EN | ENGLISH 5
CZ | ČESKÝ 8
SK | SLOVENSKÝ 12
PL | POLSKI 15
BG | БЪЛГАРСКИ 19
RO | ROMÂNĂ 23
HU | MAGYAR 27
RU | РУССКИЙ 31
UA | УКРАЇНСЬКА 35
DE | DEUTSCH 39

CE 44

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!

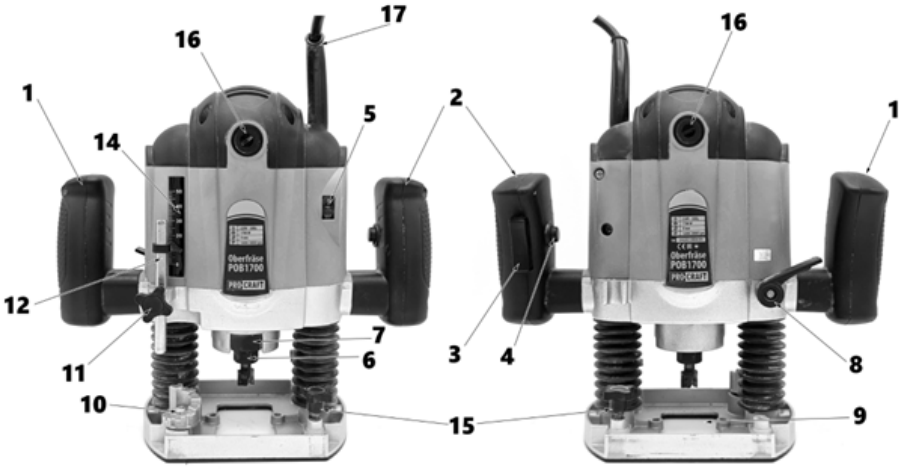
Необходимо прочитать инструкции в данном руководстве перед сборкой, обслуживанием и эксплуатацией данного изделия.

UA I Увага!

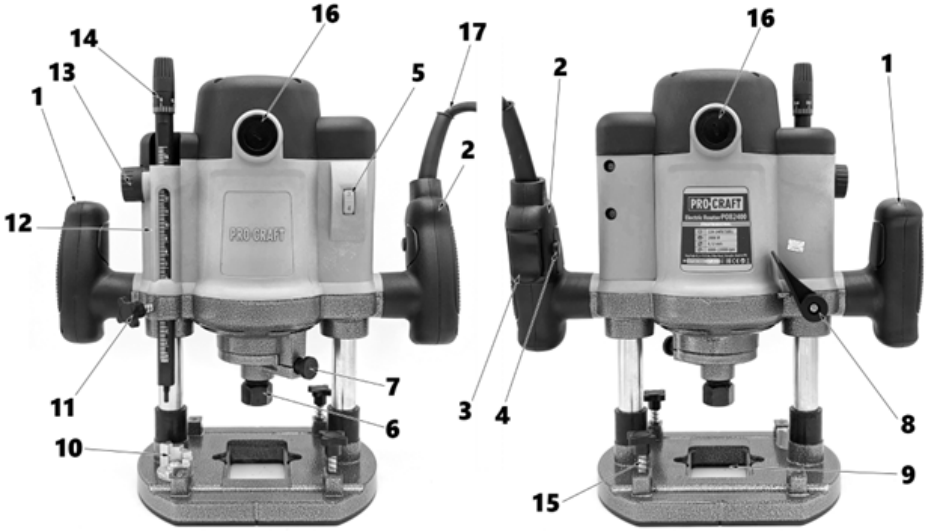
Дуже важливо, щоб ви прочитали інструкції в цьому керівництві перед складанням, обслуговуванням та експлуатацією цієї машини.

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.

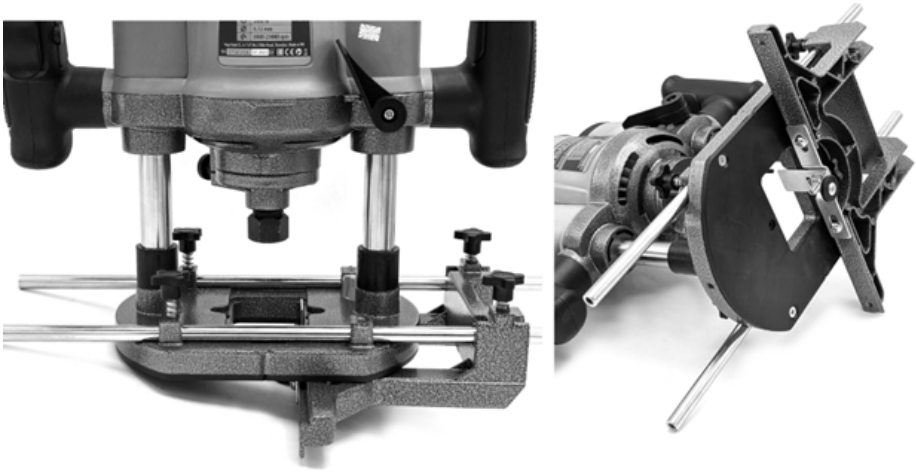


POB1700



POB2400

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



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

EN|ENGLISH
ELECTRIC ROUTER
POB1700, POB2400
MANUAL

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Model	POB1700	POB2400
Rated voltage (V AC)/ Frequency (Hz)	220-240/50	220-240/50
Rated power (W)	1200	2000
No-load speed (min^{-1})	16000-30000	8000-23000
Speed control	+	+
Chuck capacity (mm)	6, 8	8, 12
Depth of routing (mm)	0-50	0-50
Collet lock	Yes	Yes
Noise emission values determined according to EN 62841-2-17:		
Sound pressure level (dB(A)) Measured sound power level (dB(A)) Uncertainty K (dB(A))	L_{pA}=87.9 L_{WA}=93.9 K=3	L_{pA}=94.2 L_{WA}=105.2 K=3
Vibration total values and uncertainty K determined according to EN 62841-2-17:		
Vibration level (m/s^2) Left handle Right handle Uncertainty K (m/s^2)	 3.918 2.450 1.5	 2.625 2.106 1.5
Protection level	IPX0	IPX0
Protection class	II	II
Weight EPTA (kg)	3.1	5.37
Weight (incl. accessories) (kg)	4.0	7.65
Power cord length (m)	3	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. Left handle
2. Right handle
3. Power button
4. Power lock-off button
5. Speed control dial
6. Collet chuck
7. Collet chuck lock button
8. Depth lock lever
9. Router bit hole
10. Stop set
11. Depth rod lock
12. Depth gauge
13. Depth rod adjustment screw
14. Scale
15. Parallel guide rail lock screw
16. Carbon brush cover
17. Power cable

PACKAGE CONTENTS* (PIC. 2)

POB1700	POB2400
1. Manual	1. Manual
2. POB1700 Router	2. POB2400 Router
3. Dust extraction port	3. Dust extraction port
4. Wrench for collet/bit change	4. Wrench for collet/bit change
5. 6 mm and 8 mm collets (one pre-installed)	5. 8 mm and 12 mm collets (one pre-installed)
6. Template guide ring	6. Template guide ring
7. Parallel guide rails (2 pcs)	7. Parallel guide rails (2 pcs)
8. Parallel guide	8. Parallel guide
9. Centering pin	9. Centering pin
10. Carbon brushes	10. Carbon brushes
	11. Guide roller
	12. Parallel guide ruler

* 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 POB1700 and Procraft POB2400 routers are powerful tools designed for woodworking and plastic machining, equipped with adjustable speed settings for precise work on various materials. The set includes router bits, a parallel guide, a circle cutting attachment, and a template guide ring, making it versatile and ready for use. The dual handles provide reliable control and stability, which is especially important for precision tasks.

These routers are ideal for furniture making, renovation tasks, creating grooves, edge profiling, and cutting decorative elements. The Procraft POB1700 and Procraft POB2400 are dependable choices for both professionals and DIY enthusiasts alike.

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 12 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 (7) and simultaneously rotate the collet chuck (6) 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. To change the collet, follow these steps:

1. Press the collet lock button (7) and simultaneously rotate the collet chuck (6) 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.
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 (9) on the base plate. 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 (15) 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 (15) 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 Ring (Optional Accessory)

The template guide ring allows you to make repeat cuts following pre-made templates.

1. Flip the router so that the base plate is facing upwards.

For POB1700:

2. Remove the fastening screws of the template guide ring.
3. Insert the template guide ring into the corresponding hole on the base plate.
4. Secure the template guide ring with the fastening screws, ensuring it is tightly fixed.
5. To remove the template guide ring, follow the steps in reverse order.

For POB2400:

2. Remove the 4 screws securing the base plate. Remove the base plate.
3. Place the template guide ring in position.
4. Reattach the base plate and secure it with the 4 screws.
5. To remove the template guide ring, follow the steps in reverse order.

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

Using the Guide Roller (Only for POB2400) (Figure 2)

The guide roller allows you to accurately trim curved edges, such as furniture veneer, by guiding the roller along the side surface of the workpiece.

1. Install the parallel guide as shown in Figure 2.
2. If plastic pads are installed on the guide, remove the screws securing them and replace the pads with the guide roller (make sure not to lose the remaining screws).
3. You can adjust the height of the guide roller by loosening the thumb screw on it. After adjusting the height, tighten the screw again.
4. You can adjust the distance between the guide roller and the router bit by unlocking the parallel guide's fastening screws. After adjusting the distance, re-tighten the fastening screws on the parallel guide.

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. 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 Min and 3, are ideal for tougher materials or when more control is needed during coarse operations. Higher settings, from 4 to Max, are suitable for detailed work and cutting softer materials.

Important! Do not attempt to set the speed beyond the marked range of Min to Max. 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. Place the router on a flat, stable surface.
2. Turn the stop base to select the desired stop (10).
3. Loosen the depth rod lock (11) and pull the depth rod upwards. For the POB2400 model, turn the adjustment knob (13) until the stop rises.
4. Lower the tool: press the router down until the tip of the bit touches the flat surface, then secure the tool by turning the lock lever (8).
5. Align the depth rod: For the POB1700 model, press the depth rod down until it touches the stop. For the POB2400 model, turn the adjustment knob (13) until the stop lowers.
6. Set the depth gauge: For the POB1700 model, slide the depth gauge to align it with "0" on the scale. For the POB2400 model, use the knob (14) to set the pointer (12) to a whole number on the scale. Then, while holding the top of the knob (14), turn the decimal scale to "0."
7. Adjust the routing depth: For the POB1700 model, to set the routing depth, pull up the depth rod (while the depth rod lock is loose). After selecting the desired depth, secure the depth rod by tightening the

knob (11).

8. Fine depth adjustment: For the POB2400 model, use the dial on the depth rod (14) for precise depth adjustment.
9. Adjust the depth: Turn the stop head to reach the desired depth. Turn counterclockwise to increase depth and clockwise to decrease it.
10. Tighten the depth rod locking nut (11). Once the depth is set, securely tighten the locking nut.
11. Release the locking lever: Release the locking lever (8) 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 (4): This disables the lock on the power button, allowing the tool to be activated.
2. Press the power button (3): 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.

1. Disconnect the tool from the power supply. Ensure the tool is completely disconnected from the power source to prevent accidental activation.
2. Open the carbon brush covers. Use a flathead screwdriver to carefully unscrew the carbon brush covers (turn clockwise to tighten and counterclockwise to loosen).
3. Inspect or replace the brushes. Remove the carbon brushes, check for wear, and replace them with new brushes if necessary.
4. Close the carbon brush covers. Carefully screw the carbon brush covers back using a flathead screwdriver. Do not overtighten to avoid damaging the threads.
5. Reconnect the tool to the power supply and test its operation after replacing the brushes.

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
POB1700, POB2400
MANUÁL

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Model	POB1700	POB2400
Jmenovité napětí (V AC)/ Frekvence (Hz)	220-240/50	220-240/50
Jmenovitý výkon (W)	1200	2000
Otáčky bez zátěže (min^{-1})	16000-30000	8000-23000
Regulace otáček	+	+
Kapacita sklíčidla (mm)	6, 8	8, 12
Hloubka frézování (mm)	0-50	0-50
Zajištění kleštiny	Ano	Ano
Hodnoty emise hluku stanovené podle normy EN 62841-2-17:		
Hladina akustického tlaku (dB(A)) Naměřená hladina akustického výkonu (dB(A)) Nejistota K (dB(A))	L_{pA}=87.9 L_{WA}=93.9 K=3	L_{pA}=94.2 L_{WA}=105.2 K=3
Celkové hodnoty vibrací a nejistota K stanovené podle normy EN 62841-2-17:		
Úroveň vibrací (m/s^2) Levá rukojeť Pravá rukojeť Nejistota K (m/s^2)	 3.918 2.450 1.5	 2.625 2.106 1.5
Stupeň ochrany	IPX0	IPX0
Třída ochrany	II	II
Hmotnost EPTA (kg)	3.1	5.37
Hmotnost (vč. příslušenství) (kg)	4.0	7.65
Délka napájecího kabelu (m)	3	3

VAROVÁNÍ: Uvedené hodnoty vibrací a hluku odpovídají hlavním způsobům použití nářadí. Pokud je však nářadí používáno k jiným účelům, s jiným příslušenstvím nebo není řádně udržováno, mohou se hodnoty vibrací a hluku lišit. To může výrazně zvýšit úroveň expozice během celé doby práce. Hodnoty vibrací a hluku se liší v závislosti na způsobu použití elektrického nářadí a mohou překročit hodnoty uvedené v tomto informačním listu. Tyto úrovně emisí lze použít k porovnání jednoho nástroje s jiným a k předběžnému posouzení expozice. Přesný odhad zátěže by měl také zohlednit doby, kdy je nástroj vypnutý nebo běží bez použití, což může výrazně snížit celkovou zátěž během pracovní doby. Určete další bezpečnostní opatření na ochranu obsluhy, jako je údržba nástroje a příslušenství, udržování rukou v teple, používání ochrany sluchu a organizace pracovních postupů.

POPIS (*VÝKRES 1)

1. Levá rukojeť
2. Pravá rukojeť
3. Tlačítko napájení
4. Tlačítko blokování napájení
5. Ovládací kolečko rychlosti
6. Upínací kleštiny
7. Tlačítko aretace upínacího pouzdra
8. Páčka aretace hloubky
9. Otvor pro frézu
10. Sada dorazů
11. Zajišťovací tyč hloubky
12. Hloubkoměr
13. Šroub pro nastavení hloubkové tyče
14. Stupnice
15. Šroub pro zajištění paralelní vodicí lišty
16. Kryt uhlíkových kartáčů
17. Napájecí kabel

OBSAH BALENÍ* (OBR. 2)

POB1700	POB2400
1. Návod	1. Návod
2. Směrovač POB1700	2. Frézka POB2400
3. Otvory pro odsávání prachu	3. Otvory pro odsávání prachu
4. Klíč pro výměnu kleštiny/bitu	4. Klíč pro výměnu upínacího pouzdra/bitu
5. Upínací kleštiny 6 mm a 8 mm (jedna předem nainstalovaná)	5. Upínací kleštiny 8 mm a 12 mm (jedna předem nainstalovaná)
6. Vodicí kroužek šablony	6. Vodicí kroužek šablony
7. Paralelní vodicí lišty (2 ks)	7. Paralelní vodicí lišty (2 ks)
8. Paralelní vodítko	8. Paralelní vodítko
9. Středicí kolík	9. Středicí kolík
10. Uhlíkové kartáče	10. Uhlíkové kartáče
	11. Vodicí váleček
	12. Paralelní vodicí pravítko

* Upozorňujeme, že obsah balení se může lišit v závislosti na zemi nákupu. Konkrétní podrobnosti týkající se vašeho balení najdete v seznamu dodaném s výrobkem nebo se obraťte na místního distributora.

Frézky Procraft POB1700 a Procraft POB2400 jsou výkonné nástroje určené pro zpracování dřeva a plastů, vybavené nastavitelnou rychlostí pro přesnou práci na různých materiálech. Sada obsahuje frézovací nástroje, paralelní vodítko, nástavec pro řezání kruhů a šablonový vodicí kroužek, díky čemuž je univerzální a připravená k použití. Dvojité rukojeti zajišťují spolehlivou kontrolu a stabilitu, což je obzvláště důležité pro přesné úkoly.

Tyto frézky jsou ideální pro výrobu nábytku, renovační práce, vytváření drážek, profilování hran a řezání dekorativních prvků. Modely Procraft POB1700 a Procraft POB2400 jsou spolehlivou volbou jak pro profesionály, tak pro nadšence do kutilství.

BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

VAROVÁNÍ! Přečtěte si všechna bezpečnostní varování, pokyny, ilustrace a specifikace dodané s tímto elektrickým nářadím. Nedodržení všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo vážné zranění.

Všechna varování a pokyny si uschovejte pro budoucí použití.

Termín „elektrické nářadí" v těchto varováních se vztahuje na elektrické nářadí napájené ze sítě (s kabelem) nebo na akumulátorové (bezkabelové) elektrické nářadí.

OBVYKLÉ ZNAČKY A SYMBOLY


Vždy noste ochranné brýle – chrání vaše oči před úlomky.


Noste protiprachovou masku – zabraňuje vdechování škodlivých částic.


Noste chrániče sluchu – chrání váš sluch před nadměrným hlukem.


Přečtěte si návod k použití.


Obecné bezpečnostní upozornění.


V souladu s příslušnými základními bezpečnostními normami evropských směrnic


Značka shody pro Eurasii.


Značka shody Ukrajiny

SPECIFICKÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PRO FRÉZY

- Vždy noste ochranné brýle nebo brýle, které splňují bezpečnostní normy, aby chránily vaše oči před odletujícími úlomky. Noste také ochranu sluchu, aby vaše uši byly chráněny před dlouhodobým vystavením vysoké hladině hluku. Nepoužití správného ochranného vybavení může vést k vážným zraněním, včetně poškození zraku nebo ztráty sluchu, které mohou být nevratné.
- Před zahájením práce s frézkou se vždy ujistěte, že je obrobek bezpečně upevněn nebo jinak stabilizován. Nezajištěný obrobek se může neočekávaně posunout, což může vést ke ztrátě kontroly nad nástrojem a potenciálně způsobit vážné zranění nebo poškození obrobku. Nekontrolovaný provoz může vést k řezům, tržným ranám nebo dokonce k tomu, že se frézka promění v nebezpečný projektil.
- Pokud se fréza dostane do kontaktu se skrytým vedením nebo s vlastním napájecím kabelem nástroje, mohou se odkryté kovové části nástroje stát pod napětím a způsobit úraz elektrickým proudem obsluze. Proto nástroj vždy držte za izolované povrchy rukojeti, abyste se vyhnuli úrazu elektrickým proudem.
- Před každým použitím zkontrolujte frézovací nástroj, zda není poškozený nebo opotřebovaný, například zda nemá praskliny nebo odštěpky. Použití poškozeného nástroje může způsobit jeho zlomení během provozu, což představuje riziko, že úlomky zasáhnou obsluhu a potenciálně způsobí vážná zranění. Navíc nevyvážený nástroj může způsobit nadměrné vibrace, což vede ke ztrátě kontroly nad nástrojem a zvyšuje riziko zranění.
- Vždy používejte příslušenství výslovně doporučené výrobcem pro váš model frézky. Použití nesprávného nebo nekompatibilního příslušenství může snížit výkon nástroje, poškodit nástroj a zvýšit riziko zranění. Nedoporučené příslušenství může být připevněno nesprávně, což může vést k potenciálním nebezpečím, jako jsou odletující úlomky nebo uvolnění příslušenství během používání.
- Držte ruce, prsty a další části těla mimo oblast řezání a rotující frézu. I krátká ztráta pozornosti může vést k vážným zraněním, včetně hlubokých řezů nebo amputace. Vždy používejte rukojeti nástroje a pevně jej držte, abyste udrželi kontrolu a zabránili náhodnému kontaktu s řezací částí.
- Nepoužívejte frézu v špatně větraných prostorách nebo tam, kde se může vyskytovat hořlavý prach, plyny nebo výpary. Motor frézy může vytvářet jiskry, které mohou zapálit hořlavé materiály a vést k výbuchům nebo požárům. Vždy zajistěte dobré větrání v pracovním prostoru, abyste zabránili hromadění prachu a výparů.
- Vždy odpojte frézu od napájení, když ji nepoužíváte, během údržby nebo při výměně příslušenství, jako jsou frézy. Tím zabráníte náhodnému spuštění nářadí, které by mohlo vést k vážným zraněním. Neočekávané spuštění by mohlo vést ke ztrátě kontroly a vážným zraněním, pokud se fréza zachytí nebo přijde do styku s jakoukoli částí těla.
- Udržujte pracovní prostor čistý a bez nečistot, včetně pilin a odřezků. Nepořádek v okolí může způsobit zakopnutí nebo narušit provoz nářadí, čímž se zvyšuje riziko nehod. Piliny a jiné nečistoty mohou také bránit ve výhledu na řezanou plochu, což vede k chybám a potenciálním zraněním.
- K zpětnému rázu dochází, když se frézka náhle zastaví a je odhozena zpět směrem k obsluze. Abyste minimalizovali riziko zpětného rázu, vždy frézu zasouvejte do obrobku proti směru otáčení. V případě zpětného rázu může dojít k vážnému zranění v důsledku silného odhození nástroje nebo obrobku. Pevný úchop a správný směr posuvu jsou klíčovými opatřeními k prevenci tohoto nebezpečí.
- Po použití uložte frézu na bezpečném a suchém místě mimo dosah dětí a neoprávněných osob. Nesprávné skladování může vést k neoprávněnému použití, které může způsobit zranění nebo poškození nástroje. Navíc vlhkost nebo vystavení agresivnímu prostředí může způsobit korozi nebo poškození elektrických součástí nástroje, což ohrožuje jeho bezpečnost a výkon.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO VŠECHNY PROVOZNÍ ÚKONY

- Před každým použitím pečlivě zkontrolujte, zda nářadí není poškozené nebo opotřebované. Ujistěte se, že jsou všechny šrouby utažené a že napájecí kabel je v dobrém stavu. Používání poškozeného nářadí může vést k poruchám, což zvyšuje riziko nehod. Ignorování těchto kontrol může mít za následek vážná zranění v důsledku neočekávané poruchy nářadí nebo ztráty kontroly nad ním.
- Nenamáhejte nástroj nadměrně tím, že se budete pokoušet provádět úkoly, pro které není určen. Přetížení může způsobit přehřátí nástroje, což může vést k požáru nebo poruše motoru. Může také ztížit ovládání nástroje, což zvyšuje pravděpodobnost nehod a zranění.
- Nástroj pravidelně čistěte a udržujte v souladu s doporučeními výrobce. To zahrnuje odstranění prachu a nečistot z ventilačních otvorů a zajištění správného mazání všech pohyblivých částí. Špatná údržba může snížit výkon nástroje, způsobit přehřátí nebo vést k neočekávaným poruchám, což představuje potenciální bezpečnostní riziko během provozu.

- ◊ Při používání nářadí vždy dbejte na své okolí a přítomnost jiných osob. Ujistěte se, že v pracovním prostoru nejsou žádné překážky a že osoby v okolí se nacházejí v bezpečné vzdálenosti. V opačném případě může dojít k náhodnému zranění vás nebo jiných osob, zejména pokud nářadí upadne nebo neočekávaně vyrazí zpět.
- ◊ Nikdy se nepokoušejte nástroj jakýmkoli způsobem upravovat. Změna konstrukce nástroje může ohrozit jeho bezpečnostní prvky a zvýšit riziko zranění nebo poškození. Úpravy mohou také vést ke ztrátě záruky výrobce a k poruše nástroje, což znemožňuje jeho bezpečné používání. Nástroj vždy používejte v souladu s pokyny výrobce.
- ◊ Před připojením nářadí k napájení se ujistěte, že je vypnuté. Náhodné zapnutí během připojování může způsobit vážné zranění, zejména pokud je nářadí v blízkosti vašeho těla nebo jiných osob. Neúmyslné spuštění může také poškodit obrobek nebo okolí.
- ◊ Při používání nářadí se vyhýbejte kontaktu s uzemněnými povrchy, jako jsou trubky, radiátory nebo spotřebiče. Tím se snižuje riziko úrazu elektrickým proudem v případě náhodného zkratu.
- ◊ Nástroj nikdy nepoužívejte ve vlhkém prostředí, abyste předešli riziku úrazu elektrickým proudem nebo zkratu. Nástroj by měl být používán v suchém prostředí a pokud musí být používán venku, přijměte dodatečná bezpečnostní opatření.
- ◊ Před každým použitím proveďte funkční kontrolu, abyste se ujistili, že všechny ovládací prvky a bezpečnostní funkce pracují správně. To zahrnuje kontrolu vypínače, regulátoru otáček a dalších funkcí. Vadné ovládací prvky mohou vést k nehodám, proto by měly být všechny problémy vyřešeny před použitím nářadí.
- ◊ Při používání nástroje vždy udržujte stabilní postoj a rovnováhu. Ztráta rovnováhy nebo kontroly může vést k nehodám nebo zpětnému rázu nástroje.
- ◊ Pravidelně kontrolujte stav napájecího kabelu. Poškozené kabely okamžitě vyměňte, abyste předešli riziku úrazu elektrickým proudem, požáru nebo zkratu.
- ◊ Zajistěte, aby během provozu nebyly ucpané ventilační otvory nářadí. Ucpaná ventilace může způsobit přehřátí nářadí, což může vést k poškození motoru nebo požáru. Pravidelné čištění ventilačních otvorů je zásadní pro udržení účinného chlazení a bezpečnosti.
- ◊ Pokud je třeba nářadí používat v prostředí s vysokou vlhkostí nebo venku, zajistěte, aby bylo připojeno přes proudový chránič (RCD) s jmenovitým zbytkovým proudem 30 mA nebo méně, což poskytuje dodatečnou ochranu před úrazem elektrickým proudem.

NAPÁJENÍ

Nástroj musí být připojen k napětí odpovídajícímu napětí uvedenému na štítku. Použití nízkého napětí může nástroj přetížit. Typ proudu – střídavý, jednofázový. V souladu s evropskými normami má nástroj dvojí stupeň ochrany proti úrazu elektrickým proudem, a proto může být připojen k neuzemněné zásuvce.

POUŽÍVÁNÍ NÁSTROJE

POZOR!

Před instalací nebo demontáží příslušenství se ujistěte, že je nástroj VYPNUTÝ a odpojený ze zásuvky, aby nedošlo k náhodnému spuštění.

Instalace fréz

Frézka je dodávána s 12 různými frézami, z nichž každá je určena pro konkrétní úkoly při práci se dřevem a jinými materiály. Tyto frézy vám umožňují snadno provádět základní operace, jako je vytváření rovných drážek, zaoblení hran, tvarování profilů a řezání podle šablon.

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

Instalace/demontáž frézy:

1. Stiskněte tlačítko aretace upínacího pouzdra (7) a současně otáčejte upínacím pouzdrem (6), dokud nezapadne (aretace by měla zcela zapadnout). Pokud je fréza již nainstalována, buďte obzvláště opatrní a upínací pouzdro otáčejte pouze pomocí dodaného klíče.
2. Jakmile je upínací pouzdro zajištěno, povolte matici upínacího pouzdra, aby bylo možné frézu snadno zasunout do pouzdra. Pokud je fréza již nainstalována, opatrně ji vyjměte, vyhněte se pořezání ostrými hranami a zajistěte, aby nespadla.
3. Vložte nový frézovací nástroj do upínacího pouzdra, poté utáhněte matici upínacího pouzdra a ujistěte se, že je frézovací nástroj pevně uchycen.

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

Výměna upínacího pouzdra

Vaše frézka je dodávána se dvěma upínacími kleštinami. Chcete-li vyměnit upínací kleštinu, postupujte podle těchto kroků:

1. Stiskněte tlačítko aretace upínacího pouzdra (7) a současně otáčejte upínacím pouzdrem (6), dokud není zcela zajištěno (aretace by měla zcela zapadnout). Pokud je fréza nainstalována, buďte obzvláště opatrní a upínací pouzdro otáčejte pouze pomocí dodaného klíče.
2. Plně odšroubujte matici upínacího pouzdra, abyste získali přístup k pouzdru. Pokud je v pouzdře nainstalován frézovací nástroj, opatrně jej vyjměte, aby nedošlo k pořezání, a pokračujte výměnou pouzdra.
3. Nasaďte požadovanou kleštinu.
4. Zašroubujte matici kleštiny s nasazenou kleštinou zpět na místo. Vyhněte se přílišnému utažení matice kleštiny bez nasazeného vrtáku, protože by mohlo dojít k poškození kleštiny.

Instalace odsavače prachu

1. Povolte upevňovací šrouby: Pomocí vhodného nástroje opatrně odšroubujte upevňovací šrouby, které drží odsavač prachu na místě. Dávejte pozor, abyste šrouby neztratili, protože je budete potřebovat pro opětovnou montáž.
2. Vložte odsavač prachu: Vezměte odsavač prachu a vložte jej do příslušného otvoru (9) na základové desce. Ujistěte se, že je odsavač prachu správně umístěn a těsně přiléhá bez mezer.
3. Upevněte odsavač prachu: Pomocí šroubů, které jste předtím odstranili, pevně připevněte odsavač prachu k základní desce. Dávejte pozor, abyste šrouby nepřetáhli, abyste nepoškodili součásti.

Tyto kroky zajistí správnou instalaci odsavače prachu, což přispěje k účinnému odstraňování prachu a udržení čistého pracovního prostoru.

Instalace paralelního vedení

1. Připevněte vodicí tyče: Připevněte vodicí tyče k paralelnímu vodítku a ujistěte se, že jsou pevně uchyceny a připraveny k instalaci na frézu.
2. Vložte vodicí tyče: Vložte vodicí tyče do odpovídajících drážek na základně frézky (9). Ujistěte se, že tyče kloužou hladce a správně zapadají do drážek.
3. Nastavení a zajištění vodítka: Nastavte polohu paralelního vodítka na požadovanou vzdálenost od okraje obrobku. Jakmile je vodítko nastaveno ve správné poloze, otočte zajišťovací pákou (15) a zajistěte vodítko na místě.

Tyto kroky zajistí správnou instalaci a upevnění paralelního vodítka, což vám umožní provádět přesné a rovné řezy rovnoběžně s okrajem obrobku.

Instalace centrovacího kolíku

Řezání kruhů:

1. Upevněte centrovací kolík: Upevněte centrovací kolík na jednu z vodicích tyčí určených pro paralelní vedení. Ujistěte se, že je kolík pevně uchycen na tyči.
2. Vložte vodicí tyč: Vložte vodicí tyč s připevněným centrovacím kolíkem do jedné ze dvou drážek na základně frézky. Ujistěte se, že tyč správně zapadá do drážky bez jakéhokoli vůle.
3. Zajistěte vodicí tyč: Otočením zajišťovací páčky paralelního vedení (15) pevně zajistěte vodicí tyč se středícím kolíkem v požadované poloze.
4. Nastavte polohu frézky: Nastavte polohu frézky vzhledem k centrovacímu kolíku tak, abyste nastavili požadovaný poloměr kruhu. Toho dosáhnete posunutím frézky podél vodicí tyče před finálním nastavením polohy.
5. Začněte frézovat: Zapněte frézu a opatrně ji začněte pohybovat kolem centrovacího kolíku, přičemž udržujte rovnoměrný tlak a stabilitu. Dbejte na to, aby fréza zůstala ve vodorovné poloze a vytvářela hladký řez.

Tyto kroky zajistí přesné kruhové frézování pomocí centrovacího kolíku nainstalovaného na paralelní vodicí tyči.

Použití vodicího kroužku šablony (volitelné příslušenství)

Vodicí kroužek šablony vám umožňuje provádět opakované řezy podle předem připravených šablon.

1. Otočte frézu tak, aby základová deska směřovala nahoru.

Pro model POB1700:

2. Odšroubujte upevňovací šrouby vodicího kroužku šablony.
3. Vložte vodicí kroužek šablony do odpovídajícího otvoru na základové desce.
4. Upevněte vodicí kroužek šablony upevňovacími šrouby a ujistěte se, že je pevně uchycen.
5. Chcete-li vodicí kroužek šablony vyjmout, postupujte v opačném pořadí.

Pro model POB2400:

2. Odšroubujte 4 šrouby, kterými je upevněna základní deska. Sejměte základní desku.
3. Umístěte vodicí kroužek šablony na místo.
4. Znovu nasaďte základní desku a zajistěte ji 4 šrouby.
5. Chcete-li demontovat vodicí kroužek šablony, postupujte v opačném pořadí.

Použití frézky s šablonou: Umístěte frézku na šablonu a posuňte ji tak, aby vodicí kroužek šablony plynule sledoval okraj šablony a zajistil tak přesný řez.

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

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

Použití vodicího válečku (pouze pro POB2400) (obrázek 2)

Vodicí váleček umožňuje přesné ořezávání zakřivených hran, například u nábytkových dýh, tím, že váleček vede podél boční plochy obrobku.

1. Namontujte paralelní vodítko, jak je znázorněno na obrázku 2.
2. Pokud jsou na vodítku nainstalovány plastové podložky, odstraňte šrouby, které je upevňují, a nahraďte podložky vodicím válečkem (dávejte pozor, abyste neztratili zbývající šrouby).
3. Výšku vodicího válečku můžete nastavit povolením šroubu na něm. Po nastavení výšky šroub opět utáhněte.
4. Vzdálenost mezi vodicím válečkem a frézou můžete nastavit uvolněním upevňovacích šroubů paralelního vodítka. Po nastavení vzdálenosti znovu utáhněte upevňovací šrouby na paralelním vodítku.

Směr frézování

Při používání frézky je důležité pohybovat nástrojem ve správném směru vzhledem k otáčení frézy.

1. Pravotočivá fréza (standardní): Fréza se otáčí ve směru hodinových ručiček (při pohledu shora). V tomto případě by se nástroj měl pohybovat proti směru hodinových ručiček podél hrany obrobku, pokud pracujete na vnější hraně. Toto se nazývá konvenční frézování a poskytuje bezpečnější a lépe kontrolovanou práci, protože fréza do materiálu řezá, místo aby se od něj odtahovala.
2. Pro vnitřní řezy (např. frézování vnitřního obrysu): Nástroj by se měl pohybovat ve směru hodinových ručiček, aby bylo zajištěno konvenční frézování uvnitř obrobku.
3. Při použití šablony: Nástroj vždy pohybujte v opačném směru než je směr otáčení frézy, abyste zachovali stabilní kontrolu a přesný provoz.

Pokud posunujete frézu nesprávným směrem, může to vést k nekontrolovanému pohybu nástroje, snížené kvalitě práce a zvýšenému riziku úrazu.

Důležité: Pro většinu operací je vždy vhodnější konvenční frézování (pohyb nástroje v opačném směru než je směr otáčení frézy).

Otočný volič rychlosti

Otočný ovladač rychlosti (5) na vašem nástroji umožňuje nastavit otáčky motoru v šesti různých krocích. Toto stupňovité nastavení vám poskytuje přesnou kontrolu nad rychlostí, což usnadňuje přizpůsobení výkonu frézky různým materiálům a řezacím úkolům.

Chcete-li nastavit otáčky, otočte ovladačem na požadovanou hodnotu. Nižší nastavení, mezi Min a 3, je ideální pro tvrdší materiály nebo když je při hrubých operacích zapotřebí větší kontrola. Vyšší nastavení, od 4 do Max, je vhodné pro detailní práci a řezání měkčích materiálů.

Důležité! Nepokoušejte se nastavit otáčky mimo označený rozsah od Min do Max. Pokus o nastavení otočného knoflíku mimo tyto hodnoty může vést k nesprávné funkci nástroje, přehřátí motoru a potenciálně k poškození frézky. Pro bezpečné a efektivní používání vždy udržujte otočný knoflík v rámci stanovených kroků.

Nastavení hloubky frézování

1. Umístěte frézu na rovný a stabilní povrch.
2. Otočením základny dorazu vyberte požadovaný doraz (10).
3. Uvolněte aretaci hloubkové tyče (11) a vytáhněte hloubkovou tyč nahoru. U modelu POB2400 otáčejte nastavovacím knoflíkem (13), dokud se doraz nezvedne.
4. Sklopte nástroj: zatlačte frézu dolů, dokud se špička frézy nedotkne rovného povrchu, a poté nástroj zajistěte otočením zajišťovací páčky (8).
5. Vyrovnejte hloubkovou tyč: U modelu POB1700 zatlačte hloubkovou tyč dolů, dokud se nedotkne dorazu. U modelu POB2400 otáčejte nastavovacím knoflíkem (13), dokud se doraz nesníží.
6. Nastavte hloubkoměr: U modelu POB1700 posuňte hloubkoměr tak, aby byl zarovnán s „0" na stupnici. U modelu POB2400 použijte knoflík (14) k nastavení ukazatele (12) na celé číslo na stupnici. Poté, při držení horní části knoflíku (14), otočte desetinnou stupnici na „0".
7. Nastavení hloubky frézování: U modelu POB1700 nastavte hloubku frézování tak, že vytáhnete hloubkovou tyč (při uvolněné aretaci hloubkové tyče). Po výběru požadované hloubky zajistěte hloubkovou tyč utažením knoflíku (11).
8. Jemné nastavení hloubky: U modelu POB2400 použijte k přesnému nastavení hloubky otočný knoflík na hloubkové tyči (14).
9. Nastavení hloubky: Otočením dorazové hlavice nastavte požadovanou hloubku. Otáčením proti směru hodinových ručiček hloubku zvětšujete, otáčením ve směru hodinových ručiček ji zmenšujete.
10. Utáhněte pojistnou matici hloubkové tyče (11). Jakmile nastavíte hloubku, pojistnou matici pevně utáhněte.
11. Uvolněte zajišťovací páčku: Uvolněte zajišťovací páčku (8) a dokončete nastavení.

Důležitá poznámka: Nevrtejte v jednom průchodu do hloubky větší než 50 mm. Mohlo by to způsobit nadměrné namáhání nástroje a vést k jeho poškození. Doporučuje se provést několik průchodů a postupně zvyšovat hloubku, aby se zabránilo přehřátí a zvýšila se přesnost.

Používání nástroje

Během provozu vždy pevně držte rukojeti oběma rukama, abyste udrželi kontrolu nad nástrojem.

Zapnutí nástroje

Před použitím nástroje vždy zkontrolujte funkčnost spínače. Po uvolnění by se spínač měl snadno vrátit do polohy „Vypnuto".

1. Stiskněte bezpečnostní tlačítko (4): Tím se deaktivuje zámek na tlačítku napájení a nástroj se může zapnout.
2. Stiskněte spínač napájení (3): Frézka začne zrychlovat. Počkejte, až nářadí dosáhne maximální rychlosti, aby byl zajištěn stabilní provoz a kvalitní frézování.
3. Zahájení práce: Jakmile frézka dosáhne plné rychlosti, můžete začít frézovat.
4. Zastavení nástroje: Chcete-li práci ukončit, uvolněte tlačítko napájení. Frézka se postupně zastaví.

Tyto kroky zajišťují bezpečné a správné používání nástroje.

ÚDRŽBA

Vždy před prováděním preventivní údržby se ujistěte, že je nástroj vypnutý a odpojený od elektrické sítě.

Uhlíkové kartáče

POZOR!

Tento stroj je vybaven uhlíkovými kartáči, které hrají klíčovou roli v jeho provozu. Tyto kartáče vyžadují pravidelnou kontrolu a výměnu, aby bylo zajištěno efektivní a bezpečné fungování nástroje. Doporučuje se nechat tuto údržbu provést ve specializovaném servisním středisku, protože tam mají potřebné odborné znalosti a vybavení pro správnou výměnu. Pravidelná údržba uhlíkových kartáčů pomůže prodloužit životnost vašeho stroje a udržet jeho optimální výkon.

1. Odpojte nářadí od napájení. Ujistěte se, že je nářadí zcela odpojeno od zdroje napájení, aby nedošlo k náhodnému spuštění.
2. Otevřete kryty uhlíkových kartáčů. Pomocí plochého šroubováku opatrně odšroubujte kryty uhlíkových kartáčů (otočením ve směru hodinových ručiček utáhnete, proti směru hodinových ručiček povolíte).
3. Zkontrolujte nebo vyměňte kartáče. Vyjměte uhlíkové kartáče, zkontrolujte jejich opotřebení a v případě potřeby je vyměňte za nové.
4. Zavřete kryty uhlíkových kartáčů. Kryty uhlíkových kartáčů opatrně zašroubujte zpět pomocí plochého šroubováku. Neutahujte příliš, abyste nepoškodili závity.
5. Po výměně uhlíkových kartáčů znovu připojte nástroj k napájecímu zdroji a otestujte jeho fungování.

Pro bezpečný a spolehlivý provoz přístroje mějte na paměti, že opravy, údržbu a seřizování přístroje by měla provádět servisní centra, která používají pouze originální náhradní díly a spotřební materiál.

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 POB1700, POB2400 POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

Model	POB1700	POB2400
Menovité napätie (V AC)/ Frekvencia (Hz)	220-240/50	220-240/50
Menovitý výkon (W)	1200	2000
Otáčky bez zaťaženia (min^{-1})	16000-30000	8000-23000
Regulácia otáčok	+	+
Kapacita skľučovadla (mm)	6, 8	8, 12
Hĺbka frézovania (mm)	0-50	0-50
Uzatváranie upínacieho puzdra	Áno	Áno
Hodnoty emisií hluku stanovené podľa normy EN 62841-2-17:		
Hladina akustického tlaku (dB(A)) Meraná hladina akustického výkonu (dB(A)) Neistota K (dB(A))	L_{pA}=87.9 L_{WA}=93.9 K=3	L_{pA}=94.2 L_{WA}=105.2 K=3
Celkové hodnoty vibrácií a neistota K stanovené podľa normy EN 62841-2-17:		
Úroveň vibrácií (m/s^2) Ľavá rukoväť Pravá rukoväť Neistota K (m/s^2)	3.918 2.450 1.5	2.625 2.106 1.5
Stupeň ochrany	IPX0	IPX0
Trieda ochrany	II	II
Hmotnosť EPTA (kg)	3.1	5.37
Hmotnosť (vrátane príslušenstva) (kg)	4.0	7.65
Dĺžka napájacieho kábla (m)	3	3

UPOZORNENIE: Uvedené hodnoty emisií vibrácií a hluku zodpovedajú hlavným spôsobom použitia nárádia. Ak sa však náradie používa na iné účely, s iným príslušenstvom alebo je zle udržiavané, hodnoty emisií sa môžu líšiť. To môže výrazne zvýšiť úroveň expozície počas celkovej doby prevádzky. Hodnoty emisií sa líšia v závislosti od spôsobu použitia elektrického nárádia a môžu prekročiť hodnoty uvedené v tomto informačnom liste. Tieto úrovne emisií možno použiť na porovnanie jedného nárádia s iným a na predbežné posúdenie expozície. Presný odhad zaťaženia by mal zohľadňovať aj časy, keď je náradie vypnuté alebo beží bez použitia, čo môže výrazne znížiť celkové zaťaženie počas pracovnej doby. Určite dodatočné bezpečnostné opatrenia na ochranu obsluhy, ako je údržba nárádia a príslušenstva, udržiavanie rúk v teple, používanie ochrany sluchu a organizácia pracovných postupov.

POPIS ZARIADENIA (*KRESLENIE 1)

1. Ľavá rukoväť
2. Pravá rukoväť
3. Tlačidlo napájania
4. Tlačidlo blokovania napájania
5. Ovládací gombík rýchlosti
6. Upínacie skľučidlo
7. Tlačidlo aretácie upínacieho skľučidla
8. Páčka aretácie hĺbky
9. Otvor pre frézu
10. Sada dorazov
11. Zaisťovacia tyč hĺbky
12. Hĺbkový doraz
13. Skrutka na nastavenie hĺbkovej tyče
14. Stupnica
15. Skrutka na aretáciu paralelnej vodiacej lišty
16. Kryt uhlíkových kefiek
17. Napájací kábel

OBSAH BALENIA* (OBR. 2)

POB1700	POB2400
1. Návod 2. Router POB1700 3. Prípojka na odsávanie prachu 4. Kľúč na výmenu upínacieho puzdra/bitov 5. Upínacie puzdrá 6 mm a 8 mm (jedno predinštalované) 6. Vodicí krúžok 7. Paralelné vodiace lišty (2 ks) 8. Paralelné vedenie 9. Centrovací kolík 10. Uhlíkové kefy	1. Návod 2. Fréza POB2400 3. Prípojka odsávania prachu 4. Kľúč na výmenu upínacieho puzdra/bitov 5. Upínacie puzdrá 8 mm a 12 mm (jedno predinštalované) 6. Vodicí krúžok 7. Paralelné vodiace lišty (2 ks) 8. Paralelné vedenie 9. Centrovací kolík 10. Uhlíkové kefy 11. Vodiaci valček 12. Paralelné vodiace pravítko

* Upozorňujeme, že obsah balenia sa môže líšiť v závislosti od krajiny nákupu. Konkrétne informácie o vašom balení nájdete v zozname priloženom k produktu alebo kontaktujte miestneho distribútora.

Frézy Procraft POB1700 a Procraft POB2400 sú výkonné nástroje určené na spracovanie dreva a plastov, vybavené nastaviteľnou rýchlosťou pre presnú prácu na rôznych materiáloch. Sada obsahuje frézy, paralelný vodítko, príslušenstvo na rezanie kruhov a vodiaci krúžok, vďaka čomu je univerzálna a pripravená na použitie. Dvojité rukoväte poskytujú spoľahlivú kontrolu a stabilitu, čo je obzvlášť dôležité pri presných úlohách.

Tieto frézy sú ideálne na výrobu nábytku, renovačné práce, vytváranie drážok, profilovanie hrán a rezanie dekoratívnych prvkov. Modely Procraft POB1700 a Procraft POB2400 sú spoľahlivou voľbou pre profesionálov aj nadšencov domáceho majstrovania.

BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA

⚠ **VAROVANIE! Prečítajte si všetky bezpečnostné varovania, pokyny, ilustrácie a špecifikácie dodávané s týmto elektrickým náradím.** Nedodržanie všetkých nižšie uvedených pokynov môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar a/alebo vážne zranenie.

Všetky varovania a pokyny si uchovajte pre budúce použitie.

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

BEŽNÉ ZNAČKY A SYMBOLY


Vždy noste ochranné okuliare – chránia vaše oči pred úlomkami.


Noste protiprachovú masku – zabraňuje vdychovaniu škodlivých častíc.


Noste chrániče sluchu – chránia váš sluch pred nadmerným hlukom.


Prečítajte si návod na použitie.


Všeobecné bezpečnostné upozornenie.

V súlade so základnými platnými bezpečnostnými normami európskych smerníc

Značka zhody pre Euráziu.

Značka zhody Ukrajiny

ŠPECIFICKÉ BEZPEČNOSTNÉ PRAVIDLÁ PRE ROUTERY

- Vždy noste ochranné okuliare alebo okuliare, ktoré spĺňajú bezpečnostné normy, aby ste chránili oči pred lietajúcimi úlomkami. Noste tiež ochranu sluchu, aby ste chránili uši pred dlhodobým vystavením vysokej hladine hluku. Nepoužívanie správneho ochranného vybavenia môže mať za následok vážne zranenia, vrátane poškodenia zraku alebo straty sluchu, ktoré môžu byť nezvratné.
- Pred začatím práce s frézou sa vždy uistite, že je obrobok bezpečne upevnený alebo inak stabilizovaný. Nezaistený obrobok sa môže neočakávane posunúť, čo môže viesť k strate kontroly nad náradím a potenciálne spôsobiť vážne zranenia alebo poškodenie obrobku. Nekontrolovaná prevádzka môže mať za následok rezné rany, tržné rany alebo dokonca premeniť frézu na nebezpečný projektil.
- Ak sa fréza dostane do kontaktu so skrytým vedením alebo vlastným napájacím káblom náradia, odkryté kovové časti náradia môžu byť pod napätím a spôsobiť úraz elektrickým prúdom obsluhe. Preto náradie vždy držte za izolované povrchy rukoväte, aby ste sa vyhli úrazu elektrickým prúdom.
- Pred každým použitím skontrolujte frézu, či nie je poškodená alebo opotrebovaná, napríklad či nemá praskliny alebo odlupky. Použitie poškodeného vrtáka môže spôsobiť jeho zlomenie počas prevádzky, čo vytvára riziko, že úlomky zasiahnu obsluhu a môžu spôsobiť vážne zranenia. Navyše nevyvážený vrták môže spôsobiť nadmerné vibrácie, čo vedie k strate kontroly nad náradím a zvyšuje riziko zranenia.
- Vždy používajte príslušenstvo, ktoré výrobca špecificky odporúča pre váš model frézy. Používanie nesprávneho alebo nekompatibilného príslušenstva môže znížiť výkon náradia, poškodiť náradie a zvýšiť riziko poranenia. Neodporúčané príslušenstvo môže byť pripevnené neistým spôsobom, čo môže viesť k potenciálnym nebezpečenstvám, ako je odletujúci úlomok alebo uvoľnenie príslušenstva počas používania.
- Držte ruky, prsty a ostatné časti tela mimo oblasti rezania a rotujúceho vrtáka. Aj krátka strata pozornosti môže mať za následok vážne zranenia, vrátane hlbokých rezov alebo amputácie. Vždy používajte rukoväte náradia a pevne ho držte, aby ste si udržali kontrolu a zabránili náhodnému kontaktu s reznou časťou.
- Nepoužívajte frézu v zle vetraných priestoroch alebo tam, kde sa môžu nachádzať horľavý prach, plyny alebo výpary. Motor frézy môže vytvárať iskry, ktoré môžu zapáliť horľavé materiály, čo môže viesť k výbuchom alebo požiarom. Vždy zabezpečte dobré vetranie pracovného priestoru, aby sa zabránilo hromadeniu prachu a výparov.
- Vždy odpojte frézu od napájania, keď ju nepoužívate, počas údržby alebo pri výmene príslušenstva, ako sú frézy. Tým zabránite náhodnému spusteniu náradia, ktoré by mohlo viesť k vážnym zraneniam. Neočakávané spustenie by mohlo viesť k strate kontroly a vážnym zraneniam, ak sa fréza zachytí alebo príde do kontaktu s akoukoľvek časťou tela.
- Udržujte pracovný priestor čistý a bez nečistôt, vrátane pilín a odrezkov. Neporiadok môže spôsobiť zakopnutie alebo narušiť prevádzku náradia, čím sa zvyšuje riziko úrazov. Piliny a iné nečistoty môžu tiež brániť vo výhľade na rezanú oblasť, čo môže viesť k chybám a potenciálnym zraneniam.
- K spätnému nárazu dochádza, keď sa fréza náhle zastaví a je odhodená späť smerom k obsluhe. Aby ste minimalizovali riziko spätného nárazu, vždy vtláčajte vrták do obrobku proti smeru otáčania. V prípade spätného nárazu môže dôjsť k vážnemu zraneniu v dôsledku silného odhodenia náradia alebo obrobku. Pevný úchop a správny smer posuvu sú kľúčovými opatreniami na prevenciu tohto nebezpečenstva.
- Po použití uložte frézu na bezpečnom a suchom mieste mimo dosahu detí a neoprávnených osôb. Nesprávne skladovanie môže viesť k neoprávnenému použitiu, čo môže spôsobiť zranenia alebo poškodenie náradia. Okrem toho vlhkosť alebo vystavenie agresívnym prostrediam môže spôsobiť koróziu alebo poškodenie elektrických komponentov náradia, čo ohrozuje jeho bezpečnosť a výkon.

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRE VŠETKY PRACOVNÉ ÚKONY

- Pred každým použitím starostlivo skontrolujte, či náradie nie je poškodené alebo opotrebované. Uistite sa, že sú všetky skrutky dotiahnuté a že napájací kábel je v dobrom stave. Používanie poškodeného náradia môže viesť k poruchám, čím sa zvyšuje riziko nehôd. Ignorovanie týchto kontrol môže mať za následok vážne zranenia v dôsledku neočakávanej poruchy náradia alebo straty kontroly nad ním.
- Nenamáhajte náradie nadmerne tým, že ho budete používať na úlohy, na ktoré nie je určené. Preťaženie môže spôsobiť prehriatie náradia, čo môže viesť k požiaru alebo poruche motora. Môže tiež sťažiť ovládanie náradia, čím sa zvyšuje pravdepodobnosť úrazov a zranení.
- Nástroj pravidelne čistite a udržiavajte v súlade s odporúčaniami výrobcu. To zahŕňa odstraňovanie prachu a nečistôt z ventilačných otvorov a zabezpečenie správneho mazania všetkých pohyblivých častí. Zlá údržba môže znížiť výkon nástroja, spôsobiť prehriatie alebo viesť k neočakávaným poruchám, čo vytvára potenciálne bezpečnostné riziko počas prevádzky.
- Pri používaní náradia vždy dbajte na svoje okolie a prítomnosť iných ľudí. Uistite sa, že pracovný priestor je bez prekážok a že osoby v okolí sa nachádzajú v bezpečnej vzdialenosti. Nedodržanie tohto pokynu môže mať za následok náhodné zranenia vás alebo iných osôb, najmä ak náradie spadne alebo neočakávane odskočí.
- Nikdy sa nepokúšajte náradie akýmkoľvek spôsobom upravovať. Zmena konštrukcie náradia môže ohroziť jeho bezpečnostné vlastnosti a zvýšiť riziko poranenia alebo poškodenia. Úpravy môžu tiež zrušiť platnosť záruky výrobcu a viesť k poruche náradia, čím sa jeho používanie stane nebezpečným. Náradie vždy používajte tak, ako to zamýšľal výrobca.
- Pred pripojením náradia k napájaniu sa uistite, že je vypnuté. Neúmyselné zapnutie počas pripájania môže spôsobiť vážne zranenia, najmä ak je náradie v blízkosti vášho tela alebo iných osôb. Neúmyselné zapnutie môže tiež poškodiť obrobok alebo okolie.
- Pri používaní náradia sa vyhnite kontaktu s uzemnenými povrchmi, ako sú rúrky, radiátory alebo spotrebiče. Tým sa zníži riziko úrazu elektrickým prúdom v prípade náhodného skratu.
- Nástroj nikdy nepoužívajte vo vlhkom prostredí, aby ste predišli riziku úrazu elektrickým prúdom alebo skratu. Nástroj by sa mal používať v suchom prostredí a ak ho musíte používať vonku, prijmite dodatočné bezpečnostné opatrenia.
- Pred každým použitím vykonajte funkčnú kontrolu, aby ste sa uistili, že všetky ovládacie prvky a bezpečnostné funkcie pracujú správne. To zahŕňa kontrolu vypínača, regulátora otáčok a ďalších funkcií. Chybné ovládacie prvky môžu viesť k nehodám, preto by sa akékoľvek problémy mali vyriešiť pred použitím náradia.
- Pri používaní náradia vždy udržiavajte stabilný postoj a rovnováhu. Strata rovnováhy alebo kontroly môže viesť k úrazom alebo spätnému nárazu náradia.
- Pravidelne kontrolujte stav napájacieho kábla. Poškodené káble okamžite vymeňte, aby ste predišli riziku úrazu elektrickým prúdom, požiaru alebo skratu.
- Uistite sa, že ventilačné otvory náradia nie sú počas prevádzky blokované. Blokovaná ventilácia môže spôsobiť prehriatie náradia, čo môže viesť k poškodeniu motora alebo požiaru. Pravidelné čistenie ventilačných otvorov je kľúčové pre udržanie účinného chladenia a bezpečnosti.
- Ak je potrebné používať náradie v prostredí s vysokou vlhkosťou alebo vonku, pre dodatočnú ochranu pred úrazom elektrickým prúdom sa uistite, že je pripojené cez zariadenie na ochranu pred zvyškovým prúdom (RCD) s menovitým zvyškovým prúdom 30 mA alebo menej.

NAPÁJANIE

Nástroj musí byť pripojený k napätiu zodpovedajúcemu napätiu uvedenému na štítku. Použitie nízkeho napätia môže spôsobiť preťaženie náradia. Typ prúdu – striedavý, jednofázový. V súlade s európskymi normami má náradie dvojitý stupeň ochrany proti úrazu elektrickým prúdom, a preto môže byť pripojené k neuzemnenému zásuvkovému vývodu.

POUŽÍVANIE NÁSTROJA

⚠ POZOR!

Pred inštaláciou alebo demontážou príslušenstva sa uistite, že je náradie VYPNUTÉ a odpojené zo zásuvky, aby sa zabránilo náhodnému zapnutiu.

Inštalácia fréz

Fréza sa dodáva s 12 rôznymi frézami, z ktorých každá je určená na špecifické úlohy pri práci s drevom a inými materiálmi. Tieto frézy vám umožňujú ľahko 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 kompatibilitu, aby bola prevádzka bezpečná a efektívna.

Inštalácia/demontáž frézy:

1. Stlačte tlačidlo aretácie upínacieho puzdra (7) a súčasne otáčajte upínacím puzdrom (6), kým sa nezamkne (aretácia by sa mala úplne zasunúť). Ak je fréza už nainštalovaná, buďte obzvlášť opatrní a upínacie puzdro otáčajte iba pomocou priloženého kľúča.
2. Po zaistení upínacieho puzdra uvoľnite maticu upínacieho puzdra, aby sa fréza dala ľahko zasunúť do upínacieho puzdra. Ak je fréza už nainštalovaná, opatrne ju vyberte, aby ste sa nezranili o ostré hrany, a dajte pozor, aby nevypadla.
3. Vložte nový vrták do upínacieho puzdra, potom dotiahnite maticu upínacieho puzdra a uistite sa, že je vrták bezpečne upevnený.

Tento postup zaručuje bezpečnú a správnu inštaláciu frézy, čím sa minimalizuje riziko poškodenia alebo zranenia.

Výmena upínacieho puzdra

Vaša fréza je dodávaná s dvoma upínacími puzdrami. Pri výmene upínacieho puzdra postupujte takto:

1. Stlačte tlačidlo aretácie upínacieho puzdra (7) a súčasne otáčajte upínacím puzdrom (6), kým nie je úplne zaistené (tlačidlo aretácie by malo úplne zapadnúť). Ak je fréza nainštalovaná, buďte obzvlášť opatrní a upínacie puzdro otáčajte iba pomocou priloženého kľúča.
2. Úplne odskrutkujte maticu upínacieho puzdra, aby ste získali prístup k upínaciemu puzdru. Ak je v upínacom puzdre nainštalovaný frézovací nástroj, opatrne ho vyberte, aby ste sa nezranili, a pokračujte vo výmene upínacieho puzdra.
3. Nasaďte požadovanú upínací objímku.
4. Nasaďte maticu upínacieho puzdra s nasadeným upínacím puzdrom späť na miesto. Vyhnite sa prílišnému dotiahnutiu matice upínacieho puzdra bez nasadeného vrtáka, pretože by mohlo dôjsť k poškodeniu upínacieho puzdra.

Inštalácia odsávača prachu

1. Povolte upevňovacie skrutky: Pomocou vhodného náradia opatrne odskrutkujte upevňovacie skrutky, ktoré držia odsávač prachu na mieste. Dávajte pozor, aby ste skrutky nestratili, pretože ich budete potrebovať na opätovnú inštaláciu.
2. Vložte odsávač prachu: Vezmite odsávač prachu a vložte ho do príslušného otvoru (9) na základnej doske. Uistite sa, že odsávač prachu je správne umiestnený a tesne prilieha bez medzier.
3. Upevnite odsávač prachu: Pomocou skrutiek, ktoré ste predtým odstránili, pevne pripevnite odsávač prachu k základnej doske. Dávajte pozor, aby ste skrutky nepreťahovali, aby nedošlo k poškodeniu dielov.

Tieto kroky zabezpečia správnu inštaláciu odsávača prachu, čo prispeje k účinnému odstraňovaniu prachu a udržiavaniu čistého pracovného priestoru.

Inštalácia paralelných vodiacich líšt

1. Pripevnite vodiace tyče: Pripevnite vodiace tyče k paralelnému vodítku a uistite sa, že sú pevne uchytené a pripravené na inštaláciu na frézu.
2. Vložte vodiace tyče: Vložte vodiace tyče do príslušných drážok na spodnej strane frézy (9). Uistite sa, že tyče sa hladko posúvajú a správne zapadajú do drážok.
3. Nastavte a zaistite vodítko: Nastavte polohu paralelného vodítka na požadovanú vzdialenosť od okraja obrobku. Akonáhle je vodítko nastavené do správnej polohy, otočte poistnou páčkou (15), aby ste vodítko zaistili na mieste.

Tieto kroky zabezpečia správnu inštaláciu a upevnenie paralelných vodiacich tyčí, čo vám umožní vykonávať presné a rovné rezy paralelne s okrajom obrobku.

Inštalácia centrovacieho kolíka

Na rezanie kruhov:

1. Upevnite centrovací čap: Upevnite centrovací čap na jednu z vodiacich tyčí určených pre paralelný vodítko. Uistite sa, že je čap pevne uchytený na tyči.
2. Vložte vodiacu tyč: Vložte vodiacu tyč s pripevneným centrovacím kolíkom do jedného z dvoch otvorov na základni frézy. Uistite sa, že tyč správne zapadá do otvoru bez akéhokoľvek voľného priestoru.
3. Zaisťte vodiacu tyč: Otočením aretačnej páčky paralelného vedenia (15) pevne zaistite vodiacu tyč so strediacim kolíkom v požadovanej polohe.
4. Nastavte polohu frézy: Nastavte polohu frézy vzhľadom na centrovací kolík tak, aby ste nastavili požadovaný polomer kruhu. To môžete urobiť posúvaním frézy pozdĺž vodiacej tyče pred finálnym nastavením polohy.
5. Začnite frézovať: Zapnite frézu a jemne ju začnite pohybovať okolo centrovacieho kolíka, pričom udržiavajte rovnomerný tlak a stabilitu. Uistite sa, že fréza zostáva vodorovná a vytvára hladký rez.

Tieto kroky zabezpečia presné kruhové frézovanie pomocou centrovacieho kolíka nainštalovaného na paralelnom vodiacom tyči.

Použitie vodiaceho krúžku šablóny (voliteľné príslušenstvo)

Vodicí krúžok šablóny vám umožňuje vykonávať opakované rezy podľa vopred pripravených šablón.

1. Otočte frézu tak, aby základná doska smerovala nahor.

Pre model POB1700:

2. Odskrutkujte upevňovacie skrutky vodiaceho krúžku šablóny.
3. Vložte vodiaci krúžok šablóny do príslušného otvoru na základnej doske.
4. Upevnite vodiaci krúžok pre šablóny pomocou upevňovacích skrutiek a uistite sa, že je pevne uchytený.
5. Na demontáž vodiaceho krúžku šablóny postupujte v opačnom poradí.

Pre model POB2400:

2. Odskrutkujte 4 skrutky, ktorými je upevnená základná doska. Odstráňte základnú dosku.
3. Umiestnite vodiaci krúžok šablóny na miesto.
4. Znovu pripevnite základnú dosku a zaistite ju 4 skrutkami.
5. Na demontáž vodiaceho krúžku šablóny postupujte v opačnom poradí.

Používanie frézy s šablónou: Položte frézu na šablónu a posuňte ju tak, aby vodiaci krúžok šablóny plynulo kopíroval okraj šablóny, čím zabezpečíte 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 vodiaceho krúžku šablóny. Túto vzdialenosť (X) môžete vypočítať pomocou nasledujúceho vzorca:

Vzdialenosť (X) = (vonkajší priemer vodiaceho krúžku šablóny – priemer frézy) / 2

Použitie vodiaceho valčeka (len pre POB2400) (obrázok 2)

Vodiaci valček umožňuje presné orezávanie zakrivených hrán, napríklad nábytkových dýh, vedením valčeka po bočnej ploche obrobku.

1. Namontujte paralelný vodítko tak, ako je znázornené na obrázku 2.
2. Ak sú na vodítku namontované plastové podložky, odstráňte skrutky, ktorými sú upevnené, a nahraďte podložky vodiacim valčekom (dávajte pozor, aby ste nestratili zostávajúce skrutky).
3. Výšku vodiaceho valčeka môžete nastaviť uvoľnením krídlového skrutku na ňom. Po nastavení výšky skrutku opäť dotiahnite.
4. Vzdialenosť medzi vodiacim valčekom a frézou môžete nastaviť uvoľnením upevňovacích skrutiek paralelného vodidla. Po nastavení vzdialenosti opäť dotiahnite upevňovacie skrutky na paralelnom vodidle.

Smer frézovania

Pri používaní frézy je dôležité pohybovať nástrojom v správnom smere vzhľadom na otáčanie frézy.

1. Otáčanie frézy doprava (štandardné): Fréza sa otáča v smere hodinových ručičiek (pri pohľade zhora). V tomto prípade by sa nástroj mal pohybovať proti smeru hodinových ručičiek pozdĺž okraja obrobku, ak pracujete na vonkajšom okraji. Toto sa nazýva konvenčné frézovanie a poskytuje bezpečnejšiu a kontrolovanejšiu prevádzku, pretože fréza reže do materiálu, namiesto toho, aby sa od neho odťahovala.
2. Pri vnútorných rezoch (napr. frézovanie vnútorného obrysu): Nástroj by sa mal pohybovať v smere hodinových ručičiek, aby sa zabezpečilo konvenčné frézovanie vo vnútri obrobku.
3. Pri použití šablóny: Nástroj vždy posúvajte v smere opačnom k otáčaniu frézy, aby ste zachovali stabilnú kontrolu a presnú prevádzku.

Ak posúvate frézu nesprávnym smerom, môže to viesť k nekontrolovanému pohybu nástroja, znížanej kvalite práce a zvýšenému riziku poranenia.

Dôležité: Pri väčšine operácií je vždy vhodnejšie konvenčné frézovanie (pohyb nástroja v smere opačnom k otáčaniu frézy).

Ovládač rýchlosti

Ovládač rýchlosti (5) na vašom náradí vám umožňuje nastaviť rýchlosť motora v šiestich rôznych krokoch. Toto krokové nastavenie vám poskytuje presnú kontrolu nad rýchlosťou, čím sa ľahšie prispôsobí výkon frézy rôznym materiálom a rezacím úlohám.

Na nastavenie otáčok otočte ovládačom na požadovanú polohu. Nižšie nastavenia, medzi Min a 3, sú ideálne pre tvrdšie materiály alebo keď je potrebná väčšia kontrola pri hrubých operáciách. Vyššie nastavenia, od 4 do Max, sú vhodné pre detailnú prácu a rezanie mäkších materiálov.

Dôležité! Nepokúšajte sa nastaviť otáčky mimo označeného rozsahu od Min po Max. Pokus o nastavenie otočného ovládača mimo týchto nastavení môže viesť k nesprávnej funkcii náradia, prehriatiu motora a potenciálne k poškodeniu frézy. Pre bezpečné a efektívne používanie vždy udržujte otočný ovládač v rámci špecifikovaných krokov.

Nastavenie hĺbky frézovania

1. Umístite frézu na rovný a stabilný povrch.
2. Otočením základne dorazu vyberte požadovaný doraz (10).
3. Povolte aretáciu hĺbkovej tyče (11) a potiahnite hĺbkovú tyč nahor. Pri modeli POB2400 otočte nastavovacím gombíkom (13), kým sa doraz nezvedie.
4. Spustite náradie: zatlačte frézu nadol, kým sa špička vrtáka nedotkne rovnej plochy, a potom náradie zaistite otočením poistnej páčky (8).
5. Vyrovnajte hĺbkovú tyč: Pri modeli POB1700 zatlačte hĺbkovú tyč nadol, kým sa nedotkne dorazu. Pri modeli POB2400 otáčajte nastavovacím gombíkom (13), kým sa doraz nezníži.
6. Nastavte hĺbkový merák: Pri modeli POB1700 posuňte hĺbkový merák tak, aby sa zarovnal s „0" na stupnici. Pri modeli POB2400 použite gombík (14) na nastavenie ukazovateľa (12) na celé číslo na stupnici. Potom, pričom držíte hornú časť gombíka (14), otočte desatinnú stupnicu na „0".
7. Nastavte hĺbku frézovania: Pri modeli POB1700 nastavte hĺbku frézovania tak, že vytiahnete hĺbkovú tyč (keď je poistka hĺbkovej tyče uvoľnená). Po výbere požadovanej hĺbky zaistite hĺbkovú tyč utiahnutím gombíka (11).
8. Jemné nastavenie hĺbky: Pri modeli POB2400 použite otočný gombík na tyči hĺbky (14) na presné nastavenie hĺbky.
9. Nastavte hĺbku: Otočte dorazovú hlavicu, aby ste dosiahli požadovanú hĺbku. Otáčaním proti smeru hodinových ručičiek hĺbku zvyšujete a otáčaním v smere hodinových ručičiek ju znižujete.
10. Utiahnite poistnú maticu hĺbkovej tyče (11). Po nastavení hĺbky poistnú maticu pevne dotiahnite.
11. Uvoľnite poistnú páčku: Uvoľnite poistnú páčku (8) a dokončite nastavenie.

Dôležitá poznámka: Nevŕtajte do hĺbky väčšej ako 50 mm v jednom prechode. Mohlo by to spôsobiť nadmerné namáhanie nástroja a viesť k jeho poškodeniu. Odporúča sa vykonať niekoľko prechodov a postupne zvyšovať hĺbku, aby sa zabránilo prehriatiu a zlepšila sa presnosť.

Používanie náradia

Počas prevádzky vždy pevne držte rukoväte oboma rukami, aby ste mali nástroj pod kontrolou.

Zapnutie náradia

Pred použitím náradia vždy skontrolujte funkčnosť spínača. Po uvoľnení by sa spínač mal ľahko vrátiť do polohy „Vypnuté".

1. Stlačte bezpečnostné tlačidlo (4): Týmto sa deaktivuje blokácia tlačidla napájania, čo umožňuje aktiváciu náradia.
2. Stlačte tlačidlo napájania (3): Fréza začne zrýchľovať. Počkajte, kým náradie dosiahne maximálnu rýchlosť, aby ste zaistili stabilnú prevádzku a kvalitné frézovanie.
3. Začnite pracovať: Akonáhle fréza dosiahne plnú rýchlosť, môžete začať frézovať.
4. Zastavenie náradia: Na ukončenie práce uvoľnite tlačidlo napájania. Fréza sa postupne zastaví.

Tieto kroky zabezpečujú bezpečné a správne používanie náradia.

ÚDRŽBA

Vždy pred vykonaním preventívnej údržby sa uistite, že je náradie vypnuté a odpojené zo zásuvky.

Uhlíkové kefy

⚠ **POZOR!**

Tento stroj je vybavený uhlíkovými kefami, ktoré zohrávajú kľúčovú úlohu v jeho prevádzke. Tieto kefy vyžadujú pravidelnú kontrolu a výmenu, aby bolo zaistené efektívne a bezpečné fungovanie náradia. Odporúča sa nechať túto údržbu vykonať v špecializovanom servisnom stredisku, ktoré disponuje potrebnými odbornými znalosťami a vybavením na správnu výmenu. Pravidelná údržba uhlíkových kef pomôže predĺžiť životnosť vášho stroja a zachovať jeho optimálny výkon.

1. Odpojte náradie od napájania. Uistite sa, že je náradie úplne odpojené od zdroja napájania, aby sa zabránilo náhodnému zapnutiu.
2. Otvorte kryty uhlíkových kefiek. Pomocou plochého skrutkovača opatrne odskrutkujte kryty uhlíkových kefiek (otočením v smere hodinových ručičiek utiahnite a proti smeru hodinových ručičiek povolte).
3. Skontrolujte alebo vymeňte kefy. Vyberte uhlíkové kefy, skontrolujte ich opotrebenie a v prípade potreby ich vymeňte za nové.
4. Zatvorte kryty uhlíkových kefiek. Opatrne dotiahnite kryty uhlíkových kefiek pomocou plochého skrutkovača. Neutiahnite ich príliš, aby nedošlo k poškodeniu závitov.
5. Po výmene uhlíkových kefiek znovu pripojte náradie k napájaciemu zdroju a otestujte jeho funkčnosť.

Pre bezpečnú a spoľahlivú prevádzku prístroja majte na pamäti, že opravy, údržbu a nastavenie prístroja by mali vykonávať servisné strediská, ktoré používajú výhradne originálne náhradné diely a spotrebný materiál.

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 POB1700, POB2400 INSRUKCJA OBSŁUGI

DANE TECHNICZNE

Model	POB1700	POB2400
Napięcie znamionowe (V AC)/ Częstotliwość (Hz)	220-240/50	220-240/50
Moc znamionowa (W)	1200	2000
Prędkość obrotowa bez obciążenia (min^{-1})	16000-30000	8000-23000
Regulacja prędkości	+	+
Pojemność uchwytu (mm)	6, 8	8, 12
Głębokość frezowania (mm)	0-50	0-50
Blokada tulei zaciskowej	Tak	Tak
Wartości emisji hałasu określone zgodnie z normą EN 62841-2-17:		
Poziom ciśnienia akustycznego (dB(A)) Zmierzony poziom mocy akustycznej (dB(A)) Niepewność K (dB(A))	L_{pA}=87.9 L_{WA}=93.9 K=3	L_{pA}=94.2 L_{WA}=105.2 K=3
Całkowite wartości drgań i niepewność K określone zgodnie z normą EN 62841-2-17:		
Poziom drgań (m/s²) Lewy uchwyt Uchwyt prawy Niepewność K (m/s²)	 3.918 2.450 1.5	 2.625 2.106 1.5
Stopień ochrony	IPX0	IPX0
Klasa ochrony	II	II

Waga EPTA (kg)	3.1	5.37
Waga (wraz z akcesoriami) (kg)	4.0	7.65
Długość przewodu zasilającego (m)	3	3

OSTRZEŻENIE: Podane poziomy emisji drgań i hałasu odnoszą się do głównych zastosowań narzędzia. Jednakże, jeśli narzędzie jest używane do innych zastosowań, z innym osprzętem lub jest źle konserwowane, poziomy emisji mogą się różnić. Może to znacznie zwiększyć poziom narażenia w całym okresie pracy. Poziomy emisji będą się różnić w zależności od sposobu użytkowania elektronarzędzia i mogą przekraczać poziomy podane w niniejszej karcie informacyjnej. Poziomy emisji można wykorzystać do porównania jednego narzędzia z innym oraz do wstępnej oceny narażenia. Dokładne oszacowanie obciążenia powinno również uwzględniać okresy, w których narzędzie jest wyłączone lub pracuje bez użycia, co może znacznie zmniejszyć całkowite obciążenie w całym okresie pracy. Należy określić dodatkowe środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora, takie jak konserwacja narzędzia i akcesoriów, utrzymywanie rąk w cieple, stosowanie ochrony słuchu oraz organizacja schematów pracy.

OPIS (*OBRAZEK 1)

1. Lewy uchwyt
2. Uchwyt prawy
3. Przycisk zasilania
4. Przycisk blokady zasilania
5. Pokrętło regulacji prędkości
6. Uchwyt tulejowy
7. Przycisk blokady tulei zaciskowej
8. Dźwignia blokady głębokości
9. Otwór na frez
10. Zestaw ograniczników
11. Blokada pręta głębokości
12. Wskaźnik głębokości
13. Śruba regulacyjna pręta głębokości
14. Skala
15. Śruba blokująca równoległą szynę prowadzącą
16. Osłona szczotki węglowej
17. Kabel zasilający

ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA* (RYS. 2)

POB1700	POB2400
1. Instrukcja obsługi	1. Instrukcja obsługi
2. Router POB1700	2. Frezarka POB2400
3. Port odsysania pyłu	3. Port odsysania pyłu
4. Klucz do wymiany tulei zaciskowej/końcówki	4. Klucz do wymiany tulei zaciskowej/końcówki
5. Tuleje zaciskowe 6 mm i 8 mm (jedna fabrycznie zamontowana)	5. Tuleje zaciskowe 8 mm i 12 mm (jedna fabrycznie zamontowana)
6. Pierścień prowadzący szablonu	6. Pierścień prowadzący szablonu
7. Szyny prowadzące równoległe (2 szt.)	7. Szyny prowadzące równoległe (2 szt.)
8. Prowadnica równoległa	8. Prowadnica równoległa
9. Kołek centrujący	9. Kołek centrujący
10. Szczotki węglowe	10. Szczotki węglowe
	11. Rolka prowadząca
	12. Linijka do prowadnicy równoległej

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

Frezarki Procraft POB1700 i Procraft POB2400 to wydajne narzędzia przeznaczone do obróbki drewna i tworzyw sztucznych, wyposażone w regulację prędkości obrotowej, która pozwala na precyzyjną pracę z różnymi materiałami. Zestaw zawiera frezy, prowadnicę równoległą, nasadkę do cięcia po okręgu oraz pierścień prowadzący, dzięki czemu jest wszechstronny i gotowy do użycia. Podwójne uchwyty zapewniają niezawodną kontrolę i stabilność, co jest szczególnie ważne przy wykonywaniu precyzyjnych zadań.

Frezarki te idealnie nadają się do produkcji mebli, prac remontowych, wykonywania rowków, profilowania krawędzi oraz wycinania elementów dekoracyjnych. Modele Procraft POB1700 i Procraft POB2400 to niezawodny wybór zarówno dla profesjonalistów, jak i entuzjastów majsterkowania.

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

⚠ **OSTRZEŻENIE! Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa, instrukcjami, ilustracjami i specyfikacjami dołączonymi do tego elektronarzędzia.** Nieprzestrzeganie wszystkich poniższych instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do wykorzystania w przyszłości.

Termin „elektronarzędzie" w ostrzeżeniach odnosi się do elektronarzędzia zasilanego z sieci (przewodowego) lub zasilanego akumulatorowo (bezprzewodowego).

STANDARDOWE ZNAKI I SYMBOLE


Zawsze noś okulary ochronne – chronią oczy przed odłamkami.


Należy nosić maskę przeciwpyłową — zapobiega wdychaniu szkodliwych cząstek.


Należy nosić ochronniki słuchu — chronią one słuch przed nadmiernym hałasem.


Przeczytaj instrukcję obsługi.


Ogólne ostrzeżenie dotyczące zagrożeń.


Zgodnie z podstawowymi obowiązującymi normami bezpieczeństwa dyrektyw europejskich


Znak zgodności euroazjatycki.


Znak zgodności Ukrainy

SZCZEGÓŁOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE FREZAREK

- Zawsze noś okulary ochronne lub okulary spełniające normy bezpieczeństwa, aby chronić oczy przed odłamkami. Noś również ochronniki słuchu, aby chronić uszy przed długotrwałym narażeniem na wysoki poziom hałasu. Niezastosowanie odpowiedniego sprzętu ochronnego może spowodować poważne obrażenia, w tym uszkodzenie wzroku lub utratę słuchu, które mogą być nieodwracalne.
- Przed rozpoczęciem pracy z frezarką należy zawsze upewnić się, że obrabiany element jest solidnie zamocowany lub ustabilizowany w inny sposób. Niezabezpieczony element może się nieoczekiwanie przesunąć, co prowadzi do utraty kontroli nad narzędziem, potencjalnie powodując poważne obrażenia lub uszkodzenie obrabianego elementu. Niekontrolowana praca może skutkować skaleczeniami, ranami szarpanymi, a nawet sprawić, że frezarka stanie się niebezpiecznym pociskiem.
- Jeśli frez zetknie się z ukrytym okablowaniem lub własnym przewodem zasilającym narzędzia, odsłonięte metalowe części narzędzia mogą stać się pod napięciem, porażając operatora. Dlatego zawsze trzymaj narzędzie za izolowane powierzchnie uchwytu, aby uniknąć porażenia prądem.
- Przed każdym użyciem należy sprawdzić frez pod kątem uszkodzeń lub zużycia, takich jak pęknięcia lub wyszczerbienia. Używanie uszkodzonego frezu może spowodować jego złamanie podczas pracy, stwarzając ryzyko uderzenia operatora odłamkami i potencjalnie powodując poważne obrażenia. Ponadto niewyważony frez może powodować nadmierne wibracje, prowadząc do utraty kontroli nad narzędziem i zwiększając ryzyko obrażeń.
- Zawsze używaj akcesoriów wyraźnie zalecanych przez producenta dla danego modelu frezarki. Używanie niewłaściwych lub niekompatybilnych akcesoriów może obniżyć wydajność narzędzia, uszkodzić je i zwiększyć ryzyko obrażeń. Akcesoria, które nie są zalecane, mogą być zamocowane niepewnie, co prowadzi do potencjalnych zagrożeń, takich jak odłamki lub odłączenie się akcesoriów podczas użytkowania.
- Trzymaj ręce, palce i inne części ciała z dala od obszaru cięcia i obracającego się wiertła. Nawet chwilowa utrata uwagi może

spowodować poważne obrażenia, w tym głębokie skaleczenia lub amputację. Zawsze używaj uchwytów narzędzia i trzymaj je mocno, aby zachować kontrolę i zapobiec przypadkowemu kontaktowi z częścią tnącą.

◊ Nie używaj frezarki w słabo wentylowanych pomieszczeniach lub w miejscach, gdzie mogą występować łatwopalne pyły, gazy lub opary. Silnik frezarki może wytwarzać iskry, które mogą zapalić łatwopalne materiały, prowadząc do wybuchów lub pożarów. Zawsze zapewnij dobrą wentylację w miejscu pracy, aby uniknąć gromadzenia się pyłu i oparów.

◊ Zawsze odłącz frezarkę od zasilania, gdy nie jest używana, podczas konserwacji lub podczas wymiany akcesoriów, takich jak frezy. Zapobiega to przypadkowemu uruchomieniu narzędzia, co mogłoby doprowadzić do poważnych obrażeń. Nieoczekiwane uruchomienie może spowodować utratę kontroli i poważne obrażenia, jeśli frez zaczepi się lub wejdzie w kontakt z jakąkolwiek częścią ciała.

◊ Utrzymuj miejsce pracy w czystości i wolne od zanieczyszczeń, w tym trocin i skrawków. Zagracone obszary mogą powodować potknięcia lub zakłócać działanie narzędzia, zwiększając ryzyko wypadków. Trociny i inne zanieczyszczenia mogą również zasłaniać widok na obszar cięcia, co prowadzi do błędów i potencjalnych obrażeń.

◊ Odrzut występuje, gdy frez nagle zatrzymuje się i zostaje odrzucony w kierunku operatora. Aby zminimalizować ryzyko odrzutu, zawsze wprowadzaj wiertło w obrabiany element w kierunku przeciwnym do kierunku obrotów. W przypadku odrzutu może dojść do poważnych obrażeń spowodowanych gwałtownym odrzuceniem narzędzia lub obrabianego elementu. Mocny uchwyt i właściwy kierunek posuwu to kluczowe środki zapobiegające temu zagrożeniu.

◊ Po użyciu frezarkę należy przechowywać w bezpiecznym, suchym miejscu, poza zasięgiem dzieci i osób nieupoważnionych. Niewłaściwe przechowywanie może prowadzić do nieuprawnionego użycia, co może spowodować obrażenia lub uszkodzenie narzędzia. Ponadto wilgoć lub narażenie na agresywne środowisko mogą powodować korozję lub uszkodzenie elementów elektrycznych narzędzia, zagrażając jego bezpieczeństwu i wydajności.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE WSZYSTKICH OPERACJI

◊ Przed każdym użyciem należy dokładnie sprawdzić narzędzie pod kątem uszkodzeń lub zużycia. Należy upewnić się, że wszystkie śruby są dokręcone, a przewód zasilający jest w dobrym stanie. Używanie uszkodzonego narzędzia może prowadzić do nieprawidłowego działania, zwiększając ryzyko wypadków . Zignorowanie tych kontroli może skutkować poważnymi obrażeniami spowodowanymi nieoczekiwaną awarią narzędzia lub utratą kontroli nad nim.

◊ Nie należy przeciążać narzędzia, próbując wykonywać zadania, do których nie jest przeznaczone. Przeciążenie może spowodować przegrzanie narzędzia, co może prowadzić do pożaru lub awarii silnika. Może to również utrudnić kontrolowanie narzędzia, zwiększając prawdopodobieństwo wypadków i obrażeń.

◊ Należy regularnie czyścić i konserwować narzędzie zgodnie z zaleceniami producenta. Obejmuje to usuwanie kurzu i zanieczyszczeń z otworów wentylacyjnych oraz upewnienie się, że wszystkie ruchome części są odpowiednio nasmarowane. Niewłaściwa konserwacja może obniżyć wydajność narzędzia, spowodować przegrzanie lub doprowadzić do nieoczekiwanych awarii, stwarzając potencjalne zagrożenie bezpieczeństwa podczas pracy.

◊ Podczas korzystania z narzędzia zawsze zwracaj uwagę na otoczenie i obecność innych osób. Upewnij się, że miejsce pracy jest wolne od przeszkód, a osoby postronne znajdują się w bezpiecznej odległości. Niezastosowanie się do tego może skutkować przypadkowymi obrażeniami u Ciebie lub innych osób, zwłaszcza jeśli narzędzie zostanie upuszczone lub nieoczekiwanie odskoczy.

◊ Nigdy nie próbuj w żaden sposób modyfikować narzędzia. Zmiana konstrukcji narzędzia może naruszyć jego zabezpieczenia, zwiększając ryzyko obrażeń lub uszkodzeń. Modyfikacje mogą również spowodować utratę gwarancji producenta i doprowadzić do nieprawidłowego działania narzędzia, co sprawi, że jego użycie będzie niebezpieczne. Zawsze używaj narzędzia zgodnie z przeznaczeniem określonym przez producenta.

◊ Przed podłączeniem narzędzia do źródła zasilania upewnij się, że jest ono wyłączone. Przypadkowe uruchomienie podczas podłączania może spowodować poważne obrażenia, zwłaszcza jeśli narzędzie znajduje się w pobliżu ciała lub innych osób. Niezamierzone uruchomienie może również spowodować uszkodzenie obrabianego przedmiotu lub otoczenia.

◊ Podczas użytkowania narzędzia należy unikać kontaktu z uziemionymi powierzchniami, takimi jak rury, grzejniki lub urządzenia. Zmniejsza to ryzyko porażenia prądem w przypadku przypadkowego zwarcia.

◊ Nigdy nie używaj narzędzia w wilgotnych warunkach, aby uniknąć ryzyka porażenia prądem lub zwarcia. Narzędzie powinno być używane w suchym otoczeniu, a jeśli musi być używane na zewnątrz, należy podjąć dodatkowe środki ostrożności.

◊ Przed każdym użyciem należy przeprowadzić kontrolę działania, aby upewnić się, że wszystkie elementy sterujące i zabezpieczenia działają prawidłowo. Obejmuje to sprawdzenie wyłącznika zasilania, regulacji prędkości i innych funkcji. Uszkodzone elementy sterujące mogą prowadzić do wypadków, dlatego wszelkie problemy należy rozwiązać przed użyciem narzędzia.

◊ Podczas użytkowania narzędzia należy zawsze zachować stabilną pozycję i równowagę. Utrata równowagi lub kontroli może prowadzić do wypadków lub odrzutu narzędzia.

◊ Należy regularnie sprawdzać stan przewodu zasilającego. Uszkodzone przewody należy natychmiast wymienić, aby uniknąć ryzyka porażenia prądem, pożaru lub zwarcia.

◊ Upewnij się, że otwory wentylacyjne narzędzia nie są zablokowane podczas pracy. Zablokowana wentylacja może spowodować przegrzanie narzędzia, co prowadzi do uszkodzenia silnika lub pożaru. Regularne czyszczenie otworów wentylacyjnych ma kluczowe znaczenie dla utrzymania skutecznego chłodzenia i bezpieczeństwa.

◊ Jeśli narzędzie ma być używane w środowisku o wysokiej wilgotności lub na zewnątrz, należy upewnić się, że jest podłączone przez wyłącznik różnicowoprądowy (RCD) o znamionowym prądzie resztkowym 30 mA lub mniejszym, co zapewnia dodatkową ochronę przed porażeniem prądem.

ZASILANIE

Urządzenie musi być podłączone do napięcia odpowiadającego napięciu wskazanemu na etykiecie znamionowej. Użycie prądu o niskim napięciu może spowodować przeciążenie narzędzia. Rodzaj prądu – prąd przemienny, jednofazowy. Zgodnie z normami europejskimi narzędzie posiada podwójny stopień ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym i dlatego może być podłączone do gniazdka bez uziemienia.

KORZYSTANIE Z URZĄDZENIA

⚠ **UWAGA!**

Przed montażem lub demontażem akcesoriów upewnij się, że urządzenie jest wyłączone i odłączone od gniazdka, aby uniknąć przypadkowego uruchomienia.

Montaż frezów

Frezarka jest wyposażona w 12 różnych frezów, z których każdy jest przeznaczony do konkretnych zadań związanych z obróbką drewna i innych materiałów. Frezy te pozwalają w łatwy sposób wykonywać podstawowe operacje, takie jak tworzenie prostych rowków, zaokrąglanie krawędzi, kształtowanie profili oraz cięcie zgodnie z szablonami.

Używaj wyłącznie frezów kompatybilnych z Twoją frezarką, aby uniknąć spadku wydajności, uszkodzenia narzędzia lub obrażeń. Zawsze sprawdzaj kompatybilność przed użyciem nowych frezów, aby zapewnić bezpieczną i skuteczną pracę.

Aby zamontować/zdemontować frez:

1. Naciśnij przycisk blokady tulei zaciskowej (7) i jednocześnie obracaj tuleję zaciskową (6), aż się zablokuje (przycisk blokady powinien całkowicie się zablokować). Jeśli frez jest już zamontowany, zachowaj szczególną ostrożność i obracaj tuleję zaciskową wyłącznie za pomocą dołączonego klucza.
2. Po zablokowaniu tulei zaciskowej poluzuj nakrętkę tulei, aby frez można było łatwo włożyć do tulei. Jeśli frez jest już zamontowany, ostrożnie go wyjmij, unikając skaleczeń ostrymi krawędziami i upewniając się, że nie spadnie.
3. Włóż nowe ostrze do tulei zaciskowej, a następnie dokręć nakrętkę tulei i upewnij się, że ostrze jest dobrze zamocowane.

Ten proces zapewnia bezpieczny i prawidłowy montaż frezu, minimalizując ryzyko uszkodzeń lub obrażeń.

Wymiana tulei zaciskowej

Frezarka jest wyposażona w dwa tuleje zaciskowe. Aby wymienić tuleję zaciskową, wykonaj następujące czynności:

1. Naciśnij przycisk blokady tulei (7) i jednocześnie obracaj uchwyt tulei (6), aż zostanie całkowicie zablokowany (przycisk blokady powinien całkowicie się zablokować). Jeśli frez jest zamontowany, zachowaj szczególną ostrożność i obracaj uchwyt tulei wyłącznie za pomocą dołączonego klucza.
2. Całkowicie odkręć nakrętkę tulei zaciskowej, aby uzyskać dostęp do tulei. Jeśli w tulei jest zamontowana frez, ostrożnie ją wyjmij, unikając skaleczeń, a następnie przystąp do wymiany tulei.
3. Zamontuj wymaganą tuleję zaciskową.

4. Wkręć nakrętkę tulei zaciskowej z zamontowaną tuleją z powrotem na miejsce. Unikaj zbytniego dokręcania nakrętki tulei zaciskowej bez zamontowanego wiertła, ponieważ może to spowodować uszkodzenie tulei.

Montaż odpylacza

1. Poluzuj śruby mocujące: Za pomocą odpowiedniego narzędzia ostrożnie odkręć śruby mocujące, które utrzymują odpylacz na miejscu. Uważaj, aby nie zgubić śrub, ponieważ będą one potrzebne do ponownego montażu.
2. Włóż odpylacz: Weź odpylacz i włóż go do odpowiedniego otworu (9) w płycie podstawy. Upewnij się, że odpylacz jest prawidłowo ustawiony i dobrze przylega, bez żadnych szczelin.
3. Zabezpiecz odpylacz: Za pomocą wcześniej wykręconych śrub mocno przykręć odpylacz do płyty podstawy. Uważaj, aby nie dokręcić śrub zbyt mocno, aby nie uszkodzić części.

Te kroki zapewnią prawidłowy montaż odpylacza, sprzyjając skutecznemu usuwaniu pyłu i utrzymaniu czystości w miejscu pracy.

Montaż prowadnicy równoległej

1. Przymocuj pręty prowadzące: Przymocuj pręty prowadzące do prowadnicy równoległej, upewniając się, że są one mocno przytwierdzone i gotowe do montażu na frezarce.
2. Włóż pręty prowadzące: Włóż pręty prowadzące do odpowiednich otworów w podstawie frezarki (9). Upewnij się, że pręty przesuwają się płynnie i dobrze pasują do otworów.
3. Wyreguluj i zablokuj prowadnicę: Wyreguluj położenie prowadnicy równoległej na żądaną odległość od krawędzi obrabianego elementu. Gdy prowadnica zostanie ustawiona w prawidłowej pozycji, obróć dźwignię blokującą (15), aby ją zamocować.

Te kroki zapewnią prawidłowy montaż i zamocowanie prowadnicy równoległej, umożliwiając wykonywanie precyzyjnych i prostych cięć równoległych do krawędzi obrabianego elementu.

Montaż kołka centrującego

Aby wycinać koła:

1. Zamocuj kołek centrujący: Przymocuj kołek centrujący do jednego z prętów prowadzących przeznaczonych do prowadnicy równoległej. Upewnij się, że kołek jest solidnie zamocowany do pręta.
2. Włóż pręt prowadzący: Włóż pręt prowadzący z zamocowanym kołkiem centrującym do jednego z dwóch otworów w podstawie frezarki. Upewnij się, że pręt dobrze pasuje do otworu i nie ma luzu.
3. Zablokuj pręt prowadzący: Obróć dźwignię blokującą prowadnicę równoległą (15), aby bezpiecznie zamocować pręt prowadzący wraz z kołkiem centrującym w żądanej pozycji.
4. Wyreguluj położenie frezarki: Wyreguluj położenie frezarki względem sworznia centrującego, aby ustawić żądany promień okręgu. Można to zrobić, przesuwając frezarkę wzdłuż pręta prowadzącego przed ostatecznym ustaleniem położenia.
5. Rozpocznij frezowanie: Włącz frezarkę i delikatnie zacznij przesuwać ją wokół sworznia centrującego, utrzymując równomierny nacisk i stabilność. Upewnij się, że wiertło pozostaje wypoziomowane i zapewnia gładkie cięcie.

Te kroki zapewnią precyzyjne frezowanie okrągłe przy użyciu kołka centrującego zamontowanego na równoległym pręcie prowadzącym.

Korzystanie z pierścienia prowadzącego szablonu (akcesorium opcjonalne)

Pierścień prowadzący szablon pozwala na wykonywanie powtarzalnych cięć zgodnie z gotowymi szablonami.

1. Odwróć frezarkę tak, aby płyta podstawy była skierowana do góry.

W przypadku modelu POB1700:

2. Odkręć śruby mocujące pierścień prowadzący szablonu.
3. Włóż pierścień prowadzący szablonu do odpowiedniego otworu w płycie podstawy.
4. Zabezpiecz pierścień prowadzący do szablonów za pomocą śrub mocujących, upewniając się, że jest dobrze zamocowany.
5. Aby zdjąć pierścień prowadzący szablonu, wykonaj czynności w odwrotnej kolejności.

W przypadku modelu POB2400:

2. Odkręć 4 śruby mocujące płytę podstawy. Zdejmij płytę podstawy.
3. Umieść pierścień prowadzący szablonu na miejscu.
4. Ponownie zamontuj płytę podstawy i zamocuj ją za pomocą 4 śrub.
5. Aby zdjąć pierścień prowadzący szablonu, wykonaj czynności w odwrotnej kolejności.

Korzystanie z frezarki z szablonem: Umieść frezarkę na szablonie i przesuwaj ją tak, aby prowadnica szablonu płynnie podążała za krawędzią szablonu, zapewniając precyzyjne cięcie.

Uwaga: Rzeczywisty rozmiar cięcia na obrabianym elemencie może nieznacznie różnić się od rozmiaru szablonu. Różnica ta odpowiada odległości (X) między frezem a zewnętrzną krawędzią pierścienia prowadzącego szablonu. Odległość tę (X) można obliczyć za pomocą następującego wzoru:

Odległość (X) = (Średnica zewnętrzna prowadnicy szablonu - Średnica frezu) / 2

Korzystanie z rolki prowadzącej (tylko dla modelu POB2400) (rysunek 2)

Rolka prowadząca pozwala na precyzyjne przycinanie zakrzywionych krawędzi, takich jak fornir meblowy, poprzez prowadzenie rolki wzdłuż bocznej powierzchni obrabianego elementu.

1. Zamontować prowadnicę równoległą zgodnie z rys. 2.
2. Jeśli na prowadnicy zamontowane są plastikowe podkładki, należy odkręcić śruby mocujące je i zastąpić podkładki rolką prowadzącą (należy uważać, aby nie zgubić pozostałych śrub).
3. Wysokość rolki prowadzącej można regulować, poluzowując śrubę skrzydełkową na niej. Po wyregulowaniu wysokości należy ponownie dokręcić śrubę.
4. Odległość między rolką prowadzącą a frezem można regulować poprzez odkręcenie śrub mocujących prowadnicę równoległą. Po wyregulowaniu odległości należy ponownie dokręcić śruby mocujące na prowadnicy równoległej.

Kierunek frezowania

Podczas korzystania z frezarki ważne jest, aby przesuwać narzędzie we właściwym kierunku względem obrotów frezu.

1. Obrotowa frez po prawej stronie (standard): Frez obraca się zgodnie z ruchem wskazówek zegara (patrząc z góry). W tym przypadku narzędzie powinno być przesuwane w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara wzdłuż krawędzi obrabianego elementu, jeśli pracujesz na krawędzi zewnętrznej. Jest to znane jako frezowanie konwencjonalne i zapewnia bezpieczniejszą i bardziej kontrolowaną pracę, ponieważ frez tnie w materiał, a nie odrywa się od niego.
2. W przypadku cięć wewnętrznych (np. frezowanie konturu wewnętrznego): Narzędzie należy przesuwać zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zapewnić konwencjonalne frezowanie wewnątrz obrabianego elementu.
3. W przypadku korzystania z szablonu: Zawsze przesuwaj narzędzie w kierunku przeciwnym do obrotu frezu, aby zachować stabilną kontrolę i precyzyjną pracę.

Przesuwanie frezarki w niewłaściwym kierunku może prowadzić do niekontrolowanego ruchu narzędzia, obniżenia jakości pracy i zwiększonego ryzyka obrażeń.

Ważne: W przypadku większości operacji zawsze zaleca się frezowanie konwencjonalne (przesuwanie narzędzia w kierunku przeciwnym do obrotów frezu).

Pokrętło regulacji prędkości

Pokrętło regulacji prędkości (5) na narzędziu pozwala na regulację prędkości silnika w sześciu odrębnych stopniach. Ta stopniowa regulacja zapewnia precyzyjną kontrolę nad prędkością, ułatwiając dostosowanie wydajności frezarki do różnych materiałów i zadań cięcia.

Aby wyregulować prędkość, należy obrócić pokrętło do żądanego ustawienia. Niższe ustawienia, od Min do 3, są idealne do twardszych materiałów lub gdy potrzebna jest większa kontrola podczas operacji zgrubnych. Wyższe ustawienia, od 4 do Max, są odpowiednie do prac precyzyjnych i cięcia bardziej miękkich materiałów.

Ważne! Nie należy próbować ustawiać prędkości poza zaznaczonym zakresem od Min do Max. Próba przekręcenia pokrętła poza te ustawienia może prowadzić do nieprawidłowego działania narzędzia, przegrzania silnika i potencjalnego uszkodzenia frezarki. Aby zapewnić bezpieczne i wydajne użytkowanie, należy zawsze utrzymywać pokrętło w zakresie określonych stopni.

Regulacja głębokości frezowania

1. Umieść frezarkę na płaskiej, stabilnej powierzchni.
2. Obróć podstawę ogranicznika, aby wybrać żądany ogranicznik (10).
3. Poluzuj blokadę pręta głębokości (11) i pociągnij pręt głębokości do góry. W przypadku modelu POB2400 obracaj pokrętło regulacyjne (13), aż ogranicznik się podniesie.
4. Opuść narzędzie: dociśnij frez w dół, aż końcówka frezu dotknie płaskiej powierzchni, a następnie zabezpiecz narzędzie, obracając dźwignię blokującą (8).
5. Wyrównaj pręt głębokości: W przypadku modelu POB1700 naciśnij pręt głębokości w dół, aż dotknie ogranicznika. W przypadku modelu

POB2400 obracaj pokrętło regulacyjne (13), aż ogranicznik opadnie.

6. Ustawienie ogranicznika głębokości: W modelu POB1700 przesuń ogranicznik głębokości, aby wyrównać go z „0" na skali. W modelu POB2400 użyj pokrętła (14), aby ustawić wskaźnik (12) na liczbę całkowitą na skali. Następnie, trzymając górną część pokrętła (14), obróć skalę dziesiętną do pozycji „0".
7. Regulacja głębokości frezowania: W modelu POB1700, aby ustawić głębokość frezowania, należy podnieść pręt głębokości (gdy blokada pręta głębokości jest poluzowana). Po wybraniu żądanej głębokości należy zabezpieczyć pręt głębokości, dokręcając pokrętło (11).
8. Precyzyjna regulacja głębokości: W modelu POB2400 użyj pokrętła na pręcie głębokości (14) do precyzyjnej regulacji głębokości.
9. Regulacja głębokości: Obróć głowicę ograniczającą, aby osiągnąć żądaną głębokość. Obróć w lewo, aby zwiększyć głębokość, a w prawo, aby ją zmniejszyć.
10. Dokręć nakrętkę blokującą pręt regulacji głębokości (11). Po ustawieniu głębokości mocno dokręć nakrętkę blokującą.
11. Zwolnij dźwignię blokującą: Zwolnij dźwignię blokującą (8), aby zakończyć regulację.

Ważna uwaga: Nie należy frezować na głębokość większą niż 50 mm w jednym przejściu. Może to spowodować nadmierne obciążenie narzędzia i doprowadzić do jego uszkodzenia. Zaleca się wykonanie kilku przejść, stopniowo zwiększając głębokość, aby uniknąć przegrzania i poprawić dokładność.

Korzystanie z narzędzia

Podczas pracy zawsze trzymaj mocno uchwyty obiema rękami, aby zachować kontrolę.

Włączanie narzędzia

Przed rozpoczęciem pracy z narzędziem zawsze sprawdź działanie przełącznika. Po zwolnieniu przełącznik powinien łatwo powrócić do pozycji „Wyłączone".

1. Naciśnij przycisk bezpieczeństwa (4): spowoduje to wyłączenie blokady przycisku zasilania, umożliwiając uruchomienie narzędzia.
2. Naciśnij przycisk zasilania (3): frezarka zacznie przyspieszać. Poczekaj, aż narzędzie osiągnie maksymalną prędkość, aby zapewnić stabilną pracę i wysoką jakość frezowania.
3. Rozpoczęcie pracy: Gdy frezarka osiągnie pełną prędkość, można rozpocząć frezowanie.
4. Wyłączanie narzędzia: Aby zakończyć pracę, zwolnij przycisk zasilania. Frezarka stopniowo się zatrzyma.

Te kroki zapewniają bezpieczne i prawidłowe użytkowanie narzędzia.

KONSERWACJA

Zawsze przed wykonaniem czynności konserwacyjnych upewnij się, że narzędzie jest wyłączone i odłączone od gniazdka.

Szczotki węglowe

⚠ UWAGA!

Urządzenie jest wyposażone w szczotki węglowe, które odgrywają kluczową rolę w jego działaniu. Szczotki te wymagają okresowej kontroli i wymiany, aby zapewnić wydajne i bezpieczne działanie narzędzia. Zaleca się, aby konserwację tę przeprowadzało wyspecjalizowane centrum serwisowe, ponieważ dysponuje ono niezbędną wiedzą i sprzętem do prawidłowej wymiany. Regularna konserwacja szczotek węglowych pomoże przedłużyć żywotność urządzenia i utrzymać jego optymalną wydajność.

1. Odłącz narzędzie od zasilania. Upewnij się, że narzędzie jest całkowicie odłączone od źródła zasilania, aby zapobiec przypadkowemu uruchomieniu.
2. Otwórz pokrywy szczotek węglowych. Za pomocą płaskiego śrubokręta ostrożnie odkręć pokrywy szczotek węglowych (obracaj w prawo, aby dokręcić, a w lewo, aby poluzować).
3. Sprawdź lub wymień szczotki. Wyjmij szczotki węglowe, sprawdź, czy nie są zużyte, i w razie potrzeby wymień je na nowe.
4. Zamknij pokrywy szczotek węglowych. Ostrożnie przykręć pokrywy szczotek węglowych za pomocą śrubokręta płaskiego. Nie dokręcaj zbyt mocno, aby uniknąć uszkodzenia gwintów.
5. Po wymianie szczotek podłącz narzędzie ponownie do źródła zasilania i sprawdź jego działanie.

Aby zapewnić bezpieczną i niezawodną pracę urządzenia, należy pamiętać, że naprawa, konserwacja i regulacja urządzenia powinny być wykonywane w centrach serwisowych przy użyciu 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 POB1700, POB2400 РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модел	POB1700	POB2400
Номинално напрежение (V AC) / Честота (Hz)	220-240/50	220-240/50
Номинална мощност (W)	1200	2000
Скорост при празен ход (min^{-1})	16000-30000	8000-23000
Регулиране на скоростта	+	+
Капацитет на патрона (мм)	6, 8	8, 12
Дълбочина на фрезоване (мм)	0-50	0-50
Заключване на цангата	Да	Да
Стойности на шумовите емисии, определени съгласно EN 62841-2-17:		
Ниво на звуковото налягане (dB(A)) Измерено ниво на звуковата мощност (dB(A)) Неточност K (dB(A))	L_{pA}=87.9 L_{WA}=93.9 K=3	L_{pA}=94.2 L_{WA}=105.2 K=3
Общи стойности на вибрациите и неточност K, определени съгласно EN 62841-2-17:		
Ниво на вибрациите (m/s^2) Лява ръкохватка Дясна ръкохватка Неточност K (m/s^2)	 3.918 2.450 1.5	 2.625 2.106 1.5
Степен на защита	IPX0	IPX0
Клас на защита	II	II
Тегло EPTA (кг)	3.1	5.37
Тегло (вкл. аксесоари) (кг)	4.0	7.65
Дължина на захранващия кабел (м)	3	3

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Декларираните нива на вибрации и шум представляват основните приложения на инструмента. Ако обаче инструментът се използва за различни приложения, с различни приставки или не се поддържа добре, нивата на емисиите могат да се различават. Това може значително да увеличи нивото на експозиция през целия работен период. Нивата на емисиите варират в зависимост от начина на използване на електроинструмента и могат да надвишават нивата, посочени в този информационен лист. Тези нива на емисии могат да се използват за сравнение на един инструмент с друг и за предварителна оценка на експозицията. Точната оценка на натоварването трябва да вземе предвид и времето, през което инструментът е изключен или работи без да се използва, което може значително да намали общото натоварване през работния период. Определете допълнителни мерки за безопасност за защита на оператора, като под-

дръжка на инструмента и приставките, поддържане на ръцете топли, използване на средства за защита на слуха и организиране на работните модели.

ОПИСАНИЕ НА ЧАСТИТЕ (*РИСУВАНЕ 1)

1. Лява ръкохватка
2. Дясна ръкохватка
3. Бутон за включване
4. Бутон за блокиране на захранването
5. Диск за регулиране на скоростта
6. Цангова патрон
7. Бутон за заключване на цанговата патрон
8. Ръкохватка за фиксиране на дълбочината
9. Отвор за фреза
10. Комплект ограничители
11. Заключващ лост за дълбочина
12. Измервател на дълбочина
13. Винт за регулиране на дълбочината
14. Скала
15. Винт за фиксиране на паралелната водача
16. Капак на въглеродната четка
17. Захранващ кабел

СЪДЪРЖАНИЕ НА ОПАКОВКАТА* (СНИМКА 2)

POB1700	POB2400
1. Ръководство	1. Ръководство
2. POB1700 Рутер	2. Фреза POB2400
3. Отвор за прахоулавяне	3. Отвор за прахоулавяне
4. Ключ за смяна на цанга/накрайник	4. Ключ за смяна на цанга/накрайник
5. Цанги 6 мм и 8 мм (една предварително монтирана)	5. Цанги 8 мм и 12 мм (една предварително монтирана)
6. Пръстен за шаблони	6. Направляващ пръстен за шаблони
7. Паралелни направляващи релси (2 бр.)	7. Паралелни направляващи релси (2 бр.)
8. Паралелна водача	8. Паралелна водача
9. Центриращ щифт	9. Центриращ щифт
10. Въглеродни четки	10. Въглеродни четки
	11. Водач
	12. Линия за успоредно направляване

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

Фрезите Procraft POB1700 и Procraft POB2400 са мощни инструменти, предназначени за обработка на дърво и пластмаса, оборудвани с регулируеми настройки на скоростта за прецизна работа върху различни материали. Комплектът включва фрези, паралелна водача, приставка за рязане на кръгове и шаблон за водача, което го прави универсален и готов за употреба. Двойните дръжки осигуряват надежден контрол и стабилност, което е особено важно за прецизни задачи.

Тези рутери са идеални за изработка на мебели, ремонтни задачи, създаване на канали, профилиране на ръбове и изрязване на декоративни елементи. Procraft POB1700 и Procraft POB2400 са надеждни избори както за професионалисти, така и за любители на „Направи си сам".

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

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

Запазете всички предупреждения и инструкции за бъдеща справка.

Терминът „електрически инструмент" в предупрежденията се отнася за вашия електрически инструмент, захранван от електрическата мрежа (с кабел), или за вашия електрически инструмент, захранван от акумулатор (без кабел).

ОБЩОПРИЕТИ ЗНАЦИ И СИМВОЛИ


Винаги носете защитни очила – предпазват очите Ви от отломки.


Носете прахова маска – предотвратява вдишването на вредни частици.


Носете предпазни слушалки – предпазват слуха Ви от прекомерен шум.


Прочетете инструкцията за употреба.


Общо предупреждение за опасност.


В съответствие с основните приложими стандарти за безопасност на европейските директиви


Евразийски знак за съответствие.


Марка за съответствие на Украйна

СПЕЦИФИЧНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ РАБОТА С РУТЕРИ

◊ Винаги носете предпазни очила или очила, които отговарят на стандартите за безопасност, за да предпазите очите си от летящи отломки. Също така носете предпазни средства за слуха, за да предпазите ушите си от продължително излагане на високи нива на шум. Неизползването на подходящо защитно оборудване може да доведе до сериозни наранявания, включително увреждане на зрението или загуба на слуха, които могат да бъдат необратими.

◊ Преди да започнете работа с рутера, винаги се уверявайте, че детайлът е здраво закрепен или стабилизиран по друг начин. Незакрепен детайл може неочаквано да се премести, което да доведе до загуба на контрол над инструмента и потенциално да причини сериозни наранявания или повреда на детайла. Неконтролираната работа може да доведе до порязвания, разкъсвания или дори да превърне рутера в опасен летящ предмет.

◊ Ако фрезата влезе в контакт със скрити кабели или със собствения захранващ кабел на инструмента, открийте метални части на инструмента могат да се наелектризират, което да доведе до токов удар за оператора. Затова винаги дръжте инструмента за изолираните му повърхности, за да избегнете токов удар.

◊ Преди всяка употреба проверявайте фрезата за повреди или износване, като пукнатини или отчупвания. Използването на повредена фреза може да доведе до счупването ѝ по време на работа, създавайки риск от удари на оператора с отломки и потенциално причиняване на сериозни наранявания. Освен това, небалансирана фреза може да предизвика прекомерни вибрации, което води до загуба на контрол върху инструмента и увеличава риска от нараняване.

◊ Винаги използвайте аксесоари, специално препоръчани от производителя за вашия модел фреза. Използването на неправилни или несъвместими аксесоари може да намали производителността на инструмента, да го повреди и да увеличи риска от нараняване. Непрепоръчаните аксесоари могат да бъдат закрепени несигурно, което води до потенциални опасности, като разхвърчащи отломки или откачване на аксесоара по време на употреба.

◊ Дръжте ръцете, пръстите и други части от тялото си далеч от зоната на рязане и въртящата се фреза. Дори кратка загуба на внимание може да доведе до сериозни наранявания, включително дълбоки разрези или ампутация. Винаги използвайте дръжките на инструмента и го дръжте здраво, за да поддържате контрол и да предотвратите случаен контакт с режещата част.

◊ Не използвайте фрезата в слабо проветрени помещения или на места, където може да има запалим прах, газове или пари. Двигателят на фрезата може да генерира искри, които могат да възпламенят запалими материали, което да доведе до експлозии или пожари. Винаги осигурявайте добра вентилация в работното пространство, за да избегнете натрупването на прах и изпарения.

- Винаги изключвайте рутера от електрозахранването, когато не се използва, по време на поддръжка или при смяна на приставки като фрези. Това предотвратява случайно включване на инструмента, което може да доведе до сериозни наранявания. Неочаквано включване може да доведе до загуба на контрол и сериозни наранявания, ако фрезата се закачи или влезе в контакт с някоя част от тялото.
- Поддържайте работното място чисто и свободно от отпадъци, включително дървени стърготини и отломки. Затрупаните зони могат да причинят спъване или да попречат на работата на инструмента, което увеличава риска от инциденти. Дървените стърготини и други отпадъци също могат да затруднят видимостта към зоната на рязане, което води до грешки и потенциални наранявания.
- Отскачане възниква, когато фрезата внезапно спре и бъде изтласкана назад към оператора. За да сведете до минимум риска от отскачане, винаги подавайте фрезата към детайла в посока, обратна на въртенето. В случай на отскачане това може да доведе до сериозни наранявания, тъй като инструментът или детайлът биват изтласкани със сила назад. Здраво захващане и правилна посока на подаване са ключови мерки за предотвратяване на тази опасност.
- След употреба съхранявайте рутера на безопасно и сухо място, недостъпно за деца и неоторизирани лица. Неправилното съхранение може да доведе до неоторизирана употреба, което може да причини наранявания или повреда на инструмента. Освен това влажността или излагането на агресивна среда могат да причинят корозия или повреда на електрическите компоненти на инструмента, което да застраши неговата безопасност и работа.

ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ВСИЧКИ ОПЕРАЦИИ

- Преди всяка употреба внимателно проверявайте инструмента за наличие на 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, което увеличава риска от инциденти. Пренебрегването на тези проверки може да доведе до сериозни наранявания вследствие на неочаквана повреда на инструмента или загуба на контрол.
- Не претоварвайте инструмента, като се опитвате да изпълнявате задачи, за които той не е предназначен. Претоварването може да доведе до прегряване на инструмента, което потенциално може да доведе до пожар или повреда на двигателя. Това може също да затрудни контрола върху инструмента, което увеличава вероятността от инциденти и наранявания.
- Редовно почиствайте и поддържайте инструмента според препоръките на производителя. Това включва отстраняване на прах и отпадъци от вентилационните отвори и гарантиране, че всички движещи се части са правилно смазани. Лошата поддръжка може да намали производителността на инструмента, да причини прегряване или да доведе до неочаквани повреди, създавайки потенциална опасност за безопасността по време на работа.
- Винаги бъдете наясно с околната среда и присъствието на други хора, когато използвате инструмента. Уверете се, че работната зона е свободна от препятствия и че страничните лица са на безопасно разстояние. Неспазването на това изискване може да доведе до случайно нараняване на вас или други хора, особено ако инструментът падне или неочаквано отскочи.
- Никога не се опитвайте да модифицирате инструмента по какъвто и да е начин. Промяната на конструкцията на инструмента може да компрометира неговите характеристики за безопасност, като увеличи риска от нараняване или повреда. Модификациите могат също да анулират гаранцията на производителя и да доведат до неизправност на инструмента, което прави използването му опасно. Винаги използвайте инструмента по предназначение, както е предвидено от производителя.
- Преди да свържете инструмента към електрозахранването, се уверете, че той е изключен. Случайното включване по време на свързването може да доведе до сериозни наранявания, особено ако инструментът е близо до тялото ви или до други хора. Непреднамереното включване може също да повреди обработвания детайл или околното пространство.
- Когато използвате инструмента, избягвайте контакт с заземени повърхности като тръби, радиатори или уреди. Това намалява риска от токов удар в случай на случайно късо съединение.
- Никога не използвайте инструмента във влажна среда, за да избегнете риска от токов удар или късо съединение. Инструментът трябва да се използва в суха среда, а ако трябва да се използва на открито, вземете допълнителни предпазни мерки.
- Преди всяка употреба извършете функционална проверка, за да се уверите, че всички контроли и предпазни устройства работят правилно. Това включва проверка на превключвателя за захранване, контрола на скоростта и други функции. Дефектните контроли могат да доведат до инциденти, затова всички проблеми трябва да бъдат отстранени преди употребата на инструмента.
- Винаги поддържайте стабилна стойка и баланс, докато използвате инструмента. Загубата на баланс или контрол може да доведе до инциденти или отскачане на инструмента.
- Редовно проверявайте състоянието на захранващия кабел. Незабавно сменяйте повредените кабели, за да избегнете риска от токов удар, пожар или късо съединение.
- Уверете се, че вентилационните отвори на инструмента не са запушени по време на работа. Запушената вентилация може да доведе до прегряване на инструмента, което да причини повреда на мотора или пожар. Редовното почистване на вентилационните отвори е от решаващо значение за поддържане на ефективно охлаждане и безопасност.
- Ако инструментът трябва да се използва в среда с висока влажност или на открито, уверете се, че е свързан чрез устройство за остатъчен ток (RCD) с номинална стойност на остатъчния ток 30 mA или по-малко за допълнителна защита срещу токов удар.

ЗАХРАНВАНЕ

Инструментът трябва да бъде свързан към напрежение, съответстващо на напрежението, посочено на етикета. Използването на ниско напрежение може да претовари инструмента. Тип на тока – променлив, еднофазен. В съответствие с европейските стандарти инструментът има двойна степен на защита срещу токов удар и следователно може да бъде свързан към незаземен контакт.

ИЗПОЛЗВАНЕ НА ИНСТРУМЕНТА

⚠ ВНИМАНИЕ!

Преди да монтирате или демонтирате аксесоари, уверете се, че инструментът е изключен и изключен от контакта, за да избегнете случайно включване.

Монтиране на фрези

Фрезата се доставя с 12 различни фрези, всяка от които е предназначена за конкретни задачи при работа с дърво и други материали. Тези фрези ви позволяват лесно да извършвате основни операции, като създаване на прави канали, оформяне на заоблени ръбове, профилиране и рязане по шаблони.

Използвайте само фрези, съвместими с вашия рутер, за да избегнете влошаване на производителността, повреда на инструмента или нараняване. Винаги проверявайте съвместимостта, преди да използвате нови фрези, за да гарантирате безопасна и ефективна работа.

За да монтирате/демонтирате фреза:

1. Натиснете бутона за заключване на цангата (7) и едновременно с това завъртете патрона на цангата (6), докато се заключи (бутонът за заключване трябва да се зацепи напълно). Ако вече има монтиран фрезов накрайник, бъдете особено внимателни и завъртете патрона на цангата само с помощта на предоставения ключ.
2. След като цангата е заключена, разхлабете гайката на цангата, така че фрезата да може лесно да се вкара в цангата. Ако вече има монтирана фреза, я извадете внимателно, като избягвате порязвания от остри ръбове, и се уверете, че тя няма да падне.
3. Поставете новия фрезов накрайник в цангата, след което затегнете гайката на цангата и се уверете, че накрайникът е здраво закрепен.

Този процес гарантира безопасно и правилно монтиране на фрезата, като свежда до минимум риска от повреда или нараняване.

Смяна на цангата

Вашият рутер се доставя с две цанги. За да смените цангата, следвайте тези стъпки:

1. Натиснете бутона за заключване на цангата (7) и едновременно с това завъртете патрона на цангата (6), докато тя се заключи напълно (бутонът за заключване трябва да се зацепи напълно). Ако има монтирана фреза, бъдете особено внимателни и завъртете патрона на цангата само с помощта на предоставения ключ.
2. Развийте напълно гайката на цангата, за да получите достъп до нея. Ако в цангата е монтирана фреза, я извадете внимателно, като избягвате порязвания, и продължете с подмяната на цангата.

3. Поставете необходимата цанга.
4. Завийте гайката на цангата с монтираната цанга обратно на мястото ѝ. Избягвайте прекомерно затягане на гайката на цангата, когато не е монтирана бита, тъй като това може да повреди цангата.

Монтиране на прахоуловителя

1. Разхлабете монтажните винтове: С помощта на подходящ инструмент внимателно развийте монтажните винтове, които държат прахоуловителя на място. Внимавайте да не изгубите винтовете, тъй като ще ви бъдат необходими за повторното монтиране.
2. Поставете прахоуловителя: Вземете прахоуловителя и го поставете в съответния отвор (9) на основната пластина. Уверете се, че прахоуловителят е правилно позициониран и се побира плътно, без никакви пролуки.
3. Закрепете прахоуловителя: Използвайте винтовете, които сте отстранили по-рано, за да закрепите здраво прахоуловителя към основната пластина. Внимавайте да не затегнете винтовете прекалено силно, за да не повредите частите.

Тези стъпки ще гарантират правилната инсталация на прахоуловителя, като спомогнат за ефективното отстраняване на праха и поддържането на чисто работно място.

Монтиране на успоредната водача

1. Закрепете направляващите пръти: Закрепете направляващите пръти към успоредната водача, като се уверите, че са здраво закрепени и готови за монтаж на фрезата.
2. Поставете направляващите пръти: Поставете направляващите пръти в съответните слотове в основата на фрезата (9). Уверете се, че прътите се плъзгат плавно и се побират правилно в слотовете.
3. Регулирайте и фиксирайте водача: Регулирайте позицията на успоредния водач на желаното разстояние от ръба на детайла. Щом водачът е настроен в правилната позиция, завъртете фиксиращия лост (15), за да го закрепите на място.

Тези стъпки ще осигурят правилното монтиране и фиксиране на успоредната водача, което ще ви позволи да правите прецизни и прави рези, успоредни на ръба на детайла.

Монтиране на центриращия щифт

За рязане на кръгове:

1. Поставете центриращия щифт: Закрепете центриращия щифт към една от направляващите пръти, предназначени за успоредната водача. Уверете се, че щифтът е здраво закрепен към пръта.
2. Поставете направляващата пръчка: Поставете направляващата пръчка с прикрепения центриращ щифт в един от двата слота на основата на фрезата. Уверете се, че пръчката се побира правилно в слота, без да има люфт.
3. Закрепете направляващата пръчка: Завъртете лоста за заключване на успоредната водача (15), за да закрепите здраво направляващата пръчка с центриращия щифт в желаната позиция.
4. Регулирайте позицията на фрезата: Регулирайте позицията на фрезата спрямо центриращия щифт, за да зададете желания радиус на кръга. Можете да направите това, като преместите фрезата по направляващата пръчка, преди да фиксирате позицията.
5. Започнете фрезоването: Включете фрезата и внимателно започнете да я движите около центриращия щифт, като поддържате равномерен натиск и стабилност. Уверете се, че фрезата остава хоризонтална и прави гладко прорязване.

Тези стъпки ще осигурят прецизно фрезоване на кръг с помощта на центриращия щифт, монтиран на успоредната направляваща пръчка.

Използване на направляващия пръстен за шаблони (допълнителен аксесоар)

Пръстенът за шаблони ви позволява да правите повтарящи се прорези, следвайки предварително изготвени шаблони.

1. Обърнете рутера така, че основната пластина да е обърната нагоре.

За POB1700:

2. Отвийте винтовете за закрепване на направляващия пръстен за шаблони.
3. Поставете направляващия пръстен за шаблони в съответния отвор на основната пластина.
4. Закрепете пръстена за направляване на шаблона с винтовете за закрепване, като се уверите, че е здраво фиксиран.
5. За да отстраните пръстена за направляване на шаблона, следвайте стъпките в обратен ред.

За POB2400:

2. Отвийте 4-те винта, които закрепват основната пластина. Отстранете основната пластина.
3. Поставете направляващия пръстен на шаблона на мястото му.
4. Поставете отново основната пластина и я закрепете с 4-те винта.
5. За да демонтирате направляващия пръстен на шаблона, следвайте стъпките в обратен ред.

Използване на фрезата с шаблон: Поставете фрезата върху шаблона и я преместете така, че направляващият пръстен да следва плавно ръба на шаблона, като осигурява прецизно рязане.

Забележка: Действителният размер на прореза върху детайла може да се различава леко от размера на шаблона. Тази разлика съответства на разстоянието (X) между фрезата и външния ръб на направляващия пръстен на шаблона. Можете да изчислите това разстояние (X) с помощта на следната формула:

Разстояние (X) = (Външен диаметър на водача на шаблона - Диаметър на фрезата) / 2

Използване на направляващия ролик (само за POB2400) (Фигура 2)

Водачът с ролка ви позволява да изрязвате точно извити ръбове, като например фурнир за мебели, като водите ролката по странична повърхност на детайла.

1. Монтирайте успоредната водача, както е показано на Фигура 2.
2. Ако върху водача са монтирани пластмасови подложки, отвийте винтовете, с които са закрепени, и заместете подложките с направляващия ролик (внимавайте да не изгубите останалите винтове).
3. Можете да регулирате височината на направляващия ролик, като разхлабите винта върху него. След регулиране на височината, затегнете винта отново.
4. Можете да регулирате разстоянието между направляващия ролик и фрезата, като отключите винтовете за закрепване на успоредната водача. След регулиране на разстоянието, затегнете отново винтовете за закрепване на успоредната водача.

Посока на фрезоване

Когато използвате фреза, е важно да движите инструмента в правилната посока спрямо въртенето на фрезата.

1. Въртене на фрезата надясно (стандартно): Фрезата се върти по часовниковата стрелка (когато се гледа отгоре). В този случай инструментът трябва да се движи обратно на часовниковата стрелка по ръба на детайла, ако работите по външния ръб. Това се нарича конвенционално фрезоване и осигурява по-безопасна и по-контролирана работа, тъй като фрезата прорязва материала, вместо да го издърпва.
2. За вътрешни прорези (например фрезоване на вътрешен контур): Инструментът трябва да се движи по часовниковата стрелка, за да се осигури конвенционално фрезоване във вътрешността на детайла.
3. При използване на шаблон: Винаги движете инструмента в посока, обратна на въртенето на фрезата, за да поддържате стабилен контрол и прецизна работа.

Ако движите фрезата в грешната посока, това може да доведе до неконтролирано движение на инструмента, понижено качество на работата и повишен риск от нараняване.

Важно: Конвенционалното фрезоване (преместване на инструмента в посока, обратна на въртенето на фрезата) винаги е за предпочитане при повечето операции.

Диск за регулиране на скоростта

Дискът за скорост (5) на инструмента ви позволява да регулирате скоростта на мотора в шест различни стъпки. Това стъпаловидно регулиране ви осигурява прецизен контрол върху скоростта, което улеснява съобразяването на работата на фрезата с различни материали и задачи по рязане.

За да регулирате скоростта, завъртете копчето до желаната настройка. По-ниските настройки, между Min и 3, са идеални за по-твърди материали или когато е необходим по-голям контрол по време на груби операции. По-високите настройки, от 4 до Max, са подходящи за детайлна работа и рязане на по-меки материали.

Важно! Не се опитвайте да настроите скоростта извън маркирания диапазон от Min до Max. Опитът да настроите копчето извън тези настройки може да доведе до неправилна работа на инструмента, прегряване на мотора и потенциално да причини повреда на рутера.

Винаги поддържайте копчето в рамките на посочените стъпки за безопасна и ефективна употреба.

Регулиране на дълбочината за фрезоване

1. Поставете рутера върху равна и стабилна повърхност.
2. Завъртете основата на ограничителя, за да изберете желания ограничител (10).
3. Разхлабете фиксатора на пръта за дълбочина (11) и издърпайте пръта нагоре. За модел POB2400 завъртете копчето за регулиране (13), докато ограничителят се повдигне.
4. Спуснете инструмента: натиснете рутера надолу, докато върхът на фрезата докосне равната повърхност, след което закрепете инструмента, като завъртите заключващия лост (8).
5. Изравнете пръта за дълбочина: За модел POB1700 натиснете пръта за дълбочина надолу, докато докосне ограничителя. За модел POB2400 завъртете копчето за регулиране (13), докато ограничителят се спусне.
6. Настройте дълбокомерът: За модел POB1700 плъзнете дълбокомерът, за да го изравните с „0" на скалата. За модел POB2400 използвайте копчето (14), за да настроите показалеца (12) на цяло число на скалата. След това, докато държите горната част на копчето (14), завъртете десетичната скала до „0".
7. Настройте дълбочината на фрезоване: За модел POB1700, за да настроите дълбочината на фрезоване, издърпайте нагоре пръта за дълбочина (докато заключването на пръта за дълбочина е отпуснато). След като изберете желаната дълбочина, закрепете пръта за дълбочина, като затегнете копчето (11).
8. Фино регулиране на дълбочината: За модел POB2400 използвайте скалата на пръта за дълбочина (14) за прецизно регулиране на дълбочината.
9. Настройте дълбочината: Завъртете ограничителната глава, за да достигнете желаната дълбочина. Завъртете обратно на часовниковата стрелка, за да увеличите дълбочината, и по часовниковата стрелка, за да я намалите.
10. Затегнете гайката за фиксиране на пръта за регулиране на дълбочината (11). След като настроите дълбочината, затегнете здраво гайката за фиксиране.
11. Освободете фиксиращия лост: Освободете фиксиращия лост (8), за да завършите настройката.

Важна бележка: Не фрезовайте на дълбочина, по-голяма от 50 mm, с едно преминаване. Това може да причини прекомерно натоварване на инструмента и да доведе до повреда. Препоръчва се да се направят няколко преминавания, като постепенно се увеличава дълбочината, за да се избегне прегряване и да се подобри точността.

Използване на инструмента

Винаги дръжте дръжките здраво с двете ръце по време на работа, за да поддържате контрол.

Включване на инструмента

Преди да започнете работа с инструмента, винаги проверявайте ефективността на превключвателя. След освобождаването му превключвателят трябва лесно да се върне в положение „Изключено".

1. Натиснете бутона за безопасност (4): Това деактивира блокировката на бутона за включване, позволявайки инструментът да бъде активиран.
2. Натиснете бутона за включване (3): Фрезата ще започне да ускорява. Изчакайте, докато инструментът достигне максимална скорост, за да се осигури стабилна работа и качествено фрезоване.
3. Започнете работа: Щом рутерът достигне пълна скорост, можете да започнете фрезоването.
4. Спиране на инструмента: За да приключите работата си, освободете бутона за включване. Фрезата постепенно ще спре.

Тези стъпки гарантират безопасното и правилно използване на инструмента.

ПОДДРЪЖКА

Винаги преди да извършвате профилактична поддръжка, се уверете, че инструментът е изключен и изключен от контакта.

Въглеродни четки

⚠ ВНИМАНИЕ!

Тази машина е оборудвана с въглеродни четки, които играят ключова роля в нейната работа. Тези четки изискват периодична проверка и подмяна, за да се гарантира, че инструментът функционира ефективно и безопасно. Препоръчва се тази поддръжка да се извършва в специализиран сервизен център, тъй като там разполагат с необходимия опит и оборудване за правилното извършване на подмяната.

Редовната поддръжка на въглеродните четки ще помогне за удължаване на експлоатационния живот на машината и поддържане на оптималната ѝ производителност.

1. Изключете инструмента от електрозахранването. Уверете се, че инструментът е напълно изключен от електрозахранването, за да предотвратите случайно включване.
2. Отворете капаците на въглеродните четки. Използвайте отвертка с плоска глава, за да отвиете внимателно капаците на въглеродните четки (завъртете по часовниковата стрелка, за да затегнете, и обратно на часовниковата стрелка, за да разхлабите).
3. Проверете или сменете четките. Извадете въглеродните четки, проверете за износване и ги сменете с нови, ако е необходимо.
4. Затворете капаците на въглеродните четки. Върнете внимателно капаците на въглеродните четки с помощта на плоска отвертка. Не затягайте прекалено, за да не повредите резбата.
5. Свържете отново инструмента към захранването и проверете работата му след подмяната на четките.

За безопасна и надеждна работа на инструмента имайте предвид, че ремонтът, поддръжката и настройката на инструмента 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
POB1700, POB2400
INSTRUCȚIUNI DE OPERARE

SPECIFICAȚII TEHNICE

Model	POB1700	POB2400
Tensiune nominală (V c.a.)/ Frecvență (Hz)	220-240/50	220-240/50
Putere nominală (W)	1200	2000
Turație fără sarcină (min^{-1})	16000-30000	8000-23000
Reglare turație	+	+
Capacitate mandrină (mm)	6, 8	8, 12
Adâncime de frezare (mm)	0-50	0-50
Blocare mandrină	Da	Da
Valori ale emisiilor sonore determinate conform EN 62841-2-17:		
Nivelul presiunii acustice (dB(A)) Nivelul puterii acustice măsurat (dB(A)) Incertitudine K (dB(A))	L_{pA}=87.9 L_{WA}=93.9 K=3	L_{pA}=94.2 L_{WA}=105.2 K=3
Valorile totale ale vibrațiilor și incertitudinea K determinate în conformitate cu EN 62841-2-17:		
Nivelul de vibrații (m/s^2) Mâner stâng Mâner drept Incertitudine K (m/s^2)	 3.918 2.450 1.5	 2.625 2.106 1.5
Nivel de protecție	IPX0	IPX0

Clasă de protecție	II	II
Greutate EPTA (kg)	3.1	5.37
Greutate (inclusiv accesorii) (kg)	4.0	7.65
Lungimea cablului de alimentare (m)	3	3

AVERTISMENT: Nivelurile declarate de vibrații și emisii de zgomot reprezintă principalele aplicații ale sculei. Cu toate acestea, dacă scula este utilizată pentru aplicații diferite, cu accesorii diferite sau este întreținută necorespunzător, nivelurile de emisii pot diferi. Acest lucru poate crește semnificativ nivelul de expunere pe durata totală de lucru. Nivelurile de emisii vor varia în funcție de modul în care este utilizată scula electrică și pot depăși nivelurile 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 (*DES. 1)

1. Mânerul stâng
2. Mâner drept
3. Buton de pornire
4. Buton de blocare a alimentării
5. Buton de reglare a vitezei
6. Mandrină cu mandrină
7. Buton de blocare mandrină cu mandrină
8. Manetă de blocare a adâncimii
9. Orificiu pentru freză
10. Set de opritoare
11. Blocare tijă de adâncime
12. Calibru de adâncime
13. Șurub de reglare a tijei de adâncime
14. Scala
15. Șurub de blocare a șinei de ghidare paralelă
16. Capac perie de carbon
17. Cablu de alimentare

CONȚINUTUL PACHETULUI* (FIG. 2)

POB1700	POB2400
1. Manual	1. Manual
2. Router POB1700	2. Router POB2400
3. Port de aspirare a prafului	3. Port de aspirare a prafului
4. Cheie pentru schimbarea mandrinei/vârfului	4. Cheie pentru schimbarea mandrinei/vârfului
5. Mandrine de 6 mm și 8 mm (una preinstalată)	5. Mandrine de 8 mm și 12 mm (una preinstalată)
6. Inel de ghidare șablon	6. Inel de ghidare șablon
7. Șine de ghidare paralele (2 buc.)	7. Șine de ghidare paralele (2 buc.)
8. Ghidaj paralel	8. Ghidaj paralel
9. Știft de centrare	9. Știft de centrare
10. Perii de carbon	10. Perii de carbon
	11. Rolă de ghidare
	12. Rigla de ghidare paralelă

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

Routerele Procraft POB1700 și Procraft POB2400 sunt unelte puternice concepute pentru prelucrarea lemnului și a plasticului, echipate cu setări de viteză reglabile pentru o lucrare precisă pe diverse materiale. Setul include freze, un ghidaj paralel, un accesoriu de tăiere circulară și un inel de ghidare pentru șabloane, ceea ce îl face versatil și gata de utilizare. Mânerele duble asigură un control și o stabilitate fiabile, ceea ce este deosebit de important pentru sarcinile de precizie.

Aceste freze sunt ideale pentru fabricarea de mobilă, lucrări de renovare, realizarea de caneluri, profilarea marginilor și tăierea elementelor decorative. Procraft POB1700 și Procraft POB2400 sunt alegeri de încredere atât pentru profesioniști, cât și pentru pasionații de bricolaj.

AVERTISMENTE DE SIGURANȚĂ

⚠ **AVERTISMENT! 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 de protecție împotriva prafului – Previne inhalarea particulelor nocive.


Purtați protecție pentru urechi – vă protejează auzul de zgomotul excesiv.


Citiți manualul de instrucțiuni.


Avertisment general privind siguranța.


În conformitate cu standardele esențiale de siguranță aplicabile din directivele europene


Marcaj de conformitate eurasiatic.


Marcaj de conformitate din Ucraina

REGULI SPECIFICE DE SIGURANȚĂ PENTRU ROUTERE

- Purtați întotdeauna ochelari de protecție sau ochelari care respectă standardele de siguranță pentru a vă proteja ochii de resturile care zboară. 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 routerul, asigurați-vă întotdeauna că piesa de prelucrat este fixată în siguranță sau stabilizată în alt mod. O piesă de prelucrat nefixată 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 scula de suprafețele de prindere izolate pentru a evita șocul electric.
- Înainte de fiecare utilizare, inspectați freza pentru a depista eventualele deteriorări sau uzuri, 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 freză dezechilibrată poate provoca vibrații excesive, ducând la pierderea controlului asupra sculei și crescând riscul de accidentare.
- Utilizați întotdeauna accesorii recomandate în mod specific de producător pentru modelul dvs. de freză. 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 frezei 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.
- ◊ Păstrați 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.

INSTRUȚIUNI DE SIGURANȚĂ PENTRU TOATE OPERAȚIUNILE

- ◊ Înainte de fiecare utilizare, verificați cu atenție dacă unealta prezintă semne de deteriorare 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, crescând riscul de accidente e. Ignorarea acestor verificări poate duce la leziuni grave cauzate de defectarea neașteptată a uneltei sau de pierderea controlului asupra acesteia.
- ◊ Nu supraîncărcați unealta încercând să efectuați sarcini pentru care nu a fost proiectată. Supraîncărcarea poate provoca supraîncălzirea uneltei, ceea ce poate duce la incendiu sau defectarea motorului. De asemenea, poate face unealta mai greu de controlat, crescând probabilitatea de accidente și leziuni.
- ◊ Curățați și întrețineți regulat unealta conform recomandărilor producătorului. Aceasta include îndepărtarea prafului și a resturilor din orificiile de ventilație și asigurarea că toate piesele mobile sunt lubrifiate corespunzător. O întreținere necorespunzătoare poate reduce performanța uneltei, poate provoca supraîncălzirea sau poate duce la defecțiuni neașteptate, creând un potențial pericol pentru siguranță în timpul funcționării.
- ◊ Fiți întotdeauna atenți la mediul înconjurător și la prezența altor persoane atunci când utilizați unealta. Asigurați-vă că zona de lucru este liberă de obstacole și că persoanele din jur se află la o distanță sigură. Nerespectarea acestor măsuri poate duce la răniri accidentale ale dvs. sau ale altor persoane, în special dacă unealta cade sau produce un recul neașteptat.
- ◊ Nu încercați niciodată să modificați unealta în vreun fel. Modificarea designului uneltei poate compromite caracteristicile sale de siguranță, crescând riscul de rănire sau de avarie. Modificările pot, de asemenea, anula garanția producătorului și duce la funcționarea defectuoasă a uneltei, făcând utilizarea acesteia nesigură. Utilizați întotdeauna unealta conform destinației prevăzute de producător.
- ◊ Înainte de a conecta unealta la sursa de alimentare, asigurați-vă că aceasta este oprită. Pornirea accidentală în timpul conectării poate provoca leziuni grave, în special dacă unealta se află în apropierea corpului dumneavoastră sau a altor persoane. Pornirea neintenționată poate, de asemenea, să deterioreze piesa de lucru sau zona înconjurătoare.
- ◊ Când utilizați unealta, evitați contactul cu suprafețe împământate, cum ar fi țevi, radiatoare sau aparate. Acest lucru reduce riscul de electrocutare în cazul unor scurtcircuite accidentale.
- ◊ Nu utilizați niciodată unealta în condiții de umiditate pentru a evita riscul de electrocutare sau scurtcircuit. Unealta trebuie utilizată într-un mediu uscat, iar dacă trebuie utilizată în aer liber, luați măsuri de precauție suplimentare.
- ◊ Înainte de fiecare utilizare, efectuați o verificare funcțională pentru a vă asigura că toate comenzile și dispozitivele de siguranță funcționează corect. Aceasta include verificarea comutatorului de alimentare, a comenzii de viteză și a altor funcții. Comenzile defecte pot duce la accidente, astfel încât orice problemă trebuie rezolvată înainte de utilizarea sculei.
- ◊ Mențineți întotdeauna o poziție stabilă și echilibrul în timp ce utilizați unealta. Pierderea echilibrului sau a controlului poate duce la accidente sau la reculul uneltei.
- ◊ Verificați periodic starea cablului de alimentare. Înlocuiți imediat cablurile deteriorate pentru a evita riscul de electrocutare, incendiu sau scurtcircuit.
- ◊ Asigurați-vă că orificiile de ventilație ale sculei nu sunt blocate în timpul funcționării. Ventilația blocată poate provoca supraîncălzirea sculei, ducând la deteriorarea motorului sau la incendiu. Curățarea regulată a orificiilor de ventilație este esențială pentru menținerea unei răciri eficiente și a siguranței.
- ◊ Dacă unealta trebuie utilizată într-un mediu cu umiditate ridicată sau în aer liber, asigurați-vă că este conectată printr-un dispozitiv de curent rezidual (RCD) cu un curent rezidual nominal de 30 mA sau mai puțin, pentru o protecție suplimentară împotriva șocurilor electrice.

ALIMENTARE

Instrumentul trebuie conectat la tensiunea corespunzătoare tensiunii indicate pe eticheta de marcare. Utilizarea unui curent de joasă tensiune poate supraîncărca unealta. Tipul de curent - CA, monofazat. În conformitate cu standardele europene, unealta are un grad dublu de protecție împotriva șocurilor electrice și, prin urmare, poate fi conectată la o priză fără împământare.

UTILIZAREA UNELTEI

⚠ ATENȚIE!

Înainte de a instala sau de a scoate accesoriile, asigurați-vă că unealta este oprită și deconectată de la priză pentru a evita pornirea accidentală.

Instalarea frezelor

Routerul este livrat cu 12 freze diferite, fiecare fiind concepută pentru sarcini specifice în prelucrarea lemnului și a altor materiale. Aceste freze vă permit să efectuați cu ușurință operațiuni esențiale, cum ar fi crearea de caneluri drepte, formarea de margini rotunjite, modelarea profilelor și tăierea conform șabloanelor.

Utilizați numai freze compatibile cu routerul dvs. pentru a evita scăderea performanței, deteriorarea sculei sau rănirea. Verificați întotdeauna compatibilitatea înainte de a utiliza freze noi, pentru o funcționare sigură și eficientă.

Pentru a instala/scoate o freză:

1. Apăsați butonul de blocare a mandrinei (7) și rotiți simultan mandrina (6) până când se blochează (butonul de blocare trebuie să se angreneze complet). Dacă o freză este deja instalată, fiți deosebit de atenți și rotiți mandrina numai cu ajutorul cheii furnizate.
2. Odată ce mandrina este blocată, slăbiți piulița mandrinei, astfel încât freza să poată fi introdusă cu ușurință în mandrină. Dacă o freză este deja instalată, scoateți-o cu atenție, evitând tăieturile provocate de marginile ascuțite, și asigurați-vă că nu cade.
3. Introduceți noua freză în mandrină, apoi strângeți piulița mandrinei și asigurați-vă că freza este fixată bine.

Acest proces asigură instalarea sigură și corectă a frezei, minimizând riscul de deteriorare sau rănire.

Schimbarea mandrinei

Routerul dvs. este livrat cu două mandrine. Pentru a schimba mandrina, urmați acești pași:

1. Apăsați butonul de blocare a mandrinei (7) și rotiți simultan mandrina (6) până când este complet blocată (butonul de blocare trebuie să se angreneze complet). Dacă este instalată o freză, fiți deosebit de atenți și rotiți mandrina numai cu ajutorul cheii furnizate.
2. Deșurubați complet piulița mandrinei pentru a accesa mandrina. Dacă în mandrină este instalată o freză, scoateți-o cu grijă, evitând tăieturile, și continuați cu înlocuirea mandrinei.
3. Instalați mandrina necesară.
4. Înșurubați piulița mandrinei cu mandrina instalată la loc. Evitați strângerea excesivă a piuliței mandrinei fără o burghiu instalat, deoarece acest lucru poate deteriora mandrina.

Instalarea aspiratorului de praf

1. Slăbiți șuruburile de montare: Folosind o unealtă adecvată, deșurubați cu grijă șuruburile de montare care fixează extractorul de praf. Aveți grijă să nu pierdeți șuruburile, deoarece veți avea nevoie de ele pentru reinstalare.
2. Introduceți extractorul de praf: Luați extractorul de praf și introduceți-l în fanta corespunzătoare (9) de pe placa de bază. Asigurați-vă că extractorul de praf este poziționat corect și se potrivește perfect, fără spații libere.
3. Fixați extractorul de praf: Folosind șuruburile pe care le-ați scos mai devreme, fixați bine extractorul de praf pe placa de bază. Aveți grijă să nu strângeți prea tare șuruburile pentru a evita deteriorarea

pieselor.

Acești pași vor asigura instalarea corectă a aspiratorului de praf, favorizând îndepărtarea eficientă a prafului și menținând un spațiu de lucru curat.

Instalarea ghidajului paralel

1. Atașați tijele de ghidare: Fixați tijele de ghidare la ghidajul paralel, asigurându-vă că sunt bine fixate și gata pentru instalarea pe router.
2. Introduceți tijele de ghidare: Introduceți tijele de ghidare în fantele corespunzătoare de pe baza routerului (9). Asigurați-vă că tijele alunecă ușor și se potrivesc corect în fante.
3. Reglați și blocați ghidajul: Reglați poziția ghidajului paralel la distanța dorită de marginea piesei de prelucrat. Odată ce ghidajul este setat în poziția corectă, rotiți maneta de blocare (15) pentru a fixa ghidajul în poziție.

Acești pași vor asigura instalarea și fixarea corectă a ghidajului paralel, permițându-vă să efectuați tăieturi precise și drepte, paralele cu marginea piesei de prelucrat.

Instalarea știftului de centrare

Pentru a tăia cercuri:

1. Fixați știftul de centrare: Fixați știftul de centrare pe una dintre tijele de ghidare destinate ghidajului paralel. Asigurați-vă că știftul este fixat ferm pe tijă.
2. Introduceți tija de ghidare: Introduceți tija de ghidare cu știftul de centrare atașat într-una dintre cele două fante de pe baza routerului. Asigurați-vă că tija se potrivește corect în fantă, fără joc.
3. Blocați tija de ghidare: Rotiți maneta de blocare a ghidajului paralel (15) pentru a fixa ferm tija de ghidare cu știftul de centrare în poziția dorită.
4. Reglați poziția routerului: Reglați poziția routerului în raport cu știftul de centrare pentru a seta raza dorită a cercului. Puteți face acest lucru deplasând routerul de-a lungul tijei de ghidare înainte de a finaliza poziția.
5. Începeți frezarea: Porniți freza și începeți să o mișcați ușor în jurul știftului de centrare, menținând o presiune uniformă și stabilitate. Asigurați-vă că freza rămâne orizontală și produce o tăietură uniformă.

Acești pași vor asigura o frezare circulară precisă folosind știftul de centrare instalat pe tija de ghidare paralelă.

Utilizarea inelului de ghidare a șablonului (accesoriu opțional)

Inelul de ghidare al șablonului vă permite să efectuați tăieturi repetate urmând șabloanele prestabilite.

1. Întoarceți routerul astfel încât placa de bază să fie orientată în sus.

Pentru POB1700:

2. Scoateți șuruburile de fixare ale inelului de ghidare a șablonului.
3. Introduceți inelul de ghidare a șablonului în orificiul corespunzător de pe placa de bază.
4. Fixați inelul de ghidare a șablonului cu șuruburile de fixare, asigurându-vă că este bine fixat.
5. Pentru a scoate inelul de ghidare a șablonului, urmați pașii în ordine inversă.

Pentru POB2400:

2. Scoateți cele 4 șuruburi care fixează placa de bază. Scoateți placa de bază.
3. Așezați inelul de ghidare a șablonului în poziție.
4. Reatașați placa de bază și fixați-o cu cele 4 șuruburi.
5. Pentru a scoate inelul de ghidare a șablonului, urmați pașii în ordine inversă.

Utilizarea frezei cu un șablon: Așezați freza pe șablon și mișcați-o astfel încât ghidajul șablonului să urmeze în marginea șablonului, asigurând o tăiere precisă.

Notă: Dimensiunea reală a tăieturii pe piesa de prelucrat poate diferi ușor de dimensiunea șablonului. Această diferență corespunde distanței (X) dintre freza routerului și marginea exterioară a inelului de ghidare a șablonului. Puteți calcula această distanță (X) folosind următoarea formulă:

Distanța (X) = (Diametrul exterior al ghidajului șablonului - Diametrul frezei) / 2

Utilizarea rolei de ghidare (numai pentru POB2400) (Figura 2)

Rola de ghidare vă permite să tăiați cu precizie marginile curbate, cum ar fi furnirul pentru mobilă, ghidând rola de-a lungul suprafeței laterale a piesei de prelucrat.

1. Instalați ghidajul paralel așa cum se arată în Figura 2.
2. Dacă pe ghidaj sunt instalate tampoane din plastic, scoateți șuruburile care le fixează și înlocuiți tampoanele cu rola de ghidare (aveți grijă să nu pierdeți șuruburile rămase).
3. Puteți regla înălțimea rolei de ghidare slăbind șurubul cu cap rotund de pe aceasta. După reglarea înălțimii, strângeți din nou șurubul.
4. Puteți regla distanța dintre rola de ghidare și freza prin deblocarea șuruburilor de fixare ale ghidajului paralel. După reglarea distanței, strângeți din nou șuruburile de fixare de pe ghidajul paralel.

Direcția de frezare

Când utilizați o freză, este important să deplasați unealta în direcția corectă în raport cu rotația frezei.

1. Rotație a frezei spre dreapta (standard): Freza se rotește în sensul acelor de ceasornic (când este privită de sus). În acest caz, unealta trebuie deplasată în sens invers acelor de ceasornic de-a lungul marginii piesei de prelucrat dacă lucrați pe marginea exterioară. Aceasta este cunoscută sub numele de frezare convențională și oferă o operațiune mai sigură și mai controlată, deoarece freza taie în material, în loc să se îndepărteze de acesta.
2. Pentru tăieturi interne (de exemplu, frezarea unui contur intern): Unealta trebuie deplasată în sensul acelor de ceasornic pentru a asigura o frezare convențională în interiorul piesei de prelucrat.
3. Când utilizați un șablon: Deplasați întotdeauna unealta în direcția opusă rotației frezei pentru a menține un control stabil și o funcționare precisă.

Dacă deplasați routerul în direcția greșită, acest lucru poate duce la mișcarea necontrolată a sculei, la reducerea calității lucrării și la un risc crescut de accidentare.

Important: Frezarea convențională (deplasarea sculei în direcția opusă rotației frezei) este întotdeauna preferabilă pentru majoritatea operațiunilor.

Selector de viteză

Butonul de reglare a vitezei (5) de pe unealtă vă permite să reglați viteza motorului în șase trepte distincte. Această reglare treptată vă oferă un control precis asupra vitezei, facilitând adaptarea performanței frezei la diferite materiale și sarcini de tăiere.

Pentru a regla viteza, rotiți selectorul la setarea dorită. Setările mai mici, între Min și 3, sunt ideale pentru materiale mai dure sau când este nevoie de mai mult control în timpul operațiunilor de tăiere grosieră. Setările mai mari, de la 4 la Max, sunt potrivite pentru lucrări de detaliu și tăierea materialelor mai moi.

Important! Nu încercați să setați viteza dincolo de intervalul marcat de la Min la Max. Încercarea de a forța butonul rotativ în afara acestor setări poate duce la funcționarea necorespunzătoare a sculei, supraîncălzirea motorului și poate provoca deteriorarea routerului. Mențineți întotdeauna butonul rotativ în limitele treptelor specificate pentru o utilizare sigură și eficientă.

Reglarea adâncimii pentru frezare

1. Așezați routerul pe o suprafață plană și stabilă.
2. Rotiți baza de oprire pentru a selecta oprirea dorită (10).
3. Slăbiți blocarea tijei de adâncime (11) și trageți tija de adâncime în sus. Pentru modelul POB2400, rotiți butonul de reglare (13) până când opritorul se ridică.
4. Coborâți unealta: apăsați routerul în jos până când vârful frezei atinge suprafața plană, apoi fixați unealta rotind maneta de blocare (8).
5. Aliniați tija de adâncime: Pentru modelul POB1700, apăsați tija de adâncime în jos până când atinge opritorul. Pentru modelul POB2400, rotiți butonul de reglare (13) până când opritorul coboară.
6. Setați indicatorul de adâncime: Pentru modelul POB1700, glisați indicatorul de adâncime pentru a-l alinia cu „0” de pe scală. Pentru modelul POB2400, utilizați butonul (14) pentru a seta indicatorul (12) la un număr întreg de pe scală. Apoi, ținând apăsat capătul superior al butonului (14), rotiți scala zecimală la „0”.
7. Reglați adâncimea de frezare: Pentru modelul POB1700, pentru a seta adâncimea de frezare, trageți în sus tija de adâncime (în timp ce blocajul tijei de adâncime este slăbit). După selectarea adâncimii dorite, fixați tija de adâncime strângând butonul (11).
8. Reglarea fină a adâncimii: Pentru modelul POB2400, utilizați cadranul de pe tija de adâncime (14) pentru reglarea precisă a adâncimii.
9. Reglați adâncimea: Rotiți capul de oprire pentru a atinge adâncimea dorită. Rotiți în sens invers acelor de ceasornic pentru a mări adâncimea și în sensul acelor de ceasornic pentru a o micșora.
10. Strângeți piulița de blocare a tijei de reglare a adâncimii (11). Odată ce adâncimea a fost reglată, strângeți bine piulița de blocare.
11. Eliberați maneta de blocare: Eliberați maneta de blocare (8) pentru a finaliza reglarea.

Notă importantă: Nu frezați la o adâncime mai mare de 50 mm într-o singură trecere. Acest lucru poate provoca o solicitare excesivă a sculei

și poate duce la deteriorarea acesteia. Se recomandă efectuarea mai multor treceri, mărind treptat adâncimea pentru a evita supraîncălzirea și a îmbunătăți precizia.

Utilizarea sculei

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

Pornirea sculei

Înainte de a utiliza unealta, verificați întotdeauna eficiența comutatorului. După eliberare, comutatorul ar trebui să revină cu ușurință în poziția „Oprit".

1. Apăsați butonul de siguranță (4): acest lucru dezactivează blocarea butonului de pornire, permițând activarea sculei.
2. Apăsați butonul de pornire (3): freza va începe să accelereze. Așteptați până când unealta atinge viteza maximă pentru a asigura o funcționare stabilă și o frezare de calitate.
3. Începeți lucrul: Odată ce routerul a atins viteza maximă, puteți începe frezarea.
4. Oprirea sculei: Pentru a termina lucrarea, eliberați butonul de pornire. Ruterul se va opri treptat.

Acești pași asigură utilizarea sigură și corectă a sculei.

ÎNTREȚINERE

Întotdeauna, înainte de a efectua lucrări de întreținere preventivă, asigurați-vă că unealta este oprită și deconectată de la priză.

Perii de carbon

⚠ ATENȚIE!

Această mașină este echipată cu perii de carbon care joacă un rol crucial în funcționarea sa. Aceste perii necesită inspecție și înlocuire periodică pentru a asigura funcționarea eficientă și sigură a sculei. Se recomandă efectuarea acestei întrețineri la un centru de service specializat, deoarece acestea dispun de expertiza și echipamentul necesar pentru a gestiona înlocuirea în mod corespunzător. Întreținerea regulată a periilor de carbon va contribui la prelungirea duratei de viață a mașinii dvs. și la menținerea performanței sale optime.

1. Deconectați unealta de la sursa de alimentare. Asigurați-vă că unealta este complet deconectată de la sursa de alimentare pentru a preveni pornirea accidentală.
2. Deschideți capacele periilor de carbon. Folosiți o șurubelniță plată pentru a deșuruba cu atenție capacele periilor de carbon (rotiți în sensul acelor de ceasornic pentru a strânge și în sens invers acelor de ceasornic pentru a slăbi).
3. Inspectați sau înlocuiți periile. Scoateți periile de carbon, verificați dacă sunt uzate și înlocuiți-le cu periile noi, dacă este necesar.
4. Închideți capacele periilor de carbon. Înșurubați cu grijă capacele periilor de carbon folosind o șurubelniță plată. Nu strângeți excesiv pentru a evita deteriorarea filetelor.
5. Reconectați unealta la sursa de alimentare și testați funcționarea acesteia după înlocuirea periilor.

Pentru o funcționare sigură și fiabilă a instrumentului, rețineți că reparația, întreținerea și reglarea instrumentului trebuie efectuate în centre de service, utilizând numai 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
ELEKTRICKÝ ROUTER
POB1700, POB2400
HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

MŰSZAKI ADATOK

Modell	POB1700	POB2400
Névleges feszültség (V AC)/ Frekvencia (Hz)	220-240/50	220-240/50
Névleges teljesítmény (W)	1200	2000
Üresjárati fordulatszám (min^{-1})	16000-30000	8000-23000
Forrásvezérlés	+	+
Tokkapacitás (mm)	6, 8	8, 12
Marási mélység (mm)	0-50	0-50
Hüvelyzár	Igen	Igen
Az EN 62841-2-17 szabvány szerint meghatározott zajkibocsátási értékek:		
Hangnyomásszint (dB(A)) Mért hangteljesítmény-szint (dB(A)) Bizonytalanság K (dB(A))	L_{pA}=87.9 L_{WA}=93.9 K=3	L_{pA}=94.2 L_{WA}=105.2 K=3
Az EN 62841-2-17 szabvány szerint meghatározott teljes rezgési értékek és bizonytalansági tényező (K):		
Rezgésszint (m/s^2) Bal fogantyú Jobb markolat Bizonytalanság K (m/s^2)	 3.918 2.450 1.5	 2.625 2.106 1.5
Védelmi szint	IPX0	IPX0
Védelmi osztály	II	II
Súly EPTA (kg)	3.1	5.37
Súly (tartozékokkal együtt) (kg)	4.0	7.65
Hálózati kábel hossza (m)	3	3

FIGYELMEZTETÉS: A megadott rezgés- és zajkibocsátási értékek a szerszám főbb alkalmazási területeire vonatkoznak. Ha azonban a szerszámot más célokra, más tartozékokkal használják, vagy nem megfelelően karbantartják, a kibocsátási értékek eltérhetnek. Ez jelentősen megnövelheti a teljes munkaidő alatti expozíciós szintet. A kibocsátási értékek a szerszám használatának módjától függően változhatnak, és meghaladhatják a jelen adatlapban megadott értékeket. Ezek a kibocsátási szintek felhasználhatók a szerszámok egymás közötti összehasonlítására és az expozíció előzetes értékelésére. A terhelés pontos becslésénél figyelembe kell venni azokat az időket is, amikor a szerszám le van állítva vagy használat nélkül működik, ami jelentősen csökkentheti a teljes munkavégzési idő alatti terhelést. Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló további biztonsági intézkedéseket, például a szerszám és a tartozékok karbantartását, a kezek melegen tartását, hallásvédő használatát és a munkarend megszervezését.

AZ ALKATRÉSZEK LEÍRÁSA (*KÉP 1)

1. Bal oldali fogantyú
2. Jobb fogantyú
3. Bekapcsoló gomb
4. Kikapcsoló gomb
5. Sebességszabályozó gomb
6. Tollfogó
7. Tokfogó reteszelő gomb
8. Mélységrögzítő kar
9. Marószár furat
10. Ütközőbeállítás
11. Mélységrúd reteszelő
12. Mélységmérő
13. Mélységrúd beállító csavar
14. Skála
15. Párhuzamos vezető sín rögzítőcsavar
16. Szénkefe burkolat
17. Tápkábel

A CSOMAG TARTALMA* (2. KÉP)

POB1700	POB2400
1. Kézikönyv	1. Kézikönyv
2. POB1700 útválasztó	2. POB2400 maró gép
3. Porelszívó csatlakozó	3. Porelszívó csatlakozó
4. Csavarkulcs a befogóhüvely/ bit cseréjéhez	4. Csavarkulcs a befogóhüvely/ bit cseréjéhez
5. 6 mm-es és 8 mm-es befogóhüvelyek (egy előre felszerelve)	5. 8 mm-es és 12 mm-es befogóhüvelyek (egy előre felszerelve)
6. Sablonvezető gyűrű	6. Sablonvezető gyűrű
7. Párhuzamos vezető sínek (2 db)	7. Párhuzamos vezető sínek (2 db)
8. Párhuzamos vezető	8. Párhuzamos vezető
9. Központosító csap	9. Központosító csap
10. Szénkefék	10. Szénkefék
	11. Vezetőgörgő
	12. Párhuzamos vezető vonalzó

* Felhívjuk figyelmét, hogy a csomag tartalma a vásárlás országától függően eltérő lehet. A csomaggal kapcsolatos részletes információkat a termékhez mellékelt listában találja, vagy vegye fel a kapcsolatot a helyi forgalmazóval.

A Procraft POB1700 és Procraft POB2400 maró gépek erőteljes szerszámok, amelyeket fa- és műanyagmegmunkáláshoz terveztek, és amelyek állítható sebességbeállításokkal rendelkeznek a különböző anyagok precíz megmunkálásához. A készlet tartalmaz maró fejeket, párhuzamos vezetőt, körvágó szerelvényt és sablonvezető gyűrűt, így sokoldalúan használható és azonnal bevethető. A kettős fogantyúk megbízható irányítást és stabilitást biztosítanak, ami különösen fontos a precíziós feladatoknál.

Ezek a maró gépek ideálisak bútorkészítéshez, felújítási munkákhoz, hornyok készítéséhez, élprofilozáshoz és díszítőelemek vágásához. A Procraft POB1700 és a Procraft POB2400 megbízható választás mind a szakemberek, mind a barkácsolás szerelmesei számára.

BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK

⚠ **FIGYELMEZTETÉS! Olvassa el az elektromos szerszámhoz mellékelt összes biztonsági figyelmeztetést, utasítást, illusztrációt és műszaki adatot.** Az alábbi utasítások be nem tartása áramütéshez, tűzhöz és/vagy súlyos sérülésekhez vezethet.

Minden figyelmeztetést és utasítást őrizzen meg későbbi felhasználás céljából.

A figyelmeztetésekben szereplő „elektromos szerszám" kifejezés a hálózati (vezetékes) vagy akkumulátoros (vezeték nélküli) elektromos szerszámra vonatkozik.

ÁLTALÁNOS JELEK ÉS SZIMBÓLUMOK


Mindig viseljen védőszemüveget – megvédi a szemét a repülő törmeléktől.


Viseljen porálarcot – megakadályozza a káros részecskék belélegzését.


Viseljen fülvédőt – megvédi a hallását a túlzott zajtól.


Olvassa el a használati utasítást.


Általános veszélyre figyelmeztető jelzés.


Az európai irányelvek vonatkozó alapvető biztonsági szabványainak megfelelően


Eurázsiai megfelelőségi jelölés.


Ukrán megfelelőségi jelölés

A ROUTEREKRE VONATKOZÓ KÜLÖNLEGES BIZTONSÁGI SZABÁLYOK

◊ Mindig viseljen a biztonsági előírásoknak megfelelő védőszemüveget vagy szemüveget, hogy megvédje szemét a repülő törmeléktől. Viseljen hallásvédőt is, hogy megvédje fülét a hosszan tartó, magas zajszinttől. A megfelelő védőfelszerelés elmulasztása súlyos sérülésekhez vezethet, beleértve a szemkárosodást vagy a hallásvesztést, amelyek visszafordíthatatlanok lehetnek.

◊ A marógéppel való munkavégzés megkezdése előtt mindig győződjön meg arról, hogy a munkadarab biztonságosan rögzítve van, vagy más módon stabilizálva van. A rögzítetlen munkadarab váratlanul elmozdulhat, ami a szerszám feletti irányítás elvesztéséhez vezethet, és súlyos sérüléseket vagy a munkadarab károsodását okozhatja. Az ellenőrizhetetlen működés vágásokhoz, zúzódásokhoz vezethet, vagy akár a marógépet veszélyes lövedékké is változtathatja.

◊ Ha a marófej rejtett vezetékekkel vagy a szerszám saját tápkábelével érintkezik, a szerszám szabadon álló fémrészei feszültség alá kerülhetnek, és áramütést okozhatnak a kezelőnek. Ezért az áramütés elkerülése érdekében mindig a szerszám szigetelt markolatfelületeinél fogja meg.

◊ Minden használat előtt ellenőrizze a marószár sérüléseit vagy kopását, például repedéseket vagy lepattogzásokat. A sérült szár használata a működés közbeni töréshez vezethet, ami azt a kockázatot hordozza magában, hogy a törmelék eltalálja a kezelőt, és súlyos sérüléseket okozhat. Ezenkívül a kiegyensúlyozatlan szár túlzott rezgést okozhat, ami a szerszám feletti irányítás elvesztéséhez vezet, és növeli a sérülés kockázatát.

◊ Mindig a gyártó által a marógép modelljéhez kifejezetten ajánlott tartozékokat használja. A nem megfelelő vagy nem kompatibilis tartozékok használata csökkentheti a szerszám teljesítményét, károsíthatja a szerszámot és növelheti a sérülés kockázatát. A nem ajánlott tartozékok rögzítése nem biztos, ami olyan potenciális veszélyekhez vezethet, mint a repülő törmelék vagy a tartozék leválása használat közben.

◊ Tartsa kezeit, ujjait és egyéb testrészeit távol a vágási területtől és a forgó fúrószáról. Még egy rövid figyelmetlenség is súlyos sérülésekhez vezethet, beleértve a mély vágásokat vagy az amputációt. Mindig használja a szerszám fogantyúit, és tartsa szorosan, hogy megőrizze az irányítást, és megakadályozza a vágó rész véletlen érintését.

◊ Ne használja a marógépet rosszul szellőző helyiségekben, illetve olyan helyeken, ahol gyúlékony por, gázok vagy gőzök lehetnek jelen. A marógép motorja szikrákat kelthet, amelyek meggyújthatják a gyúlékony anyagokat, ami robbanáshoz vagy tűzhöz vezethet. Mindig gondoskodjon a munkaterület megfelelő szellőzéséről, hogy elkerülje a por és a füst felhalmozódását.

◊ Mindig válassza le a marógépet az áramellátásról, ha nem használja, karbantartás közben, vagy ha tartozékokat, például maró fejeket cserél. Ezzel megakadályozza a szerszám véletlen bekapcsolódását, ami súlyos sérülésekhez vezethet. A váratlan bekapcsolódás az irányítás elvesztéséhez és súlyos sérülésekhez vezethet, ha a maró fej megakad vagy érintkezésbe kerül a test bármely részével.

◊ Tartsa a munkaterületet tisztán és törmeléktől mentesen, beleértve a fűrészport és a maradékokat is. A zsúfolt területek megbotlást okozhatnak vagy zavarhatják a szerszám működését, növelve a balesetek kockázatát. A fűrészpor és egyéb törmelékek szintén akadályozhatják a vágási terület láthatóságát, ami hibákhoz és potenciális sérülésekhez vezethet.

◊ Visszarúgás akkor következik be, amikor a marógép hirtelen leáll, és visszaszorul a kezelő felé. A visszarúgás kockázatának minimalizálása érdekében mindig a forgásiránynak ellentétes irányban vezesse be a marószerszámot a munkadarabba. Visszarúgás esetén a szerszám vagy a munkadarab erőteljes visszaszorulása súlyos sérüléseket okozhat. A szilárd fogás és a megfelelő előtolási irány kulcsfontosságú intézkedések ennek a veszélynek a megelőzésében.

◊ Használat után tárolja a marógépet biztonságos, száraz helyen, gyermekek és illetéktelen személyek elől elzárva. A nem megfelelő tárolás illetéktelen használathoz vezethet, ami sérüléseket vagy a szerszám károsodását okozhatja. Ezenkívül a páratartalom vagy az agresszív környezeti hatások korróziót vagy a szerszám elektromos alkatrészeinek károsodását okozhatják, veszélyeztetve annak biztonságát és teljesítményét.

BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK MINDEN MŰVELETHEZ

◊ Minden használat előtt gondosan ellenőrizze, hogy a szerszámon nincs-e sérülés vagy kopás. Győződjön meg arról, hogy minden csavar meg van-e húzva, és hogy a tápkábel jó állapotban van-e. A sérült szerszám használata meghibásodásokhoz vezethet, ami növeli a balesetek kockázatát. Ezen ellenőrzések elmulasztása

súlyos sérülésekhez vezethet a szerszám váratlan meghibásodása vagy az irányítás elvesztése miatt.

◊ Ne terhelje túl a szerszámot olyan feladatok elvégzésével, amelyekre nem tervezték. A túlterhelés a szerszám túlmelegedéséhez vezethet, ami tűzhöz vagy a motor meghibásodásához vezethet. Ezenkívül nehezebbé teheti a szerszám irányítását, növelve a balesetek és sérülések valószínűségét.

◊ Rendszeresen tisztítsa és karbantartsa a szerszámot a gyártó ajánlásainak megfelelően. Ez magában foglalja a por és a szennyeződések eltávolítását a szellőzőnyílásokból, valamint annak biztosítását, hogy minden mozgó alkatrész megfelelően legyen kenve. A nem megfelelő karbantartás csökkentheti a szerszám teljesítményét, túlmelegedést okozhat, vagy váratlan meghibásodásokhoz vezethet, ami működés közben potenciális biztonsági kockázatot jelent.

◊ A szerszám használata során mindig figyeljen a környezetére és más emberek jelenlétére. Gondoskodjon arról, hogy a munkaterületen ne legyenek akadályok, és hogy a közelben tartózkodók biztonságos távolságban legyenek. Ennek elmulasztása véletlen sérüléseket okozhat Önnek vagy másoknak, különösen akkor, ha a szerszám leejtődik vagy váratlanul visszarúg.

◊ Soha ne próbálja meg bármilyen módon módosítani a szerszámot. A szerszám kialakításának megváltoztatása veszélyeztetheti annak biztonsági jellemzőit, növelve a sérülés vagy kár kockázatát. A módosítások emellett érvényteleníthetik a gyártói garanciát, és a szerszám meghibásodásához vezethetnek, ami veszélyessé teszi annak használatát. Mindig a gyártó által előírt módon használja a szerszámot.

◊ Mielőtt a szerszámot az áramellátáshoz csatlakoztatná, győződjön meg arról, hogy ki van kapcsolva. A csatlakoztatás közbeni véletlen bekapcsolás súlyos sérüléseket okozhat, különösen, ha a szerszám a testéhez vagy más emberekhez közel van. A véletlen bekapcsolás a munkadarabot vagy a környező területet is károsíthatja.

◊ A szerszám használata során kerülje az érintkezést földelt felületekkel, például csövekkel, radiátorokkal vagy háztartási készülékekkel. Ez csökkenti az áramütés kockázatát véletlen rövidzárlat esetén.

◊ Soha ne használja a szerszámot nedves környezetben, hogy elkerülje az áramütés vagy rövidzárlat kockázatát. A szerszámot száraz környezetben kell használni, és ha azt kültéren kell használni, tegyen további óvintézkedéseket.

◊ Minden használat előtt végezzen működésellenőrzést, hogy megbizonyosodjon arról, hogy az összes vezérlő és biztonsági funkció megfelelően működik-e. Ez magában foglalja a főkapcsoló, a sebességszabályozó és egyéb funkciók ellenőrzését. A hibás vezérlők balesetekhez vezethetnek, ezért minden problémát meg kell oldani a szerszám használata előtt.

◊ A szerszám használata közben mindig tartsa meg stabil testtartását és egyensúlyát. Az egyensúly vagy az irányítás elvesztése balesetekhez vagy a szerszám visszarúgásához vezethet.

◊ Rendszeresen ellenőrizze a tápkábel állapotát. A sérült kábeleket azonnal cserélje ki, hogy elkerülje az áramütés, tűz vagy rövidzárlat kockázatát.

◊ Győződjön meg arról, hogy a szerszám szellőzőnyílásai működés közben nincsenek elzárva. Az elzárt szellőzés a szerszám túlmelegedéséhez vezethet, ami a motor károsodását vagy tüzet okozhat. A szellőzőnyílások rendszeres tisztítása elengedhetetlen a hatékony hűtés és a biztonság fenntartásához.

◊ Ha a szerszámot magas páratartalmú környezetben vagy a szabadban kell használni, gondoskodjon arról, hogy a szerszámot 30 mA vagy annál kisebb névleges maradékáramú maradékáram-védelmi eszközön (RCD) keresztül csatlakoztassa az áramütés elleni védelem érdekében.

ÁRAMELLÁTÁS

A készüléket a jelölőcímkén feltüntetett feszültségnek megfelelő feszültségre kell csatlakoztatni. Alacsony feszültségű áram használata a szerszám túlterheléséhez vezethet. Áramtípus – váltakozó áram, egyfázisú. Az európai szabványoknak megfelelően a szerszám kettős fokú védelemmel rendelkezik az áramütés ellen, ezért földeletlen aljzathoz is csatlakoztatható.

A SZERSZÁM HASZNÁLATA

⚠ FIGYELEM!

A tartozékok felszerelése vagy eltávolítása előtt győződjön meg arról, hogy a szerszám KI van kapcsolva, és kihúzta a konnektorból, hogy elkerülje a véletlen bekapcsolást.

A marófejek felszerelése

A marógéphez 12 különböző marófej tartozik, amelyek mindegyike a fa és más anyagok megmunkálásának meghatározott feladataira lett tervezve. Ezekkel a marófejekkel könnyedén elvégezheti az alapvető műveleteket, mint például egyenes hornyok készítése, lekerekített élek kialakítása, profilok formázása és sablonok szerinti vágás.

A teljesítményromlás, a szerszám károsodása vagy a sérülések elkerülése érdekében kizárólag a marógépével kompatibilis marófejeket használjon. A biztonságos és hatékony működés érdekében mindig ellenőrizze a kompatibilitást, mielőtt új marófejeket használna.

A marószár felszerelése/eltávolítása:

1. Nyomja meg a befogóhüvely reteszelő gombját (7), és egyidejűleg forgassa el a befogóhüvelyt (6), amíg az be nem reteszelődik (a reteszelő gombnak teljesen be kell kapcsolódnia). Ha már van felszerelve marószár, legyen különösen óvatos, és a befogóhüvelyt csak a mellékelt csavarkulccsal forgassa el.
2. Miután a befogóhüvely reteszelődött, lazítsa meg a befogóhüvely anyáját, hogy a marószár könnyen behelyezhető legyen a befogóhüvelybe. Ha már van behelyezett marószár, óvatosan vegye ki, ügyelve arra, hogy ne vágja meg magát az éles széleken, és ügyeljen arra, hogy ne essen le.
3. Helyezze be az új marószerszámot a befogóba, majd húzza meg a befogóanyát, és győződjön meg arról, hogy a marószerszám biztonságosan rögzült.

Ez a folyamat biztosítja a marószár biztonságos és helyes felszerelését, minimalizálva a sérülés vagy baleset kockázatát.

A befogóhüvely cseréje

A marógéphez két befogóhüvely tartozik. A befogóhüvely cseréjéhez kövesse az alábbi lépéseket:

1. Nyomja meg a befogóhüvely reteszelő gombját (7), és egyidejűleg forgassa el a befogóhüvelyt (6), amíg teljesen reteszelődik (a reteszelő gombnak teljesen be kell kapcsolódnia). Ha a befogóhüvelybe már van beszerelve egy marószár, legyen különösen óvatos, és a befogóhüvelyt csak a mellékelt csavarkulccsal forgassa el.
2. Csavarja ki teljesen a befogóanyát, hogy hozzáférjen a befogóhüvelyhez. Ha a befogóhüvelybe bit van beszerelve, óvatosan vegye ki, ügyelve arra, hogy ne vágja meg magát, majd folytassa a befogóhüvely cseréjével.
3. Helyezze be a szükséges befogóhüvelyt.
4. Csavarja vissza a befogóanyát a behelyezett befogóval. Ne húzza meg túlzottan a befogóanyát, ha nincs bit behelyezve, mert ez károsíthatja a befogót.

A porelszívó felszerelése

1. Lazítsa meg a rögzítőcsavarokat: Megfelelő szerszámmal óvatosan csavarja ki a porelszívót a helyén tartó rögzítőcsavarokat. Vigyázzon, nehogy elvesztse a csavarokat, mivel azok a visszahelyezéshez szükségesek.
2. Helyezze be a porelszívót: Vegye ki a porelszívót, és helyezze be az alaplemez megfelelő nyílásába (9). Győződjön meg arról, hogy a porelszívó megfelelően van elhelyezve, és szorosan illeszkedik, hézagok nélkül.
3. Rögzítse a porelszívót: A korábban eltávolított csavarok segítségével rögzítse szilárdan a porelszívót az alaplemezhez. Vigyázzon, nehogy túlhúzza a csavarokat, hogy ne sérüljenek meg az alkatrészek.

Ezek a lépések biztosítják a porelszívó helyes felszerelését, elősegítve a hatékony poreltávolítást és a tiszta munkaterület fenntartását.

A párhuzamos vezető felszerelése

1. A vezetőrudak rögzítése: Rögzítse a vezetőrudakat a párhuzamos vezetőhöz, ügyelve arra, hogy szilárdan rögzüljenek és készen álljanak a marógépre való felszerelésre.
2. Helyezze be a vezetőrudakat: Helyezze be a vezetőrudakat a marógép alján található megfelelő nyílásokba (9). Győződjön meg arról, hogy a rudak simán csúsznak és megfelelően illeszkednek a nyílásokba.
3. A vezető beállítása és rögzítése: Állítsa be a párhuzamos vezető helyzetét a munkadarab szélétől a kívánt távolságra. Miután a vezető a megfelelő helyzetbe került, forgassa el a rögzítő kart (15), hogy a vezető a helyén maradjon.

Ezek a lépések biztosítják a párhuzamos vezető megfelelő felszerelését és rögzítését, lehetővé téve a munkadarab szélével párhuzamos, pontos és egyenes vágások elvégzését.

A központosító csap felszerelése

Körök vágásához:

1. A központosító csap felszerelése: Rögzítse a központosító csapot

a párhuzamos vezetőhöz szánt egyik vezetőrudra. Győződjön meg arról, hogy a csap szilárdan rögzül a rúdra.

2. Helyezze be a vezetőrudat: Helyezze be a rögzített központosító csapszeggel ellátott vezetőrudat a marógép alapjának két nyílásának egyikébe. Győződjön meg arról, hogy a rúd megfelelően illeszkedik a nyílásba, és nincs benne játék.
3. Rögzítse a vezetőrudat: Forgassa el a párhuzamos vezető rögzítőkarját (15), hogy a vezetőrudat a központosító csapszeggel együtt biztonságosan rögzítse a kívánt pozícióban.
4. Állítsa be a marógép helyzetét: Állítsa be a marógép helyzetét a központosító csaphoz képest a kívánt kör sugarának beállításához. Ezt úgy teheti meg, hogy a végleges pozíció beállítása előtt a marógépet a vezetőrudon mozgatja.
5. Kezdje el a marást: Kapcsolja be a marógépet, és óvatosan kezdje el mozgatni a központosító csap körül, egyenletes nyomást és stabilitást fenntartva. Győződjön meg arról, hogy a marószár vízszintesen marad, és sima vágást eredményez.

Ezek a lépések biztosítják a pontos kör alakú marást a párhuzamos vezetőrúdra szerelt központosító csap segítségével.

A sablonvezető gyűrű használata (opcionális tartozék)

A sablonvezető gyűrű lehetővé teszi, hogy előre elkészített sablonok alapján ismételt vágásokat hajtson végre.

1. Fordítsa meg a marógépet úgy, hogy az alaplemez felfelé nézzen.

POB1700 esetén:

2. Távolítsa el a sablonvezető gyűrű rögzítőcsavarjait.
3. Helyezze be a sablonvezető gyűrűt az alaplemez megfelelő furatába.
4. Rögzítse a sablonvezető gyűrűt a rögzítőcsavarokkal, ügyelve arra, hogy szorosan rögzüljön.
5. A sablonvezető gyűrű eltávolításához kövesse a lépéseket fordított sorrendben.

POB2400 esetén:

2. Távolítsa el az alaplemezt rögzítő 4 csavart. Távolítsa el az alaplemezt.
3. Helyezze a sablonvezető gyűrűt a helyére.
4. Helyezze vissza az alaplemezt, és rögzítse a 4 csavarral.
5. A sablonvezető gyűrű eltávolításához kövesse a lépéseket fordított sorrendben.

A marógép sablonnal való használata: Helyezze a marógépet a sablonra, és mozgassa úgy, hogy a sablonvezető simán kövesse a sablon szélét, biztosítva a pontos vágást.

Megjegyzés: A munkadarabon a tényleges vágási méret kissé eltérhet a sablon méretétől. Ez az eltérés a marófej és a sablonvezető külső széle közötti távolságnak (X) felel meg. Ezt a távolságot (X) a következő képlettel számíthatja ki:

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

A vezetőgörgő használata (csak a POB2400 modellnél) (2. ábra)

A vezetőgörgő segítségével pontosan vághatja le az ívelt éleket, például a bútorfurnér éleit, ha a görgőt a munkadarab oldalfelületén vezeti.

1. Szerelje fel a párhuzamos vezetőt a 2. ábra szerint.
2. Ha műanyag alátétek vannak felszerelve a vezetőre, távolítsa el a rögzítő csavarokat, és cserélje ki az alátéteket a vezetőgörgőre (ügyeljen arra, hogy ne veszítse el a megmaradt csavarokat).
3. A vezetőgörgő magasságát a rajta található csavarral állíthatja be. A magasság beállítása után húzza meg újra a csavart.
4. A vezetőgörgő és a marófej közötti távolságot a párhuzamos vezető rögzítőcsavarjainak meglazításával állíthatja be. A távolság beállítása után húzza meg újra a párhuzamos vezető rögzítőcsavarjait.

Marási irány

A marógép használatakor fontos, hogy a szerszámot a marószár forgásához képest a megfelelő irányba mozgassa.

1. Jobb oldali marószár forgás (standard): A marószár az óramutató járásával megegyező irányban forog (felülről nézve). Ebben az esetben a szerszámot az óramutató járásával ellentétes irányban kell mozgatni a munkadarab széle mentén, ha a külső szélen dolgozik. Ez a hagyományos marás, amely biztonságosabb és jobban kontrollálható működést biztosít, mivel a marószár a anyagba vág, ahelyett, hogy elhúzná azt.
2. Belső vágások esetén (pl. belső kontúr marása): A szerszámot az óramutató járásával megegyező irányban kell mozgatni, hogy a munkadarab belsejében hagyományos marás történjen.
3. Sablon használata esetén: A stabil irányítás és a pontos működés érdekében mindig a marószár forgásával ellentétes irányba mozgassa a szerszámot.

Ha a marógépet rossz irányba mozgatja, az a szerszám ellenőrizhetetlen mozgásához, a munka minőségének romlásához és a sérülésveszély növekedéséhez vezethet.

Fontos: A legtöbb műveletnél mindig a hagyományos marás (a szerszám mozgatása a marószár forgásával ellentétes irányba) a javasolt.

Sebességválasztó

A szerszámon található sebességválasztó (5) segítségével hat különböző lépésben állíthatja be a motor sebességét. Ez a fokozatos beállítás pontos sebességszabályozást tesz lehetővé, így könnyebben igazíthatja a marógép teljesítményét a különböző anyagokhoz és vágási feladatokhoz.

A sebesség beállításához forgassa a tárcsát a kívánt beállításra. Az alacsonyabb beállítások, a Min és a 3 között, ideálisak keményebb anyagokhoz, vagy ha nagyobb kontrollra van szükség durva műveletek során. A magasabb beállítások, a 4-től a Max-ig, finom munkákhoz és lágyabb anyagok vágásához alkalmasak.

Fontos! Ne próbálja a sebességet a Min és Max közötti jelölt tartományon túlra állítani. Ha megpróbálja a tárcsát ezeken a beállításokon kívülre állítani, az a szerszám nem megfelelő működéséhez, a motor túlmelegedéséhez vezethet, és potenciálisan károsíthatja a marógépet. A biztonságos és hatékony használat érdekében mindig tartsa a tárcsát a megadott lépések között.

Mélységbeállítás a maráshoz

1. Helyezze a marógépet egy sík, stabil felületre.
2. Forgassa el az ütközőalapot a kívánt ütköző (10) kiválasztásához.
3. Lazítsa meg a mélységrúd reteszelését (11), és húzza felfelé a mélységrudat. A POB2400 modellnél forgassa el a beállító gombot (13), amíg az ütköző fel nem emelkedik.
4. Engedje le a szerszámot: nyomja le a marógépet, amíg a maróhegy meg nem érinti a sík felületet, majd rögzítse a szerszámot a reteszelőkar (8) elforgatásával.
5. Igazítsa be a mélységrudat: A POB1700 modellnél nyomja le a mélységrudat, amíg az meg nem érinti az ütközőt. A POB2400 modellnél forgassa a beállító gombot (13), amíg az ütköző le nem süllyed.
6. Állítsa be a mélységmérőt: A POB1700 modellnél csúsztassa el a mélységmérőt, hogy egy vonalba kerüljön a skála „0" jelölésével. A POB2400 modellnél a (14) gombbal állítsa be a mutatót (12) a skála egész számára. Ezután, miközben a (14) gomb tetejét lenyomva tartja, forgassa el a tizedes skálát „0"-ra.
7. Állítsa be a marási mélységet: A POB1700 modellnél a marási mélység beállításához húzza fel a mélységrudat (miközben a mélységrúd retesze nincs rögzítve). A kívánt mélység kiválasztása után rögzítse a mélységrudat a gomb (11) meghúzásával.
8. A mélység finom beállítása: A POB2400 modellnél a mélységrúdon (14) található tárcsával végezze el a mélység pontos beállítását.
9. Állítsa be a mélységet: Forgassa el az ütközőfejet a kívánt mélység eléréséhez. Az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva növeli a mélységet, az óramutató járásával megegyező irányba forgatva pedig csökkenti azt.
10. Húzza meg a mélységállító rúd rögzítőanyáját (11). A mélység beállítása után szorosan húzza meg a rögzítőanyát.
11. Engedje fel a rögzítő kart: Engedje fel a rögzítő kart (8) a beállítás befejezéséhez.

Fontos megjegyzés: Ne végezzen 50 mm-nél nagyobb mélységű marást egyetlen menetben. Ez túlzott terhelést okozhat a szerszámon, és károsodáshoz vezethet. Javasolt több menetben elvégezni a marást, fokozatosan növelve a mélységet, hogy elkerülje a túlmelegedést és javítsa a pontosságot.

A szerszám használata

A működtetés során mindig tartsa szorosan mindkét kezével a fogantyúkat, hogy megőrizze az irányítást.

A szerszám bekapcsolása

A szerszám használata előtt mindig ellenőrizze a kapcsoló működését. A kapcsoló elengedése után annak könnyen vissza kell térnie a „Ki" állásba.

1. Nyomja meg a biztonsági gombot (4): Ez feloldja a bekapcsológomb reteszelését, lehetővé téve a szerszám bekapcsolását.
2. Nyomja meg a bekapcsoló gombot (3): A marógép felgyorsul. Várja meg, amíg a szerszám eléri a maximális sebességet, hogy biztosítsa a stabil működést és a minőségi marást.
3. A munka megkezdése: Amint a marógép elérte a teljes sebességet, megkezdheti a marást.
4. A szerszám leállítása: A munka befejezéséhez engedje el a bekapcsoló gombot. A marógép fokozatosan leáll.

Ezek a lépések biztosítják a szerszám biztonságos és megfelelő használatát.

KARBANTARTÁS

Minden megelőző karbantartási munkát megelőzően győződjön meg arról, hogy a szerszám ki van kapcsolva és kihúzva a konnektorból.

SZÉNKEFÉK

⚠ **FIGYELEM!**

Ez a gép szénkefékkel van felszerelve, amelyek döntő szerepet játszanak a működésében. Ezeket a keféket rendszeresen ellenőrizni és cserélni kell, hogy a szerszám hatékonyan és biztonságosan működjön. Javasoljuk, hogy ezt a karbantartást egy szakosodott szervizközpontban végeztesse el, mivel ott rendelkeznek a cseréhez szükséges szakértelemmel és felszereléssel. A szénkefék rendszeres karbantartása hozzájárul a gép élettartamának meghosszabbításához és az optimális teljesítmény fenntartásához.

1. Válassza le a szerszámot az áramellátásról. Győződjön meg arról, hogy a szerszám teljesen leválasztva van az áramforrásról, hogy megakadályozza a véletlen bekapcsolódást.
2. Nyissa ki a szénkefe-fedeleket. Lapos fejű csavarhúzóval óvatosan csavarja ki a szénkefe-fedeleket (az óramutató járásával megegyező irányba forgatva szorítsa meg, az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva lazítsa meg).
3. Ellenőrizze vagy cserélje ki a keféket. Vegye ki a szénkefét, ellenőrizze a kopást, és szükség esetén cserélje ki őket új kefékre.
4. Csukja be a szénkefe-fedeleket. Óvatosan csavarja vissza a szénkefe-fedeleket egy lapos fejű csavarhúzóval. Ne húzza meg túl erősen, hogy ne sérüljön a menet.
5. Csatlakoztassa újra a szerszámot az áramforráshoz, és ellenőrizze a működését a kefék cseréje után.

A műszer biztonságos és megbízható működése érdekében vegye figyelembe, hogy a javítást, karbantartást és beállítást kizárólag szervizközpontokban szabad elvégezni, kizárólag eredeti alkatrészek és fogyóeszközök felhasználásával.

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 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ POB1700, POB2400 ИНСТРУКЦИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	POB1700	POB2400
Номинальное напряжение (В, переменное)/ Частота (Гц)	220-240/50	220-240/50
Номинальная мощность (Вт)	1200	2000
Скорость холостого хода (мин$^{-1}$)	16000-30000	8000-23000
Регулировка скорости	+	+
Совместимые цанги (мм)	6, 8	8, 12
Глубина фрезерования (мм)	0-50	0-50
Блокировка цангового патрона	Есть	Есть
Значения уровня шума определены в соответствии с EN 62841-2-17		
Уровень звукового давления (дБ(А)) Измеренный уровень звуковой мощности (дБ(А)) Погрешность K (дБ(А))	L_{pA}=87.9 L_{WA}=93.9 K=3	L_{pA}=94.2 L_{WA}=105.2 K=3
Общие значения вибрации и погрешность K определены в соответствии с EN 62841-2-17:		
Уровень вибрации (м/с^2) Левая рукоять Правая рукоять Погрешность K (м/с^2)	 3.918 2.450 1.5	 2.625 2.106 1.5
Уровень защиты	IPX0	IPX0
Класс защиты	II	II
Вес инструмента EPTA (кг)	3.1	5.37
Вес (Включая весь комплект поставки) (кг)	4.0	7.65
Кабель (м)	3	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. Левая рукоять
2. Правая рукоять
3. Кнопка включения
4. Кнопка разблокировки включения
5. Регулятор оборотов
6. Цанговый патрон
7. Кнопка блокировки цангового патрона
8. Рычаг фиксации глубины
9. Отверстие для фрезы
10. Набор стопоров
11. Блокировка упорной стойки
12. Указатель глубины
13. Винт перемещения упорной стойки
14. Шкала
15. Винт фиксации направляющих параллельного упора
16. Крышка угольных щеток
17. Кабель питания

СОДЕРЖИМОЕ ПОСТАВКИ*

POB1700	POB2400
1. Инструкция	1. Инструкция
2. Фрезер POB1700	2. Фрезер POB2400
3. Пылеотвод	3. Пылеотвод
4. Ключ для смены цанги/фрезы	4. Ключ для смены цанги/фрезы
5. Цанги 6 мм и 8 мм (одна предустановлена)	5. Цанги 8 мм и 12 мм (одна предустановлена)
6. Копировальное кольцо	6. Копировальное кольцо
7. Направляющие параллельного упора (2 шт.)	7. Направляющие параллельного упора (2 шт.)
8. Параллельный упор	8. Параллельный упор
9. Центрирующий штифт	9. Центрирующий штифт
10. Угольные щетки	10. Угольные щетки
	11. Обводной ролик
	12. Линейка для параллельного упора

* 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.

Фрезеры Procraft POB1700 и Procraft POB2400 — это мощные инструменты для обработки древесины и пластика, оснащенные 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. Две ручки обеспечивают надежный 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 POB1700 и Procraft POB2400 — 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 аксессуаров, 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 повреж-

нию 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 12 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 (7) и одновременно вращайте цанговый патрон (6) 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 их замены выполните следующие действия:

1. Нажмите кнопку блокировки цангового патрона (7) и одновременно вращайте цанговый патрон (6) 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.
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 (9) на опорной пластине. 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. 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 (15), 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 (15), 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 находилась сверху.

Для POB1700:

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.

Для POB2400:

2. Снимите 4 винта крепящие опорную плиту. Снимите опорную плиту.
3. Вложите копировальное кольцо.
4. Верните опорную плиту на место и закрепите 4 винтами.
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

Использование обводного ролика (только для POB2400) (рисунок 2)

Обводной ролик позволяет точно обрезать изогнутые стороны, например мебельный шпон, направляя ролик вдоль боковой поверхности заготовки.

1. Установите параллельный упор как показано на рисунке 2.
2. Если на нем установлены пластиковые накладки, снимите фиксирующие их винты и установите на место накладок обводной ролик (не потеряйте оставшиеся фиксирующие винты).
3. Вы можете регулировать высоту обводного ролика ослабив барашковый винт на нем. После регулировки высоты затяните его снова.
4. Вы можете регулировать расстояние обводного ролика от фрезы разблокировав фиксирующие винты параллельного упора. После регулировки расстояния от фрезы снова затяните фиксирующие винты параллельного упора.

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. 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 Min до 3, идеально подходят для более твердых материалов или когда требуется больший контроль во время грубых операций. Более высокие настройки, от 4 до Max, подходят для детальной работы и резки более мягких материалов.

Важно! Не пытайтесь установить скорость за пределами отмеченного диапазона от Min до Max. 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 (10).
3. Ослабьте блокировку упорной стойки (11). Потяните стопорную стойку вверх. Для модели POB2400 вращайте ручку (13) пока стопор не поднимется.
4. Опустите инструмент: нажимайте на инструмент до тех пор, пока кончик фрезы не коснется плоской поверхности, затем закрепите инструмент, повернув рычаг блокировки (8).
5. Выровняйте стопорную стойку: Для модели POB1700 нажмите стопорную стойку вниз пока она не коснется стопора. Для модели POB2400 вращайте ручку (13) пока стопор не опустится.
6. Установите указатель глубины: Для модели POB1700 сдвиньте указатель глубины так, чтобы он совпал с цифрой «0» на шкале. Для модели POB2400 с помощью ручки (14) возможно установить указатель (12) на целое число шкалы. После этого удерживая верхнюю часть ручки (14) поверните шкалу десятых, так что бы она показывала 0.
7. Регулировка глубины фрезеровки: Для модели POB1700 чтобы установить глубину фрезеровки, потяните вверх стопорную стойку (при не зажатой блокировке упорной стойки). После выбора необходимой глубины зажмите стопорную стойку ручкой (11).
8. Точная настройка глубины резания: Для модели POB2400 для точной регулировки поверните диск на стопорной стойке (14).
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 (11). Как только глубина будет установлена, надежно затяните фиксирующую

гайку.

11. Отпустите фиксирующий рычаг: отпустите фиксирующий рычаг (8), 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 точность 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 (4): Это отключает блокировку кнопки включения, позволяя активировать инструмент.
2. Нажмите кнопку включения (3): 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.

1. Отключите инструмент от сети. Убедитесь, что инструмент полностью отключен от источника питания, чтобы избежать случайного включения.
2. Откройте крышки угольных щеток. Используйте плоскую отвертку, чтобы аккуратно открутить крышки угольных щеток (по часовой стрелке для закручивания и против часовой стрелки для откручивания).
3. Проведите проверку или замену щеток. Извлеките угольные щетки, проверьте их на износ и, при необходимости, замените новыми щетками.
4. Закройте крышки угольных щеток. Аккуратно закрутите крышки угольных щеток с помощью плоской отвертки. Не перетягивайте, чтобы не повредить резьбу.
5. Подключите инструмент к сети и проверьте его работу после замены щеток.

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 ЕЛЕКТРИЧНИЙ POB1700, POB2400 ІНСТРУКЦІЯ

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	POB1700	POB2400
Номінальна напруга (В, змінна)/ Частота (Гц)	220-240/50	220-240/50
Номінальна потужність (Вт)	1200	2000
Швидкість холостого ходу ($хв^{-1}$)	16000-30000	8000-23000
Регулювання швидкості	+	+
Сумісні цанги (мм)	6, 8	8, 12
Глибина фрезерування (мм)	0-50	0-50
Блокування цангового патрона	Є	Є
Значення рівня шуму визначені відповідно до EN 62841-2-17:		
Рівень звукового тиску (дБ(А)) Виміряний рівень звукової потужності (дБ(А)) Похибка K (дБ(А))	L_{pA}=87.9 L_{WA}=93.9 K=3	L_{pA}=94.2 L_{WA}=105.2 K=3
Загальні значення вібрації та похибка K визначені відповідно до EN 62841-2-17:		
Рівень вібрації ($м/с^2$) Ліва рукоятка Права рукоятка Похибка K ($м/с^2$)	 3.918 2.450 1.5	 2.625 2.106 1.5
Рівень захисту	IPX0	IPX0
Клас захисту	II	II
Вага інструменту EPTA (кг)	3.1	5.37
Вага (включаючи весь комплект поставки) (кг)	4.0	7.65
Кабель (м)	3	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. Ліва ручка
2. Права ручка
3. Кнопка увімкнення
4. Кнопка розблокування увімкнення
5. Регулятор обертів
6. Цанговий патрон
7. Кнопка блокування цангового патрона
8. Ричаг фіксації глибини
9. Отвір для фрези
10. Набір стопорів
11. Блокування упорної стійки
12. Вказівник глибини
13. Гвинт переміщення упорної стійки
14. Шкала
15. Гвинт фіксації направляючих паралельного упору
16. Кришка вугільних щіток
17. Кабель живлення

КОМПЛЕКТ ПОСТАЧАННЯ*(МАЛ. 2)

POB1700	POB2400
1. Інструкція	1. Інструкція
2. Фрезер POB1700	2. Фрезер POB2400
3. Відвід для пилу	3. Відвід для пилу
4. Ключ для зміни цанги/фрези	4. Ключ для зміни цанги/фрези
5. Цанги 6 мм і 8 мм (одна встановлена)	5. Цанги 8 мм і 12 мм (одна встановлена)
6. Копіювальне кільце	6. Копіювальне кільце
7. Направляючі паралельного упору (2 шт.)	7. Направляючі паралельного упору (2 шт.)
8. Паралельний упор	8. Паралельний упор
9. Центруючий штифт	9. Центруючий штифт
10. Вугільні щітки	10. Вугільні щітки
	11. Обвідний ролик
	12. Лінійка для паралельного упору

*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.

Фрезери Procraft POB1700 і Procraft POB2400 — це потужні інструменти для обробки деревини та пластику, оснащені регульованою швидкістю для точної роботи з різними матеріалами. У комплекті йдуть набір фрез, паралельний упор, пристосування для фрезерування кругів і копіювальне кільце, що робить їх універсальними та готовими до використання. Дві ручки забезпечують надійний контроль і стійкість, що особливо важливо при виконанні точних операцій.

Ці фрезери підходять для виконання меблевих і ремонтних робіт, створення пазів, обробки кромок і вирізання декоративних елементів. Procraft POB1700 і Procraft POB2400 — надійний вибір як для професіоналів, так і для домашніх майстрів.

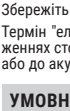
ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

⚠ **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.


Євразійській 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 12 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 (7) і одночасно обертайте цанговий патрон (6), 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 їх заміни виконайте такі дії:

1. Натисніть кнопку блокування цангового патрона (7) та одночасно обертайте цанговий патрон (6) 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.
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 (9) на опорній пластині. 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. 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 виста-

лений на потрібне положення, поверніть важіль блокування (15), 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 (15), 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 була зверху.

Для POB1700:

2. Зніміть кріпильні гвинти копіювального кільця.
3. Вставте копіювальне кільце у відповідний отвір на опорній пластині.
4. Закріпіть копіювальне кільце за допомогою кріпильних гвинтів, переконавшись, що воно надійно зафіксоване.
5. Для зняття копіювального кільця виконайте дії в зворотному порядку.

Для POB2400:

2. Зніміть 4 гвинти, що кріплять опорну плиту. Зніміть опорну плиту.
3. Вставте копіювальне кільце.
4. Поверніть опорну плиту на місце та закріпіть її 4 гвинтами.
5. Для зняття копіювального кільця виконайте дії в 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

Використання обвідного ролика (тільки для POB2400) (малюнок 2)

1. Обвідний ролик дозволяє точно обрізати вигнуті сторони, наприклад, меблевий шпон, направляючи ролик вздовж бокової поверхні заготовки.
2. Встановіть паралельний упор, як показано на малюнку 2.
3. Якщо на ньому встановлені пластикові накладки, зніміть фіксувальні гвинти та замість накладок встановіть обвідний ролик (не втратьте фіксувальні гвинти).
4. Ви можете відрегулювати висоту обвідного ролика, послабивши барашковий гвинт. Після налаштування висоти затягніть його назад.
5. Ви можете відрегулювати відстань обвідного ролика від фрези, послабивши фіксувальні гвинти паралельного упору. Після налаштування відстані від фрези знову затягніть фіксувальні гвинти паралельного упору.

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 вириває його.
2. При внутрішній обробці (наприклад, при фрезеруванні внутрішнього контуру):Інструмент слід вести за годинниковою стрілкою, щоб забезпечити протиспрямоване фрезерування всередині заготовки.
3. 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). 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 Min до 3, ідеально підходять для більш твердих матеріалів або коли потрібний більший контроль під час грубих операцій. Вищі налаштування, від 4 до Max, підходять для детальної роботи та різання м'яких матеріалів.

Важливо! Не намагайтеся встановити швидкість за межами зазначеного діапазону від Min до Max. 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. Помістіть фрезер на рівну стійку поверхню.
2. Поверніть основу стопора, щоб вибрати потрібний стопор (10).
3. Ослабте блокування упорної стійки (11). Потягніть стопорну стійку вгору. Для моделі POB2400 обертайте ручку (13), поки стопор не підніметься.
4. Опустіть інструмент: натискайте на інструмент, доки кінчик фрези не торкнеться плоскої поверхні, потім зафіксуйте інструмент, повернувши важіль блокування (8).
5. Вирівняйте стопорну стійку: Для моделі POB1700 натисніть стопорну стійку вниз, доки вона не торкнеться стопора. Для моделі POB2400 обертайте ручку (13), поки стопор не опуститься.
6. Встановіть індикатор глибини: Для моделі POB1700 зсуньте індикатор глибини так, щоб він збігся з цифрою «0» на шкалі. Для моделі POB2400 за допомогою ручки (14) можна встановити індикатор (12) на ціле число шкали. Після цього, утримуючи верхню частину ручки (14), поверніть шкалу десятих, щоб вона показувала 0.
7. Регулювання глибини фрезерування: Для моделі POB1700, щоб встановити глибину фрезерування, потягніть вгору стопорну стійку (при розблокованій упорній стійці). Після вибору необхідної глибини зафіксуйте стопорну стійку ручкою (11).
8. Точне налаштування глибини різання: Для моделі POB2400 для точної регулювання поверніть диск на стопорній стійці (14).
9. Відрегулюйте глибину: обертайте головку стопора, щоб досягти бажаної глибини. Поверніть проти годинникової стрілки, щоб збільшити глибину, і за годинниковою стрілкою, щоб зменшити її.
10. Затягніть фіксуючу гайку стопорної стійки (11). Після встановлення глибини надійно затягніть фіксуючу гайку.
11. Відпустіть фіксуючий важіль: відпустіть фіксуючий важіль (8), щоб завершити налаштування.

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 (4): Це вимикає блокування кнопки увімкнення, дозволяючи активувати інструмент.
2. Натисніть кнопку увімкнення (3): Фрезер почне набирати оберти. 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.

1. Вимкніть інструмент від мережі. Переконайтеся, що інструмент повністю відключений від джерела живлення, щоб уникнути випадкового ввімкнення.
2. Відкрийте кришки вугільних щіток. Використовуйте плаский викрут для акуратного відкручування кришок вугільних щіток (за годинниковою стрілкою для закручування і проти годинникової стрілки для відкручування).
3. Проведіть перевірку або заміну щіток. Вийміть вугільні щітки, перевірте їх на зношення і, за необхідності, замініть новими щітками.
4. Закрийте кришки вугільних щіток. Обережно закрутіть кришки вугільних щіток за допомогою плаского викрута. Не перетягуйте, щоб не пошкодити різьбу.
5. Підключіть інструмент до мережі та перевірте його роботу після заміни щіток.

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
POB1700, POB2400
ANLEITUNG

TECHNISCHE DATEN

Modell	POB1700	POB2400
Nennspannung (V AC)/ Frequenz (Hz)	220-240/50	220-240/50
Nennleistung (W)	1200	2000
Leerlaufdrehzahl (min^{-1})	16000-30000	8000-23000
Drehzahlregelung	+	+
Spannzangendurchmesser (mm)	6, 8	8, 12
Frästiefe (mm)	0-50	0-50
Spindelarretierung	Ja	Ja
Geräuschemissionswerte ermittelt nach EN 62841-2-17:		
Schalldruckpegel (dB(A)) Gemessener Schallleistungspegel (dB(A)) Unsicherheit K (dB(A))	L_{pA}=87,9 L_{WA}=93,9 K=3	L_{pA}=94,2 L_{WA}=105,2 K=3
Schwingungsgesamtwerte und Unsicherheit K ermittelt nach EN 62841-2-17:		
Schwingungsemissionswert (m/s^2) Linker Handgriff Rechter Handgriff Unsicherheit K (m/s^2)	3,918 2,450 1,5	2,625 2,106 1,5
Schutzart	IPX0	IPX0
Schutzklasse	II	II
Gewicht nach EPTA (kg)	3,1	5,37
Gewicht (mit Zubehör) (kg)	4,0	7,65
Länge des Netzkabels (m)	3	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. Linker Handgriff
2. Rechter Handgriff
3. Ein-/Ausschalter
4. Einschaltsperre
5. Drehzahlstellrad
6. Spannzangenaufnahme
7. Taste der Spindelarretierung
8. Feststellhebel der Frästiefe
9. Fräseröffnung
10. Revolveranschlag
11. Feststellung der Tiefenanschlagstange
12. Tiefenskala
13. Einstellschraube der Tiefenanschlagstange
14. Skala
15. Feststellschraube der Führungsstangen des Parallelanschlags
16. Kohlebürstenabdeckung
17. Netzkabel

LIEFERUMFANG* (ABB. 2)

POB1700	POB2400
1. Betriebsanleitung	1. Betriebsanleitung
2. Oberfräse POB1700	2. Oberfräse POB2400
3. Absaugstutzen	3. Absaugstutzen
4. Schraubenschlüssel zum Wechseln von Spannzange/ Fräser	4. Schraubenschlüssel zum Wechseln von Spannzange/ Fräser
5. Spannzangen 6 mm und 8 mm (eine vormontiert)	5. Spannzangen 8 mm und 12 mm (eine vormontiert)
6. Kopierring	6. Kopierring
7. Führungsstangen des Parallelanschlags (2 St.)	7. Führungsstangen des Parallelanschlags (2 St.)
8. Parallelanschlag	8. Parallelanschlag
9. Zentrierspitze	9. Zentrierspitze
10. Kohlebürsten	10. Kohlebürsten
	11. Führungsrolle
	12. Lineal des Parallelanschlags

* 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 Oberfräsen Procraft POB1700 und Procraft POB2400 sind leistungsstarke Werkzeuge für die Holz- und Kunststoffbearbeitung mit einstellbarer Drehzahl für präzises Arbeiten an unterschiedlichen Materialien. Zum Lieferumfang gehören Fräser, ein Parallelanschlag, eine Vorrichtung zum Kreisfräsen und ein Kopierring, wodurch das Werkzeug vielseitig und einsatzbereit ist. Die beiden Handgriffe bieten zuverlässige Kontrolle und Stabilität, was besonders bei präzisen Arbeiten wichtig ist.

Diese Oberfräsen eignen sich ideal für Möbelbau, Renovierungsarbeiten, das Fräsen von Nuten, die Kantenprofilierung und das Ausfräsen dekorativer Elemente. Die Procraft POB1700 und Procraft POB2400 sind eine zuverlässige Wahl für Profis und Heimwerker gleichermaßen.

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 Fräsern. 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 12 verschiedenen Fräsern 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 (7) und drehen Sie gleichzeitig die Spannzangenaufnahme (6), 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. Gehen Sie zum Wechseln der Spannzange wie folgt vor:

1. Drücken Sie die Taste der Spindelarretierung (7) und drehen Sie gleichzeitig die Spannzangenaufnahme (6), 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 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 (9) an der Grundplatte 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 (15), 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 (15), 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.

Kopierring verwenden (optionales Zubehör)

Mit dem Kopierring können Sie wiederholte Fräsungen nach vorgefertigten Schablonen ausführen.

1. Drehen Sie die Oberfräse um, sodass die Grundplatte nach oben zeigt.

Für POB1700:

2. Entfernen Sie die Befestigungsschrauben des Kopierrings.
3. Setzen Sie den Kopierring in die entsprechende Öffnung der Grundplatte ein.
4. Befestigen Sie den Kopierring mit den Befestigungsschrauben und vergewissern Sie sich, dass er fest sitzt.
5. Um den Kopierring abzunehmen, führen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge aus.

Für POB2400:

2. Entfernen Sie die 4 Schrauben, mit denen die Grundplatte befestigt ist. Nehmen Sie die Grundplatte ab.
3. Setzen Sie den Kopierring ein.
4. Setzen Sie die Grundplatte wieder auf und befestigen Sie sie mit den 4 Schrauben.
5. Um den Kopierring abzunehmen, führen Sie die 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

Führungsrolle verwenden (nur für POB2400) (Abb. 2)

Mit der Führungsrolle können Sie geschwungene Kanten, z. B. Möbelfurnier, genau besäumen, indem Sie die Rolle an der Seitenfläche des Werkstücks entlangführen.

1. Montieren Sie den Parallelanschlag wie in Abb. 2 gezeigt.
2. Sind am Anschlag Kunststoffgleitstücke montiert, entfernen Sie deren Befestigungsschrauben und ersetzen Sie die Gleitstücke durch die Führungsrolle (achten Sie darauf, die übrigen Schrauben nicht zu verlieren).
3. Die Höhe der Führungsrolle lässt sich durch Lösen der Rändelschraube an der Rolle einstellen. Ziehen Sie die Schraube nach dem Einstellen der Höhe wieder fest.
4. Den Abstand zwischen Führungsrolle und Fräser können Sie durch Lösen der Befestigungsschrauben des Parallelanschlags einstellen. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben des Parallelanschlags nach dem Einstellen des Abstands wieder fest.

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 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 Min und 3 eignen sich für härtere Materialien oder wenn bei groben Arbeiten mehr Kontrolle erforderlich ist. Höhere Stufen von 4 bis Max eignen sich für Feinarbeiten und das Fräsen weicherer Materialien.

Wichtig! Versuchen Sie nicht, die Drehzahl außerhalb des markierten Bereichs von Min bis Max 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 (10) zu wählen.
3. Lösen Sie die Feststellung der Tiefenanschlagstange (11) und ziehen Sie die Tiefenanschlagstange nach oben. Drehen Sie beim Modell POB2400 den Einstellknopf (13), bis sich der Anschlag hebt.
4. Werkzeug absenken: Drücken Sie die Oberfräse nach unten, bis die Spitze des Fräsers die ebene Fläche berührt, und arretieren Sie das Werkzeug anschließend durch Drehen des Feststellhebels (8).
5. Tiefenanschlagstange ausrichten: Drücken Sie beim Modell POB1700 die Tiefenanschlagstange nach unten, bis sie am Anschlag anliegt. Drehen Sie beim Modell POB2400 den Einstellknopf (13), bis sich der Anschlag senkt.
6. Tiefenskala einstellen: Verschieben Sie beim Modell POB1700 die Tiefenskala, bis sie mit „0" auf der Skala übereinstimmt. Stellen Sie beim Modell POB2400 den Zeiger (12) mit dem Knopf (14) auf eine ganze Zahl der Skala ein. Halten Sie dann den oberen Teil des Knopfes (14) fest und drehen Sie die Feinskala auf „0".
7. Frästiefe einstellen: Ziehen Sie beim Modell POB1700 zum Einstellen der Frästiefe die Tiefenanschlagstange (bei gelöster Feststellung) nach oben. Fixieren Sie die Tiefenanschlagstange nach Wahl der gewünschten Tiefe durch Festziehen des Knopfes (11).
8. Feineinstellung der Tiefe: Verwenden Sie beim Modell POB2400 das Stellrad an der Tiefenanschlagstange (14) zur genauen Einstellung der Tiefe.
9. Tiefe einstellen: 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 die Feststellmutter der Tiefenanschlagstange (11) fest.

Ziehen Sie die Feststellmutter fest an, sobald die Tiefe eingestellt ist.

11. Feststellhebel lösen: Lösen Sie den Feststellhebel (8), 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 (4): Dadurch wird die Sperre des Ein-/Ausschalters aufgehoben, und das Werkzeug kann eingeschaltet werden.
2. Drücken Sie den Ein-/Ausschalter (3): 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.

1. Trennen Sie das Werkzeug von der Stromversorgung. Vergewissern Sie sich, dass das Werkzeug vollständig von der Stromquelle getrennt ist, um ein unbeabsichtigtes Einschalten zu verhindern.
2. Öffnen Sie die Kohlebürstenabdeckungen. Schrauben Sie die Kohlebürstenabdeckungen vorsichtig mit einem Schlitzschraubendreher ab (im Uhrzeigersinn festziehen, gegen den Uhrzeigersinn lösen).
3. Prüfen oder ersetzen Sie die Bürsten. Nehmen Sie die Kohlebürsten heraus, prüfen Sie sie auf Verschleiß und ersetzen Sie sie bei Bedarf durch neue Bürsten.
4. Schließen Sie die Kohlebürstenabdeckungen. Schrauben Sie die Kohlebürstenabdeckungen mit einem Schlitzschraubendreher vorsichtig wieder auf. Ziehen Sie sie nicht zu fest an, um das Gewinde nicht zu beschädigen.
5. Schließen Sie das Werkzeug nach dem Austausch der Bürsten wieder an die Stromversorgung an und prüfen Sie seine Funktion.

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: POB1700, POB2400

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: POB1700, POB2400

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: POB1700, POB2400

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 technicku dokumentaciu

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

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

TM Procraft: POB1700, POB2400

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: POB1700, POB2400

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: POB1700, POB2400

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 Elektrický router

TM Procraft: POB1700, POB2400

Sorozatgyártásban kerül[1] gyártásra és megfelel a következő EK direktívák 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: POB1700, POB2400

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: POB1700, POB2400

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: POB1700, POB2400

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]: 2006/42/EC
EN 62841-1:2015
EN 62841-2-17:2017

2014/30/EU
EN 55014-1:2017
EN 55014-2:2015
EN IEC 61000-3-2:2019
EN 61000-3-3:2013+A1:2017

2011/65/EU
(and its amendment 2015/863/EU)
EN IEC 63000:2018

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

Mr Bao Junhua
Production Line Manager

Bao Junhua

Shanghai, 15.11.2023