

DE   DEUTSCH.....	5
EN   ENGLISH.....	7
RO   ROMÂNĂ.....	8
BG   БЪЛГАРСКИ.....	10
CZ   ČESKÝ.....	11
SK   SLOVENSKÝ.....	13
CE.....	15

RU Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации  
DE Übersetzung der Original-Bedienungsanleitung  
EN Translation of the original operating manual  
RO Traducere manual de utilizare  
BG Превод на оригиналните инструкции за употреба  
CZ Překlad původního návodu pro použití  
SK Preklad pôvodného návodu na použitie

**EN | Caution!**

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

**CZ | Upozornění!**

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

**SK | Upozornenie!**

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

**BG | Важно!**

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

**RO | Atenție!**

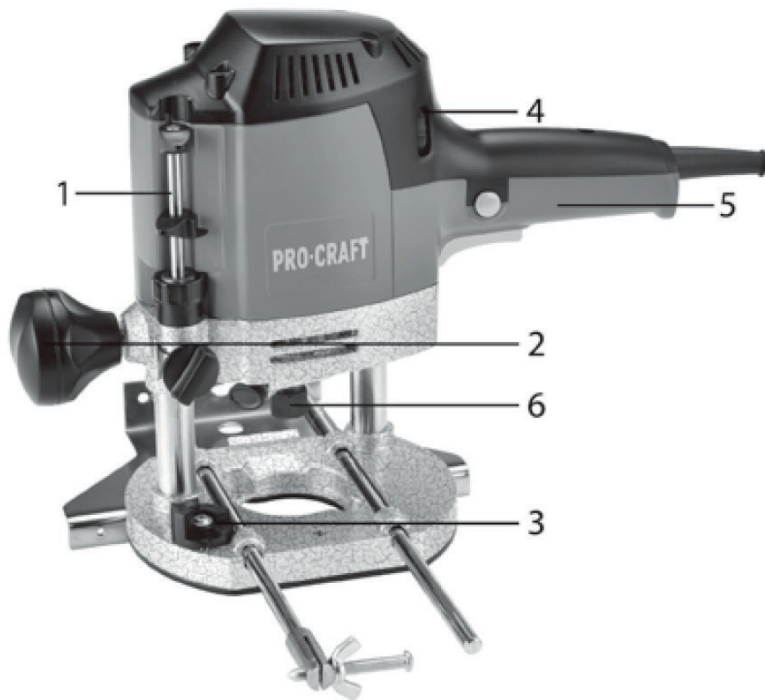
Este esențială să citiți instrucțiunile în acest manual înainte de asamblare, efectuare a întreinerii și operarea produsului.

**RU | Внимание!**

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

**DE | ACHTUNG!**

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



\*Рис.1/ Мал./ Ріс./ Desen/ Рисуванє/ Vúkres/ Kreslenie

## RU | РУССКИЙ ФРЕЗЕРЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ROB1200H ИНСТРУКЦИЯ

### Технические характеристики

Модель	ROB1200H
Напряжение В	220-240
Частота, Гц	50
Потребляемая мощность, Вт	1200
Глубина фрезерования на один проход, мм	0-50
Диаметр жима хвостовика фрезы, мм	6; 8
Частота вращения холостом ходу (об/мин)	16000/30000
Вибрация м/с <sup>2</sup>	
Правая ручка	ah=2.038
Левая ручка	ah=1.608k=1.5
Уровень звукового давления, дБ(А)	Lpa=93.3kpa=3
Уровень звуковой мощности, дБ(А)	Lwa=104.3kwa=3
Класс защиты	II
Уровень защиты	IPX0
Вес, кг	4

### ОПИСАНИЕ СТРОЙСТВА (Рис. 1)

1. Точка регулировки глубины
2. Ручка-замок для легкой блокировки регулятора глубины
3. Регулировка глубины с помощью параллельного упора
4. Регулировка скорости
5. Ручка D-типа
6. Блокировка шпинделя

### НАЗНАЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Фрезер ручной электрический TM Procraft далее «инструмент» или «фрезер» - это деревообрабатывающий инструмент, предназначен для фрезерования (фигурной обработки кромок, вырезания пазов и сверления отверстий) На рис. 1 представлен общий вид инструмента.

### ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Внимательно изучите данную инструкцию по техническому обслуживанию электрического фрезера.

Строго следуйте правилам данной инструкции в процессе эксплуатации и технического обслуживания. Неправильная эксплуатация, ненадлежащий технический уход, существенно сокращают срок службы данного изделия. Следите за сохранностью инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию вертикальной фрезерной машины.

Неукоснительно соблюдайте правила техники безопасности в процессе работы вертикальной фрезерной машиной, во избежание возникновения пожароопасных ситуаций, удара электрическим током или получения увечий и травм.

В процессе покупки обязательно проверьте комплектность, а также отсутствие повреждений или поломок, вызванных неправильной транспортировкой или хранением инструмента.

Обращаем ваше внимание, что в связи с развитием и техническим прогрессом, производитель оставляет за собой право введения технических изменений без предварительного информирования об этом.

### ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Инструмент должен быть подключен к сети с напряжением соответствующим напряжению, указанному на маркировочной табличке. Род тока - переменный однофазный. В соответствии с европейскими стандартами инструмент имеет двойную изоляцию и,

### МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Для Вашей же безопасности дождитесь, следуйте инструкции по технике безопасности:

- ♦ При выполнении работ держите инструмент за изолированные ручки. Попадание на токоведущий провод может привести к поражению электрическим током оператора.
- ♦ При продолжительных работах пользуйтесь средствами защиты органов слуха.
- ♦ Аккуратно обращайтесь с фрезами.
- ♦ Тщательно проверяйте фрезу на отсутствие трещин и поломок перед началом работ. Немедленно замените поврежденные элементы.
- ♦ Избегайте попадания фрезой на гвозди. Перед началом работ проверьте поверхность на отсутствие гвоздей.
- ♦ При работе крепко держите фрезер двумя руками.
- ♦ Не приближайте руки к вращающимся частям.
- ♦ Перед включением убедитесь в том, что фреза не касается поверхности.
- ♦ Перед тем, как начать использовать машину в режиме нагрузки, дайте ей поработать на максимальных холостых оборотах не менее 30 секунд в безопасном положении. Немедленно остановите машину при появлении посторонних звуков и вибрации, которые свидетельствуют о неправильной установке фрезы.
- ♦ Проверьте правильность направлений вращения и подачи фрезы.
- ♦ Не оставляйте инструмент включенным без присмотра. Включайте инструмент только тогда, когда он находится в руках.
- ♦ После выключения фрезера, перед снятием его с поверхности обраба дождитесь полной остановки фрезы.
- ♦ Не прикасайтесь к фрезе сразу после окончания работы, она может быть очень горячей и привести к ожогам.
- ♦ Всегда располагайте электрошнур в направлении от машины к розетке.

### ЭКСПЛУАТАЦИЯ



#### Правила снятия фрезы

#### ВАЖНО

перед установкой или снятием фрезы, убедитесь в том, что машина следовательно, может быть подключен к незаземленным розеткам.

выключена и отключена от сети.

Вставьте фрез в зажимную цангу. Надавите на фиксатор вала, удерживая вал в неподвижном состоянии, с помощью ключа крепко закрутите фрезу (цанга на 8 мм или 6 мм поставляется вместе с машиной). При использовании фрез с меньшим диаметром хвостовика, используйте соответствующую переходную гильзу.



#### ПРИМЕЧАНИЕ

Не затягивайте гайку зажимной гильзы при не вставленной фрезе или без переходной втулки, так как это приведет к повреждению цанги.



новка глубины фрезерования

#### ВАЖНО

Перед регулировкой глубины фрезерования убедитесь том, что машина выключена и отключена от сети.

#### Порядок работы

Установите устройство на ровной поверхности. Освободите рычаг блокировки и опустите корпус двигателя так, чтобы он коснулся поверхности. Заблокируйте рычаг.

Поворачивая кнопку быстрой подачи против часовой стрелки, передвиньте стопорную стойку вниз до касания с регулировочным болтом. Установите указатель глубины на делении «0». Глубина фрезерования теперь будет регистрироваться указателем глубины. Нажимая на кнопку быстрой подачи, поднимите стопорную стойку до достижения выбранной глубины. Тонкая регулировка достигается поворотом стопорной стойки (1 мм за оборот).

Поворачивая кнопку быстрой подачи по часовой стрелке, крепко зафиксируйте стопорную планку. Теперь, предустановленная глубина фрезерования может быть получена ослаблением кнопки быстрой подачи и опусканием корпуса фрезера до касания стопорной стойки регулировочным болтом фиксатора.

**Nylonschraube****ACHTUNG**

Senken Sie die Nylonschraube nicht zu weit ab, da dies zu einer übermäßigen Ablenkung des Fräasers führen kann. Die obere Position des Motorgehäuses kann durch Drehen eingestellt werden.

**ACHTUNG**

Da eine zu große Schnitttiefe zu einer Überlastung des Motors und Schwierigkeiten bei der Handhabung des Fräasers während des Betriebs führen kann.

Bei der Fräsung von Nuten mit einem 20-mm-Fräser darf die Schnitttiefe nicht mehr als 5 mm pro Durchgang betragen.

Bei der Fräsung von sehr tiefen Nuten führen Sie die Arbeit in 2 oder 3 Durchgängen mit schrittweiser Erhöhung der Tiefe aus.

**Arretierung**

Da die Arretierung drei Einstellschrauben mit 0,8 mm pro Umdrehung können ohne Einstellung der Arretierstütze drei verschiedene Frästiefen eingestellt werden. Zum Einstellen der Schrauben lösen Sie die Sechskantmuttern und stellen dann die Schrauben ein. Nach der Einstellung der gewünschten Positionen der Einstellschrauben ziehen die Muttern zur Fixierung fest.

**Ein- und Ausschalten des Geräts.****ACHTUNG**

Überprüfen Sie vor dem Anschluss an das Stromnetz, ob der Einschalter nach Loslassen in die Position „OFF“ zurückkehrt.

Stellen Sie vor dem Einschalten sicher, dass die Welle nicht blockiert ist.

Zum Einschalten drücken Sie gleichzeitig die Verriegelungstaste und die

**ACHTUNG**

Stellen Sie sicher, dass sich das Gerät beim Loslassen der Schnellvorschubtaste automatisch in die obere Position hebt. Die Fräserposition muss höher als die Gerätebasis sein.

Die Bewegung des Fräasers über die Werkstückoberfläche darf nicht zu schnell sein, um einen hochwertigen Schnitt, vorzeitigen Verschleiß des Fräasers und eine Überlastung des Motors zu vermeiden. Die Vorschubgeschwindigkeit darf auch nicht zu niedrig sein, um ein Anbrennen des Werkstücks zu verhindern. Die richtige Geschwindigkeit hängt von der Fräsergröße, dem Werkstückmaterial und der Schnitttiefe ab. Wählen Sie die Vorschubgeschwindigkeit vor Arbeitsbeginn experimentell aus.

Bei Verwendung eines Parallelanschlags platzieren Sie diesen rechts in Vorschubrichtung.

**Parallelanschlag**

Zur Montage des Parallelanschlags stecken Sie die Führungshalter in die Öffnungen am Gerätefuß. Stellen Sie den Abstand zwischen Fräser und Anschlag ein und fixieren Sie ihn mit der Feststellschraube.

Wenn der Abstand zwischen Fräser und Parallelanschlag vergrößert werden muss, verwenden Sie ein zusätzliches Holzbrett mit der gewünschten Dicke, das mit Schraubzwingen am Werkstück befestigt werden kann.

**Staubsaugeranschluss**

Für sauberere Arbeiten kann der Fräser an einen Staubsauger angeschlossen werden.

Dazu müssen der Halter und der Staubabsaugstutzen am Fräser befestigt werden. Der Stutzen kann am Fräser mit oder ohne Halter befestigt werden. Verbinden Sie den Staubabsaugstutzen mit dem Staubsauger mittels eines Adapters (separat erhältlich).

Handelektrischer Fräser der Marke Procraft, im Folgenden „Werkzeug“ oder

„Fräser“ genannt, ist ein Holzbearbeitungswerkzeug zum Fräsen (formgebende Kantenbearbeitung, Nutenfräsen und Bohren). Abb. 1 zeigt die Gesamtansicht des Werkzeugs.

**ALLGEMEINE HINWEISE**

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung für die Wartung des elektrischen Fräasers sorgfältig durch.

Befolgen Sie strikt die Regeln dieser Anleitung während des Betriebs und der Wartung. Unsachgemäßer Gebrauch und mangelhafte Wartung verkürzen die Lebensdauer des Produkts erheblich. Bewahren Sie die Bedienungs- und Wartungsanleitung der

Die Schnitttiefe darf bei der Fräsung von Nuten mit einem 8-mm-Fräser 15 mm Durchgang nicht überschreiten.

Stellen Sie vor jeglichen Wartungsarbeiten am Gerät sicher, dass es ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt ist.

**Austausch der Kohlebürsten**

Ersetzen Sie die Kohlebürsten, wenn sie bis zur Begrenzungsmarke benutzt sind. Die Bürsten müssen paarweise gewechselt werden.

Starttaste. Für längere Arbeiten drücken Sie zuerst die Starttaste und dann die Verriegelungstaste.

Zum Ausschalten lassen Sie die Starttaste los.

**Betrieb des Geräts**

Platzieren Sie das Gerät auf der Oberfläche des Werkstücks so, dass der Fräser das Werkstück nicht berührt. Schalten Sie es ein und warten Sie, bis das Gerät volle Drehzahl erreicht hat. Lösen Sie den Arretierhebel und senken Sie das Gerät langsam ab, bis die gewünschte Tiefe erreicht ist. Bewegen Sie das Gerät dann mit beiden Händen nach vorne.

Beim Fräsen von Ecken sollte die Werkstückoberfläche links vom Fräser in Vorschubrichtung liegen.

DE | DEUTSCH  
ELEKTRISCHE FRÄSE  
POB1200H  
ANLEITUNG

**Technische Daten**

Feineinstellung der Schnitttiefe

Griff-Verriegelung zur einfachen Blockierung der Tiefeneinstellung

Tiefeneinstellung mittels Parallelanschlag

4. Geschwindigkeitsregelung

5. D-Griff

6. Spindelarretierung

Vertikalfräsmaschine sorgfältig auf.

Beachten Sie unbedingt die Sicherheitsvorschriften beim Arbeiten mit der Vertikalfräsmaschine, um Brandgefahren, Stromschläge oder Verletzungen zu vermeiden.

Überprüfen Sie beim Kauf unbedingt die Vollständigkeit sowie das Fehlen von Beschädigungen oder Bruchstellen, die durch unsachgemäßen Transport oder Lagerung entstanden sein könnten.

Wir weisen darauf hin, dass der Hersteller aufgrund von Weiterentwicklung und technischem Fortschritt das Recht auf technische Änderungen ohne vorherige Ankündigung behält.

## STROMVERSORGUNG

Das Werkzeug muss an ein Netz mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung angeschlossen werden. Stromart - Wechselstrom, einphasig. Nach europäischen Normen verfügt das Werkzeug über doppelte Isolierung und kann daher an nicht geerdete Steckdosen angeschlossen werden.

## SICHERHEITSMASSI

Zu Ihrer eigenen Sicherheit beachten Sie bitte die Sicherheitshinweise.

- ◇ Halten Sie das Werkzeug während der Arbeit an den isolierten Griffen. Das Berühren eines stromführenden Leiters kann zu einem elektrischen Schlag des Bedieners führen.
- ◇ Bei längeren Arbeiten verwenden Sie Gehörschutz.
- ◇ Gehen Sie vorsichtig mit Fräsern um.
- ◇ Überprüfen Sie den Fräser vor Arbeitsbeginn sorgfältig auf Risse und Brüche. Ersetzen Sie beschädigte Teile sofort.
- ◇ Vermeiden Sie, dass der Fräser auf Nägel trifft. Überprüfen Sie die Oberfläche vor Arbeitsbeginn auf Nägel.
- ◇ Halten Sie den Fräser während der Arbeit mit beiden Händen fest.
- ◇ Nähern Sie Ihre Hände nicht den rotierenden Teilen an.
- ◇ Stellen Sie vor dem Einschalten sicher, dass der Fräser die Oberfläche nicht berührt.
- ◇ Bevor Sie die Maschine im Belastungsmodus verwenden, lassen Sie sie mindestens 30 Sekunden im Leerlauf auf maximaler Drehzahl in sicherer Position laufen. Schalten Sie sofort ab, wenn ungewöhnliche Geräusche oder Vibrationen auftreten, die auf eine falsche Fräsermontage hinweisen.
- ◇ Überprüfen Sie die korrekte Drehrichtung und Vorschubrichtung des Fräsers.
- ◇ Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt. Schalten Sie das Werkzeug nur ein, wenn es sich in der Hand befindet.
- ◇ Warten Sie nach dem Ausschalten des Fräsers, bevor Sie ihn von der Werkstückoberfläche abheben, bis der Fräser vollständig zum Stillstand gekommen ist.
- ◇ Berühren Sie den Fräser unmittelbar nach Beendigung der Arbeit nicht, da er sehr heiß sein kann und Verbrennungen verursachen kann.
- ◇ Führen Sie das Netzkabel stets vom Gerät zur Steckdose.

## BETRIEB

Montage und Demontage des Fräsers

### WICHTIG

Stellen Sie vor dem Montieren oder Demontieren des Fräsers sicher, dass die Maschine ausgeschaltet und vom Netz getrennt ist.

Setzen Sie den Fräser in die Spannzange ein. Drücken Sie den Wellenarretierer und halten Sie die Welle fest, während Sie den Fräser mit dem Schlüssel festziehen (8 mm oder 6 mm Spannzange wird mitgeliefert). Bei Fräsern mit kleinerem Schaftdurchmesser verwenden Sie entsprechende Reduzierhülsen.

### HINWEIS

Ziehen Sie die Spannmutter nicht an, wenn kein Fräser oder keine Reduzierhülse eingesetzt ist, da dies die Spannzange beschädigen kann.

Einstellung der Frästiefe

### WICHTIG

Stellen Sie vor der Einstellung der Frästiefe sicher, dass die Maschine ausgeschaltet und vom Netz getrennt ist.

## ARBEITSABLAUF

Stellen Sie das Gerät auf eine ebene Fläche. Lösen Sie den Verriegelungshebel und senken Sie das Motorgehäuse, bis es die Oberfläche berührt. Verriegeln Sie den Hebel.

Drehen Sie die Schnellvorschub-Taste gegen den Uhrzeigersinn und schieben Sie die Arretierschiene nach unten, bis sie den Einstellbolzen berührt. Stellen Sie den Tiefenanzeiger auf „0“. Die Frästiefe wird nun vom Tiefenanzeiger angezeigt. Heben Sie durch Drücken der Schnellvorschub-Taste die Arretierschiene an, bis die gewünschte Tiefe erreicht ist. Die Feineinstellung erfolgt durch Drehen der Arretierschiene (1 mm pro Umdrehung).

Drehen Sie die Schnellvorschub-Taste im Uhrzeigersinn, um die Arretierleiste fest zu fixieren. Die zuvor eingestellte Frästiefe kann nun durch Lösen der Schnellvorschub-Taste und Absenken des Fräsers bis zum Kontakt der Arretierschiene mit dem Einstellbolzen erreicht werden.

### Nylonmutter

### ACHTU

Senken Sie die Nylonmutter nicht zu weit ab, da dies zu einem zu tiefen Absenken des Fräsers führen kann. Die obere Position des Motorgehäuses kann durch Drehen der Nylonmutter eingestellt werden.

### ACHTU

Da eine zu große Schnitttiefe zu einer Überlastung des Motors und Schwierigkeiten bei der Handhabung des Fräsers führen kann, darf die Schnitttiefe bei der Bearbeitung von Nuten mit einem 8 mm Fräser 15 mm pro Durchgang nicht überschreiten.

Bei der Bearbeitung von Nuten mit einem 20 mm Fräser darf die Schnitttiefe 5 mm pro Durchgang nicht überschreiten.

Bei sehr tiefen Nuten führen Sie die Arbeit in 2 oder 3 Durchgängen mit schrittweiser Erhöhung der Tiefe aus.

### Arretierung

Da die Arretierung drei Einstellschrauben mit 0,8 mm pro Umdrehung hat, können ohne Verstellen der Arretierschiene drei verschiedene Frästiefen eingestellt werden. Zum Einstellen der Schrauben lösen Sie die Sechskantmuttern und nehmen die Einstellung vor. Ziehen Sie nach der Einstellung die Muttern wieder fest, um die Position zu sichern.

### Ein- und Ausschalten des Geräts.

### ACHTU

Überprüfen Sie vor dem Anschluss an das Netz, ob der Einschalter nach Loslassen in die Position "OFF" zurückkehrt.

Stellen Sie vor dem Einschalten des Geräts sicher, dass die Welle nicht blockiert ist.

Zum Einschalten drücken Sie die Verriegelungstaste und gleichzeitig die Starttaste. Für längere Arbeiten drücken Sie zuerst die Starttaste und dann die Verriegelungstaste.

Zum Ausschalten lassen Sie die Starttaste los.

### Betrieb des Geräts

Platzieren Sie das Gerät auf der Oberfläche des Werkstücks so, dass der Fräser es nicht berührt. Schalten Sie ein und warten Sie, bis das Gerät volle Drehzahl erreicht hat. Lösen Sie den Arretierhebel und senken Sie das Gerät langsam ab, bis die gewünschte Tiefe erreicht ist. Führen Sie das Gerät dann mit beiden Händen nach vorne.

Beim Fräsen von Ecken sollte die Werkstückoberfläche links vom Fräser in Vorschubrichtung liegen.

### ACHTU

Stellen Sie sicher, dass sich das Gerät beim Loslassen der Schnellvorschub-Taste automatisch in die obere Position hebt. Die Position des Fräsers sollte höher sein als die Basis des Geräts.

Die Bewegung des Fräsers über die Werkstückoberfläche sollte nicht zu schnell erfolgen, um einen hochwertigen Schnitt zu erzielen, eine Überlastung des Motors sowie vorzeitigen Verschleiß des Fräsers und des Geräts zu vermeiden. Die Vorschubgeschwindigkeit sollte auch nicht zu niedrig sein, um ein Anbrennen des Werkstücks zu verhindern. Die richtige Geschwindigkeit hängt von der Fräsergröße, dem Werkstückmaterial und der Schnitttiefe ab. Wählen Sie vor Arbeitsbeginn die Vorschubgeschwindigkeit experimentell aus.

Bei der Arbeit mit dem Parallelanschlag positionieren Sie diesen rechts in Vorschubrichtung.

### Parallelanschlag

Zur Montage des Parallelanschlages stecken Sie die Führungsbügel in die Öffnungen an der Gerätebasis. Stellen Sie den Abstand zwischen Fräser und Anschlag ein und fixieren Sie ihn mit der Arretierschraube.

Bei Bedarf zur Vergrößerung des Abstands zwischen Fräser und Parallelanschlag verwenden Sie ein zusätzliches Holzbrett mit entsprechender Dicke, das mit Schraubzwingen am Werkstück befestigt werden kann.

### Anschluss an den Staubsauger

Für sauberere Arbeiten kann der Fräser an einen Staubsauger angeschlossen werden.

Dazu müssen die Halterung und der Anschlussstutzen des Staubabscheiders am Frä-

Der Anschlussstutzen kann am Fräser befestigt werden und auch separat - ohne Ständer. Schließen Sie den Staubabsaugstutzen mit Hilfe eines Adapters (separat erhältlich) an den Staubsauger an.

### POWERSUPPLY

Vor Durchführung jeglicher Servicearbeiten am Gerät stellen Sie sicher, dass es ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt ist.

### Austausch der Kohlebürsten

Wechseln Sie die Kohlebürsten, wenn sie bis zur Begrenzungsmarke abgenutzt sind. Die Bürsten müssen paarweise gewechselt werden.

## EN | ENGLISH ELECTRIC ROUTER POB1200H MANUAL

### Technical specifications

Model	POB1200H
Voltage V	220-240
Frequency Hz	50
Rated power, W	1200
Cutting depth in one pass, mm	0-50
Diameter of tail of clamping of cut, mm	6; 8
No-load speed, /min	16000-30000
Vibration, m/s <sup>2</sup>	
Right handle	ah=2.038
Left handle	ah=1.608k=1.5
Sound pressure level, dB(A)	Lpa=93.3kpa=3
Sound power level, dB(A)	Lwa=104.3kwa=3
Protection class	II
Protection category	IPX0
Weight, kg	4

### DESCRIPTION (Pic. 1)\*

- |                                      |  |
|--------------------------------------|--|
| 1. Precision depth adjustment        | 4. Variable speed equipped on the handle |
| 2. Lock handle for easy lock         | 5. D-type handle                         |
| 3. Depth adjustment with turret stop | 6. Spindle lock for easy tool change     |

Electric router TM Procraft, the "tool" or machine" - a woodworking tool, designed for milling (shaped edging, grooving and drilling). Figure 1 is a perspective view of the tool.

### GENERAL INSTRUCTIONS

Carefully read these instructions for maintenance of the electric mill.

Strictly follow the rules of this instruction in the operation and maintenance. Incorrect operation and improper technical maintenance, significantly shorten the life of the product. Follow the instructions on the safety of the operation and maintenance of a vertical milling machine.

Always observe safety rules in the process of vertical milling machine, to avoid potential fire situations, electric shock or personal injury, and injury.

In the process of purchases required to check the items, and no damage or breakage caused by improper transport or storage of the tool.

The tool should be connected to the voltage corresponding to the voltage printed on the nameplate: Powersupply: AC, single phase. Under European standards, the tool is double insulated and can therefore be connected to a non-grounded outlet.

### SAFETY RULES

For your own safety please follow the safety instructions.

- ◊ In carrying out the works, hold the tool by the insulated handles. Contact with current-carrying conductor can result in electric shock to the operator.
- ◊ In continuous operation use hearing protection.
- ◊ Handle cutters.
- ◊ Carefully inspect the cutter for cracks and damage before starting work. Immediately replace the damaged items.
- ◊ Avoid contact with the cutter on the table before starting work, check the surface of the absence of nails.
- ◊ Hold the paper mill with both hands.
- ◊ Keep hands away from rotating parts.
- ◊ Before switching on, make sure that the cutter does not touch the surface.
- ◊ Before you start using the machine under load, allow it to run at maximum idle for at least 30 seconds in a safe position. Immediately stop the machine with the appearance of extraneous sounds and vibrations that indicate improper installation of the cutter.
- ◊ Check the correct direction of rotation and feed mills.
- ◊ Do not leave the tool running unattended. Operate the tool only when it is in their hands.
- ◊ After turning off the router before removing it from the surface of the sample wait until the cutter.
- ◊ Do not touch the cutter immediately after use, it can be very hot and cause burns.
- ◊ Always place the cord in the direction of the machine to a power outlet.

### OPERATING INSTRUCTIONS

#### Installation and removal of the cutter

#### IMPORTANT

Before installing or removing the cutter, make sure that the machine is turned off and unplugged.

Insert the cutter into collet. Push the shaft lock, hold the shaft stationary with the key firmly fasten the cutter. 8 mm collet or 6 comes with the machine. When using a cutter with a smaller diameter shank, use appropriate transitional liner.

#### NOTE

Do not tighten the nut of the clamping sleeve when not inserted cutter without bushing as this will damage the collet.

#### Setting the cutting depth

#### IMPORTANT

Before adjusting the depth of cut, make sure the machine is off and unplugged.

#### Operating procedure

Install the unit on a flat surface. Release the lock lever and lower the motor housing so that it touches the surface. Lock lever.

Rotate the quick feed counter-clockwise, move the locking rack down until it touches the adjusting bolt. Position the pointer on the depth of the division of the "0". Milling depth will now register pointer depth.

Press the fast forward feed, lift the locking rack to reach the selected depth. Fine adjustment is achieved by turning the locking rack (1 mm per revolution).

Rotate the quick feed clockwise firmly secure the locking plate. Now, the preset cutting depth can be obtained weakening buttons fast delivery and lowering the body until it touches the stopper router rack adjustment bolt lock

## Nylonnuts



## ATTENTION

Do not lower the nylon nut is too low, it can lead to excessive lowering of the cutter. Top position of the motor housing can be adjusted by rotating the nylon nut.



## ATTENTION

Due to the fact that an excessive depth of cut may lead to overloading of the motor and mill retention difficulties in operation. Depth should not exceed 15 mm in one pass milling grooves 8 mm - in cutter. Routing grooves with 20 mm - in cutter cutting depth should not exceed 5 mm in one pass. Routing grooves at very large depths when operating, make the work in 2 or 3 passes with a gradual increase in depth.

## Clamp

Since the lock has three adjustment bolts - 0.8 mm per rotation, then no adjustment of the locking rack can be installed three different milling depth. To adjust the bolts, loosen the hex nuts on them and then make adjustments bolts. After the installation of the selected position of the adjusting screws, tighten the nut to lock them.

## Turning on and off the device



## ATTENTION

Before turning to the network, check whether the switch is returned start "OFF" position when you release it.

Before switching on the device, make sure that the shaft is released from the lock.

To activate, press the lock and at the same time the start button. For continuous operation press the start button and then the button lock.

To turn off, release the start button.

## Using the machine

Place the product on the sample surface so that the cutter does not touch the sample. Turn it on, and wait until the device gains momentum. Release the lock lever and slowly lower the unit down until they reach a predetermined depth. Then two hands move the device forward.

When milling angles sample surface should be left of the cutter in the direction of flow.



## ATTENTION

Make sure that the weakening in fast feed button the device will automatically rise to the top position. Position the cutter must be higher than the bottom of the device.

Move the router along the surface of the sample should not be quick to get that perfect cut, avoid overloading the motor, premature failure of the device. The feed rate should also not be very low to avoid the sample. Proper velocity depend on the size of mill, the sample material and the depth of cut. Before working experimentally grab the feed rate. When working with the rip fence to the right place it in the direction of flow.

## Parallel guide

To set the parallel guide, insert the guide holders into the holes in the base of the device. Adjust the distance between the cutter and the stop and secure with a screw clamp.

When necessary to increase the distance between the cutter and the rip fence use additional wooden board thickness, which may be attached to the sample using clamps.

## Connecting to a vacuum cleaner

For cleaner work router may be connected to a vacuum cleaner. To do this, stand and fitting the dust bag must be secured to cutter. Fitting can be fixed on cutter and separately without the stand. Attach the nozzle to the vacuum cleaner dust bag, using an adapter (sold separately).

## MAINTENANCE



## ATTENTION

Before performing any serviced work on the unit, make sure that it is switched off and unplugged.

## Replacing arbor brushes

Replace carbon brushes when they are worn down to the limit mark. Brushes should be changed in pairs.

## RO | ROMÂNĂ

## FREZAELECTRICA

## POB1200H

## INSTRUCȚIUNDE OPERARE

## Specificații tehnice

Modelul	POB1200H
Voltaje	220-240
Frecvență nominală Hz	50
Consumul de energie W	1200
Adâncimea de frezare per trecere mm	0-50
Strângere tijei morii mm	6; 8
Viteză de oprire (rpm)	16000-30000
Vibrație n/s2	
Mănerul drept	ah=2.038
Mănerul stâng	ah=1.608K=1.5
Nivelul de presiune al sunetului	Lpa=93.3Kpa=3
Nivelul de putere al sunetului	Lwa=104.3Kwa=3
Clasa de protecție	II
Nivelul de protecție	IPX0
Greutate	4

## DESCRIER (Des 1)\*

1. Reglarea dăncimii precizie
2. Maner pentru blocarea usoara
3. Reglarea dăncimii opritor
4. Viteză variabilă echipată pe maner
5. Maner de tip D
6. Ax blocare pentru schimbarea usoara a sculei

Rețineți că, în legătură cu evoluția și progresul tehnic, producătorul își rezervă dreptul de a introduce modificări tehnice fără a cunoaște în prealabil acest lucru.

Prezent manuală electrică de la TM Procraft, denumită în continuare "sculă" sau "mașină de frezat", este o unealtă de prelucrare a lemnului, proiectată pentru frezare (prelucrare marginilor fasonate, tăierea și gaura găurilor). Figura 1 prezintă forma generală a instrumentului.

## INSTRUCȚIUNIGENERALE

Citiți cu atenție aceste instrucțiuni pentru a servi corect și în siguranță sculei electrice de frezat.

Respectați strict aceste instrucțiuni din acest manual în timpul funcționării și întreținerii. Operarea corectă și întreținerea tehnică necorespunzătoare scurtează semnificativ durata de viață a acestui produs. Urmați instrucțiunile de siguranță pentru mașina de frezat verticală.

Respectați cu strictețe regulile de siguranță în timpul funcționării cu ajutorul unei mașini de frezat verticale pentru a evita apariția unor pericole de incendiu, șocuri electrice sau răni și răniri.

În timpul achiziției, asigurați-vă că verificați exhaustivitatea precum și absența deteriorării sau ruperii cauzate de transportul sau depozitarea necorespunzătoare a sculei.

## ALIMENTARE

Instrumentul trebuie conectat la rețea cu o tensiune corespunzătoare tensiunii indicate pe plăcuța cu caracteristici tehnice. Tipul curent este variabil, monofazat. În conformitate cu standardele europene instrumentul are o izolație dublă și, prin urmare, poate fi conectat la prize neizolate.

## MĂSURI DE SIGURANȚĂ

Pentru siguranță dvs., urmați instrucțiunile de siguranță:

- ◇ Când efectuați lucrările, țineți scula lângă mânerul izolat. Contactul cu un fir live poate provoca șocuri electrice operatorului.

◇ Folosiți protecția auditivă pentru perioadă îndelungată de utilizare.

- ◆ Manipulați cu grijă tăietorii.
- ◆ Înainte de a începe lucrul, verificați cu atenție tăietorul pentru fisuri și spărțuri. Înlocuiți imediat părțile deteriorate.
- ◆ Evitați obținerea cuțitului pe unghii. Înainte de a începe lucrul, verificați suprafața pentru unghii.
- ◆ Când cruțați în țesătură, fermiți ruterul cu ambele mâini.
- ◆ Țineți mâinile departe de părțile rotative.
- ◆ Înainte de a porni, asigurați-vă că tăietorul nu atinge suprafața.
- ◆ Înainte de a utiliza mașina în mod încercare, lăsați-o să funcționeze la maxim în gol timp de puțin 30 de secunde într-o poziție sigură. Opritți imediat aparatul dacă există sunete și vibrații anormale, ceea ce indică faptul că freza nu este instalată corect.
- ◆ Verificați direcția de rotație și alimentarea dispozitivului de tăiere.
- ◆ Nu lăsați aparatul nesupravegheat în timpul lucrului. Utilizați-l doar atunci când este în mână.
- ◆ După oprirea routerului așteptați până când tăietorul se oprește complet înainte de al scoate de pe suprafața specimenului.
- ◆ Nu atingeți freza imediat după terminarea lucrului, poate fi foarte fierbinte și poate duce la arsuri.
- ◆ Plasați întotdeauna buclă în direcția de la mașina la priză.

## OPERARE

### Instalarea și scoaterea morii



#### IMPORTANT

Înainte de instalarea sau scoaterea tăietorului asigurați-vă că aparatul este oprit și deconectat.

Introduceți mașina de frezat în colțul de prindere. Apăsăți dispozitivul de fixare a arborelui și, ținând arborele într-o poziție staționară, fixați-l pe ferăstrău cu o cheie (clemă de 8 mm sau 6 mm furnizată împreună cu mașina). Când utilizați mori cu un diametru mai mic, utilizați manșoanele de adaptare corespunzătoare.



#### NOTĂ

Nu strângeți piulița manșonului de prindere atunci când freza nu este introdusă sau fără buclă, deoarece acest lucru va deteriora colierul.

### Setarea adâncimii de frezare



#### IMPORTANT

Înainte de a regla adâncimea de frezare, asigurați-vă că jugul este oprit și deconectat.

### Procedurile de lucru

Așezați dispozitivul pe o suprafață plană. Eliberați maneta de blocare și coborâți carcasa motorului astfel încât să atingă suprafața. Blocați pârghia.

Rotiți butonul de alimentare rapidă în sensul invers acelor de ceasornic, deplasăți opritorul la atingerea cu șurubul de reglare. Setăți indicatorul adâncime pe diviziunea "0". Adâncimea frezării va fi acum înregistrată pe un indicator de adâncime. Apăsând butonul rapid alimentării, indicația dopul până când atingeți adâncimea selectată. Reglarea fină se realizează prin rotirea stălpului de blocare (1 mm pe rotație).

Rotiți butonul de alimentare rapidă în sensul acelor de ceasornic, blocați ferm bara de blocare. Acum, adâncimea prestabilită a frezării poate fi obținută prin slăbirea butonului de alimentare rapidă și prin coborârea carcasei de frezare, până când elementul de blocare atinge bolțul de reglare al încuietorii.

### Nylon piuliță



#### ATENȚIE

Nu coborâți piulița de nylon prea joasă, aceasta poate duce la coborârea excesivă a tăierii. Poziția superioară a carcasei motorului poate fi reglată prin rotirea piuliței de nylon.



#### ATENȚIE

Datorită faptului că adâncimea de tăiere excesivă poate duce la supraîncălzirea motorului și dificultatea menținerii routerului în timpul funcționării.

Adâncimea tăierii nu trebuie să depășească 15 mm într-o singură trecere atunci când frezările sunt frezate cu o freză de 8 mm.

La frezarea canalurilor cu o freză de 20 mm, adâncimea de tăiere nu trebuie să depășească 5 mm într-o singură trecere.

La frezarea canalurilor de adâncime foarte mare, efectuați lucrări în 2 sau 3 treceri cu o creștere graduală în profunzime.

clemă

Pentru a preveni încuietoria are trei șuruburi de reglare - 0,8 mm per revoluție și apoi fără ajustarea standului, puteți seta trei adâncimi diferite de frezare. Pentru a regla șuruburile, slăbiți piulițele hexagonale și apoi reglați șuruburile. După poziționarea dispozitivului selectați șuruburile de reglare, strângeți piulițele pentru a le fixa.

### Porniți și opriți dispozitivul.



#### ATENȚIE

Înainte de a porni alimentarea cu energie electrică, verificați dacă comutatorul de pornire revine la poziția "OFF" când este eliberat.

Înainte de a porni dispozitivul asigurați-vă că arborele este deblocat.

Pentru a porni, apăsați butonul de blocare și simultan butonul de pornire.

Pentru lucrări continue, apăsați butonul de pornire și apoi butonul de blocare.

Pentru a opri, eliberați butonul de pornire.

### Funcționarea dispozitivului

Plasați dispozitivul pe suprafața specimenului astfel încât tăietorul să nu atingă proba. Porniți-l și așteptați ca dispozitivul să atingă viteza maximă. Eliberați maneta de blocare și coborâți ușor aparatul în jos până când atinge adâncimea specificată. Apoi mutați dispozitivul cu ambele mâini.

La frezarea colțurilor, suprafața probei trebuie să se afle în partea stângă a tăietorului în direcția de alimentare.



#### ATENȚIE

Asigurați-vă că când butonul de alimentare rapidă este slăbit, aparatul se va ridica automat în poziția superioară. Poziția tăietorului trebuie să fie mai mare decât cea a dispozitivului.

Deplasarea ruterului pe suprafața specimenului nu trebuie să fie rapidă pentru a obține o tăiere de înaltă calitate, pentru a evita supraîncălzirea motorului și defectarea prematură a dispozitivului de tăiere și a dispozitivului. De asemenea, viteza de alimentare ar trebui să fie foarte scăzută pentru a evita arderea probei. Viteza corectă depinde de dimensiunea cutterului materialului specimenului și adâncimea de tăiere. Înainte de a începe lucrul alegeți în mod experimental data de alimentare.

Când cruțați cu o oprire paralelă plasați-vă în partea dreaptă în direcția de alimentare.

### Opriri paralele

Pentru a instala un opritor paralel, introduceți suporturile de ghidare în orificiile din baza dispozitivului. Reglați distanța dintre tăietor și opritor și fixați cu șurubul de fixare.

Dacă este necesar să măriți distanța dintre freza și opritorul paralel, utilizați o placă suplimentară de lemn cu grosimea specificată, care poate fi atașată la eșanion folosind cleme.

### Conectarea unui aspirator

Pentru a obține activitate măsurată freza poate fi atașată la aspirator.

Pentru a face acest lucru, suportul și duza recipientului de praf trebuie atașate la freza. Cuplajul poate fi fixat pe un frezat și separat - fără suport. Conectați conectorul sacului de praf la aspirator utilizând adaptorul (opțional).

### ÎNȚREȚINERE



#### ATENȚIE

Înainte de a efectua orice lucrare de service cu dispozitivul, asigurați-vă că este oprit și deconectat de la rețea.

Înlocuirea perilei de cărbune

Înlocuirea perilei de cărbune atunci când acestea sunt uzate până la marcatul de limită. Perilele trebuie schimbate în perechi.

**BG | БЪЛГАРСКИ**  
**ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ОБЕРФРЕЗА**  
**POB 1200H**  
**РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ**

**Техническите характеристики**

Модел	POB 1200H
Напрежение	220-240
Номиналната честота, Hz	50
Консумирана мощност, Вт	1200
Дълбочинна фрезовање	0-50
Диаметър на работната ганга фрезата мм	6; 8
Честота на въртене на холостом жоду (об/мин)	16000-30000
Вибрация, м/с <sup>2</sup>	
Дясна дръжка	ah=2.038
Лява дръжка	ah=1.608K=1.5
Ниво на звуковоналягане, дБ(A)	Lpa=93.3Kpa=3
Ниво на звукова мощност, дБ(A)	Lwa=104.3Kwa=3
Класна защита	II
Ниво на защита	IPX0
Тегло кг	4

**Описание на устройството (Фиг. 1)**

- |   |   |
|---|---|
| 1. Прецизно регулиране на дълбочината                       | 4. Регулирана оборотите регулатор на дръжката   |
| 2. Удобна закловаща дръжка                                  | 5. D-туредръжка, ергономична лесно фиксирана    |
| 3. Регулирана дълбочината с ограничител за фина настройване | 6. Блокировка шпинделова лесна сянка на фрезера |

Електрическата ръчна обертфреза от Procraft TM, наричана по-долу „инструмент“ или „фреза“, е дървообработващ инструмент, пред- назначен за фрезование (обработка на ръбовете, рязане на канали и пробиване на дупки). Фигура 1 показва общ изглед на инструмента.

**ОБЩИ ИНСТРУКЦИИ**

Внимателно прочетете тези инструкции относно поддръжката на електрическите фрезови машини.

Спазвайте стриктно правилата на това ръководство по време на работата и при поддръжката. Неправилната употреба на неправилната поддръжка значително намалява живота на продукта. Спазвайте инструкциите за експлоатация и поддръжка на вертикалната фреза.

Спазвайте стриктно предпазните мерки по време на работата на вертикалната фреза, за да избегнете пожар, електрически удар или нараняване.

По време на покупката не забравяйте да проверите за окомплектовката, както и за повреди, причинени от неправилно транспортиране или съхранение на инструмента.

Моля, обърнете внимание, че поради развитието и техническите подобрения, производителят си запазва правото да въвежда технически промени без предварително предупреждение.

**ЕЛЕКТРОЗАХРАНВАНЕ**

Инструментът трябва да бъде свързан към електрическата мрежа с напрежение, съответстващо на напрежението, посочено на табелката с маркировка. Видът на тока е променлив. Видофазен съответствие

За ваша собствена безопасност, моля, следвайте инструкциите за безопасност:

- ♦ При работа, дръжте инструмента изолираните дръжки. Контактът с проводник на ток може да доведе до токов удар за оператора.
- ♦ При продължителна употреба носете защитна шапка.
- ♦ Работете фрезата внимателно.
- ♦ Проверете внимателно фрезата за пукнатини счупвания преди да започнете работата. Сменете поведението си незабавно.
- ♦ Избягвайте работата на фрезата върху въздушни пирони. Преди да започнете работа, проверете повърхността за гвоздеи.
- ♦ При работа, дръжте здраво фрезата с две ръце.
- ♦ Дръжте ръцете си далеч от въртящите части.
- ♦ Преди да включите фрезата, уверете се, че тя няма допир с повърхност.
- ♦ Преди да използвате машината в режим на натоварване, оставете я да работи на максимален разход поне 30 секунди, в безопасно положение. Спрете машината незабавно, ако има ненормални звуци или вибрации, които показват, че фрезата не е инсталирана правилно.
- ♦ Проверете дали посоките на въртене на фрезата са правилни.
- ♦ Не оставяйте инструмента без надзор по време на работа. Включете инструмента само когато е в ръцете ви.
- ♦ След като изключите фрезата, преди да я повдигнете от работната повърхност, изчакайте фрезата да спре напълно.
- ♦ Не докосвайте фрезата веднага след приключване на работата, тъй като тя може да бъде много гореща и да причини изгаряния.
- ♦ винаги разполагайте захранващия кабел от устройството към контакта.

**ЕКСПЛОАТАЦИЯ**

Инсталиране и сваляне на фрезата



**ВАЖНО**

Преди да инсталирате или сваляте фрезата, уверете се, че тя е изключена и не е свързана към контакта.

Поставете накрайниците на гангата. Натиснете фиксатора на вала, докато държите вала неподвижен, използвайте ключ, за да фиксирате здравонакрайника с машината с доставяем или 6 мм ганга). Когато използвате накрайници с по-малък диаметър, използвайте подходящи втулки или адаптер.



**ЗАБЕЛЕЖКА**

Не затягайте гайката на затягащата втулка, когато накрайникане е в европейските стандарти, инструментът има двойна изолация следователно може да бъде свързан към неземени изводи.

**МЕРКИ НА БЕЗОПАСНОСТ**

поставен или без втулката на адаптера, тъй като това ще повреди цангата.

#### Настройка на дълбочината на фрезоване



#### ВАЖНО

Преди да регулирате дълбочината на фрезоване, уверете се, че машината е изключена и не е свързана към контакта.

#### Работа с машината

Поставете устройството върху равна повърхност. Освободете заключващия лост и спуснете корпуса на двигателя, така че да докосва повърхността. Заклучете лоста.

Завъртете бутона за бързо подаване обратно на часовниковата стрелка, за да преместите талата надолу, докато докосне регулиращия болт. Настройте ограничителна дълбочината на отделение "0". Дълбочината на фрезоване вече ще бъде регулирана според ограничителя на дълбочината. Докато натискате бутона за бързо подаване, повдигнете заключващия лост до избраната дълбочина. Фината варойка се постига чрез завъртане на опорната стойка (1 мм на оброт).

Завъртете бутона за бързо подаване по посока на часовниковата стрелка, фиксирайте опорната стойка. Сега предварително зададена дълбочина на фрезоване може да бъде получена чрез отпускане на бутона за бързо подаване и отпускане на фрезата, докато опорната стойка докосне регулиращия болт на фиксатора.

#### Нейлоновайка



#### ВНИМАНИЕ

Не отпускате нейлоновата гайку прекалено ниско, тъй като това може да доведе до чрезмерно отпускане на фрезата. Горнотополо-

жение на корпуса на мотора може да бъде регулирано с въртене на гайката.

### ВНИМАНИЕ

Поради факта, че прекомерната дълбочина на рязане може да доведе до претоваряване двигателя и затруднения при задържане на фрезата по време на работа.

При фрезова на канал с 8 мм найкрайник дълбочината на рязане не трябва да надвишава 15 мм с един ход.

При фрезова на канали с 20 мм найкрайник дълбочината на рязане не трябва да надвишава 5 мм с един ход.

При фрезова на канали с много голяма дълбочина извършвайте работата с 2 или 3 хода с постепенно увеличаване на дълбочината.

### Фиксатор

Тъй като ключа има три регулиращи болта - 0,8 мм на оборот, без да регулирате заключващата опора, можете да зададете три различни дълбочини на фрезова. За да регулирате болтовете, разхлабете шестнадесетте гайки върху тях и след това регулирайте болтовете. След като настроите избраните позиции на регулиращите болтове, затегнете гайките, за да ги фиксирате.

### Включете и изключете устройството.

#### ВНИМАНИЕ

Преди да включите уреда към електрическата мрежа, проверете превключвателя за стартиране в състояние "OFF", при отпускането му.

### Преди да включите устройството уверете се, че валът е отключен.

За да включите уреда, натиснете бутона за заключване и едновременно бутона за стартиране. За непрекъснатата работанатиснете бутона за стартиране и след това фиксатора.

За да изключите отпуснете бутона за старт.

### Експлоатация на устройството

Поставете устройството върху повърхността, така че фрезата да не докосва работната повърхност или елемент. Включете и изчайте устройството да набере пълни обороти. Освободете лоста за заключване и бавно спуснете устройството надолу, докато достигне зададената дълбочина. След това използвайте двесте ръце, за да придвижите устройството напред.

При обработката на повърхността на обработвания елемент трябва да бъде отляно на фрезата в посока на подаване.

#### ВНИМАНИЕ

Уверете се, че когато отпуснете бутона за бързо подаване, устройството автоматично се издига до горната си позиция. Положението на фрезата трябва да бъде по-високо от основата и.

Движението на фрезата по повърхността на елемента не трябва да бъде бързо, за да се получи висококачествен разрез, избягвайте претоваряването на двигателя, преждевременната повреда на резачката и устройството. Скоростта на обработката също така не трябва да бъде много ниска, за да се избегне изгарянето на обработвания елемент. Правилната скорост зависи от размера на крайника, материала на обработвания елемент и дълбочината на фрезова. Преди да започнете работата, експериментално опитайте да изберете подходящо съотношение на скоростта и дълбочината на фрезова.

Когато работите с упореден крайник го поставяте вдясно в посока на подаване.

### Успореден крайник

За да инсталирате упореден крайник, поставете водичите в горите основата на устройството. Регулирайте разстоянието между фрезата и опората и закрепете с фиксиращия винт.

Ако е необходимо да се увеличи разстоянието между крайника и упореден крайник, използвайте допълнителна дървена дъска със зададена дебелина, която може да бъде прикрепена към обработвания елемент със стегли.

### Връзка: прахосмукачка

За почистване на фрезата може да бъде свързана прахосмукачка. За да направите това, контейнерът и адаптера за събиране на прах трябва да бъдат свързани към фрезата. Адаптерът за събиране на прах може да се монтира на рутера и отделно - без стойка. Свържете прахосмукачката с прахосмукачката с помощта на адаптер (предоставя се отделно).

### ПОДДРЪЖКА

#### ВНИМАНИЕ

Преди да извършвате каквито и да било сервизни работи с устройството, уверете се, че то е изключено и не е свързано към електрозахранването.

### Смяна на четките

Сменете четките, когато се износат до ограничителната черта. Четките трябва да бъдат заменени като комплект.

## CZ | ČESKÝ FRÉZKAHORNÁ POB1200H MANUÁL

### Technické specifikace

Model	POB1200H
Napětí / дали	220-240
Jmenovitá frekvence / Jmenovitá energie / W	50
Spotřeba energie / W	1200
Hloubková řezováni / metodu, mm	0-50
Průměr řířky / řezý, mm	6; 8
Frekvence / otáčení / volnoběh / ot / min	16000/30000
Hladina vibrací, m/s <sup>2</sup>	
Levá rukojeť	ah=2.038
Levá rukojeť	ah=1.608K=1.5
Hladina akustického tlaku, dB(A)	Lpa=93.3Kpa=3
Hladina akustického tlaku, dB(A)	Lwa=104.3Kwa=3
Třída elektrické ochrany	II
Účinnost / ochrany / proti vlhkosti prachu	IPX0
Účinnost / kg	4

### Popis (Výkre 1)

1. Výškový doraz
2. Uzámkovací rukojeť /  
prosnadné
3. Nastavení hloubky /  
pomocí /  
ryhovací pravitka
4. Regulace /  
otáček
5. Rukojeť /  
typu D
6. Aretace /  
ryhovací /  
pravnice

### ÚČEL NÁSTROJE

Elektrická účinná fréza od firmy Procraft M, dělejen „nástroj nebo, fréza“, je dřevobráběcí nástroj určený k frézování (složité zpracování) hran, řezných drážek a vrtných otvorů. Obrázek 1 ukazuje obecný pohled na nástroj.

Vždy si přečtěte prosímna vědomí, že z důvodu vývoje technického pokroku si výrobce vyhrazuje právo na technické změny bez předchozího oznámení.

### VŠEOBECNÉ POKYNY

Pečlivě si přečtěte tyto pokyny před použitím elektrického frézovacího stroje.

Během provozu a údržby přísně dodržujte pravidla této příručky. Nesprávné použití a nesprávná údržba významně zkrátí životnost tohoto produktu. Dodržujte návod k obsluze a údržbě svíslého frézovacího stroje.

Během provozu svíslého frézovacího stroje bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní opatření, abyste předešli nebezpečí požáru, úrazu elektrickým proudem nebo zranění osob. Během procesu nákupu se ujistěte, že jste zkontrolovali úplnost, poškození a poruchy způsobené nesprávnou přepravou nebo skladováním nástroje.

# PRO-CRAFT

**NAPÁJENÍ**

Nářadí musí být připojeno k síti pomocí napětí, které odpovídá napětí uvedenému na typovém štítku. Druh proudu je střídavý, jednofázový. V souladu s evropskými normami má nástroj dvojitou izolaci, a proto jej lze připojit k neuzemněným vývodům.

**BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ**

Pro vaši vlastní bezpečnost prosím dodržujte bezpečnostní pokyny:

- ◊ Při práci držte nástroj za izolované rukojeti. Kontakt s vodičem napětím může mít za následek úraz elektrickým proudem.
- ◊ Při delšímu používání používejte ochrannou sluchovku.
- ◊ S řezačkou manipulujte opatrně.
- ◊ Před zahájením práce na fréze pečlivě zkontrolujte praskliny. Poškozené předměty okamžitě vyměňte.
- ◊ Vyvarujte se frézování nožů na nehty. Před zahájením práce zkontrolujte povrch, zda neobsahuje hřebíky.
- ◊ Při práci držte přístroj pevně oběma rukama.
- ◊ Nedotýkejte se rukou otáčejících částí.
- ◊ Před zapnutím se ujistěte, že se fréza nedotýká povrchu.
- ◊ Než začnete stroj používat v režimu zatížení, nechte jej běžet v bezpečném stavu po dobu maximálně 30 sekund při volnoběhu. Pokud se vyskytnou neobvyklé zvuky nebo vibrace, které naznačují, že řezačka není správně nainstalována, okamžitě stroj zastavte.
- ◊ Zkontrolujte správnost směru otáčení a posuvu frézy.
- ◊ Během práce nenechávejte nástroj bez dozoru. Nástroj zapněte, pouze pokud je ve vašich rukou.
- ◊ Po vypnutí frézy, před jejím vyjmutím z povrchu zorku počkejte až se fréza zcela zastaví.
- ◊ Nedotýkejte se řezačky ihned po dokončení práce, může být velmi horká a způsobit popálení.
- ◊ Síťový kabel vedte vždy ze zařízení do zásuvky.

**PROVOZ**

**Instalace vyjmutí frézy**

**! DŮLEŽITÉ**

Před instalací nebo vyjmutím sekačky se ujistěte, že je stroj vypnutý a odpojený.

Vložte nůž do kleštiny. Stiskněte pojistku hřídele a držte hřídel nehybně, pomocí klíče zajistěte pevně nůž (klešтина 8 mm nebo 6 mm se dodává se strojem). Při použití fréz s menším průměrem dráku použijte vhodné objímky adaptéru.

**! POZNÁMKA**

Maticí u pinaci objímky neutahujte, pokud není fréza zasunutá nebo bez objímky adaptéru, protože by mohlo poškodit kleštinu.

**Nastavení hloubky frézování**

**! DŮLEŽITÉ**

Před nastavením hloubky frézování se ujistěte, že je třmen stroje vypnutý a odpojený.

**Pracovní řád**

Umístěte zařízení na rovný povrch. Uvolněte zajišťovací páku a spusťte skříň motoru tak, aby se dotýkala povrchu. Zajistěte páku. Otočením tlačítka rychlého posuvu proti směru hodinových ručiček posuňte zátku dolů, dokud se nedotkne nastavovací šroubu. Nastavte hloubku na dělení "0". Hloubka frézování bude nyní registrována pomocí hloubkoměru. Stisknutím tlačítka rychlého posuvu zvednete blokovací stojan do výškové hloubky. Jemně nastavení dosaženého otočením zajišťovací vzpěry (1 mm na otáčku).

Otáčením tlačítka rychlého posuvu ve směru hodinových ručiček pevně zajistěte blokovací listu. Nyní lze přednastavenou hloubku frézování změnit uvolněním tlačítka rychlého posuvu a spuštěním frézy, dokud se blokovací čep nedotkne nastavovací šroubu zámku.

**Nylonová matice**

**! POZOR**

Nespuštějte nylonovou matici příliš nízkou, může to vést k nadměrnému snížení frézy. Horní polohu skříň motoru lze nastavit otočením nylonové matice.

**! POZOR**

Vzhledem k tomu, že nadměrná hloubka řezu může vést k přetížení motoru a problémům s držením frézy během provozu.

Hloubka řezu by neměla přesáhnout 15 mm v jednom průchodu při frézování drážek s 8 mm frézou.

Při frézování drážek s 20 mm frézou by hloubka řezu neměla v jednom průchodu přesáhnout 5 mm.

Při frézování drážek velmi velké hloubky provádějte práci ve 2 nebo 3 průchodech s postupným zvyšováním hloubky.

**Zámek**

Protože západka má tři stavěcí šrouby - 0,8 mm na otáčku, bez nastavení zajišťovací vzpěry, můžete nastavit tři různé hloubky frézování. Chcete-li seřídit šrouby, povolena nich šestihřanná matice a poté šrouby upravte. Po nastavení vybraných poloh stavěcích šroubů dotáhněte matice a zajistěte.

**Zapnětá vypnětá zařízení.**

**! POZOR**

Před zapnutím napájení zkontrolujte, zda se startovací spínač po uvolnění vrátí do polohy "OFF".

Před zapnutím zařízení se ujistěte, že je hřídel odemknutá.

Chcete-li zapnout, stiskněte tlačítko zámku a současně tlačítko start. Pro přetížení provozu stiskněte tlačítko start a poté tlačítko zámku.

Chcete-li vypnout, uvolněte tlačítko start

**Provozařízení**

Umístěte zařízení na povrch zorku tak, aby se řezačka nedotkla zorku. Zapněte ji a počkejte, až zařízení dosáhne plné rychlosti. Uvolněte zajišťovací páku a pomalu spusťte zařízení dolů, dokud nedosáhne nastavené hloubky. Poté oběma rukama posuňte zařízení dopředu. Při frézovacích úhlech by měl být povrch zorku nalevo od frézy ve směru posuvu.

**! UPOZORNĚNÍ**

Ujistěte se, že při uvolnění tlačítka rychlého posuvu se zařízení automaticky zvedne do horní polohy. Poloha frézy by měla být vyšší než základna zařízení.

Pohyb mlýna na povrchu zorku by neměl být rychlý, aby se dosáhlo kvalitního řezu, aby nedošlo k přetížení motoru, předčasnému selhání řezačky a zařízení rychloposuvu by také neměly být příliš nízká, aby nedošlo k spálení zorku. Správná rychlost závisí na velikosti řezačky, materiálu zorku a hloubce řezu. Před zahájením práce experimentálně vyberte rychlost posuvu.

Při práci paralelní dorazem jej umístěte doprava ve směru posuvu.

**Paralelní doraz**

Chcete-li nainstalovat paralelní dorazku, vložte vodič drážky do otvorů v základně zařízení. Nastavte vzdálenost mezi frézou a dorazem a zajistěte zajišťovacími šroubem.

Pokud je nutné změnit vzdálenost mezi řezačkou a paralelní dorazem, použijte další dřevěnou desku dané tloušťky, kterou lze ke zorku připevnit pomocí svorek.

**Připojení vysavače**

Pro čistič správně připojte vysavač.

K tomu musí být k fréze připevněn stojan a upevnění sběrače prachu. Svítidlo lze namontovat na přístroj a samostatně - bez stojanu. Připojte vsuvkus berňého prachu vysavač pomocí adaptéru (volitelně).

**ÚDRŽBA**

**! UPOZORNĚNÍ**

Před prováděním jakýchkoli servisních prací na zařízení se ujistěte, že je vypnuté a odpojené od napájení.

**Výměna hřídelových kartáčů**

Vyměňte uhlíkové kartáče, když jsou nošeny a že značce stop. Kartáče musí být vyměněny v párech.

SK | SLOVENSKÝ  
FRÉZKA HORNÍ  
POB1200H  
POUŽÍVATELSKÁ PRÍRUČKA

### Technické špecifikácie

Model	POB1200H
Napätie V	220-240
Menovitá frekvencia Hz	50
Spotreba energie W	1200
Hĺbka frézovania v jednom priechode mm	0-50
Priemer dielky frézy, mm	6; 8
Frekvencia otáčania (ob./min)	16000-30000
Vibrácie, m/s <sup>2</sup>	
Práva rukoväť	ah=2.038
Ľavá rukoväť	ah=1.608 K=1.5
Hladina akustického tlaku, dB(A)	Lpa=93.3 Kpa=3
Hladina akustického výkonu, dB(A)	Lwa=104.3 Kwa=3
Trieda elektrickej ochrany	II
Trieda ochrany proti vlhkosti a prachu	IPX0
Hmotnosť kg	4

### Popis zariadenia (Kreslenie)

- Výškový doraz
- Uzamykacia rukoväť pre ľahké D zablokovanie nastavenia hĺbky
- vyřtena  
Nastavenie hĺbky pomocou ryhovacieho pravítka
- Regulačné táčok
- Rukovet' typu
- Aretace

Elektrická ručná fréza od firmy Procraft™, ďalej len „nástroj“ alebo „fréza“ je drevoobrábačský nástroj určený na frézovanie (zložité spracovanie hrán, rezných drážok a vrtných otvorov). Obrázok 1 ukazuje všeobecný pohľad na nástroj.

### VŠEOBECNÉ POKYNY

Pozornosi prečítajte tieto pokyny na údržbu elektrického frézovacieho stroja.

Počas prevádzky a údržby prísne dodržiavajte pravidlá tejto príručky. Nesprávne použitie a nesprávna údržba významne skráti životnosť tohto produktu. Dodržiavajte návod na obsluhu a údržbu zvislého frézovacieho stroja.

Počas prevádzky zvislého frézovacieho stroja bezpodmienečne dodržiavajte bezpečnostné opatrenia, aby ste predišli nebezpečenstvu požiaru, úrazu elektrickým prúdom alebo zraneniu úsôb.

Počas procesu nákupu sa uistite, že ste skontrolovali úplnosť, poškodenia poruchy spôsobené nesprávnou prepravou alebo skladovaním nástroja.

Vezmite prosím na vedomie, že z dôvodu vývoja a technického pokroku si výrobca vyhradzuje právo na technické zmeny bez predchádzajúceho upozornenia.

### NAPÁJANIE

Nástroj musí byť pripojený k sieti pomocou napätia, ktoré zodpovedá napätiu vedenému na typovom štítku. Druh určuje trieda vývedných vodičov súlade s európskymi normami nástroj dvojité izolácie, a preto ho je možné pripojiť k neuzemneným vývodom.

### BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

Pre vašu vlastnú bezpečnosť prosím dodržiavajte bezpečnostné pokyny:

- ◊ Pri práci držte nástroj za izolované rukaväti. Kontakt s vodičom pod napätím môže mať za následok úraz elektrickým prúdom.
- ◊ Pri dlhšom používaní používajte ochranu sluchu.
- ◊ S rezačkou manipulujte opatrne.
- ◊ Pred začatím práce na fréze starostlivo skontrolujte praskliny. Poškodené predmety okamžite vymeňte.
- ◊ Vyvarujte sa frézovania nožov na nechty. Pred začatím práce skontrolujte povrch, či neobsahuje klinec.
- ◊ Pri práci držte prístroj pevne oboma rukami.
- ◊ Nedotýkajte sa rukou rotujúcej časti.
- ◊ Pred zapnutím sa uistite, že sa fréza nedotýka povrchu.
- ◊ Skôr ako začnete stroj používať v režime zaťaženia, nechajte ho bežať v bezpečnom stave maximálne 30 sekúnd pri voľnom behu. Ak sa vyskytnú neobvyklé zvuky alebo vibrácie, ktoré naznačujú, že rezačka nie je správne nainštalovaná, okamžite stroj zastavte.
- ◊ Skontrolujte správnosť smeru otáčania posuvu frézy.
- ◊ Počas práce nechávajte stroj bez dozoru. Nástroj zapnite, iba ak je vo vašich rukách.
- ◊ Po vypnutí frézy pred jej vybratím z povrchu zorky počkajte, až sa fréza celkom zastaví.
- ◊ Nedotýkajte sa rezačky ihneď po dokončení práce, môže byť veľmi horúca a spôsobiť popálenie.
- ◊ Siet'ový kábel ved' tevdzvo zariadenia má zásuvky.

## PREVÁDZKA

### Inštalácia vybratí frézy



#### DÔLEŽITÉ

Pred inštaláciou alebo vybratím sekačky sa uistite, že je stroj vypnutý a odpojený.

Vložte nôž do klieštiny. Stlačte poistku hriadeľa a držte hriadeľ nehybne, pomocou kľúča zaistíte pevne nôž (klieština 8 mm alebo 6 mm sa dodáva s strojom). Pri použití frézy s menším priemerom dŕiek použite vhodné objímky adaptéra.



#### POZNÁMKA

Maticu upínaciu objímky neutahujte, ak nie je fréza zasunutá alebo bez objímky adaptéra, pretože by to mohlo poškodiť klieštinu.

### Nastavenie hĺbky frézovania



#### DÔLEŽITÉ

Pred nastavením hĺbky frézovania sa uistite, že je strmeň stroja vypnutý a odpojený.

### Pracovný poriadok

Umiestnite zariadenie na rovný povrch. Uvoľnite zaist'ovaciu páku a spustíte skriňu motoráka, aby sa dotýkala povrchu. Zaistite páku. Otočením tlačidla rýchleho posuvu proti smeru hodinových ručičiek posuňte zátku dole, kým sa nedotkne nastavovacej skrutky. Nastavte hĺbku na delenie „0“. Hĺbka frézovania bude teraz registrovaná pomocou hĺbkomeru. Stlačením tlačidla rýchleho posuvu zdvihnite blokovací stojan do vybranej hĺbky. Jemné nastavenie sa dosiahne otočením zaist'ovacej vzpery (1 mm na otáčku).

Otáčením tlačidla rýchleho posuvu v smere hodinových ručičiek pevne zaistíte blokovaciu lištu. Teraz je možné prednastavenú hĺbku frézovania získať uvoľnením tlačidla rýchleho posuvu a spustením frézy, kým sa blokovací čap nedotkne nastavovacej skrutky zámky.

### Nylonová matica



#### POZOR

Nespúšťajte nylonovú maticu príliš nízko, môže to viesť k nadmernému zníženiu frézy. Hornú polohu skriňu motoráka je možné nastaviť otočením nylonovej matice.



#### POZOR

Vzhľadom na to, že nadmerná hĺbka rezu môže viesť k preťaženiu motora a problémom s držaním frézy počas prevádzky.

Hĺbka rezu by nemala presiahnuť 15 mm v jednom priechode pri frézovaní drážok s 8 mm frézou.

Pri frézovaní drážok s 20 mm frézou by hĺbka rezu nemala v jednom priechode presiahnuť 5 mm.

Pri frézovaní drážok veľkej hĺbky vykonávajúť prácu v 2 alebo 3 priechodoch s postupným zvyšovaním hĺbky.

**Zámka**

Pretože západka má tri nastavovacie skrutky - 0,8 mm na otáčku, bez nastavenia zaistovacej vzpery, môžete nastaviť tri rôzne rýchlosti frézovania. Ak chcete nastaviť skrutky, povolte na nich šesťhrannú maticu a potom skrutky upravte. Po nastavení vybraných polôh nastavovacích skrutiek dotiahnite maticu a zaistite ich.

**Zapnite vypnite zariadenie.****POZOR**

Pred zapnutím napájania skontrolujte, či sa štartovací spínač po uvoľnení vráti do polohy „OFF“.

Pred zapnutím zariadenia uistite, že je hriadeľ domknutý.

Ak chcete zapnúť, stlačte tlačidlo zámkov a súčasne tlačidlo štart. Pre nepretržitú prevádzku stlačte tlačidlo štart a potom tlačidlo zámkov.

Ak chcete vypnúť, uvoľnite tlačidlo štart.

**Prevádzka zariadenia**

Umiestnite zariadenie na povrch vzorky tak, aby sa rezačka nedotkla vzorky. Zapnite ho a počkajte, až zariadenie dosiahne plnú rýchlosť. Uvoľnite zaistovaciu páku a pomaly spustite zariadenie dole, kým nedosiahne nastavenú hĺbku. Potom oboma rukami posuňte zariadenie dopredu.

Pri frézovacom úhloch by mal byť povrch vzorky naľavo od frézy v smere posuvu.

**UPOZORNENIE**

Uistite sa, že pri uvoľnení tlačidla rýchleho posuvu sa zariadenie automaticky zdvihne do hornej polohy. Poloha frézy by mala byť vyššia než základňa zariadenia.

Pohybly na povrch vzorky by nemali byť rýchly, aby sa dosiahlo

kvalitný rez, aby nedošlo k preťaženiu motora, predčasnému zlyhaniu rezacieho zariadenia a zariadenia rýchlosti posuvu by tiež nemal byť príliš nízka, aby nedošlo k spáleniu vzorky. Správna rýchlosť závisí od veľkosti rezačky, materiálu vzorky a hĺbky rezu. Pred začatím práce experimentálne vyberte rýchlosť posuvu.

Pri práci s paralelným dorazom ho umiestnite opačne smeru posuvu.

**Paralelný doraz**

Ak chcete nainštalovať paralelný zádržkový vodič držiaky do otvorov v základni zariadenia. Nastavte vzdialenosť medzi frézou a dorazom a zaistite zaistovacou skrutkou.

Ak je nutné zväčšiť vzdialenosť medzi rezačkou a paralelným dorazom, použite ďalšiu drevenú dosku danej hrúbky, ktorú je možné k vzorke pripievať pomocou svoriek.

**Prípojenie vysávača**

Pre čistejšiu prácu je možné frézupripojiť vysávaču.

K tomu musí byť k frézke pripojený stojan a upevnenie zberača prachu. Svetidlo je možné namontovať na prístroj a samostatne - bez stojana. Pripojte svukuzberného prachu vysávača pomocou adaptéra (voliteľné).

**ÚDRŽBA****UPOZORNENIE**

Pred vykonávaním akýchkoľvek servisných prác na zariadení uistite, že je vypnuté a odpojené od napájania.

**Vymena uhľových kief**

Vymeňte uhľové kiefy, keď sú nosené až k značke stop. Kiefy sa musia vymeniť v pároch.



## EN CE DECLARATION OF CONFORMITY

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

**TM ProcraftPOB1200H**

Are of series production<sup>1</sup> and confirm to the following European Directives and are manufactured in accordance with the following standards or standardized documents<sup>2</sup>

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

<sup>3</sup> Authorized representative to compile the technical documentation

## CZ PROHLÁŠENÍ SHODĚS

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

**TM ProcraftPOB1200H**

Jsou ze sériové výroby<sup>1</sup> a v souladu s těmito evropskými směrnici, a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty<sup>2</sup>

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 VEGATOOLS s.r.o.  
IČO: 07594470 DIČ: CZ07594470

Sídlo firmy: Křížovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.

Sklad a prodejna: Klejnarská 92, 280 02 Kolín IV

Tel: +420778752534 E-mail: info@procraft.cz Web: www.procraft.cz

<sup>3</sup> Autorizovaným sobopověřeným schvalovaním technické dokumentace

## SK VYHLÁSENIE SHODES

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

**TM ProcraftPOB1200H**

Sú zo sériovej výroby<sup>1</sup> a v súlade s týmito európskymi smernicami a vyrobené v súlade s nasledujúcimi normami alebo standardizovanými dokumentmi: <sup>2</sup>

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

<sup>3</sup> Autorizovaným postupom povolením predloženie technickej dokumentácie

## PL DEKLARACJA ZGODNOŚCIE

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

**TM ProcraftPOB1200H**

Są produkowane seryjnie<sup>1</sup> i są zgodne z następującymi dyrektywami europejskimi, wyprodukowano zgodnie z następującymi normami lub znormalizowanymi dokumentami: <sup>2</sup>

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

<sup>3</sup> Upoważniony przedstawiciel posiadający dostęp do dokumentacji technicznej

## BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

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

**TM ProcraftPOB1200H**

Съгласно даденото техническо описание отговаря на всички приложими изисквания следните директиви и хармонизирани стандарти, продукта<sup>1</sup> отговаря на стандартите: <sup>2</sup>

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

ВНОСИТЕЛ/Експертна фирма: АДРЕС на регистрация: България, 1799 София, Младост 2, бл. 261А, вх. 2, ет. 4, ап. 12. Адрес на склад: сервиз гр. Божурище бул. „Европа“ 10, 2227, склад №15.

<sup>3</sup> Оторизиран представител който може да съставя техническата документация

## RO DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

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

**TM ProcraftPOB1200H**

Sunt fabricate în serie<sup>1</sup> și confirmăm următoarele directive europene, sunt fabricate în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate: <sup>2</sup>

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

<sup>3</sup> Reprezentant autorizat în masură întocmirea documentației tehnice

## HU CE MEGFELELŐSÉNYILATKOZAT

Mi, Vega Trade Company Limited, mint felelősségyártó, ezenelkül kijelentjük, hogy az Elektromosmarógép

**TM ProcraftPOB1200H**

Sorozatgyártásban kerül<sup>1</sup> gyártásra és megfelel a következő EK direktívák előírásainak: Következő szabványoknak vagy szabványosított dokumentumoknak megfelelően kerül gyártásra: <sup>2</sup>

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

<sup>3</sup> Műszaki dokumentációs vállalkozás képviselője

## RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ ООТВЕТСТВИЯ

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

**TM ProcraftPOB1200H**

Производятся серийно<sup>1</sup> и соответствуют следующим европейским директивам, и изданы в соответствии с соответствующими стандартами или стандартизованными документами: <sup>2</sup>

Техническая документация предоставляется компанией: VEGATRADE COMPANY LIMITED, адрес.: Оф. 212, 2F, B11, № 898, Лингшан Роад, Шанхай, КНР. ПРОИЗВЕДЕНО В КИТАЕ E-mail: vegatools@163.com

<sup>3</sup> Авторизованный представитель способен предоставить техническую документацию

## DE CE KONFORMITÄT SERKLÄRUNG

Wir, die Vega Trade Company Limited, als verantwortlicher Hersteller, erklären, dass der elektrische Fräser

**TM ProcraftPOB1200H**

Wird serienmäßig hergestellt<sup>1</sup> und entspricht den folgenden europäischen Richtlinien sowie wird gemäß den folgenden Normen oder standardisierten Dokumenten gefertigt: <sup>2</sup>

Die technische Dokumentation wird bereitgestellt von der Firma: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, Adresse: Büro 212, 2F, B11, Nr. 898, Lingshan Road, Shanghai, VR China. HERGESTELLT IN CHINA. E-Mail: vegatools@163.com

<sup>3</sup> Autorisierter Vertreter, der in der Lage ist, technische Dokumentation bereitzustellen

<sup>1</sup>: 000000099999999

Czech Republic

<sup>2</sup>: 2006/42/EC

2011/65/EU  
(and its amendment 2015/863/EU)

<sup>3</sup>: Jan Paluchnik  
VEGATOOLS s.r.o.,  
Křížovnická 86/6,  
Staré Město,  
110 00 Prague,


2014/30/EU

**PRO-CRAFT**

EN 62841-1:2015  
EN 62841-217:2017

Mr Bao Junhua  
Production Line Manager

EN IEC 550141:2021  
EN IEC 550142:2022  
EN 61000-3-  
3:2013+A1:2019  
EN IEC 61000-3-  
2:2019+A1:2021  
EN IEC 63000:2018

  
Shanghai, 15.11.2023