус.
5. Включете фрезата и започнете плавно движение около щифта, като поддържате равномерен натиск и стабилност.

Тези стъпки осигуряват точна и безопасна работа при изрязване на кръгове с помощта на центриращия щифт.

**Използване на шаблонен водач**

Шаблонният водач позволява извършване на повтарящи се разрези по предварително изготвени шаблони.

1. Подгответе фрезата: Обърнете я с основата (8) нагоре.
2. Развийте монтажните винтове: Отвийте винтовете, които фиксират шаблонния водач.
3. Поставете шаблонния водач: Монтирайте го в съответния отвор на основата.
4. Фиксирайте шаблонния водач: Завийте винтовете обратно и се уверете, че водачът е стабилно закрепен.
5. Демонтаж: За сваляне изпълнете стъпките в обратен ред.

*Работа с шаблон:* Поставете фрезата върху шаблона и я движете така, че шаблонният водач да следва плътно ръба му, което осигурява прецизно изрязване.

*Забележка:* Реалният размер на изрязания детайл може леко да се различава от размера на шаблона. Тази разлика съответства на разстоянието (X) между фрезера и външния ръб на шаблонния водач.

Разстояние (X) = (външен диаметър на шаблонния водач – диаметър на фрезера) / 2

**Посока на фрезоване**

При работа с фреза е важно да движите инструмента в правилната посока спрямо въртенето на фрезера.

1. Дясно въртене на фрезера (стандартно): Фрезерът се върти по часовниковата стрелка (гледано отгоре). В този случай инструментът трябва да се движи обратно на часовниковата стрелка по външния ръб на детайла. Това се нарича конвенционално фрезоване и осигурява по-безопасна и контролирана работа, тъй като фрезерът реже в материала, вместо да се отдръпва от него.
2. При вътрешни разрези (например вътрешен контур): Инструментът трябва да се движи по часовниковата стрелка, за да се запази конвенционалното фрезоване вътре в детайла.
3. При използване на шаблон: Винаги движете инструмента в посока, противоположна на въртенето на фрезера, за да поддържате стабилен контрол и прецизност.

Ако движите фрезата в неправилна посока, това може да доведе до загуба на контрол, по-ниско качество на обработката и повишен риск от нараняване.

**Важно:** Конвенционалното фрезоване (движение срещу посоката на въртене) е за предпочитане при повечето операции.

**Регулатор на скоростта**

Регулаторът на скоростта (5) позволява настройка на оборотите на мотора в шест стъпки – от 16 000 до 30 000 оборота в минута. Това дава прецизен контрол и позволява настройка според материала и вида на работа.

За да промените скоростта, завъртете регулатора до желаната позиция. По-ниските стойности (1–3) са подходящи за по-твърди материали или когато е необходим по-голям контрол. По-високите стойности (4–6) са подходящи за фина обработка и по-меки материали.

**Важно!** Не се опитвайте да задавате скорост извън диапазона от 1 до 6. Това може да доведе до неправилна работа, прегряване на мотора и повреда на инструмента. Винаги използвайте само обозначените позиции за безопасна и ефективна работа.

**Регулиране на дълбочината на фрезоване**

1. Поставете фрезата върху равна и стабилна повърхност.
2. Завъртете револверния ограничител, за да изберете желаната опора (13).
3. Разхлабете заключването на ограничителния щифт (16) и го издърпайте нагоре.
4. Натиснете фрезата надолу, докато върхът на фрезера докосне повърхността, след което фиксирайте инструмента чрез допълнителната ръкохватка (4).
5. Спуснете ограничителния щифт, докато опре в избраната опора.
6. Преместете индикатора за дълбочина, докато съвпадне с „0“ на скалата.
7. За задаване на дълбочината повдигнете ограничителния щифт (при разхлабено заключване).
8. За прецизна настройка завъртете регулиращото колело на щифта до позиция „0“.
9. Завъртете главата на ограничителя, за да зададете желаната дълбочина – обратно на часовниковата стрелка за увеличаване и по часовниковата стрелка за намаляване.
10. Затегнете заключващата гайка на щифта (16), след като зададете дълбочината.
11. Освободете заключващия лост (допълнителната ръкохватка), за да завършите настройката.

Важно: Не фрезовайте на дълбочина над 50 mm с едно преминаване. Това може да натовари инструмента и да доведе до повреда. Препоръчва се работа на няколко етапа с постепенно увеличаване на дълбочината.

**Работа с инструмента**

Винаги дръжте инструмента здраво с двете ръце по време на работа, за да осигурите контрол.

**Включване на инструмента**

Преди работа винаги проверявайте изправността на превключвателя. След отпускане той трябва да се върща в положение „Изключено“.

1. Натиснете бутона за безопасност (2), за да отключите бутона за включване.
2. Натиснете бутона за включване (1). Фрезата започва да ускорява – изчакайте да достигне максимални обороти.
3. След достигане на пълна скорост започнете работа.
4. За спиране освободете бутона за включване – инструментът ще спре постепенно.

Тези стъпки осигуряват безопасна и правилна работа с инструмента.

**ПОДДРЪЖКА**

Винаги преди извършване на профилактична поддръжка се уверявайте, че инструментът е изключен и изваден от контакта.

**Въглеродни четки**

**⚠ ВНИМАНИЕ!**

Този инструмент е оборудван с въглеродни четки, които са важни за неговата работа. Те изискват периодична проверка и подмяна, за да се осигури ефективна и безопасна работа. Препоръчва се подмяната да се извършва в оторизиран сервизен център, който разполага с необходимите знания и оборудване. Редовната поддръжка на четките удължава живота на инструмента и поддържа оптималната му работа.

За безопасна и надеждна работа имайте предвид, че ремонтът, поддръжката и настройките трябва да се извършват в сервизни центрове, като се използват само оригинални резервни части и консумативи.

## ЗАЩИТА НА ОКОЛНАТА СРЕДА

За да се защити околната среда, електроинструментите, аксесоарите и опаковките трябва да се рециклират по екологичен начин. Не изхвърляйте електроинструментите в битовите отпадъци!

**Само за страни от ЕС:**

В съответствие с Европейската директива 2012/19/UE относно отпадъците от електрическо и електронно оборудване и съответното национално законодателство, дефектните или излезли от употреба електронно оборудване трябва да се събират за екологично рециклиране.

Отпадъчното електрическо и електронно оборудване може да бъде вредно за околната среда и човешкото здраве, ако бъде изхвърлено неправилно поради възможното наличие на опасни вещества.

# RO|ROMÂNĂ
# FREZA ELECTRICA
# POB1200H
# INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

## SPECIFICAȚII TEHNICE

| Model | POB1200H |
|---|---|
| Tensiune nominală (V c.a.) / Frecvență (Hz) | 220-240/50 |
| Putere nominală (W) | 1200 |
| Turație la gol ($min^{-1}$) | 16000-30000 |
| Reglarea turației | 1-6 |
| Capacitate mandrină (mm) | 6, 8 |
| Adâncime de frezare (mm) | 0-50 |
| Blocare mandrină | Da |
| Valorile emisiilor de zgomot determinate în conformitate cu EN 62841-2-17 | |
| Nivelul presiunii acustice (dB(A))<br>Nivelul puterii acustice măsurat (dB(A))<br>Incertitudine K (dB(A)) | $L_{pA}$=92.1<br>$L_{WA}$=103.1<br>K=3 |
| Valorile totale ale vibrațiilor și incertitudinea K determinate în conformitate cu EN 62841-2-17: | |
| Nivelul de vibrații ($m/s^2$)<br>Mâner<br>Mâner auxiliar<br>Incertitudine K ($m/s^2$) | <br>2.105<br>1.922<br>1,5 |
| Nivel de protecție | IPX0 |
| Clasă de protecție | II |
| Greutate EPTA (kg) | 3.1 |
| Greutate (inclusiv accesorii) (kg) | 4.0 |
| Lungime cablu de alimentare (m) | 3 |

AVERTISMENT: Nivelurile declarate de vibrații și zgomot corespund principalelor aplicații ale sculei. Cu toate acestea, dacă scula este utilizată pentru alte aplicații, cu accesorii diferite sau dacă nu este întreținută corespunzător, nivelurile de emisie pot varia. Acest lucru poate crește semnificativ nivelul de expunere pe durata totală a lucrului. Nivelurile de emisie vor varia în funcție de modul de utilizare a sculei electrice și pot depăși valorile indicate în această fișă informativă. Aceste niveluri de emisie pot fi utilizate pentru a compara o unealtă cu alta și pentru o evaluare preliminară a expunerii. O estimare precisă a sarcinii ar trebui să țină cont și de momentele în care unealta este oprită sau funcționează fără a fi utilizată, ceea ce poate reduce semnificativ sarcina totală pe durata perioadei de lucru. Identificați măsuri de siguranță suplimentare pentru a

proteja operatorul, cum ar fi întreținerea uneltei și a accesoriilor, menținerea mâinilor calde, utilizarea protecției auditive și organizarea ritmului de lucru.

## DESCRIERE (*FIG. 1)

1. Buton de pornire
2. Buton de blocare de siguranță
3. Mâner
4. Mâner auxiliar/Manetă de blocare
5. Buton de reglare a vitezei
6. Cablu de alimentare
7. Ghidaje pentru frezã
8. Baza frezei cu placă de sprijin
9. Tije de ghidare paralele
10. Manetă de blocare a ghidajelor paralele
11. Mandrină cu colier
12. Buton de blocare a mandrinei
13. Set de opritoare de adâncime
14. Calibru de adâncime
15. Corpul frezei
16. Blocare stâlp de oprire

## CONȚINUTUL PACHETULUI* (FIG. 2)

1. Manual
2. Router
3. Aspirator de praf
4. Cheie pentru schimbarea mandrinei sau a burghiului
5. Cheie hexagonală
6. Mandrine de 6 mm și 8 mm (una preinstalată)
7. Șablon de ghidare
8. Tije de ghidare paralele (2 buc.)
9. Ghidaj paralel
10. Știft de centrare
11. Perii de carbon

* Vă rugăm să rețineți că conținutul pachetului poate varia în funcție de țara în care ați efectuat achiziția. Pentru detalii specifice privind pachetul dumneavoastră, vă rugăm să consultați lista furnizată împreună cu produsul sau să contactați distribuitorul local.

Routerul Procraft POB1200H este un instrument puternic conceput pentru prelucrarea lemnului și a plasticului, dotat cu setări de viteză reglabile pentru operațiuni precise pe diverse materiale. Pachetul include un set de freze, un ghidaj paralel, un accesoriu de tăiere circulară și un ghidaj șablon, ceea ce îl face versatil și gata de utilizare imediată. Mânerul lateral oferă control și stabilitate suplimentare, ceea ce este deosebit de important pentru sarcinile de precizie.

Această frezã este ideală pentru lucrări de fabricare a mobilierului și de renovare, inclusiv tăierea canelurilor, prelucrarea marginilor și crearea elementelor decorative. Procraft POB1200H este o alegere fiabilă atât pentru profesioniști, cât și pentru pasionații de bricolaj.

## AVERTISMENTE DE SIGURANȚĂ

⚠ **ATENȚIE! Citiți toate avertismentele de siguranță, instrucțiunile, ilustrațiile și specificațiile furnizate împreună cu această unealtă electrică.** Nerespectarea tuturor instrucțiunilor enumerate mai jos poate duce la electrocutare, incendiu și/sau vătămări grave.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile pentru consultare ulterioară.

Termenul „unealtă electrică" din avertismente se referă la unealta electrică alimentată de la rețea (cu cablu) sau la unealta electrică alimentată de baterie (fără cablu).

## SEMNE ȘI SIMBOLURI CONVENȚIONALE


Purtați întotdeauna ochelari de protecție – vă protejează ochii de resturi.


Purtați o mască antipraf – previne inhalarea particulelor nocive.


Purtați protecție auditivă – vă protejează auzul de zgomotul excesiv.


Citiți manualul de instrucțiuni.


Avertisment general privind siguranța.


În conformitate cu standardele esențiale de siguranță aplicabile prevăzute de directivele europene.


Marcaj de conformitate eurasiatic.


Marcaj de conformitate ucrainean.

## NORME SPECIFICE DE SIGURANȚĂ PENTRU ROUTERE

- Purtați întotdeauna ochelari de protecție sau ochelari care respectă standardele de siguranță pentru a vă proteja ochii de resturile aruncate în aer. De asemenea, purtați protecție auditivă pentru a vă proteja urechile de expunerea prelungită la niveluri ridicate de zgomot. Neutilizarea echipamentului de protecție adecvat poate duce la leziuni grave, inclusiv leziuni oculare sau pierderea auzului, care pot fi ireversibile.
- Înainte de a începe lucrul cu freza, asigurați-vă întotdeauna că piesa de prelucrat este fixată bine sau stabilizată în alt mod. O piesă de prelucrat nesigură se poate deplasa în mod neașteptat, ducând la pierderea controlului asupra sculei, ceea ce poate provoca leziuni grave sau deteriorarea piesei de prelucrat. Funcționarea necontrolată poate duce la tăieturi, lacerații sau chiar poate transforma routerul într-un proiectil periculos. Dacă freza intră în contact cu cabluri ascunse sau cu propriul cablu de alimentare al sculei, părțile metalice expuse ale sculei pot deveni sub tensiune, provocând un șoc electric operatorului. Prin urmare, țineți întotdeauna unealta de suprafețele de prindere izolate pentru a evita electrocutarea.
- Înainte de fiecare utilizare, verificați freza pentru a depista eventualele deteriorări sau uzură, cum ar fi fisuri sau ciobiri. Utilizarea unei freze deteriorate poate duce la ruperea acesteia în timpul funcționării, creând riscul ca resturile să lovească operatorul și să provoace potențial leziuni grave. În plus, o frezã dezechilibrată poate provoca vibrații excesive, ducând la pierderea controlului asupra uneltei și crescând riscul de rănire.
- Utilizați întotdeauna accesorii recomandate în mod specific de producător pentru modelul dvs. de frezã. Utilizarea accesoriilor incorecte sau incompatibile poate reduce performanța sculei, poate deteriora scula și poate crește riscul de rănire. Accesoriile nerecomandate pot fi fixate nesigur, ceea ce duce la potențiale pericole, cum ar fi resturi care zboară sau detașarea accesoriilor în timpul utilizării.
- Țineți mâinile, degetele și alte părți ale corpului la distanță de zona de tăiere și de freza rotativă. Chiar și o scurtă pierdere a atenției poate duce la leziuni grave, inclusiv tăieturi adânci sau amputare. Utilizați întotdeauna mânerele sculei și țineți-o ferm pentru a menține controlul și a preveni contactul accidental cu partea de tăiere.
- Nu utilizați freza în zone slab ventilate sau în care pot fi prezente praf, gaze sau vapori inflamabili. Motorul routerului poate genera scântei care pot aprinde materiale inflamabile, ducând la explozii sau incendii. Asigurați-vă întotdeauna o bună ventilație în spațiul de lucru pentru a evita acumularea de praf și fum.
- Deconectați întotdeauna routerul de la sursa de alimentare când nu este utilizat, în timpul întreținerii sau când schimbați accesorii, cum ar fi frezele. Acest lucru previne pornirea accidentală a sculei, care ar putea duce la leziuni grave. O pornire neașteptată ar putea duce la pierderea controlului și la leziuni grave dacă freza se blochează sau intră în contact cu orice parte a corpului.
- Mențineți spațiul de lucru curat și fără resturi, inclusiv rumeguș și resturi. Zonele aglomerate pot provoca împiedicări sau pot interfera cu funcționarea sculei, crescând riscul de accidente. Rumegușul și alte resturi pot, de asemenea, să vă obstrucționeze vederea asupra zonei de tăiere, ducând la greșeli și potențiale leziuni.
- Reculul apare atunci când freza se oprește brusc și este împinsă înapoi spre operator. Pentru a minimiza riscul de recul, introduceți întotdeauna freza în piesa de prelucrat în sens invers față de direcția de rotație. În cazul unui recul, acesta poate duce la leziuni grave din cauza împingerii cu forță a sculei sau a piesei de prelucrat. O prindere fermă și o direcție corectă de avans sunt măsuri esențiale pentru a preveni acest pericol.
- După utilizare, depozitați freza într-un loc sigur și uscat, la îndemâna copiilor și a persoanelor neautorizate. Depozitarea necorespunzătoare poate duce la utilizarea neautorizată, ceea ce poate provoca leziuni sau deteriorarea sculei. În plus, umiditatea sau expunerea la medii agresive pot provoca coroziunea sau deteriorarea componentelor electrice ale sculei, punând în pericol siguranța și performanța acesteia.

## INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ PENTRU TOATE OPERAȚIUNILE

- ◊ Înainte de fiecare utilizare, inspectați cu atenție unealta pentru deteriorări sau uzură. Asigurați-vă că toate șuruburile sunt strânse și că cablul de alimentare este în stare bună. Utilizarea unei unelte deteriorate poate duce la defecțiuni și crește riscul de accidente. Ignorarea acestor verificări poate duce la răniri grave din cauza defectării neașteptate sau pierderii controlului.
- ◊ Nu suprasolicitați unealta efectuând lucrări pentru care nu este destinată. Suprasolicitarea poate provoca supraîncălzire, incendiu sau defectarea motorului și poate face unealta mai greu de controlat.
- ◊ Curățați și întrețineți regulat unealta conform recomandărilor producătorului. Îndepărtați praful și resturile din orificiile de ventilație și asigurați lubrifierea corespunzătoare a pieselor mobile. Întreținerea necorespunzătoare poate reduce performanța, provoca supraîncălzire sau duce la defecțiuni neașteptate.
- ◊ Fiți întotdeauna conștienți de mediul înconjurător și de prezența altor persoane. Asigurați-vă că zona de lucru este liberă de obstacole și că persoanele din apropiere se află la o distanță sigură.
- ◊ Nu modificați niciodată unealta. Modificările pot compromite caracteristicile de siguranță, crescând riscul de rănire sau deteriorare și pot duce la anularea garanției.
- ◊ Înainte de conectarea la sursa de alimentare, asigurați-vă că unealta este oprită. Pornirea accidentală poate provoca răniri grave sau deteriorarea piesei de lucru.
- ◊ Evitați contactul cu suprafețe împământate, cum ar fi țevi, radiatoare sau aparate, pentru a reduce riscul de electrocutare.
- ◊ Nu utilizați unealta în condiții de umezeală pentru a evita riscul de electrocutare sau scurtcircuit.
- ◊ Înainte de fiecare utilizare, efectuați o verificare funcțională pentru a vă asigura că toate comenzile și sistemele de siguranță funcționează corect.
- ◊ Mențineți întotdeauna o poziție stabilă și echilibrul în timpul utilizării. Pierderea echilibrului poate duce la accidente sau recul al uneltei.
- ◊ Verificați periodic starea cablului de alimentare și înlocuiți-l imediat dacă este deteriorat.
- ◊ Asigurați-vă că orificiile de ventilație nu sunt blocate în timpul funcționării. Blocarea acestora poate provoca supraîncălzire, deteriorarea motorului sau incendiu.
- ◊ Dacă unealta este utilizată în medii cu umiditate ridicată sau în exterior, conectați-o printr-un dispozitiv de protecție diferențială (RCD) de maximum 30 mA pentru protecție suplimentară împotriva electrocutării.

## ALIMENTARE CU ENERGIE

Unealta trebuie conectată la o tensiune corespunzătoare celei indicate pe eticheta de marcare. Utilizarea unei tensiuni mai mici poate duce la supraîncărcarea uneltei. Tipul de curent este alternativ (AC), monofazat. În conformitate cu standardele europene, unealta are un grad dublu de protecție împotriva electrocutării și, prin urmare, poate fi conectată la o priză fără împământare.

## UTILIZAREA UNELTEI

**⚠ ATENȚIE!**

Înainte de instalarea sau îndepărtarea accesoriilor, asigurați-vă că unealta este oprită și deconectată de la priză pentru a evita activarea accidentală.

**Montarea frezelor**

Mașina de frezat este livrată cu șase freze diferite, fiecare proiectată pentru sarcini specifice în prelucrarea lemnului și a altor materiale. Aceste freze permit efectuarea cu ușurință a operațiunilor esențiale, precum realizarea de caneluri drepte, formarea muchiilor rotunjite, profilarea și tăierea după șabloane.

Utilizați doar freze compatibile cu mașina de frezat pentru a evita scăderea performanței, deteriorarea uneltei sau rănirile. Verificați întotdeauna compatibilitatea înainte de utilizarea unor freze noi pentru a asigura o funcționare sigură și eficientă.

**Montarea/demontarea frezei:**

1. Apăsați butonul de blocare a colletei (12) și rotiți simultan mandrina colletei (11) până când se blochează (butonul trebuie să se cupleze complet). Dacă este deja montată o freză, procedați cu atenție și rotiți mandrina doar cu cheia furnizată.
2. După blocare, slăbiți piulița colletei pentru a permite introducerea frezei. Dacă există deja o freză montată, îndepărtați-o cu grijă, evitând tăieturile și căderea acesteia.
3. Introduceți noua freză în colletă, apoi strângeți piulița și asigurați-vă că freza este fixată sigur.

Acest proces asigură montarea corectă și sigură a frezei, reducând riscul de deteriorare sau rănire.

*Schimbarea colletei*

Mașina de frezat este echipată cu două collete – pentru freze de 6 mm și 8 mm. Pentru schimbare, urmați pașii:

1. Apăsați butonul de blocare a colletei (12) și rotiți mandrina colletei (11) până la blocare completă. Dacă există o freză montată, folosiți doar cheia furnizată.
2. Deșurubați complet piulița colletei pentru a avea acces la aceasta. Dacă există o freză montată, scoateți-o cu grijă.
3. Montați colleta necesară (6 mm sau 8 mm).
4. Înșurubați la loc piulița colletei. Evitați strângerea excesivă fără freză montată, deoarece poate deteriora colleta.

**Montarea extractorului de praf**

1. Slăbiți șuruburile de fixare folosind un instrument adecvat și deșurubați cu grijă elementele care fixează extractorul de praf. Aveți grijă să nu pierdeți șuruburile, deoarece vor fi necesare pentru remontare.
2. Introduceți extractorul de praf în locașul corespunzător de pe placa de bază (8), asigurându-vă că este poziționat corect și se potrivește ferm, fără spații libere.
3. Fixați extractorul de praf folosind șuruburile îndepărtate anterior. Strângeți-le ferm, dar fără a aplica forță excesivă pentru a evita deteriorarea componentelor.

Acești pași asigură instalarea corectă a extractorului de praf, contribuind la evacuarea eficientă a prafului și la menținerea unui spațiu de lucru curat.

**Montarea ghidajului paralel**

1. Atașați tijele de ghidare la ghidajul paralel, asigurându-vă că sunt fixate ferm și pregătite pentru montare pe mașina de frezat.
2. Introduceți tijele de ghidare în locașurile corespunzătoare de pe baza mașinii de frezat (9), verificând că acestea alunecă ușor și se potrivesc corect.
3. Reglați poziția ghidajului paralel la distanța dorită față de marginea piesei de lucru. După setare, rotiți maneta de blocare (10) pentru a fixa ghidajul în poziție.

Acești pași asigură instalarea și fixarea corectă a ghidajului paralel, permițând realizarea unor tăieturi precise și drepte, paralele cu marginea piesei de lucru.

**Montarea pinului de centrare**

Pentru tăierea cercurilor:

1. Fixați pinul de centrare pe una dintre tijele de ghidare destinate ghidajului paralel, asigurându-vă că este bine prins.
2. Introduceți tija de ghidare cu pinul montat într-unul dintre cele două locașuri de pe baza mașinii de frezat, verificând să nu existe joc.
3. Blocați tija de ghidare rotind maneta de blocare a ghidajului paralel (10), astfel încât pinul să fie fixat în poziția dorită.
4. Reglați poziția mașinii de frezat față de pinul de centrare pentru a seta raza cercului dorit, deplasând unealta de-a lungul tijei înainte de fixarea finală.
5. Porniți mașina și începeți frezarea deplasând-o ușor în jurul pinului, menținând presiune constantă și stabilitate pentru o tăiere uniformă.

Acești pași asigură realizarea precisă a tăierilor circulare folosind pinul de centrare montat pe tija ghidajului paralel.

**Utilizarea ghidajului pentru șablon**

Ghidajul pentru șablon permite realizarea unor tăieri repetate pe baza unor șabloane predefinite.

1. Întoarceți mașina de frezat cu placa de bază (8) orientată în sus.
2. Deșurubați șuruburile de fixare ale ghidajului pentru șablon.
3. Introduceți ghidajul în orificiul corespunzător de pe placa de bază.
4. Strângeți șuruburile pentru a fixa ferm ghidajul în poziție.
5. Pentru demontare, efectuați pașii în ordine inversă.

*Utilizarea mașinii de frezat cu șablon:* Așezați mașina pe șablon și deplasați-o astfel încât ghidajul să urmărească lin marginea șablonului, asigurând o tăiere precisă.

*Notă:* Dimensiunea reală a tăieturii poate diferi ușor de dimensiunea șablonului. Diferența corespunde distanței (X) dintre freză și marginea exterioară a ghidajului pentru șablon. Aceasta se calculează astfel:

Distanța (X) = (diametrul exterior al ghidajului pentru șablon – diametrul frezei) / 2

**Direcția de frezare**

La utilizarea unei mașini de frezat, este important ca unealta să fie deplasată în direcția corectă în raport cu rotația frezei.

1. Rotația standard a frezei este în sensul acelor de ceasornic (privită de sus). În acest caz, unealta trebuie deplasată în sens invers acelor de ceasornic de-a lungul marginii piesei de lucru atunci când se lucrează pe marginea exterioară. Aceasta se numește frezare convențională și oferă o funcționare mai sigură și mai controlată, deoarece freza taie în material, nu îl „trage".
2. Pentru tăieturi interioare (de exemplu, contururi interne), unealta trebuie deplasată în sensul acelor de ceasornic pentru a menține frezarea convențională în interiorul piesei.
3. La utilizarea unui șablon, deplasați întotdeauna unealta în direcția opusă rotației frezei pentru a menține controlul stabil și precizia.

Dacă mașina de frezat este deplasată în direcția greșită, aceasta poate duce la mișcări necontrolate, calitate redusă a lucrării și risc crescut de accidentare.

**Important:** frezarea convențională (deplasarea uneltei în direcția opusă rotației frezei) este de preferat în majoritatea operațiunilor.

**Selector de viteză**

Selectorul de viteză (5) permite reglarea turației motorului în șase trepte distincte, de la 16.000 până la 30.000 rotații pe minut (RPM). Această reglare în trepte oferă un control precis al vitezei, facilitând adaptarea performanței mașinii de frezat la diferite materiale și tipuri de lucrări.

Pentru reglare, rotiți selectorul la poziția dorită. Setările mai mici, între 1 și 3, sunt potrivite pentru materiale dure sau pentru lucrări care necesită control mai mare. Setările mai mari, între 4 și 6, sunt ideale pentru lucrări fine și materiale mai moi.

**Important!** Nu încercați să setați viteza în afara intervalului marcat 1–6. Forțarea selectorului poate duce la funcționare incorectă, supraîncălzirea motorului și deteriorarea uneltei. Utilizați întotdeauna treptele indicate pentru o funcționare sigură și eficientă.

**Reglarea adâncimii de frezare**

1. Așezați mașina de frezat pe o suprafață plană și stabilă.
2. Rotiți baza opritorului pentru a selecta opritorul dorit (13).
3. Slăbiți blocarea tijei de oprire (16) și ridicați tija în sus.
4. Apăsați mașina de frezat în jos până când vârful frezei atinge suprafața, apoi fixați unealta rotind mânerul auxiliar (4).
5. Coborâți tija de oprire până când aceasta atinge opritorul selectat.
6. Deplasați indicatorul de adâncime până când se aliniază cu marcajul „0".
7. Pentru setarea adâncimii, ridicați din nou tija de oprire (cu blocarea slăbită).
8. Pentru reglaj fin, rotiți selectorul de reglare al tijei la poziția „0".
9. Rotiți capul opritorului pentru a obține adâncimea dorită: în sens invers acelor de ceasornic pentru creștere, în sensul acelor de ceasornic pentru reducere.
10. Strângeți ferm piulița tijei de oprire (16) după setare.
11. Eliberați maneta de blocare (mânerul auxiliar) pentru finalizarea reglajului.

Notă importantă: Nu frezați la o adâncime mai mare de 50 mm dintr-o singură trecere. Acest lucru poate suprasolicita unealta și duce la deteriorare. Se recomandă efectuarea mai multor treceri, crescând treptat adâncimea pentru a evita supraîncălzirea și pentru a obține o precizie mai bună.

**Utilizarea uneltei**

Țineți întotdeauna mânerele ferm cu ambele mâini în timpul funcționării pentru a menține controlul.

*Pornirea uneltei*

Înainte de utilizare, verificați întotdeauna funcționarea corectă a comutatorului. După eliberare, acesta trebuie să revină ușor în poziția „Oprit".

1. Apăsați butonul de siguranță (2) pentru a debloca butonul de pornire.
2. Apăsați butonul de pornire (1); mașina de frezat va începe să accelereze. Așteptați până când unealta atinge viteza maximă pentru o funcționare stabilă și o frezare de calitate.
3. După atingerea vitezei maxime, începeți lucrul.
4. Pentru oprire, eliberați butonul de pornire; unealta se va opri treptat.

Acești pași asigură utilizarea sigură și corectă a uneltei.

**ÎNTREȚINERE**

Înainte de efectuarea oricăror lucrări de întreținere preventivă, asigurați-vă că unealta este oprită și deconectată de la priză.

**Perii de carbon**

⚠ **ATENȚIE!**

Această unealtă este echipată cu perii de carbon care joacă un rol esențial în funcționarea sa. Acestea necesită verificare și înlocuire periodică pentru a asigura funcționarea eficientă și sigură. Se recomandă ca această operațiune să fie efectuată într-un centru de service specializat, deoarece personalul calificat dispune de echipamentele necesare pentru înlocuirea corectă. Întreținerea regulată a periilor de carbon contribuie la prelungirea duratei de viață a uneltei și la menținerea performanței optime.

Pentru o funcționare sigură și fiabilă, rețineți că reparațiile, întreținerea și reglajele trebuie efectuate în centre de service autorizate, utilizând exclusiv piese de schimb și consumabile originale.

## PROTECȚIA MEDIULUI ÎNCONJURĂTOR

Pentru protejarea mediului înconjurător, unelte electrice, accesorii și ambalaje ar trebui să fie predate pentru reciclare ecologică. Nu eliminați unelte electrice împreună cu gunoiul menajer!

**Numai pentru țările UE:**

În conformitate cu Directiva Europeană 2012/19/EU, despre dispozitivele electrice și electronice utilizate și legislație națională în vigoare, dispozitivele electronice utilizate sau care au ajuns la sfârșitul ciclului lor de viață sunt supuși colectării pentru reciclarea ecologică.

Dacă sunt eliminate în mod necorespunzător, dispozitivele electrice și electronice pot avea un efect dăunător asupra mediu înconjurător și sănătatea umană datorită prezenței posibile a substanțelor periculoase în ele.

## HU|MAGYAR
## ELEKTROMOS FELSŐMARÓ
## POB1200H
## HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

## MŰSZAKI ADATOK

| **Modell** | **POB1200H** |
|---|---|
| Névleges feszültség (V AC) / frekvencia (Hz) | 220-240/50 |
| Névleges teljesítmény (W) | 1200 |
| Üresjárati fordulatszám (min$^{-1}$) | 16000-30000 |
| Fordulatszám-szabályozás | 1-6 |
| Tokmány befogási méret (mm) | 6, 8 |
| Marási mélység (mm) | 0-50 |
| Patronrögzítés | Igen |
| Az EN 62841-2-17 szabvány szerint meghatározott zajkibocsátási értékek | |
| Hangnyomásszint (dB(A))<br>Mért hangteljesítményszint (dB(A))<br>Bizonytalanság K (dB(A)) | $L_{pA}$=92.1<br>$L_{WA}$=103.1<br>K=3 |
| Az EN 62841-2-17 szabvány szerint meghatározott teljes rezgésértékek és bizonytalanság K | |
| Rezgésszint (m/s²)<br>Fogantyú<br>Kiegészítő fogantyú<br>Bizonytalanság K (m/s²) | <br>2.105<br>1.922<br>1,5 |
| Védettségi fokozat | IPX0 |
| Védelmi osztály | II |
| EPTA szerinti tömeg (kg) | 3.1 |

| | |
|---|---|
| Tömeg (tartozékokkal együtt) (kg) | 4.0 |
| Hálózati kábel hossza (m) | 3 |

FIGYELMEZTETÉS: A megadott rezgés- és zajkibocsátási értékek a készülék fő alkalmazási területeire vonatkoznak. Amennyiben azonban a készüléket eltérő feladatokra, más tartozékokkal használják, vagy karbantartása nem megfelelő, a kibocsátási értékek eltérhetnek. Ez a teljes munkavégzési időszakra vetítve jelentősen növelheti a kitettség mértékét.

A kibocsátási értékek a villamos kéziszerszám használati módjától függően változnak, és meghaladhatják a jelen adatlapban megadott értékeket. Ezek az értékek felhasználhatók az egyes készülékek összehasonlítására, valamint a kitettség előzetes felmérésére.

A terhelés pontos meghatározásakor figyelembe kell venni azokat az időszakokat is, amikor a készülék ki van kapcsolva, vagy terhelés nélkül működik, mivel ezek jelentősen csökkenthetik a teljes munkavégzési időszakra eső összes terhelést.

Határozzon meg további biztonsági intézkedéseket a kezelő védelme érdekében, például a készülék és a tartozékok megfelelő karbantartását, a kezek melegen tartását, hallásvédő eszköz használatát, valamint a munkafolyamatok megfelelő megszervezését.

## AZ ALKATRÉSZEK LEÍRÁSA (*KÉP 1)

1. Be-/kikapcsoló gomb
2. Biztonsági reteszgomb
3. Fogantyú
4. Kiegészítő fogantyú / rögzítőkar
5. Fordulatszám-szabályozó tárcsa
6. Hálózati kábel
7. Maróvezetők
8. Maró talp tartólemezzel
9. Párhuzamvezető rudak
10. Párhuzamvezető rögzítőkar
11. Befogópatron
12. Patronrögzítő gomb
13. Mélységütköző készlet
14. Mélységmérő
15. Marótest
16. Ütközőrúd rögzítő

## A CSOMAG TARTALMA* (2. ÁBRA)

1. Használati útmutató
2. Felsőmaró
3. Porelszívó
4. Kulcs a patron vagy maró fej cseréjéhez
5. Imbuszkulcs
6. 6 mm és 8 mm befogópatronok (egy előre beszerelve)
7. Sablonvezető
8. Párhuzamvezető rudak (2 db)
9. Párhuzamvezető
10. Központosító csap
11. Szénkefék

*Felhívjuk figyelmét, hogy a csomag tartalma a vásárlás országától függően eltérhet. A csomag pontos tartalmáról a termékhez mellékelt lista ad tájékoztatást, vagy forduljon a helyi forgalmazóhoz.*

A Procraft POB1200H felsőmaró nagy teljesítményű szerszám, amely fa és műanyag megmunkálására készült, állítható fordulatszám-beállításokkal a különböző anyagokon végzett pontos munkavégzéshez. A csomag tartalmaz egy maró fej készletet, párhuzamvezetőt, körkivágó tartozékot és sablonvezetőt, így a szerszám sokoldalú és azonnal használatra kész. Az oldalsó fogantyú nagyobb irányítást és stabilitást biztosít, ami különösen fontos precíz munkák esetén.

Ez a felsőmaró ideális bútor készítéséhez és felújítási munkákhoz, beleértve a hornyok marását, élek megmunkálását és díszítő elemek kialakítását. A Procraft POB1200H megbízható választás mind szakemberek, mind barkácsolók számára.

## BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

⚠ **FIGYELMEZTETÉS! Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést, utasítást, ábrát és műszaki adatot, amelyet ehhez az elektromos kéziszerszámhoz mellékeltek.** Az utasítások be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

Őrizze meg az összes figyelmeztetést és utasítást későbbi felhasználás céljából.

A figyelmeztetésekben szereplő „elektromos kéziszerszám" kifejezés a hálózatról működtetett (vezetékes) vagy akkumulátorról működtetett (vezeték nélküli) elektromos kéziszerszámra vonatkozik.

## JELÖLÉSEK ÉS SZIMBÓLUMOK


Mindig viseljen védőszemüveget – védi a szemet a felverődő törmeléktől.


Viseljen porvédő maszkot – megakadályozza a káros részecskék belélegzését.


Viseljen hallásvédőt – védi a hallást a túlzott zajterheléstől.


Olvassa el a használati útmutatót.


Általános veszélyre figyelmeztető jelzés.


Megfelel az alkalmazandó európai irányelvek alapvető biztonsági követelményeinek.


Eurázsiai Megfelelőségi Jelölés.


Ukrán Megfelelőségi Jelölés.

## FELSŐMARÓKRA VONATKOZÓ KÜLÖNLEGES BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

- ◊ Mindig viseljen a biztonsági előírásoknak megfelelő védőszemüveget, hogy megvédje a szemét a felrepülő törmeléktől. Emellett viseljen hallásvédőt a tartós zajterhelés csökkentése érdekében. A megfelelő védőfelszerelés hiánya súlyos, akár visszafordíthatatlan sérüléseket, például látáskárosodást vagy hallásvesztést okozhat.
- ◊ A munka megkezdése előtt mindig győződjön meg arról, hogy a munkadarab megfelelően rögzített vagy stabilizált. A nem rögzített munkadarab elmozdulhat, ami a szerszám feletti irányítás elvesztéséhez vezethet, és súlyos sérülést vagy anyagi kárt okozhat.
- ◊ Ha a maró fej rejtett elektromos vezetékhez vagy a szerszám saját kábeléhez ér, a szerszám fém részei feszültség alá kerülhetnek. Ezért mindig a szigetelt fogófelületeknél tartsa a szerszámot az áramütés elkerülése érdekében.
- ◊ Minden használat előtt ellenőrizze a maró fejet sérülések vagy kopás szempontjából, például repedések vagy lepattanások tekintetében. A sérült maró fej működés közben eltörhet, és súlyos sérülést okozhat. A kiegyensúlyozatlan maró fej túlzott rezgést okoz, ami az irányítás elvesztéséhez vezethet.
- ◊ Mindig csak a gyártó által ajánlott tartozékokat használja az adott modellhez. A nem megfelelő tartozékok csökkentik a teljesítményt, károsíthatják a szerszámot és növelik a sérülés kockázatát.
- ◊ Tartsa távol a kezét, ujjait és egyéb testrészeit a vágási területtől és a forgó maró fejtől. Már egy pillanatnyi figyelmetlenség is súlyos sérülést okozhat. Mindig a fogantyúknál tartsa a szerszámot és biztos fogással dolgozzon.
- ◊ Ne használja a felsőmarót rosszul szellőző helyen vagy gyúlékony por, gázok vagy gőzök jelenlétében. A motor szikrákat képezhet, amelyek tüzet vagy robbanást okozhatnak.
- ◊ Mindig válassza le a szerszámot az áramforrásról, ha nem használja, karbantartást végez vagy tartozékot cserél. Ez megakadályozza a véletlen indítást.
- ◊ Tartsa tisztán a munkaterületet, és távolítsa el a fűrészport és törmeléket. A rendetlenség balesetveszélyt jelent és akadályozhatja a munkát.
- ◊ A visszarúgás akkor következik be, amikor a szerszám hirtelen megáll és visszalökődik a kezelő felé. Ennek elkerülése érdekében a maró fejet mindig a forgásiránnyal ellentétes irányban vezesse az anyagba.
- ◊ Használat után a felsőmarót biztonságos, száraz helyen tárolja, gyermekektől és illetéktelen személyektől elzárva. A nem megfelelő tárolás balesethez vagy a szerszám károsodásához vezethet.

## BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK MINDEN MŰVELETHEZ

- ◊ Minden használat előtt alaposan ellenőrizze a szerszámot sérülések vagy kopás szempontjából. Győződjön meg arról, hogy minden csavar megfelelően meg van húzva, és a hálózati kábel jó állapotban

van. Sérült szerszám használata meghibásodáshoz és fokozott balesetveszélyhez vezethet.

◊ Ne terhelje túl a szerszámot olyan feladatokkal, amelyekre nem tervezték. A túlterhelés túlmelegedést, tüzet vagy motorhibát okozhat, és csökkenti a szerszám feletti irányítást.

◊ Rendszeresen tisztítsa és tartsa karban a szerszámot a gyártó ajánlásainak megfelelően. Távolítsa el a port a szellőzőnyílásokból, és gondoskodjon a mozgó alkatrészek megfelelő kenéséről. A nem megfelelő karbantartás teljesítménycsökkenést, túlmelegedést vagy váratlan meghibásodást okozhat.

◊ Használat közben mindig figyeljen a környezetére és a közelben tartózkodó személyekre. Tartsa a munkaterületet akadálymentesen, és biztosítson biztonságos távolságot a közelben tartózkodók számára.

◊ Soha ne módosítsa a szerszámot. A módosítások csökkenthetik a biztonságot és növelhetik a sérülés kockázatát, valamint a garancia elvesztéséhez vezethetnek.

◊ A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt győződjön meg arról, hogy az ki van kapcsolva. A véletlen indítás súlyos sérülést okozhat.

◊ Kerülje az érintkezést földelt felületekkel, például csövekkel vagy radiátorokkal, mivel ez növeli az áramütés kockázatát.

◊ Ne használja a szerszámot nedves környezetben. A készüléket száraz környezetben kell használni, kültéri használat esetén fokozott óvatosság szükséges.

◊ Minden használat előtt végezzen működési ellenőrzést. Ellenőrizze a kapcsolókat, a fordulatszám-szabályozást és a biztonsági funkciókat. Hibás vezérlés balesethez vezethet.

◊ Használat közben mindig tartson stabil testhelyzetet és egyensúlyt.

◊ Rendszeresen ellenőrizze a hálózati kábel állapotát. Sérülés esetén azonnal cserélje ki.

◊ Ügyeljen arra, hogy a szellőzőnyílások ne legyenek eltömődve működés közben. Az eltömődés túlmelegedést és károsodást okozhat.

◊ Ha a szerszámot nedves környezetben vagy kültéren használja, csatlakoztassa ≤ 30 mA névleges kioldóáramú áram-védőkapcsolón (RCD) keresztül a fokozott védelem érdekében.

## TÁPELLÁTÁS

A készüléket a jelölőtáblán feltüntetett feszültségnek megfelelő hálózatra kell csatlakoztatni. Alacsony feszültség használata a szerszám túlterheléséhez vezethet. Áram típusa: váltakozó áram, egyfázisú. Az európai szabványoknak megfelelően a készülék kettős szigeteléssel rendelkezik, ezért földelés nélküli aljzathoz is csatlakoztatható.

## A SZERSZÁM HASZNÁLATA

⚠ **FIGYELEM!**

Tartozékok felszerelése vagy eltávolítása előtt győződjön meg arról, hogy a készülék ki van kapcsolva, és húzza ki a csatlakozót a hálózatból a véletlen indítás elkerülése érdekében.

**Marófejek felszerelése**

A felsőmaró hat különböző marófejjel van felszerelve, amelyek különböző feladatokhoz használhatók fa és egyéb anyagok megmunkálásához. Ezekkel a marófejekkel könnyen elvégezhetők az alapműveletek, például egyenes hornyok készítése, lekerekített élek kialakítása, profilok formázása és sablon szerinti vágás.

Csak a készülékkel kompatibilis marófejeket használjon, hogy elkerülje a teljesítmény romlását, a szerszám károsodását vagy a sérülést. Új marófejek használata előtt mindig ellenőrizze azok kompatibilitását.

**Marófej felszerelése/eltávolítása**

1. Nyomja meg a patronrögzítő gombot (12), és egyidejűleg forgassa a befogópatront (11), amíg az rögzül (a gombnak teljesen be kell akadnia). Ha már van marófej felszerelve, különös óvatossággal járjon el, és a patront csak a mellékelt kulccsal forgassa.
2. A patron rögzítése után lazítsa meg az anyát, hogy a marófej könnyen behelyezhető legyen. Ha marófej van benne, óvatosan távolítsa el, ügyelve az éles élekre, és ne ejtse le.
3. Helyezze be az új marófejet a patronba, majd húzza meg az anyát, és győződjön meg arról, hogy a marófej biztonságosan rögzítve van.

Ez az eljárás biztosítja a marófej biztonságos és megfelelő rögzítését, csökkentve a sérülés vagy károsodás kockázatát.

**A befogópatron cseréje**

A felsőmaró két befogópatronnal rendelkezik – 6 mm-es és 8 mm-es marófejekhez. A csere lépései:

1. Nyomja meg a patronrögzítő gombot (12), és egyidejűleg forgassa a befogópatront (11), amíg teljesen rögzül (a gombnak teljesen be kell akadnia). Ha marófej van beszerelve, különös óvatossággal járjon el, és a patront csak a mellékelt kulccsal forgassa.
2. Csavarja ki teljesen a patron anyáját a patron hozzáféréséhez. Ha marófej van benne, óvatosan távolítsa el, elkerülve a sérülést, majd folytassa a patron cseréjét.
3. Helyezze be a kívánt befogópatront (6 mm vagy 8 mm).
4. Csavarja vissza a patron anyáját a beszerelt patronnal együtt. Kerülje a túlzott meghúzást marófej nélkül, mert ez károsíthatja a patront.

**Porelszívó felszerelése**

1. Lazítsa meg a rögzítőcsavarokat: megfelelő szerszámmal csavarja ki a porelszívót rögzítő csavarokat. Ügyeljen arra, hogy ne veszítse el őket.
2. Helyezze be a porelszívót: illessze a porelszívót a talplemez (8) megfelelő nyílásába. Győződjön meg arról, hogy megfelelően és hézagmentesen illeszkedik.
3. Rögzítse a porelszívót: a korábban eltávolított csavarokkal rögzítse a talplemezhez. Ne húzza túl a csavarokat, hogy elkerülje az alkatrészek sérülését.

Ezek a lépések biztosítják a porelszívó megfelelő felszerelését és a hatékony poreltávolítást.

**Párhuzamvezető felszerelése**

1. Rögzítse a vezetőrudakat: erősítse a rudakat a párhuzamvezetőhöz, biztos rögzítéssel.
2. Helyezze be a rudakat: illessze be a vezetőrudakat a felsőmaró talpán (9) található nyílásokba. Győződjön meg arról, hogy simán csúsznak és megfelelően illeszkednek.
3. Állítsa be és rögzítse: állítsa be a párhuzamvezetőt a kívánt távolságra a munkadarab szélétől, majd a rögzítőkarral (10) fixálja.

Ez biztosítja az egyenes, pontos vágásokat a munkadarab élével párhuzamosan.

**Központosító csap felszerelése**

Körkivágáshoz:

1. Rögzítse a központosító csapot az egyik vezetőrúdhoz. Ügyeljen a stabil rögzítésre.
2. Helyezze be a vezetőrudat: illessze a rudat a maró talpán található egyik nyílásba, hézagmentes illeszkedéssel.
3. Rögzítse a rudat: a rögzítőkarral (10) fixálja a kívánt pozícióban.
4. Állítsa be a maró helyzetét: a vezetőrúd mentén mozdítva állítsa be a kívánt kör sugarát.
5. Kezdje meg a marást: kapcsolja be a gépet, és egyenletes nyomással vezesse körbe a központosító csap körül. Ügyeljen arra, hogy a marófej vízszintben maradjon.

Ezek a lépések biztosítják a pontos köralakú marást a központosító csap használatával.

**Sablonvezető használata**

A sablonvezető lehetővé teszi ismétlődő vágások készítését előre elkészített sablonok alapján.

1. Fordítsa a felsőmarót fejjel lefelé úgy, hogy a talplemez (8) felfelé nézzen.
2. Csavarja ki a sablonvezetőt rögzítő csavarokat.
3. Helyezze be a sablonvezetőt a talplemez megfelelő nyílásába.
4. Húzza meg a rögzítőcsavarokat, és győződjön meg arról, hogy a sablonvezető stabilan rögzítve van.
5. Eltávolításhoz végezze el a lépéseket fordított sorrendben.

Felsőmaró használata sablonnal

Helyezze a felsőmarót a sablonra, és vezesse úgy, hogy a sablonvezető folyamatosan és egyenletesen kövesse a sablon szélét, biztosítva a pontos vágást.

Megjegyzés: A tényleges vágási méret kissé eltérhet a sablon méretétől. Ez az eltérés (X) a marófej és a sablonvezető külső pereme közötti távolságnak felel meg. Az (X) érték az alábbi képlettel számítható:

Távolság (X) = (a sablonvezető külső átmérője – a marófej átmérője) / 2

**Marási irány**

A felsőmaró használatakor fontos a megfelelő előtolási irány betartása a marófej forgásához képest.

1. Normál (jobbmenetes) forgás esetén a marófej az óramutató járásával megegyező irányban forog (felülnézetből). Ilyenkor a szerszámot a munkadarab külső élén az óramutató járásával

ellentétes irányban kell vezetni. Ez az úgynevezett hagyományos marás, amely biztonságosabb és jobban kontrollálható, mert a marófej beleharap az anyagba, nem pedig elhúzza magától.

2. Belső kivágások esetén (például belső kontúr marásakor) a szerszámot az óramutató járásával megegyező irányban kell vezetni a megfelelő munkavégzés érdekében.
3. Sablon használatakor mindig a marófej forgásával ellentétes irányban mozgassa a szerszámot a stabil irányítás és a pontos munkavégzés érdekében.

Helytelen irányú előtolás esetén a szerszám irányíthatatlanná válhat, romlik a munkaminőség, és nő a sérülés kockázata.

**Fontos:** A hagyományos marás (a forgásiránnyal ellentétes előtolás) a legtöbb esetben ajánlott.

**Fordulatszám-szabályozó**

A készüléken található fordulatszám-szabályozó tárcsa (5) lehetővé teszi a motor fordulatszámának hat fokozatban történő beállítását, 16 000 és 30 000 fordulat/perc tartományban. Ez a lépcsőzetes beállítás pontos szabályozást biztosít, így a felsőmaró teljesítménye könnyen az adott anyaghoz és feladathoz igazítható.

A fordulatszám beállításához forgassa a tárcsát a kívánt értékre. Az alacsonyabb fokozatok (1–3) keményebb anyagokhoz vagy nagyobb kontrollt igénylő durvább munkákhoz ideálisak. A magasabb fokozatok (4–6) finom megmunkáláshoz és puhább anyagokhoz ajánlottak.

**Fontos!** Ne próbálja a tárcsát az 1–6 jelölésen kívül állítani. A túlzott erőltetés hibás működéshez, a motor túlmelegedéséhez és a készülék károsodásához vezethet. Mindig a megadott tartományon belül használja.

**Marási mélység beállítása**

1. Helyezze a felsőmarót sík, stabil felületre.
2. Forgassa el az ütközőfejet a kívánt ütköző kiválasztásához (13).
3. Lazítsa meg az ütközőrúd rögzítőt (16), majd húzza fel az ütközőrudat.
4. Nyomja le a felsőmarót addig, amíg a marófej hegye hozzá nem ér a felülethez, majd rögzítse a szerszámot a kiegészítő fogantyú (4) elfordításával.
5. Nyomja le az ütközőrudat addig, amíg az hozzá nem ér a kiválasztott ütközőhöz.
6. Állítsa a mélységjelzőt úgy, hogy a skálán a „0" jelhez igazodjon.
7. A marási mélység beállításához húzza fel az ütközőrudat (a rögzítő meglazított állapotában).
8. Finombeállításhoz állítsa az ütközőrúd állító tárcsáját „0" pozícióba.
9. Forgassa az ütközőfejet a kívánt mélység eléréséhez. Az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva növeli, azzal megegyező irányba csökkenti a mélységet.
10. A beállítás után húzza meg az ütközőrúd rögzítő anyáját (16).
11. Engedje ki a rögzítőkart (kiegészítő fogantyú) a beállítás befejezéséhez.

Fontos megjegyzés: Egy menetben ne marjon 50 mm-nél nagyobb mélységet. Ez túlterhelheti a szerszámot és károsodást okozhat. Javasolt több lépésben, fokozatos mélységnöveléssel dolgozni a túlmelegedés elkerülése és a pontosabb eredmény érdekében.

**A szerszám használata**

Működés közben mindig két kézzel, határozottan fogja a fogantyúkat a megfelelő irányítás érdekében.

**A szerszám bekapcsolása**

Használat előtt mindig ellenőrizze a kapcsoló működését. Elengedés után a kapcsolónak könnyen vissza kell térnie „Kikapcsolt" helyzetbe.

1. Nyomja meg a biztonsági gombot (2) — ezzel kioldja a bekapcsoló gomb reteszét.
2. Nyomja meg a bekapcsoló gombot (1) — a felsőmaró gyorsulni kezd. Várja meg, amíg eléri a maximális fordulatszámot a stabil működés és a minőségi marás érdekében.
3. Kezdje meg a munkát — a teljes fordulatszám elérése után megkezdhető a marás.
4. Leállítás — a munka befejezéséhez engedje el a bekapcsoló gombot. A szerszám fokozatosan leáll.

Ezek a lépések biztosítják a szerszám biztonságos és megfelelő használatát.

**KARBANTARTÁS**

Karbantartási munkák előtt mindig győződjön meg arról, hogy a készülék ki van kapcsolva és a hálózatról le van választva.

**Szénkefék**

⚠ **FIGYELEM!**

A készülék szénkefékkel van felszerelve, amelyek kulcsszerepet játszanak a működésében. Ezeket rendszeresen ellenőrizni és szükség esetén cserélni kell a biztonságos és hatékony működés érdekében. Ajánlott ezt a karbantartást szakszervizben elvégeztetni, mivel rendelkeznek a szükséges szakértelemmel és eszközökkel. A szénkefék rendszeres karbantartása meghosszabbítja a készülék élettartamát és biztosítja az optimális teljesítményt.

A készülék biztonságos és megbízható működése érdekében a javítást, karbantartást és beállítást kizárólag szervizközpontban szabad elvégezni, és csak eredeti pótalkatrészeket és fogyóeszközöket szabad használni.

## KÖRNYEZETVÉDELEM

A környezet védelme érdekében az elektromos szerszámokat, a tartozékokat és a csomagolást környezetbarát módon kell újrahasznosítani. Ne dobja az elektromos szerszámokat a háztartási hulladékokkal együtt!

**Csak EU tagállamok számára:**

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EU európai irányelvnek és a vonatkozó nemzeti jogszabályoknak megfelelően, a hibás vagy elhasználódott elektronikus berendezéseket össze kell gyűjteni környezetbarát újrahasznosítás céljából.

A nem megfelelő ártalmatlanítás esetén az elhasználódott elektromos és elektronikus berendezések káros hatással lehetnek a környezetre és az emberi egészségre, mivel veszélyes anyagokat tartalmazhatnak.

## RU | РУССКИЙ

# ФРЕЗЕР
# POB1200H
# ИНСТРУКЦИЯ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| **Модель** | **POB1200H** |
|---|---|
| Номинальное напряжение (В, переменное)/ Частота (Гц) | 220-240/50 |
| Номинальная мощность (Вт) | 1200 |
| Скорость холостого хода (мин$^{-1}$) | 16000-30000 |
| Регулировка скорости | 1-6 |
| Совместимые цанги (мм) | 6, 8 |
| Глубина фрезерования (мм) | 0-50 |
| Блокировка цангового патрона | Есть |
| Значения уровня шума определены в соответствии с EN 62841-2-17: | |
| Уровень звукового давления (дБ(А))<br>Измеренный уровень звуковой мощности (дБ(А))<br>Погрешность K (дБ(A)) | $L_{pA}$=92.1<br>$L_{WA}$=103.1<br>K=3 |
| Общие значения вибрации и погрешность K определены в соответствии с EN 62841-2-17: | |
| Уровень вибрации (м/с$^2$)<br>Рукоять<br>Дополнительная рукоять<br>Погрешность K (м/с$^2$) | <br>2.105<br>1.922<br>1,5 |
| Уровень защиты | IPX0 |
| Класс защиты | II |
| Вес инструмента EPTA (кг) | 3.1 |
| Вес (Включая весь комплект поставки) (кг) | 4.0 |
| Кабель (м) | 3 |

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Заявленные уровни вибрации и шума соответствуют основным областям применения инструмента. Однако, если инструмент используется для других целей, с другими принадлежностями или в плохом техническом состоянии, уровни шума и вибраций могут отличаться. Это может значительно увеличить уровень воздействия в течение всего рабочего периода. Уровни шума и вибрации будут варьироваться в зависимости от способов использования электроинструмента и могут превышать уровни, указанные в этом информационном листе. Эти уровни шума и вибрации могут использоваться для сравнения одного инструмента с другим и для предварительной оценки воздействия. Точная оценка нагрузки также должна учитывать время, когда инструмент выключен или работает, но не используется. Это может значительно снизить общую нагрузку в течение рабочего периода. Определите дополнительные меры безопасности для защиты оператора, такие как: обслуживание инструмента и принадлежностей, согревание рук, использование защиты слуха и организация рабочего процесса.

## ОПИСАНИЕ ЧАСТЕЙ (*РИС. 1)

1. Кнопка включения
2. Кнопка предохранитель от случайного включения
3. Рукоять
4. Дополнительная рукоять/ фиксирующий рычаг
5. Регулятор скорости
6. Кабель
7. Направляющие фрезера
8. Основание фрезера с опорной пластиной
9. Направляющие параллельного упора
10. Рычаг блокировки параллельного упора
11. Цанговый патрон
12. Кнопка блокировки цангового патрона
13. Набор ограничителей глубины
14. Указатель глубины фрезерования
15. Корпус фрезера
16. Блокировка упорной стойки

## СОДЕРЖИМОЕ ПОСТАВКИ*(РИС. 2)

1. Инструкция
2. Фрезер
3. Пылеотвод
4. Ключ для смены цанги/фрезы
5. Шестигранный ключ
6. Цанги 6 мм и 8 мм (одна предустановлена)
7. Копировальное кольцо
8. Направляющие параллельного упора (2 шт.)
9. Параллельный упор
10. Центрирующий штифт
11. Угольные щетки

* Пожалуйста, обратите внимание, что содержимое упаковки может отличаться в зависимости от страны покупки. Для получения конкретной информации о содержимом вашей поставки обратитесь к вашим местным дистрибьюторам.

Фрезер Procraft POB1200H — это мощный инструмент для обработки древесины и пластика, оснащенный регулируемой скоростью для точной работы с различными материалами. В комплекте идут набор фрез, параллельный упор, приспособление для фрезеровки кругов и копировальное кольцо, что делает его универсальным и готовым к использованию. Боковая ручка обеспечивает дополнительный контроль и устойчивость, что особенно важно при выполнении точных операций.

Этот фрезер подходит для выполнения мебельных и ремонтных работ, создания пазов, обработки кромок и вырезания декоративных элементов. Procraft POB1200H — надежный выбор как для профессионалов, так и для домашних мастеров.

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

⚠ **ОСТОРОЖНО! Ознакомьтесь со всеми предупреждениями по безопасности, указаниями, иллюстрациями и техническими характеристиками, предоставленными вместе с данной электрической машиной.** Невыполнение всех приведенных ниже указаний может привести к поражению электрическим током и (или) к тяжелому телесному повреждению.

Сохраните все предупреждения и инструкции для справки.

Термин «электрическая машина» или «электроинструмент» в этих предупреждениях относится к вашей работающей от сети электрической машине или к аккумуляторной (беспроводной) электрической машине.

## УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СИМВОЛЫ



Всегда надевайте защитные очки – защищают глаза от частиц и опилок.



Носите пылезащитную маску – Предотвращает вдыхание частиц древесины.



Носите защитные наушники — защищают слух от чрезмерного шума.



Прочтите инструкции



Общее предупреждение об опасности



Соответствие с основными стандартами по безопасности применимых Европейских директив.



Евразийский знак соответствия.



Украинский знак соответствия

## ОСОБЕННЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВ

- Всегда надевайте защитные очки или очки, соответствующие стандартам безопасности, чтобы защитить глаза от летящих обломков. Также надевайте средства защиты слуха, чтобы защитить уши от длительного воздействия высокого уровня шума. Несоблюдение правил использования защитного снаряжения может привести к серьезным травмам, включая повреждение глаз или потерю слуха, которые могут быть необратимыми.
- Перед началом работы с фрезером всегда убедитесь, что заготовка надежно закреплена или стабилизирована другим способом. Незакрепленная заготовка может неожиданно сместиться, что приведет к потере контроля над инструментом и, возможно, к серьезной травме или повреждению заготовки. Неконтролируемая работа может привести к порезам, рваным ранам или даже к превращению фрезера в опасный снаряд.
- Если фреза коснется скрытой проводки или собственного шнура, оголенные металлические части инструмента могут оказаться под напряжением и ударить оператора. Поэтому всегда держите инструмент за изолированные захватные поверхности, чтобы избежать поражения электрическим током.
- Перед каждым использованием проверяйте фрезу на предмет повреждений или износа, таких как трещины или сколы. Использование поврежденной фрезы может привести к её поломке во время работы, что создаст риск попадания обломков в оператора и может вызвать серьезные травмы. Кроме того, несбалансированная фреза может вызвать чрезмерную вибрацию, что ведет к потере контроля над инструментом и увеличивает риск получения травмы.
- Всегда используйте аксессуары, специально рекомендованные производителем для вашей модели фрезера. Использование неправильных или несовместимых аксессуаров может снизить производительность, повредить инструмент и увеличить риск получения травм. Нерекомендованные аксессуары могут быть закреплены ненадежно, что может привести к потенциальным опасностям, таким как разлетание обломков или отсоединение аксессуара во время использования.
- Держите руки, пальцы и другие части тела подальше от зоны резки и вращающейся фрезы. Даже кратковременная потеря внимания может привести к серьезным травмам, включая глубокие порезы или ампутацию. Всегда используйте рукоятки инструмента и крепко держите его, чтобы сохранять контроль и предотвратить случайный контакт с режущей частью.
- Не используйте фрезер в местах с плохой вентиляцией или там, где может присутствовать легковоспламеняющаяся пыль, газы или пары. Двигатель фрезера может генерировать искры, которые могут воспламенить легковоспламеняющиеся материалы, что может привести к взрывам или пожарам. Всегда обеспечивайте хорошую вентиляцию рабочего места, чтобы избежать скопления пыли и дыма.
- Всегда отключайте фрезер от сети, когда он не используется, во время технического обслуживания или при замене аксессу-

аров, таких как фрезы. Это предотвращает случайный запуск инструмента, который может привести к серьезным травмам. Неожиданный запуск может привести к потере контроля и серьезным травмам, если фреза зацепится или окажется рядом с какой-либо частью тела.

◊ Держите рабочее место в чистоте и без мусора, включая опилки и обрезки. Захламленные участки могут стать причиной спотыкания или помешать работе инструмента, увеличивая риск несчастных случаев. Опилки и другой мусор также могут закрывать обзор зоны резки, что приводит к ошибкам и возможным травмам.

◊ Отдача возникает, когда фрезер внезапно останавливается и толкается назад в сторону оператора. Чтобы минимизировать риск отдачи, всегда подавайте фрезу в заготовку против направления вращения. В случае отдачи это может привести к серьезной травме из-за резкого толчка инструмента или заготовки. Крепкий захват и использование правильного направления подачи являются ключевыми мерами для предотвращения этой опасности.

◊ После использования храните фрезер в безопасном, сухом месте, недоступном для детей и неподготовленных людей. Неправильное хранение может привести к несанкционированному использованию, что может вызвать травмы или повредить инструмент. Кроме того, влажность или воздействие агрессивной окружающей среды могут привести к коррозии или повреждению электрических компонентов инструмента, что ставит под угрозу его безопасность и производительность.

## УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ВСЕХ ОПЕРАЦИЙ

◊ Перед каждым использованием тщательно осматривайте инструмент на предмет повреждений или износа. Убедитесь, что все винты затянуты и что шнур питания в исправном состоянии. Использование поврежденного инструмента может привести к сбоям в работе, что увеличивает риск несчастных случаев. Игнорирование этих проверок может привести к серьезным травмам из-за неожиданного отказа инструмента или потери контроля.

◊ Не перегружайте инструмент, пытаясь выполнить задачи, для которых он не предназначен. Перегрузка может вызвать перегрев инструмента, что может привести к возгоранию или выходу из строя двигателя. Это также может затруднить управление инструментом, увеличивая вероятность несчастных случаев и травм.

◊ Регулярно очищайте и обслуживайте инструмент в соответствии с рекомендациями производителя. Это включает удаление пыли и мусора из вентиляционных отверстий и обеспечение надлежащей смазки всех движущихся частей. Плохое обслуживание может снизить производительность инструмента, привести к перегреву или неожиданному выходу из строя, создавая потенциальную угрозу безопасности во время работы.

◊ Всегда следите за своим окружением и присутствием других людей при работе с инструментом. Убедитесь, что рабочая зона свободна от препятствий, а посторонние лица находятся на безопасном расстоянии. Несоблюдение этих требований может привести к случайным травмам вас или других, особенно если инструмент упадет или неожиданно отскочит.

◊ Никогда не пытайтесь каким-либо образом модифицировать инструмент. Изменение конструкции инструмента может нарушить его функции безопасности, что увеличивает риск травмы или повреждения. Модификации могут аннулировать гарантию производителя и привести к неисправности инструмента или сделать его использование опасным. Всегда используйте инструмент по назначению, предусмотренному производителем.

◊ Перед подключением инструмента к сети убедитесь, что он выключен. Случайное включение во время подключения может привести к серьезной травме, особенно если инструмент находится рядом с вашим телом или другими людьми. Непреднамеренный запуск также может повредить заготовку или окружающую среду.

◊ При работе с инструментом избегайте контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы или приборы. Это снижает риск поражения электрическим током в случае случайного короткого замыкания.

◊ Никогда не используйте инструмент во влажных условиях, чтобы избежать поражения электрическим током или короткого замыкания. Инструмент следует использовать в сухой среде, и если его необходимо использовать на открытом воздухе, примите дополнительные меры предосторожности.

◊ Перед каждым использованием проводите функциональную проверку, чтобы убедиться, что все элементы управления и функции безопасности работают правильно. Это включает проверку выключателя питания, контроля скорости и других функций. Неисправные элементы управления могут привести к несчастным случаям, поэтому любые проблемы должны быть устранены перед использованием инструмента.

◊ Всегда поддерживайте устойчивое положение и равновесие при работе с инструментом. Потеря равновесия или контроль может привести к несчастным случаям или отдаче инструмента.

◊ Регулярно проверяйте состояние шнура питания. Немедленно заменяйте поврежденные шнуры, чтобы избежать риска поражения электрическим током, возгорания или короткого замыкания.

◊ Следите за тем, чтобы вентиляционные отверстия инструмента не были заблокированы во время работы. Заблокированные вентиляционные отверстия могут привести к перегреву инструмента, что может привести к повреждению двигателя или возгоранию. Регулярная очистка вентиляционных отверстий важна для поддержания эффективности охлаждения и безопасности.

◊ Если необходимо использовать инструмент в условиях высокой влажности или на открытом воздухе, убедитесь, что он подключен через устройство защитного отключения (УЗО) с номинальным током не более 30 мА для дополнительной защиты от поражения электрическим током.

## ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

Инструмент должен быть подключен к сети с напряжением, соответствующим напряжению, указанному на маркировочной табличке. Использование тока пониженного напряжения может привести к перегрузке инструмента. Род тока — переменный, однофазный. В соответствии с европейскими стандартами инструмент имеет двойную степень защиты от поражения током и, следовательно, может быть подключен к незаземленным розеткам.

## ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

**⚠ ВНИМАНИЕ!**

При установке и снятии аксессуаров убедитесь, что инструмент ВЫКЛЮЧЕН, а шнур не подключен к сети.

**Установка фрез**

В комплекте с фрезером предоставляются 6 различных фрез, каждая из которых предназначена для выполнения определенных задач по обработке древесины и других материалов. Эти фрезы позволяют вам легко выполнять основные операции, такие как создание прямых пазов, формирование закругленных кромок, фигурная обработка, а также резка по шаблону.

Используйте только совместимые с вашим фрезером фрезы, чтобы избежать снижения производительности и риска повреждения инструмента или получения травм. Всегда проверяйте совместимость перед использованием новых фрез для безопасной и эффективной работы.

**Для установки / снятия фрезы:**

1. Нажмите кнопку блокировки цангового патрона (12) и одновременно вращайте цанговый патрон (11) до тех пор, пока он не заблокируется (кнопка фиксации должна полностью нажаться). Если фреза уже установлена, будьте особенно осторожны, вращайте цанговый патрон только с помощью комплектного ключа.
2. Когда патрон заблокирован, ослабьте зажимную гайку так, чтобы фреза свободно вошла в цангу. Если в патроне уже установлена фреза, аккуратно извлеките её, избегая порезов об острые края и не допуская её падения.
3. Вставьте новую фрезу в цангу, затем затяните зажимную гайку и убедитесь, что фреза надежно закреплена.

Этот процесс обеспечит безопасную и правильную установку фрезы, минимизируя риск повреждений и травм.

**Замена цанги**

В комплекте с вашим фрезером поставляются две цанги — для фрез диаметром 6 мм и 8 мм. Для их замены выполните следующие действия:

1. Нажмите кнопку блокировки цангового патрона (12) и одновременно вращайте цанговый патрон (11) до полной блокировки (кнопка фиксации должна полностью нажаться). Если фреза установлена, будьте особенно осторожны и вращайте цанговый патрон только с помощью комплектного ключа.
2. Полностью открутите зажимную гайку, чтобы получить доступ к цанге. Если в цанге установлена фреза, аккуратно извлеките

её, избегая порезов, и только после этого продолжайте замену цанги.

3. Установите необходимую цангу (6 мм или 8 мм).
4. Вкрутите зажимную гайку с установленной цангой на место. Избегайте чрезмерного затягивания зажимной гайки без установленной фрезы, так как это может повредить цангу.

**Установка пылеотвода**

1. Используя подходящий инструмент, аккуратно открутите крепежные винты, удерживающие пылеотвод. Постарайтесь не потерять винты — их нужно будет использовать для повторной установки.
2. Возьмите пылеотвод и вставьте его в соответствующее отверстие на опорной пластине (8). Убедитесь, что пылеотвод правильно размещен и сидит плотно, без зазоров.
3. Используя снятые ранее крепежные винты, прочно закрепите пылеотвод на опорной пластине. Важно не перетягивать винты, чтобы избежать повреждения деталей.

Эти шаги обеспечат правильную установку пылеотвода, способствуя эффективному удалению пыли и поддержанию чистоты рабочего места.

**Установка параллельного упора**

1. Установите направляющие на параллельный упор, убедившись, что они надежно закреплены и готовы к установке на фрезер.
2. Вставьте направляющие в соответствующие пазы на основании фрезера (9). Убедитесь, что направляющие скользят плавно и правильно входят в пазы.
3. Отрегулируйте положение параллельного упора в соответствии с требуемым расстоянием от края заготовки. После того как упор выставлен на нужное положение, поверните рычаг блокировки (10), чтобы зафиксировать упор в этом положении.

Эти шаги обеспечат правильную установку и фиксацию параллельного упора, что позволит выполнять точные и ровные резы параллельно краю заготовки.

**Установка центрирующего штифта**

Чтобы вырезать круги:

1. Закрепите центрирующий штифт на одной из направляющих, предназначенных для параллельного упора. Убедитесь, что штифт надежно зафиксирован на направляющей.
2. Вставьте направляющую с установленным центрирующим штифтом в один из двух пазов на основании фрезера. Убедитесь, что направляющая правильно входит в паз и не имеет люфта.
3. Поверните рычаг блокировки параллельного упора (10), чтобы надежно зафиксировать направляющую с центрирующим штифтом в нужном положении.
4. Отрегулируйте положение фрезера по отношению к центрирующему штифту для установки нужного радиуса круга. Это можно сделать путем перемещения фрезера вдоль направляющей перед окончательной фиксацией.
5. Включите фрезер и плавно начните движение вокруг центрирующего штифта, следя за равномерным давлением и стабильностью инструмента. Убедитесь, что фреза остается на одном уровне и выполняет ровный рез.

Эти шаги обеспечат точное выполнение круговой фрезеровки, используя центрирующий штифт, установленный на направляющей параллельного упора.

**Использование копировального кольца (дополнительный аксессуар)**

Копировальное кольцо позволяет выполнять повторяющиеся вырезы по заранее подготовленным шаблонам.

1. Переверните фрезер так, чтобы опорная пластина (8) находилась сверху.
2. Снимите крепежные винты копировального кольца.
3. Вставьте копировальное кольцо в соответствующее отверстие на опорной пластине.
4. Закрепите копировальное кольцо с помощью крепежных винтов, убедившись, что оно плотно зафиксировано.
5. Для снятия копировального кольца выполните действия в обратном порядке.

*Использование инструмента с шаблоном:* установите инструмент на шаблон и перемещайте его так, чтобы копировальное кольцо плавно скользило вдоль края шаблона, обеспечивая точность выреза.

*Примечание:* Фактический размер выреза на заготовке может немного отличаться от размеров шаблона. Эта разница соответствует расстоянию (X) между фрезой и внешним краем копировального кольца. Вы можете рассчитать это расстояние (X) по следующей формуле:

Расстояние (X) = (наружный диаметр копировального кольца - диаметр фрезы) / 2

**Направление фрезеровки**

При работе с фрезером важно двигать инструмент в правильном направлении относительно вращения фрезы.

1. Правостороннее вращение фрезы (стандартное): фреза вращается по часовой стрелке (если смотреть сверху). В этом случае инструмент должен двигаться против часовой стрелки по краю заготовки, если вы работаете с наружной стороной. Это называется противонаправленным фрезерованием и обеспечивает более безопасную и контролируемую работу, так как фреза врезается в материал, а не вырывает его.
2. При внутренней обработке (например, при фрезеровке внутреннего контура): Инструмент следует вести по часовой стрелке, чтобы обеспечить противонаправленное фрезерование внутри заготовки.
3. При работе с шаблоном: Всегда двигайте инструмент в направлении, противоположном вращению фрезы, чтобы обеспечить стабильный контроль и точность обработки.

Если двигать фрезер в неправильном направлении, это может привести к неконтролируемому движению инструмента, снижению качества обработки и увеличению риска травм.

**Важно:** Противонаправленное фрезерование (движение инструмента в направлении, противоположном вращению фрезы) всегда предпочтительнее для большинства операций.

**Регулировка скорости**

Регулятор скорости (5) на вашем инструменте позволяет регулировать скорость двигателя с шестью различными шагами в диапазоне от 16 000 до 30 000 оборотов в минуту (об/мин). Эта ступенчатая регулировка дает вам точный контроль над скоростью, что упрощает согласование производительности фрезерного станка с различными материалами и задачами резки.

Чтобы отрегулировать скорость, поверните колесо в нужное положение. Более низкие настройки, от 1 до 3, идеально подходят для более твердых материалов или когда требуется больший контроль во время грубых операций. Более высокие настройки, от 4 до 6, подходят для детальной работы и резки более мягких материалов.

**Важно!** Не пытайтесь установить скорость за пределами отмеченного диапазона от 1 до 6. Попытка принудительно вывести диск за пределы этих настроек может привести к неправильной работе инструмента, перегреву двигателя и потенциально привести к повреждению фрезера. Всегда держите регулятор в пределах указанных шагов для безопасного и эффективного использования.

**Регулировка глубины фрезерования**

1. Поместите фрезер на ровную устойчивую поверхность.
2. Поверните основание стопора, чтобы выбрать нужный стопор (13).
3. Ослабьте блокировку упорной стойки (16). Потяните стопорную стойку вверх.
4. Опустите инструмент: нажимайте на инструмент до тех пор, пока кончик фрезы не коснется плоской поверхности, затем закрепите инструмент, повернув дополнительную рукоять (4).
5. Выровняйте стопорную стойку: нажмите стопорную стойку вниз пока она не коснется стопора.
6. Установите указатель глубины: сдвиньте указатель глубины так, чтобы он совпал с цифрой «0» на шкале.
7. Регулировка глубины фрезеровки: Чтобы установить глубину фрезеровки, потяните вверх стопорную стойку (при не зажатой блокировке упорной стойки).
8. Точная настройка глубины резания: для точной регулировки поверните диск на стопорной стойке в положение «0».
9. Отрегулируйте глубину: поверните головку стопора, чтобы достичь желаемой глубины. Поверните против часовой стрелки, чтобы увеличить глубину, и по часовой стрелке, чтобы уменьшить ее.
10. Затяните фиксирующую гайку стопорной стойки (16). Как только глубина будет установлена, надежно затяните фиксирующую гайку.
11. Отпустите фиксирующий рычаг: отпустите фиксирующий рычаг (дополнительную рукоять), чтобы завершить регулировку.

Не фрезеруйте на глубину более 50 мм за один проход. Это вызовет чрезмерную нагрузку на инструмент и может привести к его повреждению. Рекомендуется фрезеровать за несколько проходов, постепенно увеличивая глубину, чтобы избежать перегрева и повысить точ-

ность работы.

**Использование инструмента**

Во время работы всегда крепко держите рукоятки обеими руками, чтобы сохранить контроль.

*Включение*

Перед началом работы с инструментом всегда проверяйте работоспособность выключателя. После его отпускания выключатель должен легко возвращаться в положение "Выкл".

1. Нажмите кнопку предохранителя (2): Это отключает блокировку кнопки включения, позволяя активировать инструмент.
2. Нажмите кнопку включения (1): Фрезер начнет набирать обороты. Подождите, пока инструмент достигнет максимальных оборотов, чтобы обеспечить стабильную работу и качество фрезеровки.
3. Приступайте к работе: Когда фрезер достигнет полной скорости, можно начинать фрезерование.
4. Окончание работы: Для завершения работы отпустите кнопку включения. Фрезер постепенно остановится.

Эти шаги обеспечат безопасное и правильное использование инструмента.

## УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед проведением профилактического обслуживания всегда убедитесь, что инструмент выключен и инструмент отключен от сети электропитания.

**Угольные щетки**

**ВНИМАНИЕ!**

Данный электроинструмент оснащен угольными щетками, которые играют решающую роль в его работе. Эти щетки требуют периодического осмотра и замены, чтобы обеспечить эффективную и безопасную работу инструмента. Рекомендуется выполнять данное техническое обслуживание в специализированном сервисном центре, так как там обладают необходимым опытом и оборудованием для правильного выполнения замены. Регулярное техническое обслуживание угольных щеток поможет продлить срок службы инструмента и сохранить его оптимальную производительность.

Для безопасной и надёжной работы инструмента помните, что ремонт, техническое обслуживание и регулировка должны производиться в авторизованных сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

## ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Заботясь о природе, электроинструменты, принадлежности и упаковку нужно сдавать на экологически чистую переработку. Не выбрасывайте электроинструменты в бытовой мусор!

**Только для стран ЕС:**

В соответствии с европейской директивой 2012/19/EU об отработанных электрических и электронных приборах и соответствующему национальному законодательству, дефектные или отслужившие свой срок аккумуляторные батареи и электронные приборы подлежат сбору с целью их последующей экологически безопасной переработки.

При неправильной утилизации отработанные электрические и электронные приборы могут оказать вредное воздействие на окружающую среду и здоровье человека из-за возможного присутствия в них опасных веществ.

**UA|УКРАЇНСЬКА**

# ФРЕЗЕР
# POB1200H
# ІНСТРУКЦІЯ

## ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Модель | POB1200H |
|---|---|
| Номінальна напруга (В, змінна)/ Частота (Гц) | 220-240/50 |
| Номінальна потужність (Вт) | 1200 |
| Швидкість холостого ходу ($мін^{-1}$) | 16000-30000 |
| Регулювання швидкості | 1-6 |
| Сумісні цанги (мм) | 6, 8 |
| Глибина фрезерування (мм) | 0-50 |
| Блокування цангового патрона | Є |
| Значення рівня шуму визначені відповідно до EN 62841-2-17: | |
| Рівень звукового тиску (дБ(А))<br>Виміряний рівень звукової потужності (дБ(А))<br>Похибка K (дБ(А)) | $L_{pA}$=92.1<br>$L_{WA}$=103.1<br>K=3 |
| Загальні значення вібрації та похибка K визначені відповідно до EN 62841-2-17: | |
| Рівень вібрації ($м/с^2$)<br>Рукоятка<br>Додаткова рукоятка<br>Похибка K ($м/с^2$) | <br>2.105<br>1.922<br>1,5 |
| Рівень захисту | IPX0 |
| Клас захисту | II |
| Вага інструменту EPTA (кг) | 3.1 |
| Вага (включаючи весь комплект поставки) (кг) | 4.0 |
| Кабель (м) | 3 |

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Заявлені рівні вібрації та шуму відповідають основним галузям застосування інструменту. Однак, якщо інструмент використовується для інших цілей, з іншими приладдями або в поганому технічному стані, рівні шуму та вібрацій можуть відрізнятися. Це може значно збільшити рівень впливу протягом усього робочого періоду. Рівні шуму та вібрацій будуть варіюватися залежно від способів використання електроінструменту і можуть перевищувати рівні, вказані в цьому інформаційному аркуші. Ці рівні звуку та вібрації можуть використовуватися для порівняння одного інструменту з іншим і для попередньої оцінки впливу. Точна оцінка навантаження також повинна враховувати час, коли інструмент вимкнений або працює, але не використовується. Це може значно знизити загальне навантаження протягом робочого періоду. Визначте додаткові заходи безпеки для захисту оператора, такі як: обслуговування інструменту та приладдя, зігрівання рук, використання захисту слуху та організація робочого процесу.

## ОПИС ЧАСТИН (*МАЛ. 1)

1. Кнопка увімкнення
2. Кнопка запобіжник від випадкового включення
3. Рукоятка
4. Додаткова рукоятка/фіксуючий важіль
5. Регулятор швидкості
6. Кабель
7. Напрямні фрезера
8. Основа фрезера з опорною пластиною
9. Напрямні паралельного упору
10. Важіль блокування паралельного упору
11. Цанговий патрон
12. Кнопка блокування цангового патрона
13. Набір обмежувачів глибини
14. Покажчик глибини фрезерування
15. Корпус фрезера
16. Блокування упорної стійки

## КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ*(МАЛ. 2)

1. Інструкція
2. Фрезер

3. Пиловідвід
4. Ключ для зміни цанги/фрези
5. Шестигранний ключ
6. Цанги 6 мм і 8 мм (одна встановлена)
7. Копіювальне кільце
8. Напрямні паралельного упору (2 шт.)
9. Паралельний упор
10. Центрувальний штифт
11. Вугільні щітки

*Будь ласка, зверніть увагу, що вміст упаковки може відрізнятися залежно від країни покупки. Для отримання конкретної інформації про вміст вашої поставки зверніться до місцевих дистриб'юторів.

Фрезер Procraft POB1200H – це потужний інструмент для обробки деревини та пластику, оснащений регульованою швидкістю для точної роботи з різними матеріалами. У комплекті йдуть набір фрез, паралельний упор, пристосування для фрезерування кіл та копіювальне кільце, що робить його універсальним та готовим до використання. Бічна ручка забезпечує додатковий контроль та стійкість, що особливо важливо під час виконання точних операцій.

Цей фрезер підходить для виконання меблевих та ремонтних робіт, створення пазів, обробки кромок та вирізування декоративних елементів. Procraft POB1200H – надійний вибір як для професіоналів, так і для домашніх майстрів.

## ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

⚠ **ОБЕРЕЖНО! Ознайомтеся з усіма попередженнями щодо безпеки, вказівками, ілюстраціями та технічними характеристиками, наданими разом із цією електричною машиною.** Невиконання всіх наведених нижче вказівок може призвести до ураження електричним струмом та (або) важкого тілесного ушкодження.

Збережіть усі попередження та інструкції для довідки.

Термін "електрична машина" або "електроінструмент" у цих попередженнях стосується вашої електричної машини, що працює від мережі, або до акумуляторної (бездротової) електричної машини.

## УМОВНІ ЗНАКИ ТА СИМВОЛИ


Завжди надягайте захисні окуляри – захищають очі від часток та тирси.


Носіть пилозахисну маску – Запобігає вдиханню частинок деревини.


Носіть захисні навушники - захищають слух від надмірного шуму.


Прочитайте інструкції


Загальне попередження про небезпеку


Відповідність основним стандартам безпеки, застосовним Європейським директивам.


Євразійський знак відповідності.


Український знак відповідності.

## ОСОБЛИВІ ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРІВ

◊ Завжди надягайте захисні окуляри або окуляри, які відповідають стандартам безпеки, щоб захистити очі від уламків, що летять. Також надягайте засоби захисту слуху, щоб захистити вуха від тривалого впливу високого рівня шуму. Недотримання правил використання захисного спорядження може призвести до серйозних травм, включаючи пошкодження очей або втрату слуху, які можуть бути необоротними.

◊ Перед початком роботи з фрезером завжди переконайтеся, що заготовка надійно закріплена або стабілізована в інший спосіб. Незакріплена заготовка може несподівано зміститися, що призведе до втрати контролю над інструментом і, можливо, серйозної травми або пошкодження заготовки. Неконтрольована робота може призвести до порізів, рваних ран або навіть перетворення фрезера в небезпечний снаряд.

◊ Якщо фреза торкнеться прихованої проводки або власного шнура, оголені металеві частини інструменту можуть опинитися під напругою та вдарити оператора. Тому завжди тримайте інструмент за ізольовані захватні поверхні, щоб уникнути ураження електричним струмом.

◊ Перед кожним використанням перевіряйте фрезу на предмет пошкоджень або зношування, таких як тріщини або сколи. Використання пошкодженої фрези може призвести до її поломки під час роботи, що створить ризик попадання уламків в оператора та може спричинити серйозні травми. Крім того, незбалансована фреза може спричинити надмірну вібрацію, що веде до втрати контролю над інструментом та збільшує ризик отримання травми.

◊ Завжди використовуйте аксесуари спеціально рекомендовані виробником для вашої моделі фрезера. Використання неправильних або несумісних аксесуарів може знизити продуктивність, пошкодити інструмент та збільшити ризик травм. Нерекомендовані аксесуари можуть бути закріплені ненадійно, що може спричинити потенційні небезпеки, такі як розлітання уламків або від'єднання аксесуара під час використання.

◊ Тримайте руки, пальці та інші частини тіла подалі від зони різання і фрези, що обертається. Навіть короткочасна втрата уваги може призвести до серйозних травм, включаючи глибокі порізи або ампутацію. Завжди використовуйте ручки інструменту і міцно тримайте його, щоб зберігати контроль і запобігти випадковому контакту з ріжучою частиною.

◊ Не використовуйте фрезер у місцях з поганою вентиляцією або там, де може бути легкозаймистий пил, гази або пари. Двигун фрезера може генерувати іскри, які можуть спалахнути легкозаймисті матеріали, що може призвести до вибухів або пожеж. Завжди забезпечуйте хорошу вентиляцію робочого місця, щоб уникнути скупчення пилу та диму.

◊ Завжди відключайте фрезер від мережі, коли він не використовується, під час технічного обслуговування або при заміні аксесуарів, таких як фрези. Це запобігає випадковому запуску інструменту, який може призвести до серйозних травм. Несподіваний запуск може призвести до втрати контролю та серйозних травм, якщо фреза зачепиться або виявиться поряд із якоюсь частиною тіла.

◊ Тримайте робоче місце в чистоті та без сміття, включаючи тирсу та обрізання. Захаращені ділянки можуть спричинити спотикання або завадити роботі інструменту, збільшуючи ризик нещасних випадків. Тирса та інше сміття також можуть закривати огляд зони різання, що призводить до помилок і можливих травм.

◊ Віддача виникає, коли фрезер раптово зупиняється і штовхається у бік оператора. Щоб мінімізувати ризик віддачі, завжди подавайте фрезу в заготовку проти напрямку обертання. У разі віддачі це може призвести до серйозної травми через різкий поштовх інструменту або заготівлі. Міцне захоплення та використання правильного напрямку подачі є ключовими заходами для запобігання цій небезпеці.

◊ Після використання зберігайте фрезер у безпечному, сухому місці, недоступному для дітей та непідготовлених людей. Неправильне зберігання може призвести до несанкціонованого використання, що може спричинити травми або пошкодити інструмент. Крім того, вологість або вплив агресивного навколишнього середовища можуть призвести до корозії або пошкодження електричних компонентів інструменту, що загрожує його безпеці та продуктивності.

## ВКАЗІВКИ ЗАХОДІВ БЕЗПЕКИ ПРИ ВИКОНАННІ ВСІХ ОПЕРАЦІЙ

◊ Перед кожним використанням ретельно оглядайте інструмент щодо пошкоджень або зносу. Переконайтеся, що всі гвинти затягнуті та шнур живлення у справному стані. Використання пошкодженого інструменту може призвести до збоїв у роботі, що збільшує ризик нещасних випадків. Ігнорування цих перевірок може призвести до серйозних травм через несподівану відмову інструмента або втрату контролю.

◊ Не перевантажуйте інструмент, намагаючись виконати завдання, для яких він не призначений. Перевантаження може спричинити перегрів інструменту, що може призвести до займання або виходу з ладу двигуна. Це також може ускладнити керування інструментом, збільшуючи ймовірність нещасних випадків та травм.

◊ Регулярно очищайте та обслуговуйте інструмент відповідно до рекомендацій виробника. Це включає видалення пилу та сміття з вентиляційних отворів та забезпечення належного змащення

всіх рухомих частин. Погане обслуговування може знизити продуктивність інструменту, призвести до перегріву або несподіваного виходу з ладу, створюючи потенційну загрозу безпеці під час роботи.

◊ Завжди стежте за своїм оточенням та присутністю інших людей під час роботи з інструментом. Переконайтеся, що робоча зона вільна від перешкод, а сторонні особи знаходяться на безпечній відстані. Недотримання цих вимог може призвести до випадкових травм вас або інших, особливо якщо інструмент впаде або несподівано відскочить.

◊ Ніколи не намагайтеся модифікувати інструмент. Зміна конструкції інструменту може порушити його функції безпеки, що збільшує ризик травмування або пошкодження. Модифікації можуть анулювати гарантію виробника та призвести до несправності інструменту або зробити його використання небезпечним. Завжди використовуйте інструмент, призначений виробником.

◊ Перед підключенням інструмента до мережі переконайтеся, що його вимкнено. Випадкове увімкнення під час підключення може призвести до серйозної травми, особливо якщо інструмент знаходиться поруч із вашим тілом або іншими людьми. Ненавмисний запуск також може пошкодити заготівлю або довкілля.

◊ При роботі з інструментом уникайте контакту із заземленими поверхнями, такими як труби, радіатори або прилади. Це знижує ризик ураження електричним струмом у разі випадкового короткого замикання.

◊ Ніколи не використовуйте інструмент у вологих умовах, щоб уникнути ураження електричним струмом або короткого замикання. Інструмент слід використовувати в сухому середовищі, і якщо його необхідно використовувати на відкритому повітрі, вживіть додаткових запобіжних заходів.

◊ Перед кожним використанням виконуйте функціональну перевірку, щоб переконатися, що всі елементи керування та функції безпеки працюють правильно. Це включає перевірку вимикача живлення, контролю швидкості та інших функцій. Несправні елементи керування можуть призвести до нещасних випадків, тому будь-які проблеми повинні бути усунені перед використанням інструменту.

◊ Завжди підтримуйте стійке положення та рівновагу під час роботи з інструментом. Втрата рівноваги або контроль може призвести до нещасних випадків або віддачі інструменту.

◊ Регулярно перевіряйте стан живлення. Негайно замінюйте пошкоджені шнури, щоб уникнути ризику ураження електричним струмом, пожежі або короткого замикання.

◊ Слідкуйте за тим, щоб вентиляційні отвори не були заблоковані під час роботи. Заблоковані вентиляційні отвори можуть призвести до перегріву інструменту, що може призвести до пошкодження двигуна або спалаху. Регулярне очищення вентиляційних отворів важливе для підтримки ефективності охолодження та безпеки.

◊ Якщо інструмент необхідно використовувати в умовах високої вологості або на відкритому повітрі, переконайтеся, що він підключений через пристрій захисного відключення (ПЗВ) з номінальним струмом не більше 30 мА для додаткового захисту від ураження електричним струмом.

## ДЖЕРЕЛО ЖИВЛЕННЯ

Інструмент повинен бути підключений до мережі з напругою, що відповідає напрузі, вказаній на табличці. Використання струму зниженої напруги може призвести до перевантаження інструменту. Рід струму – змінний, однофазний. Відповідно до європейських стандартів, інструмент має подвійний ступінь захисту від ураження струмом і, отже, може бути підключений до незаземлених розеток.

## ВИКОРИСТАННЯ

**⚠ УВАГА!**

Під час встановлення та зняття аксесуарів переконайтеся, що інструмент ВИМКНЕНИЙ, а шнур не підключений до мережі.

**Установка фрез**

У комплекті з фрезером надаються 6 різних фрез, кожна з яких призначена для виконання певних завдань з обробки деревини та інших матеріалів. Ці фрези дозволяють легко виконувати основні операції, такі як створення прямих пазів, формування закруглених кромок, фігурна обробка, а також різання за шаблоном.

Використовуйте лише сумісні з фрезером фрези, щоб уникнути зниження продуктивності та ризику пошкодження інструменту або травмування. Завжди перевіряйте сумісність перед використанням нових фрез для безпечної та ефективної роботи.

**Для встановлення/зняття фрези:**

1. Натисніть кнопку блокування цангового патрона (12) і одночасно обертайте цанговий патрон (11), доки він не заблокується (кнопка фіксації повинна повністю натиснутися). Якщо фреза вже встановлена, будьте особливо обережні, крутіть цанговий патрон тільки за допомогою комплектного ключа.
2. Коли патрон заблокований, послабте гайку затискача так, щоб фреза вільно увійшла в цангу. Якщо в патроні вже встановлена фреза, акуратно витягніть її, уникаючи порізів о гострі краї і не допускаючи її падіння.
3. Вставте нову фрезу в цангу, затягніть затискну гайку і переконайтеся, що фреза надійно закріплена.

Цей процес забезпечить безпечне та правильне встановлення фрези, мінімізуючи ризик пошкоджень та травм.

**Заміна цанги**

У комплекті з вашим фрезером поставляються дві цанги - для фрез діаметром 6 мм та 8 мм. Для їх заміни виконайте такі дії:

1. Натисніть кнопку блокування цангового патрона (12) та одночасно обертайте цанговий патрон (11) до повного блокування (кнопка фіксації повинна повністю натиснутися). Якщо фреза встановлена, будьте особливо обережні та обертайте цанговий патрон лише за допомогою комплектного ключа.
2. Повністю відкрутіть затискну гайку, щоб отримати доступ до цанги. Якщо в цанзі встановлена фреза, акуратно вийміть її, уникаючи порізів, і лише після цього продовжуйте заміну цанги.
3. Встановіть потрібну цангу (6 мм або 8 мм).
4. Вкрутіть затискну гайку із встановленою цангою на місце. Уникайте надмірного затягування затискної гайки без встановленої фрези, оскільки це може пошкодити цангу.

**Встановлення пиловідведення**

1. Використовуючи відповідний інструмент, акуратно відкрутіть гвинти, що утримують пиловідвід. Постарайтеся не втратити гвинти – їх потрібно буде використовувати для повторного встановлення.
2. Візьміть пиловідвід та вставте його у відповідний отвір на опорній пластині (8). Переконайтеся, що пиловідвід правильно розміщений і сидить щільно, без зазорів.
3. Використовуючи зняті раніше гвинти, міцно закріпіть пиловідвід на опорній пластині. Важливо не перетягувати гвинти, щоб уникнути пошкодження деталей.

Ці кроки забезпечать правильну установку пиловідведення, сприяючи ефективному видаленню пилу та підтримці чистоти робочого місця.

**Встановлення паралельного упору**

1. Встановіть напрямні на паралельний упор, переконавшись, що вони надійно закріплені та готові до встановлення на фрезер.
2. Вставте напрямні у відповідні пази на основі фрезера (9). Переконайтеся, що напрямні ковзають плавно та правильно входять у пази.
3. Відрегулюйте положення паралельного упору відповідно до необхідної відстані від краю заготовки. Після того, як упор виставлений на потрібне положення, поверніть важіль блокування (10), щоб зафіксувати упор у цьому положенні.

Ці кроки забезпечать правильне встановлення та фіксацію паралельного упору, що дозволить виконувати точні та рівні різи паралельно краю заготовки.

**Встановлення центруючого штифта**

Щоб вирізати кола:

1. Закріпіть центруючий штифт на одній із напрямних, призначених для паралельного упору. Переконайтеся, що штифт надійно зафіксовано на напрямній.
2. Вставте напрямну з встановленим центруючим штифтом в один із двох пазів на основі фрезера. Переконайтеся, що напрямна входить в паз і не має люфта.
3. Поверніть важіль блокування паралельного упору (10), щоб надійно зафіксувати напрямну з центруючим штифтом у потрібному положенні.
4. Відрегулюйте положення фрезера по відношенню до центруючого штифта для встановлення потрібного радіуса кола. Це можна зробити шляхом переміщення фрезера вздовж напрямної перед остаточною фіксацією.
5. Увімкніть фрезер і плавно почніть рух навколо центруючого штифта, стежачи за рівномірним тиском та стабільністю інструменту. Переконайтеся, що фреза залишається на одному рівні та

виконує рівний різ.

Ці кроки забезпечать точне виконання кругової фрезерування, використовуючи центруючий штифт, встановлений на напрямній паралельного упору.

**Використання копіювального кільця (додатковий аксесуар)**

Копіювальне кільце дозволяє виконувати вирізи, що повторюються, за заздалегідь підготовленими шаблонами.

1. Переверніть фрезер так, щоб опорна пластина (8) була зверху.
2. Зніміть гвинти копіювального кільця.
3. Вставте копіювальне кільце у відповідний отвір на опорній пластині.
4. Закріпіть копіювальне кільце за допомогою гвинтів кріплення, переконавшись, що воно щільно зафіксовано.
5. Щоб зняти копіювальне кільце, виконайте дії у зворотному порядку.

*Використання інструменту із шаблоном:* встановіть інструмент на шаблон і переміщуйте його так, щоб копіювальне кільце плавно ковзало вздовж краю шаблону, забезпечуючи точність вирізу.

*Примітка:* Фактичний розмір вирізу на заготовці може трохи відрізнятись від розмірів шаблону. Ця різниця відповідає відстані (X) між фрезою та зовнішнім краєм копіювального кільця. Ви можете розрахувати цю відстань (X) за такою формулою:

Відстань (X) = (зовнішній діаметр копіювального кільця – діаметр фрези) / 2

**Напрямок фрезерування**

При роботі з фрезером важливо рухати інструмент у правильному напрямку щодо обертання фрези.

1. Правостороннє обертання фрези (стандартне):фреза обертається за годинниковою стрілкою (якщо дивитись зверху). У цьому випадку інструмент повинен рухатися проти годинникової стрілки по краю заготовки, якщо ви працюєте із зовнішньою стороною. Це називається протиспрямованим фрезеруванням і забезпечує більш безпечну та контрольовану роботу, оскільки фреза врізається в матеріал, а не виривае його.
2. При внутрішній обробці (наприклад, при фрезеруванні внутрішнього контуру):Інструмент слід вести за годинниковою стрілкою, щоб забезпечити протиспрямоване фрезерування всередині заготовки.
3. Під час роботи з шаблоном: Завжди рухайте інструмент у напрямку, протилежному до обертання фрези, щоб забезпечити стабільний контроль і точність обробки.

Якщо рухати фрезер у неправильному напрямку, це може призвести до неконтрольованого руху інструменту, зниження якості обробки та збільшення ризику травм.

**Важливо:** Протиспрямоване фрезерування (рух інструменту у напрямку, протилежному обертанню фрези) завжди краще для більшості операцій.

**Регулювання швидкості**

Регулятор швидкості (5) на вашому інструменті дозволяє регулювати швидкість двигуна з шістьма різними кроками в діапазоні від 16 000 до 30 000 обертів на хвилину (об/хв). Це ступінчасте регулювання дає вам точний контроль над швидкістю, що спрощує узгодження продуктивності фрезерного верстата з різними матеріалами та завданнями різання.

Щоб відрегулювати швидкість, поверніть колесо у потрібне положення. Нижчі налаштування, від 1 до 3, ідеально підходять для більш твердих матеріалів або коли потрібний більший контроль під час грубих операцій. Вищі налаштування, від 4 до 6, підходять для детальної роботи та різання м'яких матеріалів.

**Важливо!** Не намагайтеся встановити швидкість за межами зазначеного діапазону від 1 до 6. Спроба примусово вивести диск за межі цих налаштувань може призвести до неправильної роботи інструменту, перегріву двигуна та потенційно призвести до пошкодження фрезера. Завжди тримайте регулятор у межах зазначених кроків для безпечного та ефективного використання.

**Регулювання глибини фрезерування**

1. Покладіть фрезер на рівну стійку поверхню.
2. Поверніть основу стопора, щоб вибрати потрібний стопор (13).
3. Послабте блокування упорної стійки (16). Потягніть упорну стійку вгору.
4. Опустіть інструмент: натискайте на інструмент, доки кінчик фрези не торкнеться плоскої поверхні, потім закріпіть інструмент, повернувши додаткову рукоятку (4).
5. Вирівняйте стопорну стійку: натисніть упорну стійку вниз, доки вона не торкнеться стопора.
6. Встановіть вказівник глибини: посуньте вказівник глибини так, щоб він збігся з цифрою «0» на шкалі.
7. Регулювання глибини фрезерування: Щоб встановити глибину фрезерування, потягніть вгору упорну стійку (при не затисненому блокуванні упорної стійки).
8. Точне налаштування глибини різання: для точного регулювання поверніть диск на упорній стійці у положення «0».
9. Відрегулюйте глибину: поверніть головку стопора, щоб досягти бажаної глибини. Поверніть проти годинникової стрілки, щоб збільшити глибину, і за годинниковою стрілкою, щоб зменшити її.
10. Затягніть фіксуючу гайку упорної стійки. Як тільки глибина буде встановлена, надійно затягніть гайку, що фіксує (16).
11. Відпустіть фіксуючий важіль: відпустіть фіксуючий важіль (додаткову рукоятку), щоб завершити регулювання.

Не фрезеруйте на глибину більше ніж 50 мм за один прохід. Це спричинить надмірне навантаження на інструмент і може призвести до його пошкодження. Рекомендується фрезерувати за кілька проходів, поступово збільшуючи глибину, щоб уникнути перегріву та підвищити точність роботи.

**Використання інструменту**

Під час роботи завжди тримайте ручки обома руками, щоб зберегти контроль.

*Увімкнення*

Перед початком роботи із інструментом завжди перевіряйте працездатність вимикача. Після відпускання вимикач повинен легко повертатися в положення "Вимк".

1. Натисніть кнопку запобіжника (2): Це вимикає блокування кнопки увімкнення, дозволяючи активувати інструмент.
2. Натисніть кнопку увімкнення (1): Фрезер почне набирати обороти. Зачекайте, доки інструмент досягне максимальних обертів, щоб забезпечити стабільну роботу та якість фрезерування.
3. Початок роботи: Коли фрезер досягне повної швидкості, можна починати фрезерування.
4. Закінчення роботи: Щоб завершити роботу, відпустіть кнопку увімкнення. Фрезер поступово зупиняється.

Ці кроки забезпечать безпечне та правильне використання інструменту.

## ДОГЛЯД І ОБСЛУГОВУВАННЯ

Перед проведенням профілактичного обслуговування завжди переконайтеся, що інструмент вимкнено та від'єднано від мережі електроживлення.

**Вугільні щітки**

**⚠ УВАГА!**

Цей електроінструмент оснащений вугільними щітками, які грають вирішальну роль у роботі. Ці щітки потребують періодичного огляду та заміни, щоб забезпечити ефективну та безпечну роботу інструменту. Рекомендується виконувати дане технічне обслуговування у спеціалізованому сервісному центрі, оскільки вони мають необхідний досвід та обладнання для правильного виконання заміни. Регулярне технічне обслуговування вугільних щіток допоможе продовжити термін служби інструменту та зберегти його оптимальну продуктивність.

Для безпечної та надійної роботи інструменту пам'ятайте, що ремонт, технічне обслуговування та регулювання повинні проводитись у авторизованих сервісних центрах з використанням тільки оригінальних запасних частин та витратних матеріалів.

## ЗАХИСТ НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА

Дбаючи про природу, електроінструменти, приладдя та упаковку потрібно здавати на екологічно чисту переробку. Не викидайте електроінструменти в побутове сміття!

**Тільки для країн ЄС:**

Відповідно до європейської директиви 2012/19/UE про відпрацьовані електричні та електронні прилади та відповідних національних правових актів, дефектні або такі, які відслужили свій термін електронні прилади підлягають збору з ціллю подальшої екологічно безпечної переробки.

При неправильній утилізації відпрацьовані електричні та електронні прилади можуть мати шкідливий вплив на навколишнє середовище та здоров'я людини через можливу присутність у них небезпечних речовин.

## DE | DEUTSCH
## OBERFRÄSE
## POB1200H
## ANLEITUNG

### TECHNISCHE DATEN

| Modell | POB1200H |
|---|---|
| Nennspannung (V AC)/ Frequenz (Hz) | 220-240/50 |
| Nennleistung (W) | 1200 |
| Leerlaufdrehzahl ($min^{-1}$) | 16000-30000 |
| Drehzahlregelung | 1-6 |
| Spannzangendurchmesser (mm) | 6, 8 |
| Frästiefe (mm) | 0-50 |
| Spindelarretierung | Ja |
| Geräuschemissionswerte ermittelt nach EN 62841-2-17 | |
| Schalldruckpegel (dB(A))<br>Gemessener Schallleistungspegel (dB(A))<br>Unsicherheit K (dB(A)) | $L_{pA}$=92,1<br>$L_{WA}$=103,1<br>K=3 |
| Schwingungsgesamtwerte und Unsicherheit K ermittelt nach EN 62841-2-17: | |
| Schwingungsemissionswert ($m/s^2$)<br>Handgriff<br>Zusatzhandgriff<br>Unsicherheit K ($m/s^2$) | <br>2,105<br>1,922<br>1,5 |
| Schutzart | IPX0 |
| Schutzklasse | II |
| Gewicht nach EPTA (kg) | 3,1 |
| Gewicht (mit Zubehör) (kg) | 4,0 |
| Länge des Netzkabels (m) | 3 |

WARNUNG: Die angegebenen Schwingungs- und Geräuschemissionswerte gelten für die Hauptanwendungen des Werkzeugs. Wenn das Werkzeug jedoch für andere Anwendungen oder mit anderem Zubehör eingesetzt oder unzureichend gewartet wird, können die Emissionswerte abweichen. Dies kann die Belastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich erhöhen. Die Emissionswerte ändern sich je nach Art der Verwendung des Elektrowerkzeugs und können die in diesem Informationsblatt angegebenen Werte überschreiten. Diese Emissionswerte können zum Vergleich von Werkzeugen untereinander und für eine vorläufige Einschätzung der Belastung verwendet werden. Für eine genaue Abschätzung der Belastung sollten auch die Zeiten berücksichtigt werden, in denen das Werkzeug ausgeschaltet ist oder zwar läuft, aber nicht tatsächlich eingesetzt wird; dies kann die Belastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich verringern. Legen Sie zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz des Bedieners fest, wie z. B. Wartung des Werkzeugs und des Zubehörs, Warmhalten der Hände, Verwendung von Gehörschutz und Organisation der Arbeitsabläufe.

### TEILEBESCHREIBUNG (*ABB. 1)

1. Ein-/Ausschalter
2. Einschaltsperre
3. Handgriff
4. Zusatzhandgriff/Feststellhebel
5. Drehzahlstellrad
6. Netzkabel
7. Führungssäulen
8. Grundplatte mit Gleitplatte
9. Führungsstangen des Parallelanschlags
10. Feststellhebel des Parallelanschlags
11. Spannzangenaufnahme
12. Taste der Spindelarretierung
13. Revolveranschlag
14. Tiefenskala
15. Gehäuse der Oberfräse
16. Feststellung der Tiefenanschlagstange

### LIEFERUMFANG* (ABB. 2)

1. Betriebsanleitung
2. Oberfräse
3. Absaugstutzen
4. Schraubenschlüssel zum Wechseln von Spannzange oder Fräser
5. Sechskantschlüssel
6. Spannzangen 6 mm und 8 mm (eine vormontiert)
7. Kopierhülse
8. Führungsstangen des Parallelanschlags (2 St.)
9. Parallelanschlag
10. Zentrierspitze
11. Kohlebürsten

* Bitte beachten Sie, dass der Verpackungsinhalt je nach Land des Kaufs unterschiedlich sein kann. Genaue Angaben zu Ihrer Lieferung entnehmen Sie der dem Produkt beiliegenden Liste oder erfragen Sie bei Ihrem örtlichen Händler.

Die Oberfräse Procraft POB1200H ist ein leistungsstarkes Werkzeug für die Bearbeitung von Holz und Kunststoff mit einstellbarer Drehzahl für präzises Arbeiten an unterschiedlichen Materialien. Zum Lieferumfang gehören ein Frässersatz, ein Parallelanschlag, eine Vorrichtung zum Kreisfräsen und eine Kopierhülse, wodurch das Werkzeug vielseitig und sofort einsatzbereit ist. Der seitliche Handgriff bietet zusätzliche Kontrolle und Stabilität, was besonders bei präzisen Arbeiten wichtig ist.

Diese Oberfräse eignet sich ideal für Möbelbau und Renovierungsarbeiten, darunter das Fräsen von Nuten, die Kantenbearbeitung und das Herstellen dekorativer Elemente. Die Procraft POB1200H ist eine zuverlässige Wahl für Profis und Heimwerker.

### SICHERHEITSHINWEISE

⚠ **WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise, Anweisungen, Bebilderungen und technischen Daten, mit denen dieses Elektrowerkzeug versehen ist.** Versäumnisse bei der Einhaltung der nachfolgend aufgeführten Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug" bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzleitung) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzleitung).

### ZEICHEN UND SYMBOLE


Immer eine Schutzbrille tragen – schützt die Augen vor herumfliegenden Partikeln.


Staubmaske tragen – verhindert das Einatmen gesundheitsschädlicher Partikel.


Gehörschutz tragen – schützt das Gehör vor übermäßigem Lärm.


Betriebsanleitung lesen.


Allgemeines Warnzeichen.


Entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der geltenden europäischen Richtlinien.


Eurasisches Konformitätszeichen.


Ukrainisches Konformitätszeichen

### BESONDERE SICHERHEITSHINWEISE FÜR OBERFRÄSEN

- ◊ Tragen Sie stets eine Schutzbrille oder Sicherheitsbrille, die den Sicherheitsnormen entspricht, um Ihre Augen vor herumfliegenden Partikeln zu schützen. Tragen Sie außerdem einen Gehörschutz, um Ihre Ohren vor längerer Einwirkung hoher Lärmpegel zu schützen. Wird keine geeignete Schutzausrüstung verwendet, kann dies zu schweren Verletzungen führen, einschließlich Augen- oder Gehörschäden, die irreversibel sein können.
- ◊ Vergewissern Sie sich vor Beginn der Arbeit mit der Oberfräse stets, dass das Werkstück sicher befestigt oder auf andere Weise

stabilisiert ist. Ein nicht gesichertes Werkstück kann sich unerwartet verschieben und zum Verlust der Kontrolle über das Werkzeug führen, was schwere Verletzungen oder Schäden am Werkstück verursachen kann. Ein unkontrollierter Betrieb kann zu Schnitt- und Risswunden führen oder die Oberfräse sogar zu einem gefährlichen Geschoss machen.

◊ Wenn der Fräser verborgene Stromleitungen oder das eigene Netzkabel des Werkzeugs berührt, können freiliegende Metallteile des Werkzeugs unter Spannung gesetzt werden, und der Bediener kann einen elektrischen Schlag erleiden. Halten Sie das Werkzeug daher stets an den isolierten Griffflächen, um einen elektrischen Schlag zu vermeiden.

◊ Prüfen Sie den Fräser vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen oder Verschleiß, wie z. B. Risse oder Ausbrüche. Ein beschädigter Fräser kann während des Betriebs brechen, wobei Bruchstücke den Bediener treffen und schwere Verletzungen verursachen können. Zudem kann ein unwuchtiger Fräser übermäßige Vibrationen verursachen, was zum Verlust der Kontrolle über das Werkzeug führt und die Verletzungsgefahr erhöht.

◊ Verwenden Sie stets Zubehör, das vom Hersteller ausdrücklich für Ihr Oberfräsenmodell empfohlen wird. Falsches oder nicht kompatibles Zubehör kann die Leistung des Werkzeugs verringern, das Werkzeug beschädigen und die Verletzungsgefahr erhöhen. Nicht empfohlenes Zubehör kann unsicher befestigt sein, wodurch Gefahren wie herumfliegende Teile oder das Lösen des Zubehörs während des Gebrauchs entstehen können.

◊ Halten Sie Hände, Finger und andere Körperteile vom Schneidbereich und vom rotierenden Fräser fern. Schon ein kurzer Moment der Unachtsamkeit kann zu schweren Verletzungen führen, einschließlich tiefer Schnittwunden oder Amputationen. Verwenden Sie stets die Handgriffe des Werkzeugs und halten Sie es fest, um die Kontrolle zu behalten und einen versehentlichen Kontakt mit dem Schneidteil zu vermeiden.

◊ Verwenden Sie die Oberfräse nicht in schlecht belüfteten Bereichen oder dort, wo brennbare Stäube, Gase oder Dämpfe vorhanden sein können. Der Motor der Oberfräse kann Funken erzeugen, die brennbare Stoffe entzünden und Explosionen oder Brände verursachen können. Sorgen Sie stets für eine gute Belüftung des Arbeitsbereichs, um die Ansammlung von Staub und Dämpfen zu vermeiden.

◊ Trennen Sie die Oberfräse stets von der Stromversorgung, wenn sie nicht benutzt wird, bei Wartungsarbeiten oder beim Wechseln von Zubehör wie Frässern. Dadurch wird ein unbeabsichtigtes Anlaufen des Werkzeugs verhindert, das zu schweren Verletzungen führen könnte. Ein unerwarteter Anlauf kann zum Verlust der Kontrolle und zu schweren Verletzungen führen, wenn sich der Fräser verhakt oder mit einem Körperteil in Berührung kommt.

◊ Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und frei von Rückständen wie Sägemehl und Abschnitten. Unordnung kann zu Stolpern führen oder die Arbeit mit dem Werkzeug behindern und erhöht so die Unfallgefahr. Sägemehl und andere Rückstände können zudem die Sicht auf den Schneidbereich beeinträchtigen, was zu Fehlern und möglichen Verletzungen führen kann.

◊ Ein Rückschlag tritt auf, wenn die Oberfräse plötzlich blockiert und in Richtung des Bedieners zurückgestoßen wird. Um die Rückschlaggefahr zu minimieren, führen Sie den Fräser stets entgegen der Drehrichtung in das Werkstück ein. Ein Rückschlag kann zu schweren Verletzungen führen, da das Werkzeug oder das Werkstück mit großer Kraft zurückgestoßen wird. Ein fester Griff und die richtige Vorschubrichtung sind die wichtigsten Maßnahmen, um diese Gefahr zu vermeiden.

◊ Bewahren Sie die Oberfräse nach dem Gebrauch an einem sicheren, trockenen Ort außerhalb der Reichweite von Kindern und unbefugten Personen auf. Eine unsachgemäße Aufbewahrung kann zu unbefugter Benutzung führen, was Verletzungen oder Schäden am Werkzeug verursachen kann. Außerdem können Feuchtigkeit oder aggressive Umgebungen Korrosion oder Schäden an den elektrischen Bauteilen des Werkzeugs verursachen und so dessen Sicherheit und Leistung beeinträchtigen.

## SICHERHEITSHINWEISE FÜR ALLE ARBEITEN

◊ Prüfen Sie das Werkzeug vor jedem Gebrauch sorgfältig auf Beschädigungen oder Verschleiß. Vergewissern Sie sich, dass alle Schrauben festgezogen sind und das Netzkabel in einwandfreiem Zustand ist. Die Verwendung eines beschädigten Werkzeugs kann zu Fehlfunktionen führen und die Unfallgefahr erhöhen. Werden diese Prüfungen unterlassen, kann dies durch einen unerwarteten Ausfall des Werkzeugs oder den Verlust der Kontrolle zu schweren Verletzungen führen.

◊ Überlasten Sie das Werkzeug nicht durch Arbeiten, für die es nicht bestimmt ist. Eine Überlastung kann zur Überhitzung des Werkzeugs führen, was einen Brand oder einen Motorausfall verursachen kann. Außerdem wird das Werkzeug dadurch schwerer zu kontrollieren, was die Wahrscheinlichkeit von Unfällen und Verletzungen erhöht.

◊ Reinigen und warten Sie das Werkzeug regelmäßig gemäß den Empfehlungen des Herstellers. Dazu gehören das Entfernen von Staub und Schmutz aus den Lüftungsschlitzen sowie die ordnungsgemäße Schmierung aller beweglichen Teile. Eine mangelhafte Wartung kann die Leistung des Werkzeugs verringern, zu Überhitzung führen oder unerwartete Ausfälle verursachen und so beim Betrieb eine Gefahr darstellen.

◊ Achten Sie bei der Verwendung des Werkzeugs stets auf Ihre Umgebung und auf andere Personen. Vergewissern Sie sich, dass der Arbeitsbereich frei von Hindernissen ist und sich umstehende Personen in sicherem Abstand befinden. Andernfalls können Sie sich selbst oder andere versehentlich verletzen, insbesondere wenn das Werkzeug herunterfällt oder unerwartet zurückschlägt.

◊ Versuchen Sie niemals, das Werkzeug in irgendeiner Weise zu verändern. Änderungen an der Konstruktion des Werkzeugs können seine Sicherheitsfunktionen beeinträchtigen und die Gefahr von Verletzungen oder Schäden erhöhen. Änderungen können außerdem zum Erlöschen der Herstellergarantie und zu Fehlfunktionen des Werkzeugs führen, wodurch seine Verwendung unsicher wird. Verwenden Sie das Werkzeug stets bestimmungsgemäß, wie vom Hersteller vorgesehen.

◊ Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen des Werkzeugs an die Stromversorgung, dass es ausgeschaltet ist. Ein unbeabsichtigtes Einschalten beim Anschließen kann schwere Verletzungen verursachen, insbesondere wenn sich das Werkzeug in der Nähe Ihres Körpers oder anderer Personen befindet. Ein unbeabsichtigter Anlauf kann außerdem das Werkstück oder die Umgebung beschädigen.

◊ Vermeiden Sie bei der Verwendung des Werkzeugs den Kontakt mit geerdeten Oberflächen wie Rohren, Heizkörpern oder Geräten. Dadurch wird die Gefahr eines elektrischen Schlages bei einem versehentlichen Kurzschluss verringert.

◊ Verwenden Sie das Werkzeug niemals in feuchter Umgebung, um die Gefahr eines elektrischen Schlages oder Kurzschlusses zu vermeiden. Das Werkzeug ist in trockener Umgebung zu verwenden; muss es im Freien verwendet werden, treffen Sie zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen.

◊ Führen Sie vor jedem Gebrauch eine Funktionsprüfung durch, um sicherzustellen, dass alle Bedienelemente und Sicherheitseinrichtungen ordnungsgemäß funktionieren. Dazu gehört die Prüfung des Ein-/Ausschalters, der Drehzahlregelung und anderer Funktionen. Fehlerhafte Bedienelemente können zu Unfällen führen; beheben Sie daher alle Probleme, bevor Sie das Werkzeug verwenden.

◊ Achten Sie bei der Verwendung des Werkzeugs stets auf einen sicheren Stand und das Gleichgewicht. Der Verlust des Gleichgewichts oder der Kontrolle kann zu Unfällen oder einem Rückschlag des Werkzeugs führen.

◊ Prüfen Sie regelmäßig den Zustand des Netzkabels. Ersetzen Sie beschädigte Kabel sofort, um die Gefahr eines elektrischen Schlages, eines Brandes oder eines Kurzschlusses zu vermeiden.

◊ Achten Sie darauf, dass die Lüftungsschlitze des Werkzeugs während des Betriebs nicht verdeckt sind. Verdeckte Lüftungsschlitze können zur Überhitzung des Werkzeugs führen und Motorschäden oder einen Brand verursachen. Eine regelmäßige Reinigung der Lüftungsschlitze ist für eine wirksame Kühlung und die Sicherheit unerlässlich.

◊ Muss das Werkzeug in einer Umgebung mit hoher Luftfeuchtigkeit oder im Freien verwendet werden, schließen Sie es zum zusätzlichen Schutz vor elektrischem Schlag über eine Fehlerstrom-Schutzeinrichtung (RCD) mit einem Bemessungsfehlerstrom von 30 mA oder weniger an.

## STROMVERSORGUNG

Das Werkzeug muss an die Spannung angeschlossen werden, die auf dem Typenschild angegeben ist. Der Betrieb mit zu niedriger Spannung kann das Werkzeug überlasten. Stromart – Wechselstrom, einphasig. Entsprechend den europäischen Normen verfügt das Werkzeug über eine doppelte Schutzisolierung gegen elektrischen Schlag und darf daher an eine Steckdose ohne Schutzkontakt angeschlossen werden.

## GEBRAUCH DES WERKZEUGS

**⚠ WARNUNG!**

Schalten Sie das Werkzeug vor dem Montieren oder Abnehmen von Zubehör aus und ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose, um ein unbeabsichtigtes Einschalten zu vermeiden.

**Fräser einsetzen**

Die Oberfräse wird mit sechs verschiedenen Frässern geliefert, die jeweils

für bestimmte Aufgaben bei der Bearbeitung von Holz und anderen Materialien bestimmt sind. Mit diesen Fräsern lassen sich grundlegende Arbeiten wie das Fräsen gerader Nuten, das Abrunden von Kanten, das Formen von Profilen und das Fräsen nach Schablonen einfach ausführen.

Verwenden Sie nur Fräser, die mit Ihrer Oberfräse kompatibel sind, um Leistungseinbußen, Schäden am Werkzeug oder Verletzungen zu vermeiden. Prüfen Sie vor der Verwendung neuer Fräser stets die Kompatibilität, um sicher und effektiv zu arbeiten.

**Fräser einsetzen/entnehmen:**

1. Drücken Sie die Taste der Spindelarretierung (12) und drehen Sie gleichzeitig die Spannzangenaufnahme (11), bis sie einrastet (die Arretiertaste muss vollständig einrasten). Ist bereits ein Fräser eingesetzt, gehen Sie besonders vorsichtig vor und drehen Sie die Spannzangenaufnahme nur mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel.
2. Lösen Sie nach dem Arretieren die Spannzangenmutter so weit, dass der Fräser leicht in die Spannzange eingesetzt werden kann. Ist bereits ein Fräser eingesetzt, entnehmen Sie ihn vorsichtig, ohne sich an den scharfen Schneiden zu verletzen, und achten Sie darauf, dass er nicht herunterfällt.
3. Setzen Sie den neuen Fräser in die Spannzange ein, ziehen Sie anschließend die Spannzangenmutter fest und vergewissern Sie sich, dass der Fräser sicher befestigt ist.

Dieses Vorgehen gewährleistet ein sicheres und korrektes Einsetzen des Fräsers und minimiert die Gefahr von Schäden oder Verletzungen.

**Spannzange wechseln**

Zum Lieferumfang Ihrer Oberfräse gehören zwei Spannzangen – für 6-mm- und 8-mm-Fräser. Gehen Sie zum Wechseln der Spannzange wie folgt vor:

1. Drücken Sie die Taste der Spindelarretierung (12) und drehen Sie gleichzeitig die Spannzangenaufnahme (11), bis sie vollständig arretiert ist (die Arretiertaste muss vollständig einrasten). Ist ein Fräser eingesetzt, gehen Sie besonders vorsichtig vor und drehen Sie die Spannzangenaufnahme nur mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel.
2. Schrauben Sie die Spannzangenmutter vollständig ab, um an die Spannzange zu gelangen. Befindet sich ein Fräser in der Spannzange, entnehmen Sie ihn vorsichtig, ohne sich zu schneiden, und wechseln Sie anschließend die Spannzange.
3. Setzen Sie die gewünschte Spannzange (6 mm oder 8 mm) ein.
4. Schrauben Sie die Spannzangenmutter mit der eingesetzten Spannzange wieder auf. Ziehen Sie die Spannzangenmutter ohne eingesetzten Fräser nicht zu fest an, da dies die Spannzange beschädigen kann.

**Absaugstutzen montieren**

1. Befestigungsschrauben lösen: Schrauben Sie mit einem geeigneten Werkzeug vorsichtig die Befestigungsschrauben des Absaugstutzens heraus. Achten Sie darauf, die Schrauben nicht zu verlieren, da Sie sie für die erneute Montage benötigen.
2. Absaugstutzen einsetzen: Setzen Sie den Absaugstutzen in die entsprechende Aufnahme an der Grundplatte (8) ein. Vergewissern Sie sich, dass der Absaugstutzen richtig positioniert ist und ohne Spalt fest sitzt.
3. Absaugstutzen befestigen: Befestigen Sie den Absaugstutzen mit den zuvor entfernten Schrauben sicher an der Grundplatte. Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an, um die Teile nicht zu beschädigen.

Diese Schritte gewährleisten die korrekte Montage des Absaugstutzens, eine wirksame Staubabsaugung und einen sauberen Arbeitsplatz.

**Parallelanschlag montieren**

1. Führungsstangen anbringen: Befestigen Sie die Führungsstangen am Parallelanschlag und vergewissern Sie sich, dass sie fest sitzen und zur Montage an der Oberfräse bereit sind.
2. Führungsstangen einsetzen: Schieben Sie die Führungsstangen in die entsprechenden Aufnahmen an der Grundplatte der Oberfräse (9). Achten Sie darauf, dass die Stangen leichtgängig gleiten und richtig in den Aufnahmen sitzen.
3. Anschlag einstellen und feststellen: Stellen Sie den Parallelanschlag auf den gewünschten Abstand zur Werkstückkante ein. Sobald der Anschlag richtig positioniert ist, drehen Sie den Feststellhebel (10), um den Anschlag zu fixieren.

Diese Schritte gewährleisten die korrekte Montage und Fixierung des Parallelanschlags, sodass Sie präzise, gerade Schnitte parallel zur Werkstückkante ausführen können.

**Zentrierspitze montieren**

Zum Fräsen von Kreisen:

1. Zentrierspitze anbringen: Befestigen Sie die Zentrierspitze an einer der für den Parallelanschlag vorgesehenen Führungsstangen. Vergewissern Sie sich, dass die Spitze fest an der Stange sitzt.
2. Führungsstange einsetzen: Schieben Sie die Führungsstange mit der angebrachten Zentrierspitze in eine der beiden Aufnahmen an der Grundplatte der Oberfräse. Achten Sie darauf, dass die Stange ohne Spiel in der Aufnahme sitzt.
3. Führungsstange feststellen: Drehen Sie den Feststellhebel des Parallelanschlags (10), um die Führungsstange mit der Zentrierspitze in der gewünschten Position sicher zu fixieren.
4. Position der Oberfräse einstellen: Stellen Sie die Position der Oberfräse zur Zentrierspitze so ein, dass der gewünschte Kreisradius erreicht wird. Verschieben Sie dazu die Oberfräse entlang der Führungsstange, bevor Sie die Position endgültig festlegen.
5. Fräsen beginnen: Schalten Sie die Oberfräse ein und führen Sie sie behutsam um die Zentrierspitze herum, wobei Sie einen gleichmäßigen Druck und eine stabile Führung beibehalten. Achten Sie darauf, dass der Fräser waagerecht bleibt und einen sauberen Schnitt erzeugt.

Diese Schritte gewährleisten ein präzises Kreisfräsen mit der an der Führungsstange des Parallelanschlags montierten Zentrierspitze.

**Kopierhülse verwenden**

Mit der Kopierhülse können Sie wiederholte Fräsungen nach vorgefertigten Schablonen ausführen.

1. Oberfräse vorbereiten: Drehen Sie die Oberfräse um, sodass die Grundplatte (8) nach oben zeigt.
2. Befestigungsschrauben entfernen: Schrauben Sie die Befestigungsschrauben für die Kopierhülse heraus.
3. Kopierhülse einsetzen: Setzen Sie die Kopierhülse in die entsprechende Öffnung der Grundplatte ein.
4. Kopierhülse befestigen: Ziehen Sie die Befestigungsschrauben an, um die Kopierhülse zu sichern, und vergewissern Sie sich, dass sie fest sitzt.
5. Kopierhülse abnehmen: Um die Kopierhülse abzunehmen, führen Sie die obigen Schritte in umgekehrter Reihenfolge aus.

*Arbeiten mit der Oberfräse und einer Schablone:* Setzen Sie die Oberfräse auf die Schablone und bewegen Sie sie so, dass die Kopierhülse gleichmäßig an der Kante der Schablone entlangläuft, um einen präzisen Schnitt zu gewährleisten.

*Hinweis:* Das tatsächliche Fräsmaß am Werkstück kann geringfügig vom Maß der Schablone abweichen. Diese Differenz entspricht dem Abstand (X) zwischen dem Fräser und der Außenkante der Kopierhülse. Sie können diesen Abstand (X) mit folgender Formel berechnen:

Abstand (X) = (Außendurchmesser der Kopierhülse - Durchmesser des Fräsers) / 2

**Fräsrichtung**

Bei der Arbeit mit einer Oberfräse ist es wichtig, das Werkzeug im Verhältnis zur Drehrichtung des Fräsers in der richtigen Richtung zu führen.

1. Rechtsdrehender Fräser (Standard): Der Fräser dreht sich im Uhrzeigersinn (von oben gesehen). In diesem Fall ist das Werkzeug bei der Bearbeitung der Außenkante gegen den Uhrzeigersinn entlang der Werkstückkante zu führen. Dies wird als Gegenlauffräsen bezeichnet und ermöglicht ein sichereres und besser kontrollierbares Arbeiten, da der Fräser in das Material schneidet, statt sich von ihm wegzuziehen.
2. Bei Innenschnitten (z. B. beim Fräsen einer Innenkontur): Das Werkzeug ist im Uhrzeigersinn zu führen, um im Inneren des Werkstücks im Gegenlauf zu fräsen.
3. Bei Verwendung einer Schablone: Führen Sie das Werkzeug stets entgegen der Drehrichtung des Fräsers, um eine stabile Kontrolle und präzises Arbeiten zu gewährleisten.

Wird die Oberfräse in die falsche Richtung geführt, kann dies zu unkontrollierten Bewegungen des Werkzeugs, einer schlechteren Arbeitsqualität und einer erhöhten Verletzungsgefahr führen.

**Wichtig:** Das Gegenlauffräsen (Führen des Werkzeugs entgegen der Drehrichtung des Fräsers) ist bei den meisten Arbeiten stets vorzuziehen.

**Drehzahlstellrad**

Mit dem Drehzahlstellrad (5) an Ihrem Werkzeug können Sie die Motordrehzahl in sechs Stufen im Bereich von 16 000 bis 30 000 Umdrehungen pro Minute ($min^{-1}$) einstellen. Diese stufenweise Einstellung ermöglicht eine genaue Kontrolle der Drehzahl, sodass sich die Leistung der Oberfräse leicht an unterschiedliche Materialien und Fräsarbeiten anpassen lässt.

Drehen Sie das Stellrad zum Einstellen der Drehzahl auf die gewünschte Stufe. Niedrigere Stufen zwischen 1 und 3 eignen sich für härtere

Materialien oder wenn bei groben Arbeiten mehr Kontrolle erforderlich ist. Höhere Stufen von 4 bis 6 eignen sich für Feinarbeiten und das Fräsen weicherer Materialien.

**Wichtig!** Versuchen Sie nicht, die Drehzahl außerhalb des markierten Bereichs von 1 bis 6 einzustellen. Wird das Stellrad gewaltsam über diese Stufen hinaus gedreht, kann dies zu Fehlfunktionen des Werkzeugs, zur Überhitzung des Motors und möglicherweise zu Schäden an der Oberfräse führen. Halten Sie das Stellrad für einen sicheren und effizienten Gebrauch stets innerhalb der angegebenen Stufen.

**Frästiefe einstellen**

1. Stellen Sie die Oberfräse auf eine ebene, stabile Fläche.
2. Drehen Sie den Anschlagsockel, um den gewünschten Anschlag (13) zu wählen.
3. Lösen Sie die Feststellung der Tiefenanschlagstange (16) und ziehen Sie die Tiefenanschlagstange nach oben.
4. Drücken Sie die Oberfräse nach unten, bis die Spitze des Fräsers die ebene Fläche berührt, und arretieren Sie das Werkzeug anschließend durch Drehen des Zusatzhandgriffs (4).
5. Schieben Sie die Tiefenanschlagstange nach unten, bis sie am gewählten Anschlag anliegt.
6. Verschieben Sie den Tiefenzeiger, bis er mit der Markierung „0" auf der Skala übereinstimmt.
7. Ziehen Sie zum Einstellen der Frästiefe die Tiefenanschlagstange (bei gelöster Feststellung) nach oben.
8. Drehen Sie für eine genaue Tiefeneinstellung das Einstellrad an der Tiefenanschlagstange in die Position „0".
9. Drehen Sie den Anschlagkopf, bis die gewünschte Tiefe erreicht ist. Drehen gegen den Uhrzeigersinn vergrößert die Tiefe, Drehen im Uhrzeigersinn verringert sie.
10. Ziehen Sie nach dem Einstellen der Tiefe die Mutter der Tiefenanschlagstange (16) fest an.
11. Lösen Sie den Feststellhebel (Zusatzhandgriff), um die Einstellung abzuschließen.

**Wichtiger Hinweis:** Fräsen Sie in einem Arbeitsgang nicht tiefer als 50 mm. Dies kann das Werkzeug übermäßig belasten und zu Schäden führen. Es wird empfohlen, mehrere Durchgänge auszuführen und die Tiefe schrittweise zu erhöhen, um eine Überhitzung zu vermeiden und die Genauigkeit zu verbessern.

**Gebrauch des Werkzeugs**

Halten Sie die Handgriffe während der Arbeit stets mit beiden Händen fest, um die Kontrolle zu behalten.

*Werkzeug einschalten*

Prüfen Sie vor jedem Gebrauch die Funktion des Schalters. Nach dem Loslassen muss er leichtgängig in die Stellung „Aus" zurückkehren.

1. Drücken Sie die Einschaltsperre (2): Dadurch wird die Sperre des Ein-/Ausschalters aufgehoben, und das Werkzeug kann eingeschaltet werden.
2. Drücken Sie den Ein-/Ausschalter (1): Die Oberfräse beginnt hochzulaufen. Warten Sie, bis das Werkzeug die Höchstdrehzahl erreicht hat, um einen stabilen Betrieb und eine saubere Fräsung zu gewährleisten.
3. Arbeit beginnen: Sobald die Oberfräse die volle Drehzahl erreicht hat, können Sie mit dem Fräsen beginnen.
4. Werkzeug ausschalten: Lassen Sie zum Beenden der Arbeit den Ein-/Ausschalter los. Die Oberfräse läuft allmählich aus.

Diese Schritte gewährleisten einen sicheren und ordnungsgemäßen Gebrauch des Werkzeugs.

**WARTUNG**

Vergewissern Sie sich vor allen vorbeugenden Wartungsarbeiten stets, dass das Werkzeug ausgeschaltet und der Netzstecker aus der Steckdose gezogen ist.

**Kohlebürsten**

⚠ **WARNUNG!**

Dieses Gerät ist mit Kohlebürsten ausgestattet, die für seinen Betrieb eine entscheidende Rolle spielen. Diese Bürsten müssen regelmäßig geprüft und ausgetauscht werden, damit das Werkzeug effizient und sicher funktioniert. Es wird empfohlen, diese Wartung in einer Fachwerkstatt durchführen zu lassen, da dort die erforderliche Fachkenntnis und Ausrüstung für einen ordnungsgemäßen Austausch vorhanden sind. Eine regelmäßige Wartung der Kohlebürsten trägt dazu bei, die Lebensdauer Ihres Geräts zu verlängern und seine optimale Leistung zu erhalten.

Für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb des Werkzeugs beachten Sie bitte, dass Reparatur, Wartung und Einstellung nur in Servicezentren und ausschließlich mit Original-Ersatzteilen und -Verbrauchsmaterialien erfolgen dürfen.

## UMWELTSCHUTZ



Im Interesse der Umwelt müssen Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen einer umweltgerechten Entsorgung zugeführt werden. Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!



**Nur für EU-Länder:**

Gemäß der europäischen Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte sowie den entsprechenden nationalen Rechtsvorschriften sind defekte oder ausgediente elektronische Geräte zur weiteren umweltgerechten Entsorgung zu sammeln.

Bei unsachgemäßer Entsorgung können ausgediente Elektro- und Elektronikgeräte aufgrund möglicher gefährlicher Stoffe schädliche Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit haben.

## EN CE DECLARATION OF CONFORMITY

We, Vega Trade Company Limited, as the responsible manufacturer declare Electric Router

**TM Procraft: POB1200H**

Are of series production[1] and confirm to the following European Directives and are manufactured in accordance with the following standards or standardized documents: [2]

Technical documentation has been supported by: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. MADE IN PRC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Authorized representative able to compile the technical documentation

## CZ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

My, Vega Trade Company Limited, jakožto zodpovědný výrobce prohlašujeme, že Frézka horná

**TM Procraft: POB1200H**

Jsou ze sériové výroby[1] a v souladu s těmito evropskými směrnicemi,a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty: [2]

Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V PRC. E-mail: vegatools@163.com

CZECH REPUBLIC. IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.
IČO: 07594470 DIČ: CZ07594470
Sídlo firmy: Křižovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.
Sklad a prodejna: Klejnarská 92, 280 02 Kolín IV
Tel: +420 313 033 292 E-mail: info@procraft.cz Web: www.procraft.cz

[3] Autorizovana osoba pověřena schvalovanim technicke dokumentace

## SK VYHLÁSENIE O ZHODE ES

My, Vega Trade Company Limited, ako zodpovedný výrobca vyhlasujeme, že Frézka horní

**TM Procraft: POB1200H**

Sú zo sériovej výroby[1] a v súlade s týmito európskymi smernicami, a vyrobené v súlade s nasledujúcimi normami alebo štandardizovanými dokumentmi: [2]

Technická dokumentácia bola podporená: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V ČLR. E-mail: vegatools@163.com

Určené pre trh: Slovenská republika
Dovozca: VEGA TOOLS s.r.o.
IČO: 56162863 DIČ: 2122262956 IČ DPH: SK2122262956
Pri Šajbách 7559/1, 831 06 Bratislava
Slovenská republika
Tel.: +421 904 168 899 E-mail: info.sk@procraft-tools.com

[3] Autorizovany zastupca oprávnený predložiť techniku dokumentaciu

## PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

My, Vega Trade Company Limited, jako odpowiedzialny producent oświadczamy, że Frezarka krawędziowa

**TM Procraft: POB1200H**

Są produkowane seryjnie[1] i są zgodne z następującymi dyrektywami europejskimi, wyprodukowano zgodnie z następującymi normami lub znormalizowanymi dokumentami: [2]

Dokumentację techniczną dostarcza firma: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. WYPRODUKOWANO W PRC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Upoważniony przedstawiciel posiadający dostęp do dokumentacji technicznej

## BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние, Vega Trade Company Limited, декларираме на своя лична отговорност, че Електрическата оберфреза

**TM Procraft: POB1200H**

Съгласно даденото техническо описание отговаря на всички приложими изисквания на следните директиви и хармонизирани стандарти, продукта[1] отговаря на стандартите: [2]

Техническа документация: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЙ. E-mail: vegatools@163.com

ВНОСИТЕЛ: Елефант Тулс ООД. Адрес по регистрация: България, 1799 София, Младост 2, бл. 261А, вх. 2, ет. 4, ап. 12. Адрес на склад и сервиз: Гр. Божурище, бул. „Европа" 10, 2227, склад №15.

[3] Оторизиран представител, който може да съставя техническата документация

## RO DECLARAȚIA CE DE CONFORMITATE

Noi, Vega Trade Company Limited, în calitate de producător, declarăm Freza electrica

**TM Procraft:**

Sunt fabricate in serie[1] și confirmă următoarele directive europene, sunt fabricate în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate: [2]

Documentația tehnică a fost susținută de: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Reprezentantul autorizat in masura sa intocmeasca documentatia tehnica

## HU CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Mi, Vega Trade Company Limited, mint felelős gyártó, ezennel kijelentjük, hogy az Elektromos felsőmaró.

**TM Procraft:**

Sorozatgyártásban kerül[1] gyártásra és megfelel a következő EK direktíváknak előírásainak: Következő szabványoknak vagy szabványosított dokumentumoknak megfelelően kerül gyártásra: [2]

Műszaki dokumentáció VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC. E-mail: vegatools@163.com

[3] Műszaki dokumentacio osszeallitasara jogosult kepviselő

## RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Мы, Vega Trade Company Limited, как ответственный производитель заявляем, что Фрезер электрический

**TM Procraft: POB1200H**

Производятся серийно[1] и соответствуют следующим европейским директивам, и изготавливаются в соответствии со следующими стандартами или стандартизированными документами: [2]

Техническая документация предоставляется компанией: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адрес: Оф. 212, 2-й этаж, зд. 11, № 898, Лингшан Роад, Шанхай, КНР. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЕE-mail: vegatools@163.com

## UA CE ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Ми, Vega Trade Company Limited, як відповідальний виробник заявляємо, що Фрезер електричний

**TM Procraft: POB1200H**

Виробляється серійно[1] і відповідає наступним європейським директивам та виробляється відповідно до таких стандартів або стандартизованих документах: [2]

Технічна документація надається компанією: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, адрес.: Оф. 212, 2F, B11, № 898, Лингшан Роад, Шанхай, КНР. ВИРОБЛЕНО В КНР. E-mail: vegatools@163.com

Постачальник та уповноважений представник: ТОВ "ВІН-ТАЖ" Місцезнаходження: Україна, 49047, Дніпропетровська обл., м. Дніпро, вул. Театральна, буд. 3, каб. 8 Тел.: +38(068)-103-99-81 E-mail: 406971011@ukr.net

## DE CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, Vega Trade Company Limited, als verantwortlicher Hersteller erklären, dass der Oberfräse

**TM Procraft: POB1200H**

Wird serienmäßig hergestellt[1] und entspricht den folgenden europäischen Richtlinien sowie wird gemäß den folgenden Normen oder standardisierten Dokumenten gefertigt: [2]

Die technische Dokumentation wird bereitgestellt von der Firma: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, Adresse: Büro 212, 2. Etage, Gebäude 11, Nr. 898, Lingshan Road, Shanghai, VR China. HERGESTELLT IN DER VR CHINA. E-Mail:vegatools@163.com

[3] Autorisierter Vertreter, der in der Lage ist, technische Dokumentation bereitzustellen

---

[1]: 00000001-99999999

[2]: Jan Paluchnik
VEGA TOOLS s.r.o.,
Krizovnicka 86/6,
Stare Mesto,
110 00 Prague,
Czech Republic

| | |
|---|---|
| 2006/42/EC | EN 62841-1:2015<br>EN 62841-2-17:2017 |
| 2014/30/EU | EN IEC 55014-1:2021<br>EN IEC 55014-2:2022<br>EN 61000-3-3:2013+A1:2019<br>EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021 |
| 2011/65/EU<br>(and its amendment 2015/863/EU) | EN IEC 63000:2018 |

Mr Bao Junhua
Production Line Manager

Bao Junhua

Shanghai, 15.11.2023