



STAYER

- ES** Manual de instrucciones
- IT** Istruzioni d'uso
- GB** Operating instructions
- FR** Instructions d'emploi
- P** Manual de instruções
- PL** Instrukcja obsługi
- CZ** Návod k použití
– překlad z originálu

PR10EK PR12E



Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com

www.grupostayer.com

PR10E

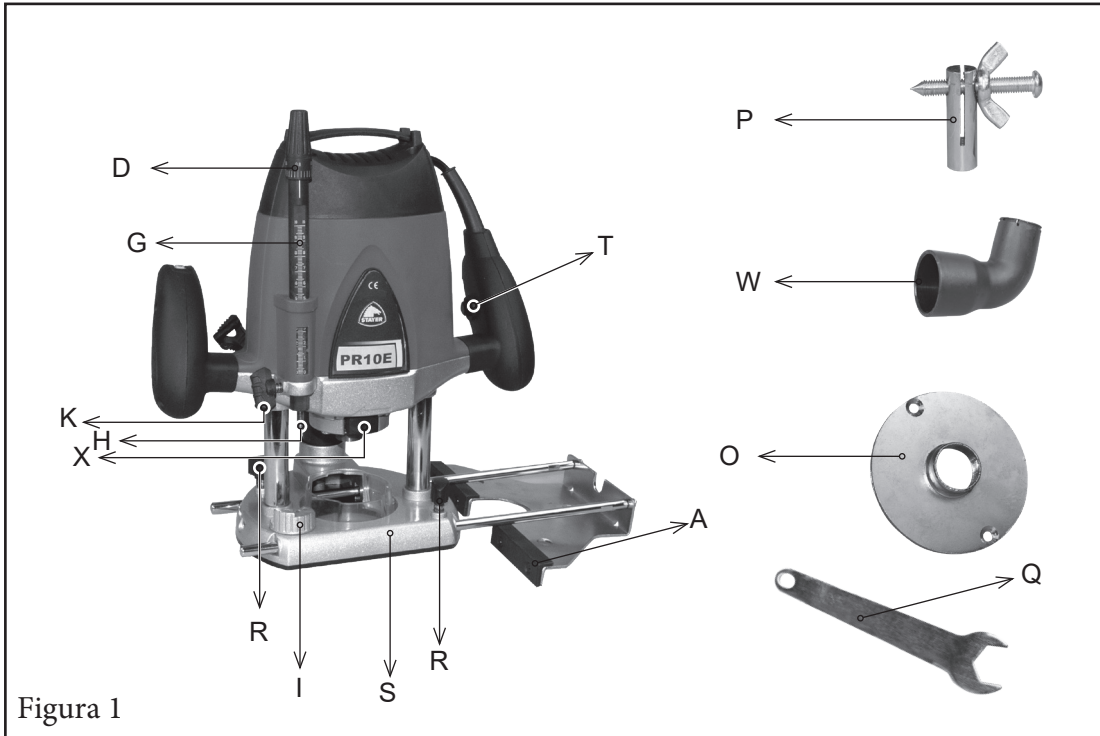


Figura 1

PR12E

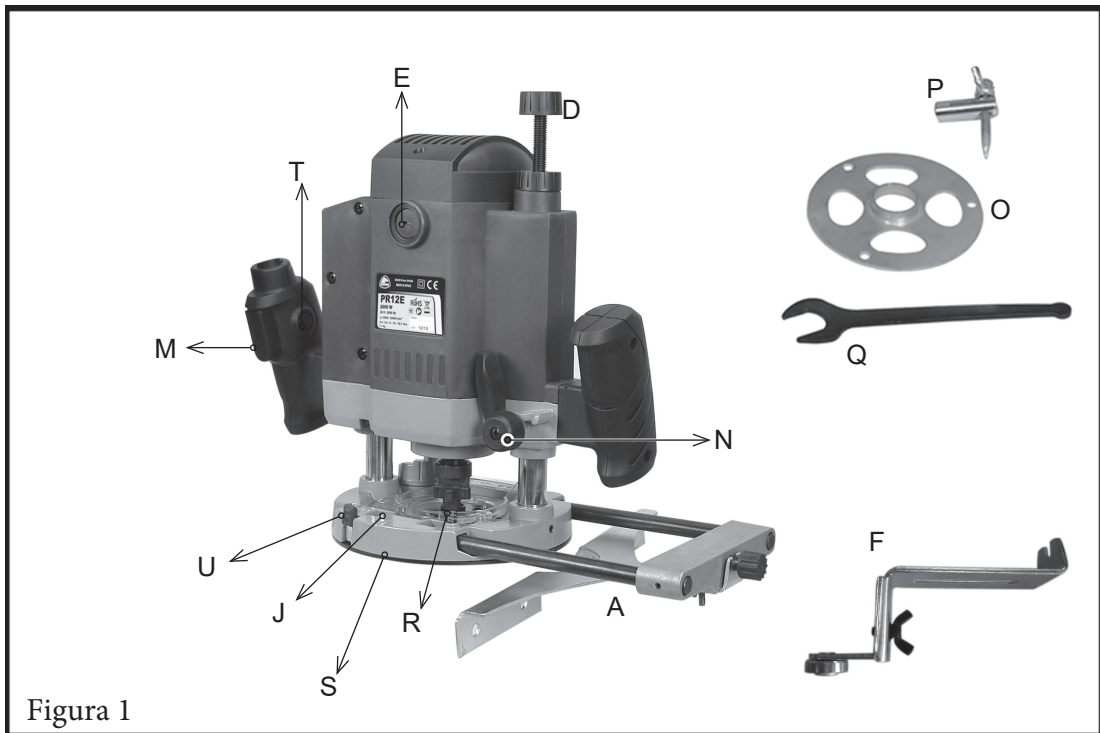
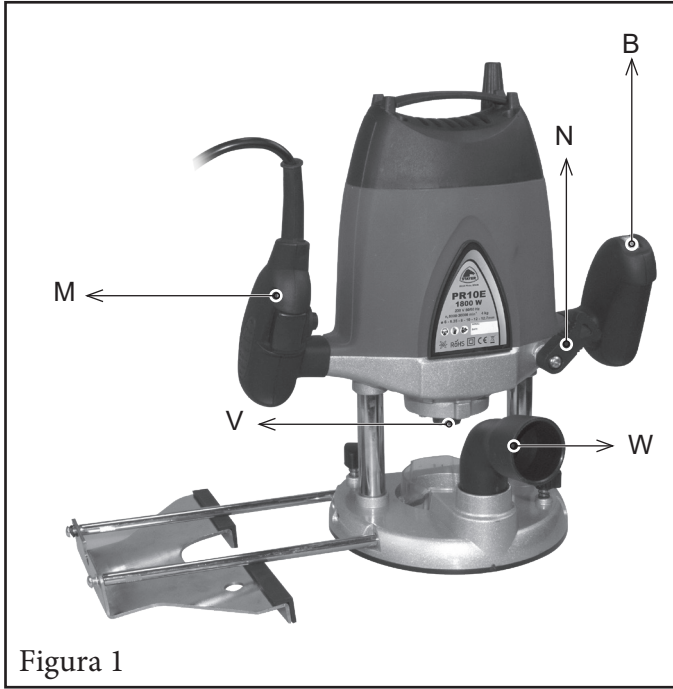
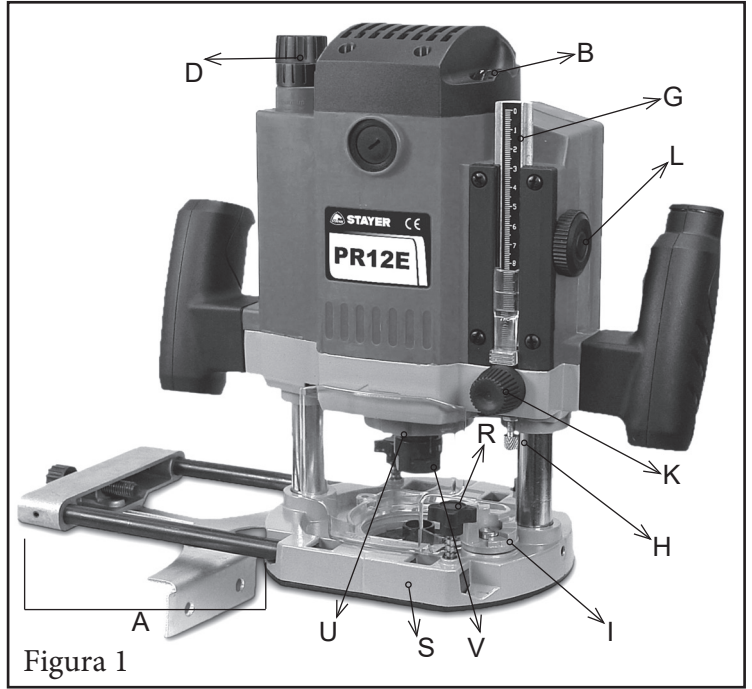


Figura 1

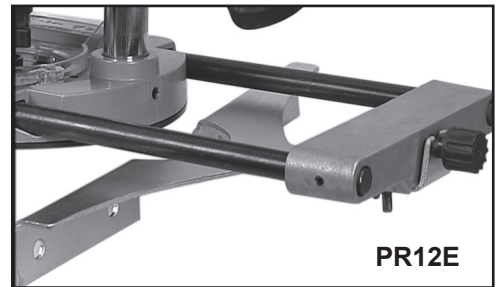
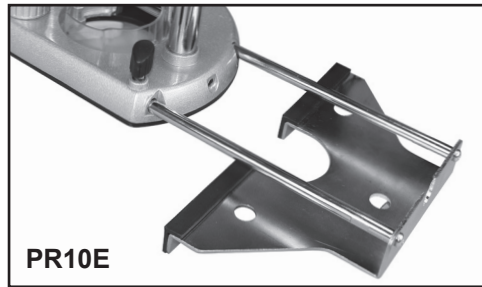
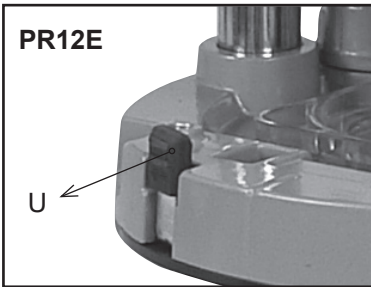
PR10E



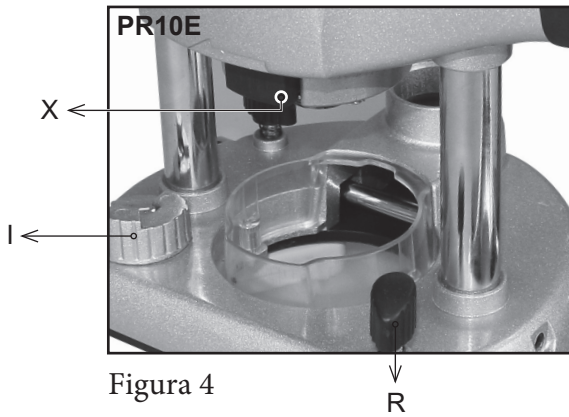
PR12E



PR12E



PR10E



PR12E

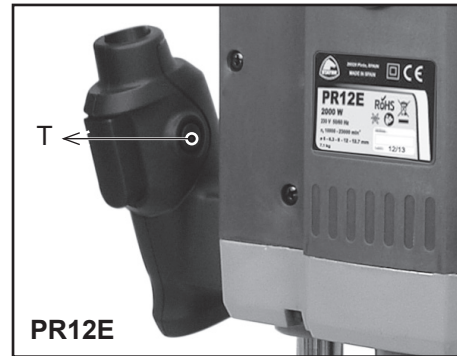
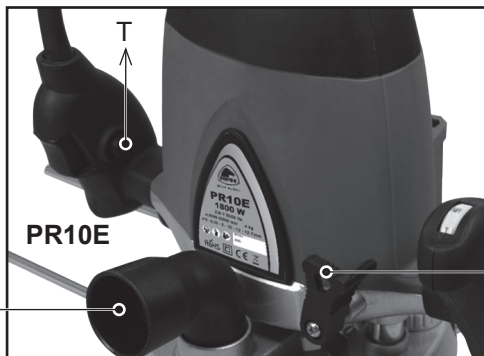
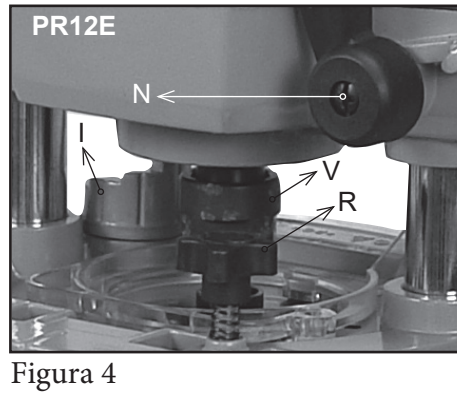




Figura 6

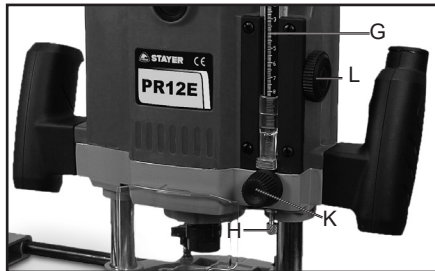


Figura 7

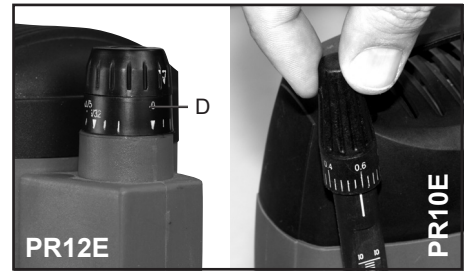


Figura 8

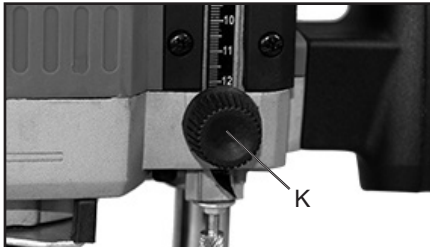


Figura 9

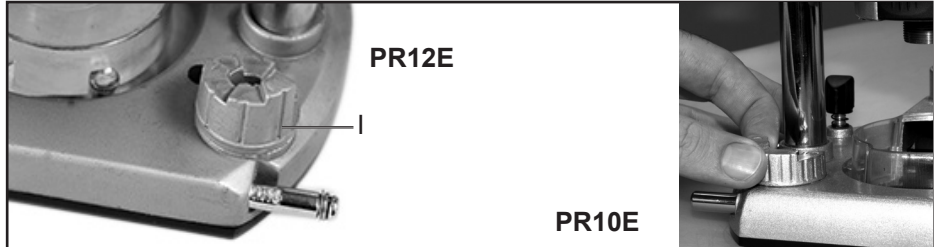


Figura 10

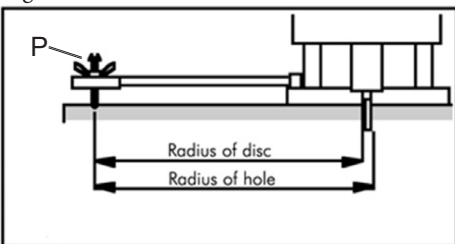


Figura 11



Figura 12

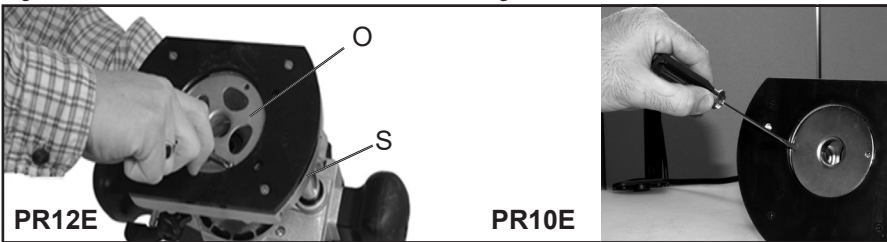
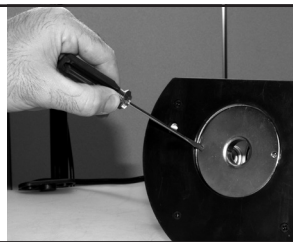


Figura 13



PR10E

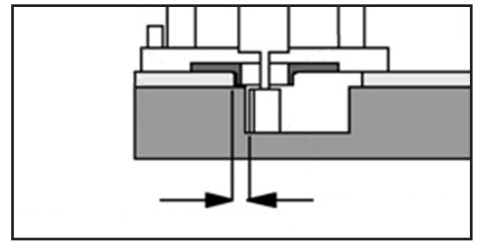


Figura 14

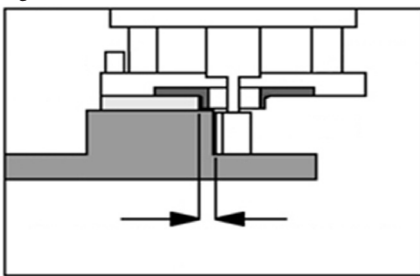


Figura 15

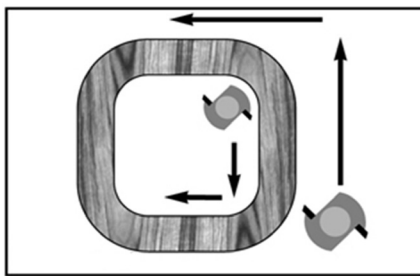


Figura 16

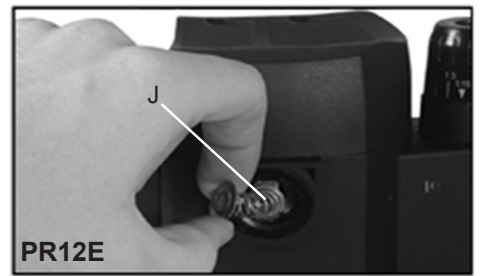


Figura 17

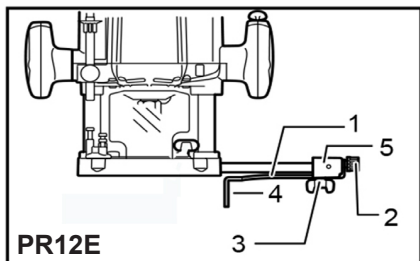


Figura 18

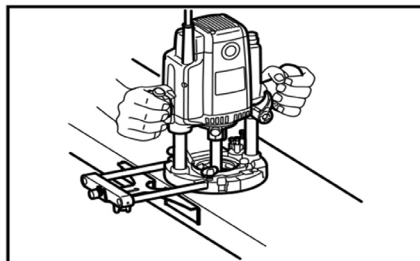


Figura 19

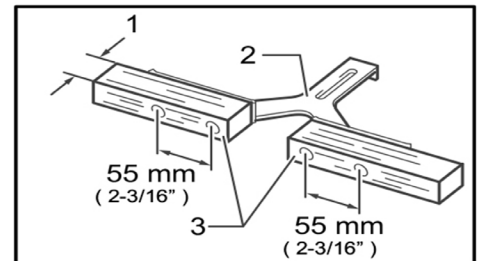


Figura 20

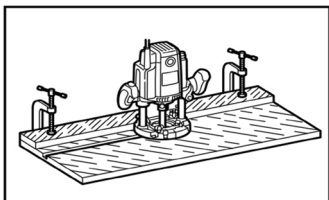


Figura 21

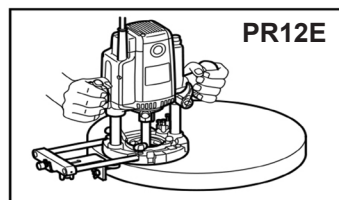


Figura 22

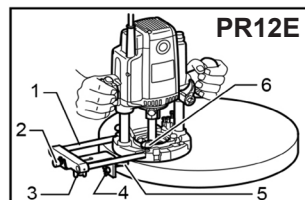


Figura 23

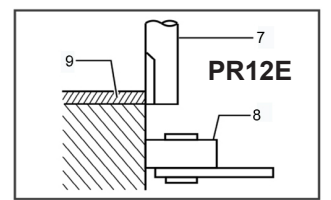


Figura 24



		PR10EK	PR12E
	W	1.800	2.000
	min ⁻¹	8.000- 30.000	10.000 - 23.000
	mm	0-60	0-45
	mm	Ø6-6.35-8-10-12-12.7	Ø6-6.3-8-12-12.7
	Kg	4	7.1

Esta máquina está diseñada para cortar diferentes perfiles de madera, por ejemplo, la decoración en un carril para ranuras, ventanas, marcos de madera etc. Hay grandes variedades de fresas para lograr diferentes perfiles.

Este manual es acorde con la fecha de fabricación de su máquina, información que encontrará en la tabla de datos técnicos de la máquina adquirida, buscar actualizaciones de manuales de nuestras máquinas en la página web: www.grupostayer.com

2 . Instrucciones específicas de seguridad

Solamente sujete la herramienta eléctrica por las empuñaduras aisladas, ya que la fresa podría llegar a dañar el cable de red. El contacto con conductores bajo tensión puede hacer que las partes metálicas de la herramienta eléctrica le provoquen una descarga eléctrica.

Sujete y asegure firmemente la pieza de trabajo a una base estable con unas mordazas o algo similar. Si solamente sujeta la pieza de trabajo con la mano o presionándola contra su cuerpo, la sujeción es insegura y Ud. puede entonces llegar a perder el control.

Las revoluciones admisibles del útil deberán ser como mínimo iguales a las revoluciones máximas indicadas en la herramienta eléctrica. Aquellos accesorios que giren a unas revoluciones mayores a las admisibles pueden llegar a romperse.

Las fresas y demás útiles utilizados deberán ajustar perfectamente en el portaútiles (pinza) de su herramienta eléctrica. Los útiles que no ajusten correctamente en el portaútiles de la herramienta eléctrica, al girar des-centrados, generan unas vibraciones excesivas y pueden hacerle perder el control sobre el aparato.

Solamente aproxime la herramienta eléctrica en funcionamiento contra la pieza de trabajo. En caso contrario puede que retroceda bruscamente el aparato al engancharse el útil en la pieza de trabajo.

Mantenga alejadas las manos del área de corte y de la fresa. Sujete con la otra mano la empuñadura adicional. Si la fresadora se sujeta con ambas manos, éstas no pueden lesionarse con la fresa.

Jamás frese sobre objetos metálicos, clavos o tornillos. Ello podría dañar la fresa y ocasionar unas vibraciones excesivas.

Utilice unos aparatos de exploración adecuados para detectar posibles tuberías de agua y gas o cables eléctricos ocultos, o consulte a la compañía local que le abastece con energía. El contacto con cables eléctricos puede electrocutarlo o causar un incendio. Al dañar las tuberías de gas, ello puede dar lugar a una explosión. La perforación de una tubería de agua puede redundar en daños materiales o provocar una electrocución.

No use fresas melladas ni dañadas. Las fresas melladas o dañadas aumentan la fricción, pueden engancharse, y provocan un desequilibrio.

Trabajar sobre una base firme sujetando la herramienta eléctrica con ambas manos. La herramienta eléctrica es guiada de forma más segura con ambas manos.

Antes de depositarla, esperar a que se haya detenido la herramienta eléctrica. El útil puede engancharse y hacerle perder el control sobre la herramienta eléctrica. El enchufe macho de conexión, debe ser conectado solamente a un enchufe hembra de las mismas características técnicas del enchufe macho en materia.


3. Instrucciones de puesta en servicio

3.1 Colocación

Asegurese de trabajar en un lugar limpio, estable y despejado por su seguridad.

Algunas fresas son demasiado grandes para permitir la extracción de polvo para el montaje. En estos casos es especialmente importante que se utilicen máscaras protectoras, ya que la aspiración de los polvos puede ocasionar enfermedades respiratorias.

3.2 Montaje

 **Antes de cualquier manipulación en la herramienta eléctrica, saque el enchufe de red de la toma de corriente. Lea, comprenda y aplique el manual facilitado. Saque la máquina de la caja junto con los accesorios. Ver el listado de los componentes para obtener más información sobre los accesorios y partes de la máquina.**

PR10E

EXTRACCIÓN DE FRESAS (PR10E)

La máquina se suministra con 6 pinzas y 6 fresas. Presione y mantenga presionado el botón de bloqueo del eje "X" para detener el husillo.

Mientras pulsa el botón de bloqueo del eje "X" afloje la tuerca de pinza de sujeción "V" (solo una pieza) girando en sentido contrario a las agujas del reloj, con ayuda de la llave "Q" (suministrada).

INSTALACIÓN DE FRESAS (PR10E)

Retire la tuerca de pinza de sujeción "V". Inserte la fresa en la tuerca de pinza de sujeción "V".

Apriete el conjunto de tuerca de la pinza "V" presionando y manteniendo el botón de bloqueo del eje "X", después de apretar la tuerca de pinza "V" con la mano y luego asegure utilizando la llave "Q" (suministrada).

ADVERTENCIA (PR10E): asegúrese que la tuerca de pinza "V" está bien colocada antes de comenzar a trabajar.

PR12E

INSTALACIÓN DE FRESAS (PR12E)

ADVERTENCIA: Al montar o sustituir el útil se recomienda emplear guantes de protección.

- Afloje la tuerca de pinza de sujeción “V” girándola en sentido contrario a las agujas del reloj.
- Inserte la fresa en la tuerca de pinza de sujeción “V” y luego en el vástago de la fresa.
- Apriete la tuerca de pinza de sujeción “V” con la llave plana “Q” (grande) girándola en el sentido de las agujas del reloj, sujete el vástago con la llave plana más pequeña.

ADVERTENCIA (PR12E): Jamás apriete la tuerca de sujeción de la pinza sin tener alojada en ella una fresa. En el caso contrario podría deteriorarse la pinza.

EXTRACCIÓN DE FRESAS (PR12E)

Tenga en cuenta las indicaciones de la “instalación de fresas”.

Usando la llave “Q” suministrada aflojar la tuerca “V” en sentido anti horario. Con la tuerca “V” aflojada retire la fresa. Si la fresa no cae por su peso golpee suavemente la tuerca para soltar la fresa. Siempre limpie la pinza, y la rosca del eje y la rosca del eje la tuerca de la pinza.

GUÍAPARALELA (fig. 3 - 4)

Coloque la guía paralela “A” y sus barras de guías. La guía paralela “A” se asegura en las varillas con los tornillos de bloqueo “R”.

PLATAFORMA DE GUÍA DE LA MÁQUINA

La plataforma guía “O” se conecta a la fresadora y permite que la máquina siga un perfil de corte especial.

Todas las fresas deben ser insertadas a través del agujero en la plataforma guía, lo que limitará el diámetro de la fresa a utilizar.



Cuando utilice la fresadora en superficies delicadas como en decoraciones o acabados tenga en cuenta, cubrir bien las superficies decorativas o de la base de la fresa y guías con cinta adhesiva u otra protección.

GUÍA RECTA (PR12E) (Fig 18).

1. Guía recta.
2. Tornillo de ajustes finos.
- 3 y 4. Palomilla de sujeción guía.
5. Portaguía.

La guía recta resulta útil para realizar cortes rectos cuando se hacen biseles o ranuras (PR10E, PR12E).

Coloque la guía de corte recto sobre el sujetador de la guía con el tornillo de sujeción (3). Inserte el sujetador de la guía en los orificios de la base de la herramienta y apriete la palomilla de sujeción (4).

Para ajustar la distancia entre la fresa y la guía de corte recto, afloje el tornillo de sujeción (3) y gire el tornillo de ajustes finos (1,5 mm o alrededor de 1/16” por giro). En la distancia deseada, apriete el tornillo de sujeción (3) para fijar la guía de corte recto en su lugar (PR12E).

Utilizando los agujeros convenientes de la guía para atornillar piezas de madera extra se podrá hacer una guía recta más ancha de las dimensiones deseadas (Fig 19-20) (PR10E, PR12E).

1. Guía recta.
2. Más de 15 mm (5/8”).
3. Madera.

Cuando utilice una fresa de diámetro grande, coloque piezas de madera que tengan un espesor de más de 15 mm en la guía recta para evitar que la fresa golpee la guía recta.

Cuando corte, mueva la herramienta con la guía recta a ras del costado de la pieza de trabajo.

Si la distancia entre el costado de la pieza de trabajo y la posición de corte es muy ancha para la guía de corte recto, o si el costado de la pieza de trabajo no es recto, la guía de corte recto no puede usarse. En este caso, sujete un tablero recto a la pieza de trabajo con la abrazadera y úselo como una guía contra la base de la rebajadora. Alimente la herramienta hacia la dirección de la flecha.

GUÍA DE RECORTE (PR12E) (Fig 22 y 23)

1. Guía recta.
2. Tornillo de ajuste.
3. Palomilla de sujeción.
4. Palomilla de sujeción.
5. Potaguía.
6. Tornillo de sujeción superior.

Con la guía de recorte se podrán hacer fácilmente recortes, cortes curvados en chapas para muebles y otros cortes por el estilo. El rodillo guía sigue la curva y asegura un corte fino (PR12E).

Coloque la guía de recorte sobre el sujetador de la guía con el tornillo de sujeción (3). Inserte el sujetador de la guía en los orificios de la base de la herramienta y apriete el tornillo de sujeción (6). Para ajustar la distancia entre la broca y la guía de recorte, afloje el tornillo de sujeción (3) y gire el tornillo de ajustes finos (1,5 mm o 1/16” por giro).

Cuando ajuste el rodillo guía hacia arriba o abajo, afloje el tornillo de sujeción (4) (PR12E).

Tras ajustar, apriete los tornillos de sujeción con firmeza (PR12E).

7. Punta.
8. Rodillo de guía.
9. Pieza de trabajo.

Cuando corte, mueva la herramienta desplazando el rodillo guía por el costado de la pieza de trabajo (PR12E). (Fig 24).

3.3 Descripción Ilustrada

- A. Conjunto guía paralela.
- B. Variador de velocidad.
- C. Bloqueo guía.
- D. Ajuste posición superior cabezal.
- E. Tapa de escobillas (PR12E).
- F. Rodillo guía.
- G. Escala de profundidad.
- H. Tope de profundidad.
- I. Torreta tope de profundidad
- J. Escobillas carbón (PR12E).
- K. Mando de bloqueo de escala de profundidad.
- L. Mando de ajuste de escala de profundidad.
- M. Mando interruptor de seguridad.
- N. Palanca de bloque de inmersión.
- O. Guía interior.
- P. Útil para corte de agujeros.
- Q. Llave plana.
- R. Mando bloqueo de la guía paralela.
- S. Base de la máquina.
- T. Botón de enclavamiento.
- U. Bloqueo guía interior "O" (PR12E).
- V. Tuerca de la pinza.
- W. Toma aspiración (PR10E).
- X. Botón bloqueo de eje "V" (PR10E).

4. Instrucciones de funcionamiento

4.1 Colocación y pruebas

PUESTA EN MARCHA (fig. 5)

Sostenga la fresadora firmemente con ambas manos en las empuñaduras.

- 1.- Pulse el botón "M" para arrancar.
- 2.- Para trabajo continuo enclave el botón "M" pulsando el botón "T".
- 3.- Para parar y desenclavar la máquina pulse "M".
- 4.- Antes de trabajos espere que la fresa alcance plena velocidad.
- 5.- Para detener, simplemente suelte el interruptor "M".

CAMBIO DE ESCOBILLAS (PR12E) (fig. 17)

- Cambie las escobillas de carbón "J", cuando la máquina no funcione, funcione irregularmente o después de muchas chispas.
- Las escobillas "J" con menos de 5mm deben cambiarse.
- Siempre cambie ambas escobillas de carbón, al mismo tiempo.
- Gire las tapas "E" con un destornillador (tapones de color negro que se encuentra en el lado de la herramienta).
- Sacar las escobillas "J" gastadas y limpiar los depósitos de polvo con aire comprimido.
- Coloque las nuevas escobillas de carbón "J" en el orden inverso.
- Ponga las tapas "E" girando suavemente.
- Después de colocar las escobillas "J" nuevas, deje que la herramienta funcione por algunos minutos para que las escobillas se ajusten.

4.2 Operaciones de ajuste

VELOCIDAD VARIABLE (fig. 6)

Situado en la parte superior derecha de la máquina (PR12E) o en la empuñadura (PR10E) esta el mando de velocidad variable "B". Sólo hay que girar el mando "B" para aumentar o disminuir la velocidad. Cuanto más pequeña sea la fresa mayor será la velocidad, y viceversa. Una fresa que gira demasiado rápido o avanza demasiado lento puede quemar la pieza con peligro de incendio.

AJUSTE DE PROFUNDIDAD (fig. 7)

Esta máquina está equipada con un tope de profundidad "H" y escala de profundidad "G" que permite la selección rápida de profundidad. La lupa en la línea de registro también puede deslizarse hacia arriba o hacia abajo para facilitar el ajuste y la lectura de la escala de profundidad. El tope de profundidad "H" y la escala "G" se puede mover hacia arriba o hacia abajo girando la perilla de ajuste "L" en sentido horario o antihorario para fijar la posición de la fresa en relación a la pieza de trabajo o la profundidad de corte requerido, relativa a la escala de profundidad "G" usando el botón de bloqueo "K" para enclavar la distancia.

AJUSTE FINO (fig. 7-8)

Cuando la profundidad aproximada se ha fijado y bloqueado, puede realizarse un ajuste más fino, usando la perilla de microajuste "D". Un ajuste adicional (profundidad de penetración) se puede lograr mediante el tornillo moleteado en la base de la escala de profundidad, tope "H".

4.3 Instrucciones generales de uso

De acuerdo a las diversas aplicaciones, existe una gran variedad de fresas de ejecución y calidad muy diferentes.

Las fresas de acero de corte rápido de alto rendimiento son adecuadas para trabajar materiales blandos como por ej. madera blanda y plástico.

Las fresas con cuchillas de metal duro son especialmente adecuadas para trabajar materiales duros y abrasivos como por ej. Madera dura y aluminio.

ADVERTENCIA: Únicamente utilice fresas limpias y en perfecto estado.

CORTE EN MÚLTIPLES PASADAS

Esta máquina está equipada con un mecanismo de torreta "I" que establece la máxima profundidad de corte mediante siete etapas.

Cada paso de la torre es aproximadamente igual a 3 mm de profundidad de corte. Ajuste la profundidad deseada con la escala de torreta de profundidad empezando en su mínimo stop. (fig. 10)

Esta profundidad se estable en un máximo de siete pasos.

Gire el tope de torre "I" para que la configuración más alta esté alineada con el tornillo de tope de profundidad "H" y completar el primer paso. Gire el tope de torre "I" a la profundidad de corte al lado más adecuada y completa el siguiente paso.

Repita este proceso hasta la profundidad requerida se logre.

USO DE LA GUÍA PARALELA

La guía paralela "A" se puede utilizar para hacer un corte a una distancia paralela del borde de la pieza de trabajo.

Deslice la guía paralela "A" a la distancia deseada del corte. Mediante el posicionamiento de las barras guía en la base de la fresadora, y asegure con las perillas de fijación "R".

Sostenga firmemente el tope de la guía paralela "A" en el borde de la pieza de trabajo para realizar la operación.

USO DEL ÚTIL DE CORTE DE AGUJEROS (Sólo PR12E).

Para utilizar el accesorio de centro de agujeros de corte retire primero el mecanismo de guía y solo una de las varillas que lo soportan.

Coloque el accesorio "P" de centro del corte en la varilla que resta instalada en la máquina (fig. 11-12). Realice el corte circular teniendo en cuenta los radios de la (fig. 11).

USO DE LA PLATAFORMA GUÍA (fig. 2-13)

La plataforma "O" de guía se utiliza para realizar un precorte o un corte con plantilla, ubique la plantilla "O" con el casquillo central sobresaliendo abajo. Encastre la plantilla tirando del bloqueo "U".

La plataforma guía queda lista para seguir el perfil que reprodujera la silueta de la plantilla.

1. Coloque al revés la máquina como lo indica la fig. 13, retire los tornillos de fijación.
2. Inserte la plataforma guía en la base de la máquina y asegure los tornillos de fijación.

TAMAÑO DE PLANTILLA

El tamaño de la plantilla será determinado por el tamaño de la fresa a utilizar. Tenga en cuenta las indicaciones de las figuras 14-15 a la hora de calcular las distancias de solape.

DIRECCIÓN DE CORTE

Para evitar vibraciones en la fresa y obtener el mejor resultado, los cortes deben hacerse en sentido contrario a las agujas del reloj para cortes externos y el sentido de las agujas del reloj para los cortes internos (fig. 16).

5. Instrucciones de mantenimiento y servicio

1. Desconecte siempre la herramienta antes de realizar la inspección o limpieza. No utilice nunca agua u otros líquidos para limpiar la herramienta. Limpie la herramienta con paño o un cepillo.
2. Reemplace las fresas usadas que estén gastadas.
3. Las rejillas de ventilación de la herramienta se deben limpiar periódicamente para evitar que el motor se caliente demasiado.
4. Compruebe siempre que los componentes de la herramienta están montados sólidamente.
5. La carcasa siempre debe estar sin indicación de grietas o cualquier daño.
6. Compruebe siempre que el cable esté en perfecto estado.

5.1 Servicio de Reparación

El servicio técnico le asesorará en las consultas que pueda Ud. tener sobre la reparación y mantenimiento de su producto, así como sobre piezas de recambio. Los dibujos de despiece e informaciones sobre las piezas de recambio las podrá obtener también en internet bajo: info@grupostayer.com

Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios.

5.2 Garantía

Tarjeta de Garantía

Entre los documentos que forman parte de la herramienta eléctrica encontrará la tarjeta de garantía. Deberá rellenar completamente la tarjeta de garantía aplicando a esta copia del ticket de compra o factura y entregarla a su revendedor a cambio del correspondiente acuse de recibo. ¡NOTA! Si faltara esta tarjeta pídasela de inmediato a su revendedor.

La garantía se limita únicamente a los defectos de fabricación o de mecanización y cesa cuando las piezas hayan sido desmontadas, manipuladas o reparadas fuera de la fábrica.

5.3 Eliminación

Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

¡No arroje las herramientas eléctricas a la basura!

Sólo para los países de la UE:



Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su transposición en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

Reservado el derecho de modificación.

6. Mercado normativo

6.1 Características técnicas



= Potencia



= Revoluciones en vacío



= Profundidad de corte



= Tamaño de la pinza



= Peso

Estos datos son válidos para una tensión nominal de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz. Los valores pueden variar para otras tensiones y en ejecuciones específicas para ciertos países.

Información sobre ruidos y vibraciones

Valores de medición determinados según EN 60745 (contrachapado).

El nivel de presión sonora típico del aparato, determinado con un filtro A, asciende a: Nivel de presión sonora 89 dB(A); nivel de potencia acústica 100 dB(A). Tolerancia K=3 dB.



¡Usar protección!

Nivel total de vibraciones (suma vectorial de tres direcciones) determinado según EN 60745: Valor de vibraciones generadas $a = 5,5 \text{ m/s}^2$, tolerancia $K = 2,5 \text{ m/s}^2$.

El nivel de vibraciones indicado en estas instrucciones ha sido determinado según el procedimiento de medición fijado en la norma EN 60745 y puede servir como base de comparación con otras herramientas eléctricas.

También es adecuado para estimar provisionalmente la solicitación experimentada por las vibraciones. El nivel de vibraciones indicado ha sido determinado para las aplicaciones principales de la herramienta eléctrica.

Por ello, el nivel de vibraciones puede ser diferente si la herramienta eléctrica se utiliza para otras aplicaciones, con útiles diferentes, o si el mantenimiento de la misma fuese deficiente. puede suponer un aumento drástico de la solicitación por vibraciones durante el tiempo total de trabajo. Para determinar con exactitud la solicitación experimentada por las vibraciones, es necesario considerar también aquellos tiempos en los que el aparato esté desconectado, o bien, esté en funcionamiento, pero sin ser utilizado realmente. Ello puede suponer una disminución drástica de la solicitación por vibraciones durante el tiempo total de trabajo.

Fije unas medidas de seguridad adicionales para proteger al usuario de los efectos por vibraciones, como por ejemplo: Mantenimiento de la herramienta eléctrica y de los útiles, conservar calientes las manos, organización de las secuencias de trabajo.

6.2 Declaración de conformidad

El que suscribe: **STAYER IBERICA, S.A.**

Con dirección:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: 902 91 86 81 / Fax: +34 91 691 86 31

CERTIFICA

Que la máquina:

Tipo: **FRESADORA**

Modelos: **PR10EK, PR12E**

Declaramos bajo nuestra responsabilidad, que el producto descrito bajo "Datos técnicos" está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: UNE EN 60745-2-17:2011 de acuerdo con las disposiciones en las directivas 2004/108/CE, 2006/42/CE, 2006/95/CE.

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General

CE **RÖHS**

Enero de 2020

Questa attrezzatura è disegnata per tagliare diversi profili di legno, per esempio, la decorazione in una via per scanalature, finestre, cornici di legno ecc. Esistono tante varietà di attrezzature per ottenere dei profili diversi.

Questo manuale è coerente con la data di fabbricazione del vostro computer, potrete trovare informazioni sui dati tecnici della macchina acquistata controllo manuale degli aggiornamenti delle nostre macchine sul sito:

www.grupostayer.com

2. Normedisure Addizionali

Sorregga l'attrezzatura elettrica unicamente dalle impugnature isolate dato che la fresa potrebbe danneggiare il cavo della rete. Il contatto con conduttori sotto tensione potrebbe provocare che le parti metalliche dell'attrezzatura elettrica provochino una scossa elettrica.

Sostenga e assicuri con fermezza il pezzo di lavoro su una base stabile con delle ganasce o qualcosa simile. Se sostiene il pezzo di lavoro unicamente con la mano, o premendolo contra il suo corpo, il sostegno non è sicuro e si potrebbe perdere il controllo.

I giri ammessi dell'utensile dovranno essere come minimo uguali ai giri massimi indicati nell'attrezzatura elettrica. Gli accessori che girino a giri maggiori a quelli ammissibili si potrebbero rompere.

Le frese e altri strumenti utilizzati dovranno essere perfettamente regolati al porta-utensili (pinza) della sua attrezzatura elettrica. Gli strumenti che non siano correttamente regolati al porta-utensili dell'attrezzatura elettrica, girando, scenterati, generano delle vibrazioni eccessive e possono far perdere il controllo sull'attrezzatura.

Avvicini soltanto l'attrezzatura elettrica in funzionamento contro il pezzo di lavoro. In caso contrario può esserci un retrocesso brusco dell'attrezzatura se l'utensile si agganciasse al pezzo di lavoro.

Mantenga lontane le mani dall'area di taglio e dalla fresa. Sostenga con l'altra mano l'impugnatura addizionale. Se la fresatrice si sostiene con entrambe le mani, queste non possono soffrire nessuna lesione con la fresa.

Non fresi mai su oggetti metallici, chiodi o viti. Questo potrebbe danneggiarle la fresa e provocare delle vibrazioni eccessive.

Utilizzi delle attrezzature di esplorazione adeguate per individuare possibili tubature di acqua e gas o cavi elettrici occulti, o chiedi alla compagnia locale che le fornisca energia. Il contatto con cavi elettrici può elettrocutare o causare un incendio. Se si danneggiano le tubature di gas, si potrebbe causare un'esplosione. La perforazione di una tubatura di acqua può provocare danni materiali o provocare un'elettrocuzione.

Non utilizzi frese intaccate né danneggiate. Le frese intaccate o danneggiate aumentano la frizione, si possono agganciare, e provocano uno squilibrio.

Lavorare su una base ferma sostenendo l'attrezzatura elettrica con entrambe le mani. L'attrezzatura elettrica è guidata in modo più sicuro con entrambe le mani.

Prima di depositarla, attendere che l'attrezzatura elettrica si fermi. L'utensile si potrebbe agganciare e far perdere il controllo sull'attrezzatura elettrica. La spina maschio di collegamento deve essere collegata soltanto ad una spina femmina delle stesse caratteristiche tecniche della spina maschio in materia.

3. Istruzione Specifiche per la Sicurezza

3.1 Collocamento

Si assicuri di lavorare in un luogo pulito, stabile e chiaro per la sua sicurezza.

Alcune attrezzature sono troppo grandi per permettere l'estrazione della polvere per l'assemblaggio. In questi casi è specialmente importante che si utilizzino delle maschere protettive, dato che l'aspirazione delle polveri può provocare delle malattie respiratorie.

3.2 Assemblaggio

Prima di qualsiasi manipolazione nell'attrezzatura elettrica, estragga la spina della rete dalla connessione elettrica. Legga, capisca e applichi il manuale fornito. Estragga l'attrezzatura dalla scatola insieme agli accessori. Vedere la lista dei componenti per ottenere ulteriore informazione sugli accessori e le parti dell'attrezzatura.

PR10E

ESTRAZIONE DELLA FRESA (PR10E)

La macchina viene fornita con 6 pinze e 6 fragole. Premere e tenere premuto il pulsante di blocco sull'asse "X" per fermare il mandrino.

Mentre si preme il pulsante di blocco "X" Asse allentare il dado del collare "V" (un pezzo) in senso antiorario in senso orario, con il tasto "Q" (in dotazione).

INSTALLAZIONI DELLA FRESA (PR10E)

Togliere il dado del collare a "V". Inserire la fresa nella pinza dado "V".

Serrare il dado del morsetto "V" tenendo premuto il tasto di blocco "X" Asse, dopo il serraggio del dado del collare V a mano e quindi fissare con il tasto "Q" (in dotazione).



AVVERTENZA (PR10E): assicurarsi che il dado del collare "V" sia inserito correttamente prima di iniziare il lavoro.

PR12E

INSTALLAZIONI DELLA FRESA - (PR12E)

AVVERTENZA: quando si monta o sostituisce l'utensile si raccomanda l'uso di guanti di protezione.

- Allenti la vite della pinza di sostegno “V” girandola in senso contrario alle lancette dell’orologio.
- Inserisca la fresa nel dado della pinza di sostegno “V” e poi nello stelo della fresa.
- Stringa la vite della pinza di sostegno “V” con la chiave piatta “Q” (grande) girandola nel senso delle lancette dell’orologio, sostenga lo stelo con la chiave piatta più piccola.

AVVERTENZA: Non stringa mai la vite di sostegno della pinza senza aver alloggiato in essa una fresa. In caso contrario si potrebbe deteriorare la pinza.

ESTRAZIONE DELLA FRESA (PR12E)

Tenga conto delle indicazioni dell’installazione della fresa”

Utilizzando la chiave “Q” fornita, allentare la vite “V” in senso antiorario. Con la vite “V” allentata ritiri la fresa. Se la fresa non cade per il suo peso, colpisca delicatamente la vite per liberare la fresa. Pulisca sempre la pinza e la filettatura dell’asse e il dado della pinza.

GUIDAPARALLELA (fig. 3-4)

Ubichi la guida parallela “A” e le sue sbarre di guida. La guida parallela si assicura alle aste con le due viti di blocco “R”.

PIATTAFORMA GUIDA DELL’ATTREZZATURA

La piattaforma guida “O” si connette alla fresatrice e permette che l’attrezzatura segua un profilo di taglio speciale.

Tutte le frese devono essere inserite attraverso il foro nella piattaforma guida, il che limiterà il diametro della fresa da utilizzare.



Quando utilizza la fresatrice in superfici delicate come nelle decorazioni o finiture, abbia cura di coprire bene le superfici decorative o della base della fresa e le guide con nastro adesivo o altro tipo di protezione.

GUIDA RETTA - PR12E (Fig 18)

1. Guida retta.
2. Vite di regolazione fine.
- 3 y 4. Farfalla di sostegno guida.
5. Portaguida.

La guida retta risulta utile per realizzare dei tagli retti quando si realizzino smussature o scanalature. (PR10E-PR12E).

Collochi la guida di taglio retto sul sostenitore della guida con la vite di sostegno (3). Inserisca il sostenitore della guida negli orifici della base dell’attrezzatura e stringa la farfalla di sostegno (4). Per regolare la distanza tra la fresa e la guida di taglio retto, allenti la vite di sostegno (3) e giri la vite di regolazione fine (1,5 mm o circa di 1/16” per giro). Nella distanza desiderata, stringa la vite di sostegno (3) per fissare la guida di taglio retto nella sua posizione.

Utilizzando i fori convenienti della guida per avvitare pezzi di legno extra si potrà fare una guida retta più ampia delle dimensioni desiderate (PR10E-PR12E) (Fig 19- 20).

1. Guida retta.
2. Più di 15 mm (5/8”).
3. Legno.

Quando utilizza una fresa di diametro grande, ubichi i pezzi di legno che abbiano uno spessore di più 15 mm nella guida retta per evitare che la fresa colpisca la guida retta.

Quando taglia, muova l’attrezzatura con la guida retta al raso del fianco del pezzo di lavoro.

Se la distanza tra il fianco del pezzo di lavoro e la posizione di taglio è molto ampia per la guida di taglio o retto, o se il fianco del pezzo di lavoro non è retto, la guida di taglio retto non si può usare.

In questo caso sostenga un tavolo retto al pezzo di lavoro con il morsetto e lo utilizzi come una guida contro la base della ribassatrice. Alimentati l’attrezzatura verso la direzione della freccia.

GUIDA DI TAGLIO (PR12E) (Fig 22 e 23)

1. Guida retta.
2. Vite di regolazione.
3. Farfalla di sostegno.
4. Farfalla di sostegno.
5. Portaguida.
6. Vite di sostegno superiore.

Con la guida di rifilatura si potranno realizzare facilmente delle rifilature, taglio incurvati in impiallaccature per mobili e altri tagli di questo stile. Il rullo guida segue la curva e assicura un taglio fine. (PR12E).

Collochi la guida di rifilatura sul sostenitore della guida con la vite di sostegno (3). Inserisca il sostenitore della guida negli orifici della base dell’attrezzatura e stringa la vite di sostegno (6). Per regolare la distanza tra il trapano e la guida di rifilatura, rilasci la vite di sostegno (3) e giri la vite di regolazione fine (1,5 mm o 1/16” per giro). Quando regola il rullo guida verso l’alto o il basso, rilasci la vite di sostegno (4) (PR12E).

Dopo la regolazione, stringa fermamente le viti di sostegno (PR12E).

7. Punta
8. Rullo di guida
9. Pezzo di lavoro

Quando taglia, muova l’attrezzatura spostando il rullo guida nel fianco del pezzo di lavoro (PR12E). (fig 24).

3.3 Descrizione Illustrata delle Funzioni

- A. Insieme guida parallela.
- B. Variatore della velocità.
- C. Blocco guida.
- D. Regolazione posizione superiore testata.
- E. Coperchio delle spazzole (PR12E).
- F. Rullo guida.

- G. Scala di profondità.
- H. Limite di profondità.
- I. Torretta di arresto di profondità.
- J. Spazzole carbone (PR12E).
- K. Comando di blocco di scala di profondità.
- L. Comando di regolazione della scala di profondità.
- M. Comando interruttore di sicurezza.
- N. Leva di blocco di Immersione.
- O. Guida interna.
- P. Utensile per il taglio di fori.
- Q. Chiave piatta.
- R. Comando blocco della guida parallela.
- S. Base dell'attrezzatura.
- T. Tasto di fissaggio.
- U. Blocco guida interna "O" (PR12E).
- V. Dado della pinza.
- W. Prendere aspirazione (PR10E).
- X. Pulsante di blocco mandrino "V" (PR10E).

4. Istruzioni per l'uso

4.1 Posizionamento e test

AVVIAMENTO (fig.5)

Sostenga la fresatrice fermamente con entrambe le mani sulle impugnature.

1. Prema il tasto "M" per l'avviamento.
2. Per il lavoro continuo fissi il tasto "M" premendo il tasto "T".
3. Per fermare e sbloccare l'attrezzatura prema "M".
4. Prima di lavorare attenda a che la fresa raggiunga velocità piena.
5. Per fermare, liberi semplicemente l'interruttore "M".

CAMBIO DELLE SPAZZOLE (PR12E) (fig.17)

- Cambi le spazzole di carbone "J", quando l'attrezzatura non funziona, funziona irregolarmente o dopo molte scintille.
- Le spazzole "J" con meno di 5 mm devono essere cambiate.
- Cambi sempre entrambe le spazzole di carbone, allo stesso tempo.
- Giri i coperchi "E" con un cacciavite (tappi di colore nero che si trovano nei lati dell'attrezzatura).
- Estrarre le spazzole "J" consumate e pulire i depositi della polvere con aria compressa.
- Ubichi le nuove spazzole di carbone in ordine inverso.
- Ubichi i coperchi "E" girando leggermente.
- Dopo aver ubicato le spazzole nuove "J", lasci che l'attrezzatura funzioni durante qualche minuto per permettere la regolazione delle spazzole.

4.2 Operazioni di regolazione

VELOCITÀ VARIABILE (fig.6)

Ubicato nella parte superiore destra dell'attrezzatura (PR12E) o la presa (PR10E) si trova il comando della velocità variabile o la presa "B". Bisogna soltanto girare il comando "B" per aumentare o diminuire la velocità. Quanto più piccola è la fresa, maggiore sarà la velocità e viceversa. Una fresa che gira troppo velocemente o avanza troppo lentamente può bruciare il pezzo con pericolo di incendio.

REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ (fig.7)

Questa attrezzatura è provvista da un limite di profondità. "H" e scala di profondità "G" che permette la selezione rapida della profondità. La lente nella linea di registro può anche scorrere verso l'alto o il basso per facilitare la regolazione e la lettura della scala di profondità.

Il limite di profondità "H" e la scala "G" si possono muovere verso l'alto o il basso girando la parte superiore di regolazione "L" in senso orario o antiorario per fissare la posizione della fresa nei confronti del pezzo di lavoro o della profondità di taglio richiesta, relativa alla scala di profondità "G" utilizzando il tasto di blocco "K" per fissare la distanza.

REGOLAZIONE FINE (fig.7-8)

Quando la profondità approssimativa è stata fissata e bloccata, si può realizzare una regolazione più sottile, utilizzando la parte superiore di microregolazione "D".

Una regolazione addizionale (profondità di regolazione) si può ottenere mediante la vite molleggiata nella base della scala di profondità, limite "H".

4.3 Istruzioni generali d'uso

In conformità con le diverse applicazioni, esiste una grande varietà di fresas di esecuzione e qualità molto diverse.

Le frese di acciaio di taglio veloce di alto rendimento sono adatte per lavorare materiali morbidi come per esempio il legno morbido o la plastica.

Le frese con lame di metallo duro sono specialmente adeguate per lavorare materiali duri e abrasivi come per esempio il legno duro e l'alluminio.

AVVERTENZA: Utilizzi unicamente delle frese pulite ed in perfetto stato.

TAGLIO IN MOLTEPLICI PASSATE

Questa attrezzatura è attrezzata con un meccanismo di torretta "I" che stabilisce la massima profondità di taglio mediante sette tappe. Ogni passo della torre è approssimativamente uguale a 3 mm di profondità di taglio. Regoli la profondità desiderata con la scala della torretta di profondità cominciando nel suo stop minimo. (fig.10).

Questa profondità è stabile fino a sette gradini.

Ruotare la parte superiore della torre "I" per l'impostazione più alta è allineato con la vite di arresto di profondità "H" e completare il primo passo. Ruotare la parte superiore della torre "I" per la profondità di taglio per il più appropriato e completare il prossimo lato passo.

Ripetere questo processo fino a raggiungere la profondità desiderata.

USO DELLA GUIDA PARALLELA

La guida parallela "A" si può utilizzare per realizzare un taglio a una distanza parallela del bordo del pezzo di lavoro.

Faccia scivolare la guida parallela "A" alla distanza desiderata del taglio. Mediante il posizionamento delle barre guida nella base della fresatrice, assicurati con le attrezzature di fissaggio "R".

Sostenga fermamente il limite della guida parallela nel bordo del pezzo di lavoro per realizzare l'operazione.

UTILIZZAZIONE DELL'UTENSILE DI TAGLIO DI FORI (Solo PR12E)

Per utilizzare l'accessorio di centro di fori di taglio ritiri prima il meccanismo guida e solo una delle aste che lo sostengono.

Collochi l'accessorio "P" di centratura del taglio nell'asta che rimane installata nell'attrezzatura (**fig. 11- 12**). Realizzi il taglio circolare tenendo conto dei raggi della (**fig.11**).

USO DELLA PIATTAFORMA GUIDA (**fig. 2-13**)

La piattaforma "O" di guida si utilizza per realizzare un pre taglio o un taglio con uno stampo; ubichi lo stampo "O" con la calotta centrale fuoriuscendo verso il basso. Incastri lo stampo tirando il blocco "U".

La piattaforma guida resta pronta per seguire il profilo di riproduzione della forma del modello.

- 1 Posizionare la macchina all'indietro, come indicato in fig.13, rimuovere le viti.
2. Piattaforma Inserire alla base della macchina e fissare le viti.

DIMENSIONI DEL MODELLO

Le dimensioni del modello saranno determinate dalle dimensioni della fresatrice da utilizzare. Tenga conto delle indicazioni della **figure 14-15** all'ora di calcolare distanza di sovrapposizione.

DIREZIONE DEL TAGLIO

Per evitare le vibrazioni nella fresa e ottenere il miglior risultato, i tagli dovranno essere realizzati in senso contrario alle lancette dell'orologio per tagli esterni e nel senso delle lancette dell'orologio per i tagli interni (**fig. 16**).

5. Manutenzione e servizio

1. Sconnetta sempre l'attrezzatura prima di realizzare l'ispezione o la pulizia. Non utilizzi mai acqua o altri liquidi per pulire l'attrezzatura. Pulisca l'attrezzatura con un panno o una spazzola.
2. Sostituisca le frese utilizzate che si sono consumate.
3. Le reti di ventilazione dell'attrezzatura devono essere pulite periodicamente per evitare che il motore si riscaldi troppo.
4. Verifichi sempre che i componenti dell'attrezzatura siano solidamente assemblati.
5. La carcassa non deve riportare mai segni di fessure o di qualsiasi danno.
6. Verifichi sempre che il cavo si trovi in perfetto stato.

5.1 Servizio tecnico e attenzione al cliente

Il servizio tecnico la guiderà nelle consultazioni che possa avere sulla riparazione e manutenzione del suo prodotto, così come sui pezzi di sostituzione.

Il nostro gruppo di consulenti tecnici l'orienterà con piacere sull'acquisto, applicazione e regolazione dei prodotti e accessori.

Stayer Ibérica S.A.

Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla nº 7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain.

5.2 Eliminazione

Raccomandiamo che le attrezzature elettriche, accessori e imballaggi siano sottomessi a un processo di recupero che rispetti l'ambiente.

Non getti le attrezzature elettriche nell'immondizia!



Solo per i paesi della U.E.:

In conformità con la Direttiva Europea 2002/96/CE sulle attrezzature elettriche e elettroniche inservibili, dopo alla sua trasposizione a legge nazionale, dovranno essere accumulate separatamente le attrezzature elettriche per essere sottomesse a un riciclaggio ecologico.

Con ogniriserba dimodifiche tecnliche.

5.3 Garanzia

Carta di garanzia

Tra i documenti che formano parte della presente attrezzatura trovara la carta della garanzia.

Dovra riempire completamente la carta dalla garanzia applicando alla medesima la copia del ticket d'acquisto o la fattura e consegnarla al suo rivenditore a cambio della corrispondente ricevuta dritomo.

¡Notal Se mancasse questa tessera, la chiedo immediatamente al suo rivenditore.

La garanzia si limita unicamente ai difetti di fabbricazione o di meccanizzato e cessa quando i pezzi siano stati smontati, manipolatio riparati fuoridalla fabbrica.

6. Quadro normativo

6.1 Caratteristiche tecniche



= Potenza



= Giri a vuoto



= Profondità di taglio



= Pinze



= Peso

Questi dati sono validi per una tensione nominale di [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz. I valori possono variare per altre tensioni e nelle esecuzioni specifiche per determinati paesi.

Informazione su rumori e vibrazioni

Valori di misurazione determinati secondo EN 60745 (controlaminato).

Il livello di pressione sonora tipico dell'attrezzatura, determinato con un filtro A, ascende a: Livello di pressione sonora 89 dB(A); livello di potenza acustica 100 dB(A). Tolleranza K=3 dB.



Utilizzare la protezione!

Livello totale delle vibrazioni (soma vettoriale delle tre direzioni) determinato secondo EN 60745: Valore delle vibrazioni generate a =5,5 m/s², tolleranza K =2,5 m/s².

Il livello delle vibrazioni indicato in queste istruzioni è stato determinato secondo il procedimento di misurazione fissato nella norma EN 60745 y può servire come base di paragone con delle altre attrezzature elettriche.

È anche adeguato per stimare provvisoriamente la sollecitazione sperimentata dalle vibrazioni. Il livello delle vibrazioni indicato è stato determinato dalle amplificazioni principali dell'attrezzatura elettrica. Per questo il livello delle vibrazioni può essere diverso se l'attrezzatura elettrica si utilizza per altre applicazioni, con degli strumenti diversi, o se la manutenzione della medesima fosse deficiente.

Questo può significare un aumento drastico della sollecitazione per le vibrazioni durante il tempo totale di lavoro. Per determinare con esattezza la sollecitazione sperimentata dalle vibrazioni, è necessario considerare anche i tempi nei quali l'attrezzatura sia sconnessa, o sia in funzionamento, ma senza essere realmente utilizzata. Ciò può significare una diminuzione drastica della sollecitazione delle vibrazioni durante il tempo totale di lavoro. Fissi delle misure di sicurezza addizionali per proteggere l'utente dagli effetti delle vibrazioni, come per esempio: manutenzione dell'attrezzatura elettrica e degli strumenti, conservare calde le mani, organizzazione delle sequenze di lavoro.

6.2 Dichiarazione di conformità

Il sottoscritto: **STAYER IBERICA, S.A.**

Con indirizzo a:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.:+34 91 691 86 30 Fax:+34 91 691 86 31

CERTIFICA

Che la macchina:

Tipo: **PANTOGRAFO**

Modello: **PR10EK, PR12E**

Ddichiariamo sotto la nostra responsabilità, che il prodotto descritto sotto "dati tecnici" si trova in conformità con le norme o i documenti normalizzati seguenti: UNE EN 60745-2-17:2011 in conformità con le disposizioni nelle direttive 2004/108/CE, 2006/42/CE, 2006/95/CE.

Fto.: Ramiro de la Fuente
Direttore Generale

Gennaio 2020

This machine is designed for cutting different wooden profiles as, for example, decoration in one rail for grooves, windows, wooden frames, etc. There is a large variety of cutters for achieving different profiles.

This manual is consistent with the date of manufacture of your machine, you will find information on the technical data of the machine acquired manual check for updates of our machines on the website: www.grupostayer.com

2. Specific safety instructions

Do only hold the electrical tool by its isolated grips, as the milling cutter might come to damage the power cable. Contact with conductors under tension may make the metallic portions of the electrical tool cause an electrical shock to you.

Hold and secure the work piece firmly to a stable base by means of claws or something similar. If you only hold the work piece with your hand or press it against your body, fastening is insecure and you may come to lose control.

The tool's admissible revolutions must be at least the same as the maximum revolutions stated on the electrical tool. Those accessories rotating at higher than the admissible revolutions may come to break.

Milling cutters and other tools used must fit perfectly in the tool holder (claw) of your electrical tool. As tools that do not correctly fit in the tool holder of the electrical tool rotate out of center, they generate excessive vibrations and may make you lose control over the apparatus.

Only bring the electrical tool near to the work piece when in operation. Otherwise it may succeed that the apparatus may recoil abruptly when the tool gets hooked in the work piece.

Keep your hands away from the cutting area and from the milling cutter. Hold the additional grip with your other hand. When holding the milling cutter with both hands they cannot get harmed by the milling cutter.

Never cut on metallic objects, nails or screws. This may damage the milling cutter and cause excessive vibrations.

Use adequate exploring apparatus to detect possible water and pipes or hidden electrical cables, or refer to your local company that supplies you with energy. Contact with electrical cables may electrocute you or cause fire. When damaging gas pipes, this may give rise to an explosion. Perforating a water pipe may result in material damages or cause electrocution.

Do not use damaged or spoiled milling cutters. Damaged or spoiled milling cutters increase friction, may get hooked and cause unbalance.

Work on a firm base holding the electrical tool with both hands. It is safer to guide the electrical tool with both hands.

Wait until the electrical tool has stopped before depositing it. The tool may get hooked and make you lose control over the electrical tool. The connector plug must only be connected to a socket having the same technical features as the plug at hand.

3. Instructions for use

3.1 Placement tool

For your safety, make sure that you work at a clean, stable and clear place.

There is a large variety of cutters for achieving different profiles. Some cutters are excessively large to allow extraction of dust for fitting. In those cases it is especially important to use protecting masks as breathing the dusts may cause respiratory diseases.

3.2 Assembly



Before any handling of the electric tool, unplug the plug from the power socket. Read, understand and apply the manual provided. Take the machine out of the box together with its accessories. See the list of components to obtain information on the accessories and parts of the machine.

PR10E

EXTRACTING THE CUTTERS (PR10E)

The machine is supplied with 6 tongs and 6 strawberries. Press and hold the lock button on the axis "X" to stop the spindle.

While pressing the lock button "X" axis loosen the collet nut "V" (one piece) by turning counterclockwise to clockwise, using the key "Q" (supplied).

INSTALLING MILLING CUTTERS (PR10E)

Remove the collet nut "V". Insert cutter into collet nut "V". Tighten the nut assembly of the "V" clamp pressing and holding the lock button "X" axis, after tightening the collet nut "V" by hand and then secure using the key "Q" (supplied).

WARNING: (PR10E): make sure the collet nut "V" is seated properly before starting work.

PR12E

INSTALLING MILLING CUTTERS (PR12E)

Warning: It is recommended to use protective gloves when mounting or replacing the tool.

- Loosen the fastening claw nut "V" by rotating it counterclockwise.
- Insert the milling cutter into the fastening claw nut "V" and thereafter into the milling cutter's rod.
- Tighten the fastening claw nut "V" with the (large) flat wrench "Q" by rotating it clockwise; hold the rod with the smaller flat wrench.

WARNING: Never tighten the fastening nut of the claw without a milling cutter being housed therein. Otherwise, the claw may become deteriorated.

EXTRACTING THE CUTTERS (PR12E)

Take into account the instructions for "installing the cutters".

Loosen nut "Q" counterclockwise using wrench "V". With nut "V" loosened, withdraw the milling cutter. If the milling cutter does not drop out by its own weight, smoothly knock on the nut to release the milling cutter. Always clean the claw, the thread of the axle and thread of the axle of the nut.

PARALLEL GUIDE (fig.3-4)

Position the parallel guide "A" and its guide rods. The parallel guide is to be secured to the rods by the two locking nuts "R".

ROUTER BASE OF THE MACHINE

Router base "O" is connected to the cutter and allows the machine to follow a special cutting profile.

All the cutters must be fitted in the guiding platform slot, whose diameter limits that of the cutter to use.



When using the cutter on delicate surfaces as decorations or finishes, remind covering the decorative surfaces or those of the cutter base well with adhesive tape or another protection means.

STRAIGHT GUIDE - PR12E (Fig. 18)

1. Straight guide.
2. Precision adjustment screw.
- 3 and 4. Guide fastening wing nut.
5. Guide carrier.

The straight guide is useful for making straight cuts when making bevels or grooves (PR10E-PR12E).

Place the guide for straight cuts onto the guide fastener with the fastening screw (3). Insert the fastener of the guide into the openings of the base of the tool and tighten the fastening wing nut (4). To adjust the distance between the milling cutter and the guide for straight cuts, loosen fastening screw (3) and rotate the precision adjustment screw (1.5 mm or 1/16" per each turn). At the desired distance, tighten fastening screw (3) to fasten the guide for straight cuts in its place (PR12E).

By using the convenient holes of the guide to screw extra wooden pieces, one may make a straight guide that is wider, of desired dimensions (PR10E-PR12E). (Figs. 19-20).

1. Straight guide.
2. More than 15 mm (5/8").
3. Wood.

When using a milling cutter having a large diameter, place wooden pieces having a thickness of more than 15 mm on the straight guide, to avoid the milling cutter striking the straight guide.

When cutting, move the tool with the straight guide at level with the side of the work piece.

If the distance between the side of the work piece and the cutting position is too wide for the guide for straight cuts, or if the side of the work piece is not straight, the guide for straight cuts may not be used. In this case, fasten the straight board to the work piece with the clamp, and use it as a guide against the base of the router. Feed the tool in direction of the arrow.

CUT-OUT GUIDE - PR12E (figs. 22 and 23)

1. Straight guide.
2. Adjustment screw.
3. Fastening wing nut.
4. Fastening wing nut.
5. Guide carrier.
6. Upper fastening screw.

With the cut-out guide it is easy to make cut-outs, curved cuts in sheets for furniture and other cuts of similar kinds. The guide roller follows the curves and guarantees a fine cut. (PR12E).

Place the cut-out guide on the guide fastener with the fastening screw (3). Insert the guide fastener into the openings of the base of the tool and tighten the fastening screw (6). To adjust the distance between the drill bit and the cut-out guide, loosen fastening screw (3) and rotate the precision adjustment screw (1.5 mm or 1/16" per each turn). When adjusting the guide roller upwards or downwards, loosen fastening screw (4) (PR12E).

- After adjusting, tighten the fastening screws firmly (PR12E).
7. Tip.
 8. Guide roller.
 9. Work piece.

When cutting, move the tool moving the guide roller along the side of the work piece (PR12E) (Fig. 24).

3.3 Illustrated description

- A. Parallel guide set.
- B. Variable speed adjustment.
- C. Locking guide.
- D. Adjustment of head's upper position.
- E. Brush cover (PR12E).
- F. Guide roller.
- G. Depth scale
- H. Depth stop.
- I. Depth stopper turret.
- J. Carbon brushes (PR12E).
- K. Depth-scale locking knurled screw.
- L. Depth-scale adjustment knob.
- M. Safety switch control element.
- N. Immersion block lever.
- O. Inner guide.
- P. Useful for cutting holes.
- Q. Flat wrench.
- R. Locking control of the parallel guide.
- S. Machine base.
- T. Locking button.
- U. Locker inner guide "O" (PR12E).
- V. Clamp nut.

- W. Take aspiration (PR10E).
X. Spindle lock button "V" (PR10E).

4. Operating instructions

4.1 Placement and testing

STARTING

Hold the cutter firmly with both hands at the grips.

1. Push button "M" to start.
2. For continuing work, lock button "M" by pushing button "T".
3. To stop and unlock the machine, push "M".
4. Wait for the machine achieving full speed before any works.
5. To stop, simply release button "M" (*fig. 5*).

CARBON BRUSH REPLACEMENT (PR12E) (*fig. 17*)

- Replace carbon brushes "J" when the machine does not work, works irregularly or after many sparks.
- Carbon brushes "J" with less than 5 mm must be replaced.
- Do always replace both carbon brushes at the same time.
- Rotate covers "E" using a screw driver (black-colored covers which can be found beside the tool).
- Take out the worn-out carbon brushes "J" and clean the compartments using compressed air.
- Position the new carbon brushes in the reverse order.
- Put covers "E" by turning smoothly.
- After having placed the new brushes "J", let the tool run for some minutes to allow the brushes to adjust.

4.2. Tuning operations

VARIABLE SPEED (*fig. 6*)

Located at the right upper portion of the machine (PR12E) or handle (PR10E) there is the variable speed button "B". To increase or reduce the speed "B", it is only necessary to rotate the knob. The smaller the cutter is, the higher is the speed and viceversa. A cutter rotating to fast or advancing to slowly may burn the work piece entailing the hazard of fire.

DEPTH ADJUSTMENT (*fig. 7*)

This machine is equipped with a depth stop "H" and a depth scale "G" allowing a quick selection of the depth. The magnifier at the register line can also be slid upwards or downwards to facilitate adjustment and lecture of the depth scale.

The depth stop "H" and the scale "G" can be moved upwards and downwards by rotating "L" the knurled adjustment screw "K" clockwise or counterclockwise to set the position of the cutter regarding the work piece or the required cutting depth, relative to the depth scale "G" by using the locking button "K" to lock the distance.

FINE ADJUSTMENT (*fig. 7-8*).

When the approximate depth has been set and locked, a finer adjustment may be carried out by using micro adjustment knob "D". An additional adjustment (depth of penetration) may be achieved by means of the knurled screw at the bottom of the depth scale, stop "H".

4.3 General instructions for use

In accordance with the different applications, there is a great variety of milling cutters of very different realizations and qualities.

High yield quick cutting steel milling cutters are suitable to work on soft materials as for example soft wood and plastic.

Milling cutters with hard metal blades are especially suitable to work on hard and abrasive materials as for example hard wood and aluminum.

WARNING: Do use clean milling cutters and in a perfect condition.

CUTTING IN MULTIPLE RUNS

This machine is equipped with a turret "I" mechanism establishing the maximum cutting depth by means of seven stages. Each step of the turret is approximately to 3 mm cutting depth. Adjust the desired depth with the turret depth scale starting from its minimum stop (*fig. 10*).

This depth is set in a maximum of seven steps. Rotate the turret "I" so that the highest configuration is aligned with the depth "H" stop screw and complete the first step. Rotate the turret "I" to beside the most suitable cutting depth and complete the following step. Repeat this procedure until the required depth has been achieved.

USING THE PARALLEL GUIDE

Parallel guide "A" may be used to make a cut at a distance that is parallel to the edge of the work piece.

Slide the parallel guide "A" to the desired cutting distance. By positioning the guide bars at the bottom of the cutter, and secure with the fixing knob "R".

To carry out the operation, firmly hold the stop of the parallel guide "A" at the edge of the work piece.

USING THE HOLE-CUTTING ATTACHMENT (only PR12E)

To use the hole-center cutting accessory, first remove the guide mechanism and only one of the rods which support it.

Place center-cutting accessory "P" on the rod which remains installed at the machine (*figs. 11-12*). Carry out the circular cut taking into account the radius of the (*fig. 11*).

USE OF THE GUIDE PLATFORM (*fig. 2-13*)

The guide platform "O" is used for making a pre-cut or a cut using a template; place the template "O" with its central bushing protruding from its bottom. Latch the template by pulling locker "U".

The guide platform is ready to continue to reproduce the profile silhouette template.

1. Place the machine backwards as indicated in *fig. 13*, remove the screws.
2. Insert platform at the base of the machine and secure the screws.

TEMPLATE SIZE

The size of the template will be determined by the size of the cutter to be used. Take into account the indications in **figures 14-15** when calculating the overlap distances.

CUTTING DIRECTION

To avoid vibrations in the cutter and to obtain a better result, cuts must be made counterclockwise at the time of outer cuts and clockwise at the time of inner cuts (**fig. 16**).

5. Maintenance and service instructions

1. Always disconnect the tool before carrying out any inspection or cleaning. Never use water or other liquids to clean the tool. Clean the tool with a cloth or brush.
2. Replace used, worn-out cutters.
3. The tool's cooling vents must be cleaned from time to time to avoid excessive heating-up of the motor.
4. Always check that the components of the tool are mounted solidly.
5. The casing must always be without any indication of cracks or any other damages.
6. Always check that the cable is in a perfect condition.

5.1 Repair service

The technical service will advise you regarding your inquiries on repairing and servicing your product as well as on spare parts.

Our team of technical advisors will be pleased to guide you in respect of acquiring, applying and adjusting the products and accessories.

Stayer Ibérica S.A.

Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Spain.

5.2 Disposal and recycling

The machine, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.
Only for EC countries:

Do not dispose of power tools into household waste!



According to the European Guideline 2002/96/EC for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national right, power tools that are no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.

Subject to change without notice.

5.3 Warranty

Warranty card

Included in the documentation that accompanies this equipment, you should find the warranty card. You should fill out the card completely and return to vendor with a copy of purchasing receipt or invoice and you should receive a receipt.

Note: If you cannot find the warranty card within the documentation, you must ask for it through your supplier.

The warranty is limited only to manufacturing defects and expire if pieces have been removed or manipulated or repaired other than the manufacturer.

6. Regulations

6.1 Technical Data



= Power



= Load speed



= Cutting depth

Ø COLLET



= Clamp size



= Weight

The values given are valid for nominal voltages [U] 230/240 V - 50/60 Hz - 110/120 V - 60 Hz. For lower voltage and models for specific countries, these values can vary.

Noise/Vibration Information

Noise determined according to EN 60745 (Plywood).
The typical sound pressure level of appliance determined with a filter A product are: Sound pressure level 89 dB(A); sound power level 100 dB(A). Tolerance K=3 dB.



Use protection!

Total vibration values (vector sum of three directions) determined according to EN 60745: Sanding drywall $a=5,5 \text{ m/s}^2$, $K=2,5 \text{ m/s}^2$.

The vibration emission level given in this information sheet has been measured in accordance with a standardised test given in EN 60745 and may be used to compare one tool with another. It may be used for a preliminary assessment of exposure.

The declared vibration emission level represents the main applications of the tool. However if the tool is used for different applications, with different accessories or poorly maintained, the vibration emission may differ. This may significantly increase the exposure level over the total working period.

An estimation of the level of exposure to vibration should also take into account the times when the tool is switched off or when it is running but not actually doing the job.

This may significantly reduce the exposure level over the total working period.

Identify additional safety measures to protect the operator from the effects of vibration such as: maintain the tool and the accessories, keep the hands warm, organisation of work patterns.

6.2 EU Declaration of conformity

The undersigned: **STAYER IBERICA, S.A.**

With address at:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 Fax: +34 91 691 86 31

CERTIFIES

That the machine:

Type: **ROUTER**

Models: **PR10EK, PR12E**

We declare under our own responsibility that the product as describe und "Technical data" is in conformity with the following standards or standardized documents: UNE EN 60745-2-17:2011 in accordance with the provisions in Directives 2004/108/CE, 2006/42/CE, 2006/95/CE.

Ramiro de la fuente
Managing Director


CE  **R6HS**

January, 2020

Cette machine est conçue pour couper plusieurs profils de bois, par exemple, la décoration d'une voie pour rainures, fenêtres, cadres en bois etc. Il y a de grandes variétés de fraises pour obtenir plusieurs profils.

Ce manuel est conforme à la date de fabrication de votre machine, information que vous trouverez sur le tableau de données techniques de la machine acquise, chercher des mises à jour de manuels de nos machines à la page web: www.grupostayer.com

2 . Instructions spécifiques de sécurité

Attrapez seulement l'outil électrique par les poignées isolées, car la fraise pourrait finir par endommager le câble de réseau. Le contact avec des conducteurs de faible tension peut faire que les parties métalliques de l'outil électrique provoquent une décharge électrique.

Attrapez et assurez fermement la pièce de travail à une base stable avec des baillons ou semblable. Si vous attrapez seulement la pièce de travail avec la main ou vous faites pression contre votre corps, la fixation est peu sûre et vous pouvez alors finir par perdre le contrôle.

Les tours admissibles de l'outil devront être au moins égaux aux tours maximum indiqués dans l'outil électrique. Les accessoires tournant à des tours plus grands que ceux admissibles peuvent finir par se casser.

Les fraises et autres outils utilisés devront s'ajuster parfaitement dans le porte-outil (pince) de votre outil électrique. Les outils qui ne s'ajustent pas correctement dans le porte-outils de l'outil électrique, en tournant décentrés, engendrent des vibrations excessives et peuvent vous faire perdre le contrôle sur l'appareil.

Rapprochez seulement l'outil électrique en marche contre la pièce de travail. Dans le cas contraire il se peut que vous reculiez brusquement l'appareil en emboîtant l'outil dans la pièce de travail.

Maintenez éloignées les mains de la zone de coupe et de la fraise. Attrapez avec l'autre main la poignée supplémentaire. Si la fraiseuse est attrapée avec les deux mains, celles-ci ne peuvent pas être endommagées avec la fraise.

Ne fraisez jamais sur des objets métalliques, des clous ou des vis. Cela pourrait endommager la fraise et occasionner des vibrations excessives.

Utilisez des appareils d'exploration adéquats pour détecter des possibles tuyauteries d'eau et de gaz ou des câbles électriques cachés, ou consultez la compagnie locale qui vous fournit l'énergie. Le contact avec des câbles électriques peut vous électrocuter ou causer un incendie. En endommageant les tuyauteries de gaz, cela peut donner lieu à une explosion. La perforation d'une tuyauterie d'eau peut contribuer à des dégâts matériels ou provoquer une électrocution.

N'utilisez pas des fraises ébréchées ou endommagées. Les fraises ébréchées ou endommagées accroissent la friction, peuvent s'accrocher et provoquent un déséquilibre.

Travailler sur une base ferme en attrapant l'outil électrique avec les deux mains. L'outil électrique est guidé d'une manière plus sûre avec les deux mains.

Avant de le déposer, attendre l'arrêt de l'outil électrique. L'outil peut s'accrocher et vous faire perdre le contrôle sur l'outil électrique. La prise mâle de connexion doit être branchée seulement à une prise femelle ayant les mêmes caractéristiques techniques que la prise mâle.

3. Instructions de mise en service

3.1 Mise en place

Assurez-vous de travailler dans un endroit propre, stable et dégagé pour votre sécurité.

Certaines fraises sont trop grandes pour permettre l'extraction de poussière pour le montage. Dans ces cas il est particulièrement important d'utiliser des masques protecteurs, car l'aspiration des poussières peut occasionner des maladies respiratoires.

3.2 Montage

Avant toute manipulation dans l'outil électrique, faites sortir la prise du réseau de la prise de courant. Lisez, comprenez et appliquez le manuel fourni. Faites sortir la machine de la boîte avec les accessoires. Regardez la liste des composants pour obtenir davantage d'information sur les accessoires et les pièces de la machine.

PR10E

EXTRACTION DES FRAISES (PR10E)

La machine est livrée avec 6 pinces et 6 fraises.

Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de verrouillage sur l'axe "X" pour arrêter la broche.

Tout en appuyant sur le bouton de verrouillage "X" axe desserrer l'écrou de serrage en "V" (une seule pièce) en tournant vers la gauche pour le sens horaire, en utilisant la touche "Q" (fournis).

INSTALLATION DES FRAISES (PR10E)



Retirer l'écrou de serrage en "V". Insérez coupe en pince écrou "V".

Serrer l'écrou de la pince "V" appuyant sur le bouton de verrouillage "X" de l'axe, après avoir serré l'écrou collet V à la main, puis fixer à l'aide de la touche "Q" (fourni).

AVERTISSEMENT. (PR10E): assurez-vous que l'écrou de la douille "V" est bien en place avant de commencer les travaux.

PR12E

INSTALLATION DES FRAISES (PR12E)

AVERTISSEMENT: En montant ou remplaçant l'outil il est recommandé d'employer des gants de protection.

- Desserrez l'écrou de la pince de fixation "V" en la faisant tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Insérez la fraise dans l'écrou de la pince de fixation "V" et ensuite dans la tige de la fraise.
- Serrez l'écrou de la pince de fixation "V" avec la clé plate "Q" (grande) en la faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre, attrapez la tige avec la clé plate plut petite.

AVERTISSEMENT. N'attrapez jamais l'écrou de fixation de la pince sans qu'y soit logée une fraise. Dans le cas contraire la pièce pourrait être endommagée.

EXTRACTION DES FRAISES (PR12E)

Tenez compte des indications de l'"installation des fraises". En utilisant la clé "Q" fournie desserrez l'écrou "V" dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Avec l'écrou "V" desserré retirez la fraise. Si la fraise ne tombe pas par son poids frappez doucement l'écrou pour lâcher la fraise. Nettoyez toujours la pince, et le filet de l'axe et l'écrou de la pince.

GUIDE PARALLÈLE (fig. 3-4)

Placez le guide parallèle "A" et ses barres de guides. Le guide parallèle "A" est assuré dans les tiges avec les vis de blocage "R".

PLATE-FORME DE GUIDE DE LA MACHINE

La plate-forme de guide "O" est connectée à la fraiseuse et permet que la machine suive un profil de coupe spécial. Toutes les fraises doivent être insérées à travers l'orifice dans la plate-forme de guide, ce qui limitera le diamètre de la fraise à utiliser.



Lorsque vous utiliserez la fraiseuse sur des surfaces délicates comme dans des décorations ou finies tenez compte de bien couvrir les surfaces de décoration ou de la base de la fraise et des guides avec du ruban adhésif ou une autre protection.

GUIDE DROIT - PR12E (Fig. 18)

1. Guide droit.
2. Vis d'ajustements fins.
- 3 et 4. Élément de fixation de guide.
5. Porte-guide.

Le guide droit s'avère utile pour réaliser des coupes droites lorsque l'on fait des biseaux ou des rainures (PR10E - PR12E).

Placez le guide de coupe droite sur le dispositif de fixation du guide avec la vis de fixation (3). Insérez le dispositif de fixation du guide dans les orifices de la base de l'outil et serrez l'élément de fixation (4).

Pour ajuster la distance entre la fraise et le guide de coupe droite, desserrez la vis de fixation (3) et faites tourner la vis d'ajustements fins (1,5 mm ou autour de 1/16" par tour). Dans la distance voulue, serrez la vis de fixation (3) pour fixer le guide de coupe droite à sa place (PR12E).

En utilisant les trous adéquats du guide pour viser des pièces en bois supplémentaires on pourra faire un guide plus large des dimensions voulues (**Fig. 19-20**) (PR10E - PR12E).

1. Guide droit.
2. Plus de 15 mm (5/8").
3. Bois.

Lorsque vous utiliserez une fraise de grand diamètre, placez des pièces en bois ayant une épaisseur de plus de 15 mm dans le guide droit pour éviter que la fraise frappe le guide droit.

Lorsque vous couperez, déplacez l'outil avec le guide droit à ras du côté de la pièce de travail.

Si la distance entre le côté de la pièce de travail et la position de coupe est très large pour le guide de coupe droit, ou si le côté de la pièce de travail n'est pas droit, le guide de coupe droite ne peut pas être utilisé. Dans ce cas, attrapez une planche droite à la pièce de travail avec l'anneau et utilisez-le comme un guide contre la base de la machine à réduire. Alimenter l'outil vers le sens de la flèche.

GUIDE DE COUPE - PR12E (Fig. 22 et 23)

1. Guide droit.
2. Vis d'ajustement.
3. Élément de fixation.
4. Élément de fixation.
5. Porte-guide.
6. Vis de fixation supérieure.

Avec le guide de coupe on pourra faire facilement des coupes, des coupes courbes dans des tôles pour meubles et d'autres coupes du même genre. Le rouleau de guide suit la courbe et assure une coupe fine (PR12E).

Placez le guide de coupe sur le dispositif de fixation du guide avec la vis de fixation (3). Insérez le dispositif de fixation du guide dans les orifices de la base de l'outil et serrez la vis de fixation (6). Pour ajuster la distance entre la mèche et le guide de coupe, desserrez la vis de fixation (3) et faites tourner la vis d'ajustements fins (1,5 mm ou 1/16" par tour). Lorsque vous ajusterez le rouleau de guide vers le haut ou vers le bas, desserrez la vis de fixation (4) (PR12E).

Après l'ajustement, serrez les vis de fixation fermement (PR12E).

7. Pointe.
8. Rouleau de guide.
9. Pièce de travail.

Lorsque vous couperez, bougez l'outil en déplaçant le rouleau de guide du côté de la pièce de travail (PR12E) (**Fig. 24**).

3.3 Descriptions illustrée

- A. Ensemble guide parallèle.
- B. Variateur de vitesse.
- C. Blocage de guide.
- D. Ajustement de position supérieure de tête de lecture.
- E. Couvercle de balais (PR12E).
- F. Rouleau de guide.
- G. Échelle de profondeur.
- H. Butée de profondeur
- I. Tour de butée de profondeur.
- J. Balais carbone (PR12E).
- K. Commande de blocage d'échelle de profondeur.
- L. Commande d'ajustement d'échelle de profondeur.
- M. Commande d'interrupteur de sécurité.
- N. Levier de blocage d'immersion.
- O. Guide intérieur.
- P. Outil pour coupe de trous.
- Q. Clé plate.
- R. Commande de blocage du guide parallèle.
- S. Base de la machine.
- T. Bouton d'enclavement.
- U. Blocage de guide intérieur "O" (PR12E).
- V. Écrou de la pince.
- W. Prenez aspiration (PR10E).
- X. Bouton de verrouillage de la broche "V". (PR10E).

4. Instructions de fonctionnement

4.1 Mise en place et essais

MISE EN MARCHÉ (fig. 5)

Soutenez fermement la fraiseuse avec les deux mains aux poignées.

1. Appuyez sur le bouton "M" pour démarrer.
2. Pour le travail continu enclavez le bouton "M" en appuyant sur le bouton "T".
3. Pour arrêter et désenclaver la machine appuyez sur "M".
4. Avant des travaux attendez que la fraise atteigne la pleine vitesse.
5. Pour arrêter, tout simplement lâchez l'interrupteur "M".

CHANGEMENT DE BALAIS (PR12E) (fig. 17)

- Changez les balais de carbone "J", lorsque la machine n'est pas en marche, fonctionne d'une manière irrégulière ou après beaucoup d'étincelles.
- Les balais "J" avec moins de 5 mm doivent être changés.
- Changez toujours les deux balais de carbone, en même temps.
- Faites tourner les couvercles "E" à l'aide d'un tournevis (bouchons de couleur noire qui se trouvent sur le côté de l'outil).
- Faire sortir les balais "J" usés et nettoyer les dépôts de poussière avec de l'air comprimé.
- Placez les nouveaux balais de carbone J dans l'ordre inverse.
- Mettez les couvercles "E" en faisant tourner doucement.
- Après avoir placé les balais "J" nouveaux, laissez l'outil fonctionner pendant quelques minutes pour que les balais s'ajustent.

4.2 Opérations d'ajustement

VITESSE VARIABLE (fig. 6)

Située dans la partie supérieure droite de la machine (PR12E) ou poignée (PR10E) se trouve la commande de vitesse variable "B". Il suffit de faire tourner la commande "B" pour augmenter ou diminuer la vitesse. Plus la fraise est petite plus grande sera la vitesse, et vice versa.

Une fraise qui tourne trop vite ou avance trop lentement peut brûler la pièce avec un danger d'incendie.

AJUSTEMENT DE PROFONDEUR (fig. 7)

Cette machine est équipée d'une butée de profondeur "H" et d'une échelle de profondeur "G" qui permet la sélection rapide de profondeur. La loupe dans la ligne de registre peut aussi glisser vers le haut ou vers le bas pour faciliter l'ajustement et la lecture de l'échelle de profondeur.

La butée de profondeur "H" et l'échelle "G" peut se déplacer vers le haut ou vers le bas en faisant tourner la poire d'ajustement "L" dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse pour fixer la position de la fraise par rapport à la pièce de travail ou la profondeur de coupe requise, relative à l'échelle de profondeur "G" en utilisant le bouton de blocage "K" pour enclaver la distance.

AJUSTEMENT FIN (fig. 7-8)

Lorsque la profondeur approximative a été fixée et bloquée, on peut réaliser un ajustement plus fin, en utilisant la poire de micro-ajustement "D". Un ajustement supplémentaire (profondeur de pénétration) peut être atteint moyennant la vis moletée à la base de l'échelle de profondeur, butée "H".

4.3 Instructions générales d'utilisation

Selon les différentes applications, il existe une grande variété de fraises d'exécution et de qualité très différentes.

Les fraises en acier de coupe rapide à haut rendement sont adéquates pour travailler des matériaux mous comme par exemple le bois mou et le plastique.

Les fraises à lames de métal dur sont spécialement adéquates pour travailler des matériaux durs et abrasifs comme par exemple le bois dur et l'aluminium.

AVERTISSEMENT: Utilisez seulement des fraises propres et en parfait état.

COUPE EN MULTIPLES PASSES

Cette machine est équipée d'un mécanisme de tour "I" qui établit la profondeur maximale de coupe moyennant sept étapes.

Chaque pas de la tour est approximativement égal à 3 mm de profondeur de coupe. Ajustez la profondeur voulue avec l'échelle de tour de profondeur, en commençant à son stop minimum. (fig. 10)

Cette profondeur est établie dans un maximum de sept pas. Faites tourner la butée de tour "I" pour que la configuration plus élevée soit alignée avec la vis de butée de profondeur "H" et complétez le premier pas. Faites tourner la butée de tour "I" à la profondeur de coupe au côté le plus adéquat et complétez le pas suivant.

Répétez ce processus jusqu'à arriver à la profondeur requise.

UTILISATION DU GUIDE PARALLÈLE

Le guide parallèle "A" peut être utilisé pour faire une coupe à une distance parallèle du bord de la pièce de travail. Faites glisser le guide parallèle "A" à la distance voulue de la coupe. Moyennant le positionnement des barres de guide à la base de la fraiseuse, et assurez avec les poires de fixation "R".

Soutenez fermement la butée du guide parallèle A au bord de la pièce de travail pour réaliser l'opération.

UTILISATION DE L'OUTIL DE COUPE DE TROUS (Seul PR12E)

Pour utiliser l'accessoire de centre de trous de coupe retirez d'abord le mécanisme de guide et seulement une des tiges qui le soutiennent.

Placez l'accessoire "P" de centre de la coupe dans la tige qui reste installée dans la machine (*fig. 11-12*). Réalisez la coupe circulaire en tenant compte des rayons de la (*fig. 11*).

UTILISATION DE LA PLATE-FORME DE GUIDE (*fig. 2-13*)

La plate-forme "O" de guide est utilisée pour réaliser une précope ou une coupe échantillon, placez l'échantillon "O" avec le culot central saillant en bas. Encastrez l'échantillon en tirant le blocage "U".

La plate-forme de guide demeure prête pour suivre le profil reproduisant la silhouette de l'échantillon.

1. Placez la machine vers l'arrière, comme indiqué dans la *fig. 13*, enlever les vis.
2. Plate-forme d'insertion à la base de la machine et fixez les vis.

DIMENSION DE L'ÉCHANTILLON

La dimension de l'échantillon sera déterminée par la taille de la fraise à utiliser. Tenez compte des indications des *figures 14-15* au moment de calculer les distances de chevauchement.

SENS DE COUPE

Pour éviter des vibrations dans la fraise et obtenir le meilleur résultat, les coupes doivent être faites dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour des coupes extérieures et dans le sens des aiguilles d'une montre pour les coupes intérieures (*fig. 16*).

5. Instructions de maintenance et de service

1. Déconnectez toujours l'outil avant de réaliser l'inspection ou le nettoyage. N'utilisez jamais de l'eau ou d'autres liquides pour nettoyer l'outil. Nettoyez l'outil avec un torchon ou une brosse.
2. Remplacez les fraises utilisées qui seraient usées.
3. Les grilles de ventilation de l'outil doivent être nettoyées périodiquement pour éviter que le moteur se réchauffe trop.
4. Vérifiez toujours si les composants de l'outil sont montés d'une manière solide.

5. La carcasse doit toujours être sans indication de fissures ou de toute autre détérioration.
6. Vérifiez toujours si le câble est en parfait état.

5.1 Service technique et attention à la clientèle

Le service technique vous conseillera dans les consultations que vous pouvez avoir sur la réparation et la maintenance de votre produit, ainsi que sur les pièces de rechange.

Notre équipe de conseillers techniques se fera un plaisir de vous orienter quant à l'achat, l'application et l'ajustement des produits et des accessoires.

Stayer Ibérica S.A.

Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla nº 7
C.P.: 28320 Pinto (Madrid) Espagne.

5.2 Élimination

Nous recommandons que les outils électriques, les accessoires et les emballages soient soumis à un processus de récupération respectant l'environnement.

Ne jetez pas les outils électriques à la poubelle!

Seulement les pays de l'UE:



Conformément à la Directive européenne 2002/96/ CE sur les appareils électriques et électroniques qui ne servent plus, après leur transposition en loi nationale, ils devront être accumulés séparément des outils électriques pour être soumis à un recyclage écologique.

Sous réserve de modifications.

5.3 Garantie

Carte de garantie

Parmi les documents qui font partie de cette équipe se trouve la carte de garantie. Vous devez remplir complètement la carte de garantie à appliquer à cette copie du reçu ou une facture et le retourner à votre revendeur en échange d'une reconnaissance.

Remarque: Si cette carte est manquante les demander immédiatement à votre revendeur.

La garantie est limitée aux défauts de fabrication ou d'usinage et cesse lorsque les pièces ont été enlevés, altérés ou réparés à l'extérieur de l'usine.

6. Marquage de normes

6.1 Caractéristiques techniques



= Puissance.



= Tours à vide.



= Profondeur de coupe.



= Dimension de la pince.



= Poids.

Ces données sont valables pour une tension nominale de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz. Les valeurs peuvent varier pour d'autres tensions et dans des exécutions spécifiques pour certains pays.

Information sur les bruits et les vibrations

Valeurs de mesure déterminées selon EN 60745 (con-treplaqué).

Le niveau de pression sonore typique de l'appareil, déterminé à l'aide d'un filtre A, atteint: Niveau de pression sonore 89 dB(A); niveau de puissance acoustique 100 dB(A). Tolérance K=3 dB.



Utiliser une protection!

Niveau total de vibrations (somme vectorielle de trois sens) déterminé selon EN 60745: Valeur de vibrations engendrées à $\approx 5,5 \text{ m/s}^2$, tolérance K = $2,5 \text{ m/s}^2$. Le niveau de vibrations indiqué dans ces instructions a été déterminé selon le procédé de mesure fixé dans la norme EN 60745 et peut servir de base de comparaison avec d'autres outils électriques.

Il est adéquat aussi pour estimer provisoirement la sollicitation subie par les vibrations. Le niveau de vibrations indiqué a été déterminé pour les applications principales de l'outil électrique.

C'est pourquoi le niveau de vibrations peut être différent si l'outil électrique est utilisé pour d'autres applications, avec des outils différents, ou si sa maintenance était déficiente. Il peut impliquer une augmentation draconienne de la sollicitation par des vibrations pendant le temps total de travail. Pour déterminer exactement la sollicitation subie par les vibrations, il faut considérer aussi les temps pendant lesquels l'appareil est déconnecté, ou alors, est en marche, mais sans être vraiment utilisé. Cela peut supposer une diminution draconienne de la sollicitation par des vibrations pendant le temps total de travail.

Fixez des mesures de sécurité supplémentaires pour protéger l'utilisateur des effets par les vibrations, comme par exemple: Maintenance de l'outil électrique et des outils, conserver les mains chaudes, organisation des séquences de travail.

6.2 Déclaration de conformité

Nous soussignés: **STAYER IBERICA, S.A.**

Dont l'adresse est:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30

CERTIFIONS

Que la machine:

Type: **FRAISEUSE**

Modèle: **PR10EK, PR12E**

Nous déclarons sous notre responsabilité que le produit décrit sous "Données techniques" est conforme aux normes ou aux documents normalisés suivants: UNE EN 60745-2-17:2011 conformément aux dispositions dans les directives 2004/108/CE, 2006/42/CE, 2006/95/CE.

Signé: Ramiro de la Fuente
Directeur Général

CE R&OHS

Janvier 2020

Esta máquina está desenhada para cortar diferentes perfis de madeira, por exemplo, a decoração num carril para fendas, janelas, marcos de madeira etc. Existem grandes variedades de fresas para lograr diferentes perfis.

Este manual é acorde com a data de fabricação da sua máquina, informação que encontrará na tabela de dados técnicos da máquina adquirida, procurar atualizações de manuais de nossas máquinas na página web:

www.grupostayer.com

2 . Instruções específicas de segurança

Somente sujeite a ferramenta elétrica pelas empunhaduras isoladas, já que a fresa poderia chegar a danificar o cabo de rede. O contacto com condutores sob tensão pode fazer que as partes metálicas da ferramenta elétrica provoquem-lhe uma descarga elétrica.

Sujeite e assegure firmemente a peça de trabalho a uma base estável com umas maxilas ou algo similar. Se somente sujeite a peça de trabalho com a mão ou a premir-lha contra o seu corpo, a sujeição é insegura e Você pode então chegar a perder o controlo.

As revoluciones admissíveis do útil deverão ser como mínimo iguais às revoluções máximas indicadas na ferramenta elétrica. Aqueles acessórios que girem a umas revoluções maiores às admissíveis podem chegar a romper-se.

As fresas e demais uteis utilizados devem ajustar-se perfeitamente na porta ferramentas (pinça) da sua ferramenta elétrica. Os úteis que não ajustem corretamente na porta ferramentas da ferramenta elétrica, ao girar descentrados, geram umas vibrações excessivas e podem fazer-lhe perder o controlo sobre o aparelho.

Unicamente aproxime a ferramenta elétrica em funcionamento contra a peça de trabalho. Em caso contrário pode que retroceda bruscamente o aparelho ao ficar preço o útil na peça de trabalho.

Mantenha afastadas as mãos da área de corte e da fresa. Sujete com a outra mão a empunhadura adicional. Se a fresadora sujeite-se com as duas mãos, estas não podem lesionar-se com a fresa.

Nunca frese sobre objetos metálicos, pregos ou parafusos. Isto poderia danificar a fresa e ocasionar umas vibrações excessivas.

Utilize uns aparelhos de exploração adequados para detetar possíveis tubagens de água e gás ou cabos elétricos ocultos, ou consulte à companhia local que lhe fornece com energia. O contacto com cabos elétricos pode electrocutar-lhe ou causar um incendio. Ao danificar as tubagens de gás, isto pode dar lugar a uma explosão. A perfuração duma tubagem de água pode redundar em danificações materiais ou provocar uma electrocução.

Não utilize fresas entalhadas nem danificadas. As fresas entalhadas ou danificadas aumentam a fricção, podem ficar presas e provocam um desequilíbrio.

Trabalhar sobre uma base firme a sujeitar a ferramenta elétrica com as duas mãos. A ferramenta elétrica é guiada de maneira mais segura com as duas mãos.

Antes de deposita-la, esperar a que se tenha detido a ferramenta elétrica. O útil pode ficar preso e fazer-lhe perder o controlo sobre a ferramenta elétrica.

A tomada de conexão deve ser conectada unicamente a uma tomada fêmea das mesmas características técnicas da tomada em matéria.

3. Instruções de posta em serviço

3.1 Colocação

Assegure-se de trabalhar num lugar limpo, estável e despejado pela sua segurança.

Algumas fresas são grandes demais para permitir a extração de pó para a montagem. Nestes casos é especialmente importante que sejam utilizadas mascaradas de proteção, já que a aspiração dos pós pode causar doenças respiratórias.

3.2 Montagem

Antes de qualquer manipulação na ferramenta elétrica, retire a tomada da rede da tomada de corrente. Leia, perceba e aplique o manual facilitado. Retire a máquina da caixa com os acessórios. Ver o listado dos componentes para obter mais informação sobre os acessórios e partes da máquina.

PR10E

EXTRAÇÃO DE FRESAS (PR10E)

A máquina é fornecida com 6 pinças e 6 morangos. Pressione e segure o botão de bloqueio no eixo "X" para parar o fuso.

Enquanto pressiona o botão de bloqueio "X" eixo soltar a porca de aperto "V" (uma peça) girando anti-horário para horário, utilizando a tecla "Q" (fornecido).

INSTALAÇÃO DE FRESAS (PR10E)

Remova a porca de aperto "V". Insira cortador em pinça porca "V".

Aperte a porca do grampo "V" pressionar e segurar o botão de bloqueio "X" eixo, depois de apertar a porca de pinça V com a mão e, em seguida, fixe-a usando a tecla "Q" (fornecido).



AVISO: (PR10E): certifique-se a pinça porca "V" está encaixado corretamente antes de iniciar o trabalho.

PR12E

INSTALAÇÃO DE FRESAS (PR12E)

AVISO: Ao montar ou substituir o útil recomenda-se empregar luvas de proteção.

– Afrouxe a porca de pinça de sujeição a virar-lha no sentido contrário às agulhas do relógio.

- Insira a fresa na porca de pinça de sujeição V e depois na haste da fresa.
- Aperte a porca de pinça de sujeição “V” com a chave plana “Q” (grande) a girar-lha no sentido das agulhas do relógio, sujeite a haste com a chave plana mais pequena.

AVISO: Nunca aperte a porca de sujeição da pinça sem ter alojado nela uma fresa. Em caso contrário poderia deteriorar-se a pinça.

EXTRAÇÃO DE FRESAS (PR12E)

Considere as indicações da “instalação de fresas”.
A utilizar a chave “Q” fornecida afrouxar a porca V no sentido anti-horário. Com a porca “V” afrouxada retire a fresa. Se fresa não cai pelo seu peso golpeie suavemente a porca para soltar a fresa. Sempre limpe a pinça e a rosca do eixo e a rosca do eixo a porca da pinça.

GUIA PARALELA ((Imagem 3 - 4)

Coloque a guia paralela “A” e suas barras de guias.
A guia paralela “A” assegura-se nas varas com os parafusos de bloqueio “R”.

PLATAFORMA DE GUIA DA MÁQUINA

A plataforma guia “O” conecta-se à fresadora e permite que a máquina sega um perfil de corte especial.

Todas as fresas devem ser inseridas através do furo na plataforma guia, o que limitará o diâmetro da fresa a ser utilizada.



Quando utilize a fresadora em superfícies delicadas como em decorações ou acabados considere, cobrir bem as superfícies decorativas ou da base da fresa e guias com fita adesiva ou outra proteção.

GUIA RETA - PR12E (Imagem 18)

1. Guia reta.
2. Parafuso de ajustes finos.
- 3 e 4. Consola de sujeição da guia.
5. Porta guia.

A guia reta resulta útil para realizar cortes retos quando se fazem bordas ou fendas (PR10E - PR12E).

Coloque a guia de corte reto sobre a sujeição da guia com o parafuso de sujeição (3). Insira a sujeição da guia nos furos da base da ferramenta e aperte a consola de sujeição (4). Para ajustar a distância entre a fresa e a guia de corte reto, afrouxe o parafuso de sujeição (3) e vire o parafuso de ajustes finos (1,5 mm ao redor de 1/16” por volta). Na distância desejada, aperte o parafuso de sujeição (3) para fixar a guia de corte reto no seu lugar (PR12E).

A utilizar os furos convenientes da guia para aparafusar peças de madeira extra poder-se-á fazer uma guia reta mais larga das dimensões desejadas (PR10E - PR12E) (Imagem 19-20).

1. Guia reta
2. Mais de 15 mm (5/8”)
3. Madeira

Quando utilize uma fresa de diâmetro grande, coloque peças de madeira que tenham um grosso de mais de 15 mm na guia reta para evitar que a fresa golpeie a guia reta.

Quando corte, mexa a ferramenta com a guia reta ao nível do lado da peça de trabalho.

Se a distancia entre o lado da peça de trabalho e a posição de corte é muito larga para a guia de corte reto, ou se o costado da peça de trabalho não é reto, a guia de corte reto não pode utilizar-se. Neste caso, sujeite um tabuleiro reto à peça de trabalho com o anel e utilize-o como uma guia contra a base da redutora. Alimente a ferramenta para a direção da seta.

GUIA DE RECORTE - PR12E (Imagem 22 e 23)

1. Guia reta.
2. Parafuso de ajustamento.
3. Consola de sujeição.
4. Consola de sujeição.
5. Porta guia.
6. Parafuso de sujeição superior.

Com a guia de recorte poder-se-ão fazer facilmente recortes, cortes curvados em lâminas para móveis e outros cortes desse tipo. O rodelo guia segue a curva e assegura um corte fino (PR12E).

Coloque a guia de recorte sobre a sujeição da guia com o parafuso de sujeição (3). Insira o fixador da guia nos furos da base da ferramenta e aperte o parafuso de sujeição (6). Para ajustar a distância entre a broca e a guia de recorte, afrouxe o parafuso de sujeição (3) e vire o parafuso de ajustes finos (1,5 mm ou 1/16” por viro). Quando ajustamento o rodelo guia para acima ou abaixo, afrouxe o parafuso de sujeição (4) (PR12E).

Depois de ajustar, aperte os parafusos de sujeição com firmeza (PR12E).

7. Ponta
8. Rodelo de guia
9. Peça de trabalho

Quando corte, mexa a ferramenta a desprazer o rodelo guia pelo lado da peça de trabalho (PR12E) (Imagem 24).

3.3 Descrição ilustrada

- A. Conjunto guia paralela.
- B. Variador de velocidade.
- C. Bloqueio guia.
- D. Ajustamento posição superior cabeçalho.
- E. Tapa de escovas (PR12E).
- F. Rodelo guia.
- G. Escala de profundidade.
- H. Tope de Profundidade.
- I. Torreta tope de profundidade.
- J. Escovas carvão (PR12E).
- K. Mando de bloqueio de escala de profundidade.
- L. Mando de ajustamento de escala de profundidade.
- M. Mando interruptor de segurança.
- N. Alavanca de bloco de imersão.
- O. Guia interior.

- P. Útil para corte de buracos.
- Q. Chave plana.
- R. Mando bloqueio da guia paralela.
- S. Base da máquina
- T. Botão de encravamento
- U. Bloqueio guia interior “O” (PR12E).
- V. Porca da pinça.
- W. Tome aspiração (PR10E).
- X. Botão de bloqueio do eixo “V” (PR10E).

4. Instruções Operativas

4.1 Colocação e testes

POSTA EM FUNCIONAMENTO (Imagem 5)

Sustenha a fresadora firmemente com as duas mãos nas empunhaduras.

1. Prima o botão “M” para arrancar.
2. Para trabalho contínuo encrave o botão “M” a premir o botão “T”.
3. Para parar e desencravar a máquina prima “M”.
4. Antes de trabalhos espere que a fresa alcance plena velocidade.
5. Para deter, simplesmente soltar o interruptor “M”.

CÂMBIO DE ESCOVAS (PR12E) (Imagem 17)

- Mude as escovas de carvão “J”, quando a máquina não trabalhe, trabalhe irregularmente ou depois de muitas faíscas.
- As escovas “J” com menos de 5 mm devem ser mudadas.
- Sempre cambie as duas escovas de carvão, a vez.
- Vire as tampas “E” com uma chave de parafusos (tampões de cor preto que se encontra no lado da ferramenta).
- Retirar as escovas “J” desgastadas e limpar os depósitos de pó com ar comprimido.
- Coloque as novas escovas de carvão “J” na ordem inversa.
- Ponha as tampas “E” a virar suavemente.
- Depois de colocar as escovas “J” novas, deixe que a ferramenta trabalhe por alguns minutos para que as escovas se ajustem.

4.2 Operações de ajustamento

VELOCIDADE VARIÁVEL (Imagem 6)

Situado na parte superior direita da máquina (PR12E) ou empunhadura encontra-se o controlo de velocidade variável “B”. Só há que virar o controlo “B” para aumentar ou diminuir a velocidade. Quanto mais pequena seja a fresa maior será a velocidade e vice-versa.

Uma fresa que vira rápido demais ou avança devagar demais pode queimar a peça com perigo de incêndio.

AJUSTAMENTO DE PROFUNDIDADE (Imagem 7)

Esta máquina está equipada com um tope de profundidade “H” e escala de profundidade “G” que permite a seleção rápida de profundidade. A lupa na linha de registro também pode deslizar-se para cima ou para abaixo para facilitar o ajustamento e a leitura da escala de profundidade.

“O” tope de profundidade “H” e a escala “G” pode-se mover para cima ou para abaixo a virar a seletor de ajustamento “L” em sentido horário ou anti-horário para fixar a posição da fresa em relação à peça de trabalho ou a profundidade de corte requerido, relativa à escala de profundidade G a utilizar o botão de bloqueio “K” para encravar a distância.

AJUSTAMENTO FINO (Imagem 7-8)

Quando a profundidade aproximada se tem fixado e broqueado é possível realizar um ajustamento mais fino, a utilizar o seletor de micro ajustamento “D”. Um ajustamento adicional (profundidade de penetração) pode-se lograr mediante o parafuso recartilhado na base da escala de profundidade, tope “H”.

4.3 Instruções gerais de uso

Segundo às diversas aplicações, existe uma grande variedade de fresas de execução e qualidade muito diferentes.

As fresas de aço de corte rápido de alto rendimento são adequadas para trabalhar materiais brandos como por ex. Madeira branda e plástico.

As fresas com lâminas de metal duro são especialmente adequadas para trabalhar materiais duros e abrasivos como por ex. Madeira dura e alumínio.

AVISO: Unicamente utilize fresas limpas e em perfeito estado.

CORTE EM MÚLTIPLAS PASSADAS

Esta máquina está equipada com um mecanismo de torreta “I” que estabelece a máxima profundidade de corte mediante sete etapas.

Cada passo da torre é aproximadamente igual a 3 mm de profundidade de corte. Ajustamento a profundidade desejada com a escala de torreta de profundidade a começar no seu mínimo stop. (Imagem 10)

Esta profundidade estabelece-se num máximo de sete passos.

Vire o tope de torre “I” para que a configuração mais alta esteja alinhada com o parafuso de tope de profundidade “H” e completar o primeiro passo. Gire o tope de torre “I” à profundidade de corte ao lado mais adequada e completa o seguinte passo.

Repita este processo até que a profundidade requerida seja alcançada.

USO DA GUIA PARALELA

A guia paralela “A” pode-se utilizar para fazer um corte a uma distância paralela da borda da peça de trabalho.

Deslize a guia paralela “A” à distância desejada do corte. Mediante o posicionamento das barras guia na base da fresadora, e assegure com os seletores de fixação “R”.

Sustenha firmemente o tope da guia paralela “A” na borda da peça de trabalho para realizar a operação.

USO DO ÚTIL DE CORTE DE BURACOS (SÓ PR12E)

Para utilizar o acessório de centro de buracos de corte retire primeiro o mecanismo de guia e só uma das varas que o suportam.

Coloque o acessório "P" do centro do corte na vara que resta instalada na máquina (*Imagem 11-12*). Realize o corte circular a ter em conta os rádios da (*Imagem 11*).

USO DA PLATAFORMA GUIA (Imagem 2-13)

A plataforma "O" de guia utiliza-se para realizar um corte preliminar ou um corte com modelo, coloque o modelo "O" com a bucha central a sobressair debaixo. Encaixe o modelo a puxar do bloqueio "U".

A plataforma guia fica lista para seguir o perfil que reproduz a silhueta do modelo.

1. Coloque a máquina para trás como indicado na fig.13, remova os parafusos.
2. Inserção plataforma na base da máquina e fixar os parafusos.

TAMANHO DO MODELO

O tamanho do modelo será determinado pelo tamanho da fresa a utilizar. Considere as indicações nas *imagens 14-15* no momento de calcular as distâncias de solape.

DIREÇÃO DE CORTE

Para evitar vibrações na fresa e obter o melhor resultado os cortes devem fazer-se no sentido contrário às agulhas do relógio para cortes externos e no sentido das agulhas do relógio para os cortes internos (*Imagem 16*).

5. Instruções de manutenção e serviço

1. Desligue sempre a ferramenta antes de realizar a inspeção ou limpeza. Não utilize nunca água ou outros líquidos para limpar a ferramenta. Limpe a ferramenta com pano ou uma escova.
2. Substitua as fresas usadas que estejam desgastadas.
3. As grelhas de ventilação da ferramenta devem ser limpadas periodicamente para evitar que o motor se aqueça demais.
4. Verifique sempre que os componentes da ferramenta estejam montados solidamente.
5. A carcaça sempre deve estar sem indicação de gretas ou qualquer dano.
6. Verifique sempre que o cabo esteja em perfeitas condições.

5.1 Serviço técnico e atenção ao cliente

O serviço técnico assessorar-lhe-á nas consultas que você possa ter sobre a reparação e manutenção do seu produto, ao igual que as peças sobressalentes.

A nossa equipa de assessores técnicos orientar-lhe-á gostosamente em quanto à aquisição, aplicação e ajustamento dos produtos e acessórios.

Stayer Ibérica S.A.

Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Espanha.

5.2 Eliminação

Recomendamos que as ferramentas elétricas, acessórios e embalagens sejam submetidos a um processo de recuperação que respeite o meio ambiente.

Não atire as ferramentas elétricas ao lixo!

Só para os países da UE:



Conforme à Diretiva Europeia 2002/96/ CE sobre aparelhos elétricos e eletrónicos inservíveis, depois da sua transposição na lei nacional, devem ser acumulados por separado as ferramentas elétricas para ser submetidas a uma reciclagem ecológica.

Sob reserva de alterações.**5.3 Garantía****Cartão de Garantía**

Entre os documentos que formam parte do presente equipamento encontrará o cartão de garantía. Deverá preencher completamente o cartão de garantía a aplicar a esta copia do ticket de compra ou factura e entregá-la ao seu revendedor a cambio do correspondente acuse de recibo.

Nota!: Se faltar este cartão solicite-o imediatamente ao seu revendedor.

A garantía limita-se unicamente aos defeitos de fabricac;ao ou de mecanizado e cessa quando as pec;as têm sido desmontadas, manipuladasou reparadas fora da fábrica.

6. Marcado normativo**6.1 Características técnicas**

= Potência



= Revoluções em vazio



= Profundidade de corte



= Tamanho da pinça



= Peso

Estos dados são válidos para uma tensão nominal de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz. Os valores podem variar para outras tensões e em execuções específicas para países específicos.

Informação sobre ruídos e vibrações

Valores de medição determinados segundo EN 60745 (contraplacado). O nível de pressão sonora típico do aparelho, determinado com um filtro A, ascende a: Nível de pressão sonora 89 dB(A); nível de potência acústica 100 dB(A). Tolerância K=3 dB.



Use proteção!

Nível total de vibrações (soma vetorial de três direções) determinado segundo EN 60745: Valor de vibrações geradas a $=5,5 \text{ m/s}^2$, tolerância K $=2,5 \text{ m/s}^2$.

O nível de vibrações indicado nestas instruções tem sido estabelecido seguindo o processo de medição estabelecido no padrão EN 60745 e pode servir como base de comparação com outras ferramentas elétricas.

Também é adequado para estimar provisionalmente a solicitação experimentada pelas vibrações. O nível de vibrações indicado tem sido estabelecido para as aplicações principais da ferramenta elétrica.

Por isso, o nível de vibrações pode ser diferente se a ferramenta elétrica utiliza-se para outras aplicações, com úteis diferentes, ou se a manutenção da mesma fosse deficiente pode supor um aumento drástico da solicitação por vibrações durante o tempo total de trabalho. Para estabelecer com exatidão a solicitação experimentada pelas vibrações, é necessário considerar também aqueles tempos nos que o aparelho esteja desligado, ou bem, esteja em funcionamento, mas sem ser utilizado realmente. Isso pode supor uma diminuição drástica da solicitação por vibrações durante o tempo total de trabalho.

Estabeleça umas medidas de segurança adicionais para proteger ao utilizador dos efeitos por vibrações, como por exemplo: Manutenção da ferramenta elétrica e dos úteis, conservar quentes as mãos, organização das sequências de trabalho.

6.2 Declaração de conformidade

O que subscreve: **STAYER IBERICA, S.A.**

Com endereço:

Calle Sierra de Cazorla, 7

Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.:+34 91 691 86 30 - Fax:+34 91 691 86 31

CERTIFICA
Que a máquina:

Tipo: **FRESADORA**

Modelo: **PR10EK, PR12E**

Declaramos sob a nossa responsabilidade, que o produto descrito nos "Dados técnicos" está em conformidade com os regulamentos ou documentos normalizados seguintes: UNE EN 60745-2-17:2011 de conformidade com as disposições nas diretivas 2004/108/CE, 2006/42/CE, 2006/95/CE.

Assinado: Ramiro de la Fuente
Diretor Geral


CE  **RÓHS**

Janeiro de 2020

1. - Dodatkowe zasady bezpieczeństwa

1. Podczas wykonywania pracy, przy której nóż może zetknąć się z ukrytymi kablami lub własnym przewodem zasilającym, narzędzie należy chwycić za elementy izolowane. Kontakt z przewodem pod napięciem spowoduje przepływ prądu elektrycznego w odsłoniętych metalowych częściach urządzenia i może spowodować śmiertelne porażenie operatora.
2. Pracując przez długi czas należy chronić uszy.
3. Z wiertłami należy postępować ostrożnie.
4. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy wiertło nie jest pęknięte lub uszkodzone. W przypadku uszkodzenia wiertło należy bezzwłocznie wymienić.
5. Nie wolno ciąć gwoździ. Przed pracą należy sprawdzić, czy przedmiot obrabiany nie zawiera gwoździ i ewentualnie usunąć je.
6. Mocno trzymać narzędzie.
7. Trzymać ręce z dala od obracających się części.
8. Przed włączeniem urządzenia sprawdzić, czy wiertło nie styka się z przedmiotem obrabianym.
9. Po włączeniu urządzenia odczekać przed przyłożeniem wiertła do przedmiotu obrabianego. Zwrócić uwagę, czy nie występują drgania lub odgłosy wskazujące na nieprawidłowe zamocowanie wiertła.
10. Należy uważać na kierunek obrotów wiertła oraz kierunek ruchu naprzód.
11. Nie odkładać pracującego narzędzia. Maszyna powinna pracować wyłącznie w rękach operatora.
12. Przed wyjęciem z przedmiotu obrabianego narzędzie należy wyłączyć i odczekać do całkowitego zatrzymania wiertła.
13. Nie dotykać wiertła zaraz po zakończeniu pracy, gdyż może ono mieć wysoką temperaturę i spowodować oparzenia.
14. Przewód zasilający powinien zawsze znajdować się z tyłu i daleko od urządzenia.
15. Nie zanieczyszczaj podstawy narzędzia rozpuszczalnikami, benzyną, olejem i tym podobnymi, gdyż może to spowodować pęknięcia elementu.
16. Należy zwracać uwagę na konieczność stosowania wiertel o średnicy trzpienia odpowiadającej obrotom narzędzia

2. Dane techniczne

	PR12 E
Moc	2000W
Obroty bez obciążenia	1.000-23.000 min ⁻¹
Uchwyt zaciskowy	12,7 - 12 - 8 - 6,35 - 6 mm
Waga	7,5 kg

*Powyższe dane obowiązują dla napięcia znamionowego [U] 230/240 V ~ 50/60Hz - 110/120 V ~ 60 Hz i mogą się różnić dla innych wartości napięcia oraz specjalnych warunków pracy w określonych krajach.

Informacje dotyczące emisji hałasu i wibracji

Wartości pomiarowe określone zgodnie z normą EN 60745 (sklejka).

Typowy poziom ciśnienia akustycznego urządzenia określony z filtrem A wynosi: poziom ciśnienia akustycznego 89 dB(A); poziom mocy akustycznej 100 dB(A). Tolerancja K=3 dB.

Stosować ochronę słuchu!

Łączny poziom drgań (suma wektorowa trzech kierunków) określony zgodnie z EN 60745: wartość generowanych drgań $a_h = 5,5 \text{ m/s}^2$, tolerancja $K=2,5 \text{ m/s}^2$. Poziom generowanych drgań podany w niniejszej Instrukcji został ustalony zgodnie z procedurą pomiarową określoną w Normie EN 60745 i może służyć jako podstawa dla porównania z innymi narzędziami elektrycznymi.

Jego wartość można również wykorzystać do wstępnego oszacowania stresu doświadczanego wskutek drgań. Podany poziom drgań został określony dla głównych zastosowań narzędzia. Tym samym, jego wartość może być inna w przypadku używania narzędzia do innych zastosowań oraz z wykorzystaniem innych akcesoriów, lub przy niewystarczającym zakresie serwisowania. Może się to wiązać z poważnym wzrostem stresu spowodowanego przez drgania przez cały czas pracy. Aby dokładnie określić stres doświadczany wskutek drgań, należy również rozważyć czas, kiedy urządzenie jest wyłączone lub działa, ale w rzeczywistości nie jest używane. Może to znacznie zmniejszyć poziom stresu powodowanego przez drgania podczas pracy.

Należy zastosować jeden z dodatkowych środków bezpieczeństwa dla ochrony użytkownika przed skutkami wibracji, jak na przykład: serwisowanie narzędzia elektrycznego i akcesoriów, utrzymywanie ciepła rąk operatora, sekwencyjna organizacja pracy

UŻYTKOWANIE MASZYNY

Omawiana maszyna została zaprojektowana do cięcia różnych drewnianych profili, przykładowo dekoracji w rowkowanych szynach - okna, drewniane ramy, itp. Istnieje duża różnorodność noży umożliwiających cięcie różnych profili. Niektóre z nich mają duże wymiary i umożliwiają odprowadzanie pyłu przy montażu. W takich przypadkach jest szczególnie ważne, aby używać maski ochronnej, gdyż wdychanie pyłów może spowodować choroby układu oddechowego.

- A. Prowadnica równoległa
- B. Regulacja prędkości
- C. Wylot systemu odpylania
- D. Pokrętko mikroregulacji
- E. Pokrywa szczotki
- F. Pokrętko dokładnej regulacji
- G. Miernik głębokości
- H. Ogranicznik głębokości

- I. Ogranicznik ruchu głowicy
- J. Kołnier systemu odpylania
- K. Śruba radełkowa blokady podziałki głębokości
- L. Pokrętko regulacji podziałki głębokości
- M. Włącznik/wyłącznik [ON/OFF]
- N. Dźwignia blokady opuszczania
- O. Podstawa frezarki pionowej
- P. Przystawka do wycinania otworów
- Q. Klucz płaski
- R. Blokada drążka prowadzącego
- S. Podstawa maszyny
- T. Przycisk blokady
- U. Blok wrzeciona tnącego
- V. Nakrętka zaciskowa

4 - MONTAŻ

OSTRZEŻENIE: Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności narzędzie elektryczne należy odłączyć od zasilania sieciowego. Zapoznać się z treścią niniejszej Instrukcji i stosować zawarte w niej zalecenia. Wyjąć maszynę z opakowania wraz z elementami wyposażenia dodatkowego. Informacje dotyczące akcesoriów i części maszyny można uzyskać z wykazu elementów.

INSTALACJA NOŻY

Znaleźć wałek „U” dźwigni blokującej (rys. 4) w przedniej części maszyny. Upewnić się, że karb wałka jest ustawiony w osi z otworem w płytce ustalającej wrzeciono „U”. Przesunąć dźwignię blokującą wrzeciono „U” w lewo, aby go zablokować.

Podczas zakładania i demontażu noży należy cały czas zachowywać prawidłowe ustawienie dźwigni blokującej wrzeciono „U”. Nie dokręcać w nadmierny sposób nakrętki zabezpieczającej zacisk, gdyż może to spowodować uszkodzenie płytki ustalającej wrzeciono.

Aby włożyć wiertło, należy poluzować nakrętkę „V” od tulei i włożyć wałek noża do zacisku. Co najmniej 20 mm lub połowa długości wałka powinna znaleźć się wewnątrz zacisku. W przeciwnym wypadku nóż może się poluzować. Wcisnąć i przytrzymać blokadę „V”, a następnie dokręcić nakrętkę zacisku „V”. Od czasu do czasu sprawdzać podczas pracy, czy nakrętka „V” jest dokręcona.

DEMONTAŻ NOŻY

Należy uwzględnić instrukcje dotyczące „instalacji noży”. Przy pomocy dostarczonego klucza należy poluzować nakrętkę tulei przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara. Po poluzowaniu nakrętki wyjąć nóż. Jeżeli nóż nie wypadnie pod własnym ciężarem, należy lekko uderzyć w nakrętkę, aby go uwolnić. Czyścić zacisk i gwint wału i nakrętki przy zacisku.

ODPYLANIE

Zaleca się używanie gniazda systemu odpylania. Zamocować przewód do podstawy maszyny „S” dla zapewnienia jego dobrego działania (rys. 2). (Przeczytać instrukcje bezpieczeństwa dotyczące cząstek pyłu, które mogą być groźne dla zdrowia operatora.) Użytkownik może zakupić komercyjny odpylacz nadający się do usuwania cząstek pyłu znajdujących się wewnątrz maszyny do cięcia.

PROWADNICA RÓWNOLEGŁA

Ustawić prowadnicę równoległą „A” i jej drążki prowadzące. Należy pamiętać, że obydwie drążki mają gwint tylko na jednym końcu. Prowadnicę należy przymocować do prętów przy pomocy dwóch nakrętek zabezpieczających (rys. 2).

PODSTAWA FREZARKI PIONOWEJ

Podstawa frezarki „O” jest połączona z nożem i umożliwia maszynie wykonywanie specjalnego profilu cięcia. Maszyna może pracować z odpylaczem lub bez.

Wykręcić trzy śruby zabezpieczające wylot systemu zasysania pyłu. Ustawić tuleję prowadnicy na podstawie noża „S”. Zabezpieczyć element dokręcając trzy śruby.

Noże umieszcza się w otworze platformy prowadzącej. Jego średnica ogranicza średnicę noża, który ma być użyty.

OSTRZEŻENIE: W przypadku cięcia delikatnych powierzchni, takich jak dekoracje lub wykończenia, należy pamiętać o dokładnym zabezpieczeniu ozdobnych powierzchni lub podstawy maszyny taśmą samoprzylepną lub innymi środkami ochronnymi.

5 - WYMIANA SZCZOTKI WĘGLOWEJ

A. Szczotki węglowe należy wymieniać, gdy: maszyna nie działa, pracuje w nieregularny sposób, lub uruchamia się po długim iskrzeniu.

B. Szczotki węglowe poniżej 5 mm wymagają wymiany.

C. Należy zawsze wymieniać obydwie szczotki węglowe; stosować oryginalne szczotki pochodzące od producenta.

D. Osłony „E” należy obracać przy pomocy śrubokręta (czarne osłony znajdujące się obok narzędzia).

E. Wyjąć zużyte szczotki węglowe (rys. 17) i wyczyścić komory sprężonym powietrzem.

F. Założyć nowe szczotki w odwrotnej kolejności.

G. Założyć osłony „E” obracając je płynnym ruchem.

H. Po założeniu nowych szczotek należy uruchomić narzędzie na kilka minut tak, aby szczotki mogły się dopasować.

6 - ROZRUCH

Urządzenie należy mocno chwycić dwoma rękami za uchwyty.

1.- Naciśnij przycisk „M” w celu uruchomienia maszyny.

2.- Aby kontynuować pracę, zablokuj przycisk „M” wciskając przycisk „T”.

3.- Aby zatrzymać i odblokować maszynę, naciśnij przycisk „M”.

4.- Przed rozpoczęciem pracy zaczekaj, aż maszyna osiągnie pełne obroty.

5.- Aby wyłączyć urządzenie, po prostu zwolnij przycisk „M” (rys. 5).

4. Usuwanie odpadów

REGULACJA PRĘDKOŚCI

W górnej prawej części maszyny znajduje się przycisk regulacji prędkości (rys. 6). Wystarczy obrócić pokrętkę aby zwiększyć lub zmniejszyć obroty. Im mniejszy nóż, tym wyższe obroty i odwrotnie. Narzędzie obracające się zbyt szybko lub zbyt wolno może zapalić przedmiot obrabiany, co wiąże się z ryzykiem pożaru

REGULACJA GŁĘBOKOŚCI

Omawiana maszyna jest wyposażona w ogranicznik głębokości „H” i miernik głębokości z podziałką „G” umożliwiający szybkie ustawienie głębokości. Szkoło powiększające przy linii rejestrowej można również przesuwając w górę lub w dół dla ułatwienia regulacji i odczytania wskaźników miernika głębokości.

Ogranicznik głębokości i podziałkę można przesuwając w górę i w dół obracając śrubę radełkowaną „K” (rys. 7) zgodnie lub przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara. Pozwala to na ustawienie pozycji noża względem przedmiotu obrabianego lub wymaganej głębokości cięcia z uwzględnieniem podziałki głębokości, przy pomocy przycisku blokady odległości (rys. 7).

REGULACJA DOKŁADNA

Po nastawieniu i ustaleniu przybliżonej głębokości można wykonać dokładniejszą regulację przy pomocy pokrętki mikroregulacji „D”. Pokrętkę posiada wskaźnik obrotów poruszający się niezależnie od samego pokrętki. Pełny obrót pokrętki odpowiada 1 mm (rys. 8). Dodatkową regulację (głębokości penetracji) umożliwia śruba radełkowana w dolnej części skali głębokości, ogranicznik „H” (rys. 9).

CIĘCIE WIELOKROTNE

Omawiana maszyna jest wyposażona w mechanizm głowicy rewolwerowej pozwalający uzyskać maksymalną głębokość cięcia w siedmiu etapach. Głębokość cięcia na każdym etapie wynosi około 3 mm. Pożądaną głębokość należy nastawić używając podziałki głębokości cięcia głowicy i zaczynając od ograniczenia minimalnego.

Wartość głębokości można nastawić maksymalnie w siedmiu etapach. Obrócić głowicę tak, aby najwyższa konfiguracja odpowiadała nastawie ogranicznika głębokości, i zakończyć pierwszy etap cięcia. Obrócić głowicę ustawiając możliwie najbardziej odpowiednią głębokość cięcia i wykonać kolejny etap. Powtarzać procedurę do uzyskania wymaganej głębokości.

STOSOWANIE PROWADNICY RÓWNOLEGŁEJ

Prowadnicę równoległą „A” można używać do wykonywania cięć równoległych do krawędzi przedmiotu obrabianego. Przesunąć prowadnicę równoległą na pożądaną odległość cięcia. Ustawić drążki prowadzące w dolnej części maszyny i zablokować przy pomocy pokrętki „R”. Regulację dokładną można wykonać poluzowując środkowe pokrętkę blokady „F” prowadnicy równoległej i obracając pokrętkę regulacji dokładnej (rys. 3); ponownie zabezpieczyć przyciskiem blokady.

Aby wykonać czynność, należy mocno przytrzymać ogranicznik prowadnicy przy krawędzi przedmiotu obrabianego.

STOSOWANIE PRZYSTAWKI DO WYCINANIA OTWORÓW

Aby użyć przystawki do wycinania otworów, należy najpierw zdemontować mechanizm prowadnicy i jeden z podtrzymujących go drążków. Nałożyć przystawkę „P” na drążek, który nie został zdemontowany (rys. 11-12). Wykonać cięcie kołowe uwzględniając promień otworu (rys. 11).

UŻYWANIE FREZARKI PIONOWEJ

Podstawa frezarki „O” służy do wykonywania cięć wstępnych lub cięć przy użyciu szablonu i może być używana wyłącznie wraz z modułem odpylania. Aby złożyć podstawę frezarki, należy wykręcić trzy śruby mocujące moduł odpylania i zamontować podstawę w dolnej części maszyny, a następnie przytwierdzić ją trzema śrubami mocującymi (rys. 13). W tym momencie podstawa frezarki jest gotowa do wykonania profilu według obrysu szablonu.

WIELKOŚĆ SZABLONU

Wielkość szablonu zależy od wielkości stosowanego noża. Przy obliczaniu odległości zakładek należy wziąć pod uwagę zalecenia na rysunkach 11-15.

KIERUNEK CIĘCIA

Aby uniknąć drgań maszyny i uzyskać lepsze wyniki pracy, cięcia powinny być wykonywane przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara w przypadku cięć zewnętrznych i zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara

7 - KONSERWACJA I OBSŁUGA

1. Przed przeprowadzeniem czynności kontrolnych oraz czyszczenia należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania.
2. Wymieniać zużyte noże.
3. Otwory chłodzące należy co pewien czas czyścić dla uniknięcia przegrzewania się silnika.
4. Zawsze sprawdzać, czy elementy urządzenia są dobrze przymocowane.
5. Obudowa nie może mieć pęknięć ani żadnych innych uszkodzeń.
6. Zawsze sprawdzać, czy kabel zasilający jest w dobrym stanie.

LIKWIDACJA



Narzędzia elektryczne, akcesoria i opakowania należy przekazywać do przyjaznego dla środowiska recyklingu. Nie wyrzucać narzędzi elektrycznych!

Tylko dla krajów UE:

Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, po jej wprowadzeniu jako prawa krajowego, narzędzia elektryczne należy gromadzić jako oddzielny odpad i przekazywać do ekologicznego recyklingu.

5. Dokument przedstawiający treść deklaracji zgodności

Oświadczamy, że produkty przedstawione w rozdziale „Dane techniczne” odpowiadają wymaganiom następujących norm i dokumentów normatywnych:

EN 60745, zgodnie z postanowieniami dyrektyw 2004/108/WE, 2006/42/WE.

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez producenta:

Stayer Iberica S.A.
Area Empresarial De Andalucia, Sierra De Cazorla, 7,
28320 Pinto, Madrid – Spain.

Upoważnionym przedstawicielem producenta w Polsce jest:

Północna Grupa Narzędziowa Sp. z o.o.,
14-100 Ostróda, ul. Hurtowa 6.

Niżej podpisany jest odpowiedzialny za przygotowanie dokumentacji technicznej i składa tę deklarację w imieniu Stayer Iberica S.A.

Ramiro de la Fuente Muela,
Dyrektor generalny Stayer Iberica S.A.
Pinto, Madryt,
01.2020.



CE  RoHS

Umieszczone na urządzeniu symbole oznaczają:

Należy przeczytać wszystkie wskazówki i przepisy.



Używaj ochroniaczy słuchu.



Używaj okularów ochronnych.



Używaj maski przeciwpyłowej.



ADRES PRODUCENTA:
C/Sierra de Cazorla 7
Area Empresarial de Andalucia sector 1
28320 Pinto (Madrid) Spain

**UPOWAŻNIONY PRZEDSTAWICIEL PRODUCENTA:
GENERALNY DYSTRYBUTOR
PÓŁNOCNA GRUPA NARZĘDZIOWA SP. Z O.O.**

ul Hurtowa 6
14-100 Ostróda
Tel. +48 89/6429700
Fax +48 89/6489701
e-mail. pgn@pgn.com.pl
[www. www.stayer.pl](http://www.stayer.pl)

CENTRALNY SERWIS

ul. Hurtowa 6
14-100 Ostróda
Tel. +48 89/6429734
Fax +48 89/6429735
e-mail. serwis@pgn.com.pl

Tyto přístroje jsou za pomoci pevné podpory určeny především pro frézování podélných otvorů, drážek, hran, profilů atd. do dřeva, plastů a lehkých stavebních materiálů, jakož i ke kopírovacímu frézování. Výrobce nabízí nepřehledné množství fréz pro frézování nejrůznějších profilů.

Tento návod k použití je platný k datu vyrobení příslušného stroje. Případnou aktualizaci technických údajů, uvedených v příloženém návodu ke stroji nebo jeho aktualizaci, najdete na našich webových stránkách: www.grupostayer.com

2 . Specifické bezpečnostní předpisy

Před použitím stroje si důkladně přečtěte všechny pokyny uvedené v návodu k obsluze, bezpečnostní varování, instrukce, ilustrace a technické specifikace dané pro toto elektromechanické nářadí, ujistěte se, že jim rozumíte a uschovejte je pro budoucí potřebu. Mějte vždy návod a bezpečnostní předpisy k dispozici u stroje. Nedodržení všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo vážné poranění obsluhy nebo okolostojících osob. Při čtení návodu si nalistujte stránku se zobrazením přístroje a mějte ji pokud možno vždy před sebou.

Při práci, kdy by se mohl řezací nástroj (fréza) dotknout skrytého vedení nebo vlastního pohyblivého přívodu, držte nářadí pouze v místech izolovaného uchopovacího povrchu. Řezací nástroj při dotyku s „živým“ vodičem může způsobit, že přístupné kovové části nářadí se stanou „živými“, a tím by mohlo dojít k úrazu uživatele elektrickým proudem.

Zajistěte vždy opracovávaný obrobek. Nikdy nedržte obrobek v ruce nebo přes koleno. Upevnění obrobku pomocí svěrek nebo svěráku je bezpečnější, než ho držet v jedné ruce. V opačném případě byste mohli ztratit kontrolu nad vykonávanou prací.

Jmenovité otáčky příslušenství musí být alespoň rovny maximálním otáčkám vyznačeným na nářadí. Příslušenství, které pracuje při vyšších otáčkách, než jsou jeho jmenovité otáčky, se může rozlomit a rozpadnout.

Vždy používejte frézy a ostatní příslušenství s upínacími stopkami správné velikosti a tvaru, tak aby je bylo možné uchytit v upínací kleštině. Příslušenství, které přesně neodpovídá požadavkům na upnutí, může během provozu házet, protáčet se nebo vypadnout a způsobit nadměrné vibrace a ztrátu kontroly během práce nebo poranění obsluhy nebo okolostojících osob.

Nikdy nespouštějte stroj, pokud se nástroj dotýká materiálu obrobku. Stroj ved'te do materiálu vždy v zapnutém stavu. Před zahájením práce počkejte, než stroj dosáhne maximálních provozních otáček a poté teprve přiblížte nástroj k obrobku. V opačném případě by mohlo dojít k zaseknutí nástroje do materiálu a zpětnému vrhu.

Dbejte na to, aby vaše ruce byly v bezpečné vzdálenosti od místa opracování a od rotujícího nástroje. Druhou rukou držte přídatnou rukojeť nebo motorovou skříň. Vedete-li frézku při práci oběma rukama, ruce nemohou být pořezány rotujícím nástrojem.

Nikdy nepoužívejte horní frézku na opracování kovových obrobků, nefrézujte přes hřebíky, šroubky či jiné kovové předměty. Mohlo by dojít k poškození nástroje a v důsledku toho i k nadměrným vibracím.

Používejte přístroje určené k detekci skrytého vedení vody, plynu či elektřiny nebo konzultujte situaci s místním dodavatelem energií. Kontakt s elektrickým vedením může způsobit úraz elektrickým proudem nebo požár. Poškození plynového vedení může způsobit výbuch. Poškození vodovodního vedení může způsobit škody na majetku nebo riziko úrazu elektrickým proudem.

Vždy používejte nepoškozené frézy a ostatní příslušenství v perfektním stavu. Deformované, tupé nebo jinak poškozené příslušenství zvyšuje tření a odpor, může se rozlomit nebo zaseknout při práci a způsobit nečekané a prudké vibrace.

Při práci držte přístroj pevně oběma rukama a zaujměte bezpečný stabilní postoj (rozkročmo). Při vedení frézky oběma rukama je manipulace bezpečnější a komfortnější.

Před odložením stroje počkejte, než se úplně zastaví. Rotující příslušenství by se mohlo zaseknout a způsobit ztrátu kontroly nad strojem. Zkontrolujte napětí v síti! Před připojením zařízení do sítě, zkontrolujte, zda zdroj napájení odpovídá údajům uvedeným na typovém štítku stroje! Vidlici přívodního kabelu můžete zapojit pouze do odpovídající zásuvky. Stroje označené pro napětí 230 V mohou pracovat také při napětí 220 V.

3. Pokyny ke spuštění stroje

3.1 Před spuštěním stroje

Ujistěte se, že vaše pracoviště je čisté, místo kde pracujete stabilní a bezpečné. Udržujte pořádek a čistotu na pracovišti. Nepořádek bývá příčinou nehod.

Některé příslušenství (frézy) s ohledem na svůj tvar a rozměry neumožňuje připojení prostředků pro odsávání prachu. V těchto případech je nezbytné používat ochranu zraku, prachovou masku, chrániče uší a pracovní zástěru, schopnou zadržet malé úlomky materiálu či prach. Prach z opracovávaných obrobků může být zdraví škodlivý. Dotyk nebo vdechnutí prachu může způsobit alergickou reakci a/ nebo onemocnění dýchacích cest uživatele nebo okolostojících osob.

3.2 Montáž

Před jakoukoliv manipulací s přístrojem včetně výměny příslušenství odpojte vidlici přívodního kabelu zařízení od zdroje napájení.

Před použitím stroje si důkladně přečtěte všechny pokyny uvedené v návodu k obsluze, bezpečnostní varování, instrukce, ilustrace a technické specifikace dané pro toto elektromechanické nářadí, ujistěte se, že jim rozumíte a uschovejte je pro budoucí potřebu. Mějte vždy návod a bezpečnostní předpisy k dispozici u stroje. Při čtení návodu si nalistujte stránku se zobrazením přístroje a mějte ji pokud možno vždy před sebou.

Vyndejte stroj a veškeré příslušenství z obalu a zkontrolujte podle návodu, zda je kompletní.

PR10E

VYJMUTÍ FRÉZY (PR 10 E)

Stroj je dodáván se 6 upínacími kleštinami a frézami.

Stiskněte tlačítko blokování vřetene „X“ a držte jej stisnuté. Vřeteno se nebude protáčet.

Zároveň pomocí plochého klíče „Q“, který je součástí dodávky, povolte otáčením proti směru chodu hodinových ručiček převlečnou matici pro upevnění upínací kleštiny „V“.

NASAZENÍ FRÉZY (PR 10 E)

Sejměte převlečnou matici pro upevnění upínací kleštiny „V“ a vložte do ní stopku frézy.

Dotahujte převlečnou matici pro upevnění upínací kleštiny „V“ otáčením po směru hodinových ručiček a stiskněte tlačítko blokování vřetene „X“ a držte jej stisknuté. Utažování nejprve provádějte rukou a konečné dotažení proveďte pomocí plochého klíče „Q“, který je součástí dodávky.

UPOZORNĚNÍ (PR10EK): Při nasazování a výměně frézovacích nástrojů doporučujeme používat ochranné rukavice. Před prvním použitím stroje zkontrolujte, zda je kleština správně usazena do převlečné matice „V“.

Při úplném vyšroubování převlečné matice musí kleština zůstat v matici, a ne ve vřetenu.

Kleština musí při vytahování z matice klast mírný odpor.

Pokud do nesprávně usazené kleštiny upevníte frézu a utáhnete převlečnou matici, může dojít k nenávratnému poškození vřetene!

PR12E

NASAZENÍ FRÉZY (PR12E)

UPOZORNĚNÍ: Při nasazování a výměně frézovacích nástrojů doporučujeme používat ochranné rukavice.

- Povolte otáčením proti směru chodu hodinových ručiček převlečnou matici pro upevnění upínací kleštiny „V“.
- Sejměte převlečnou matici pro upevnění upínací kleštiny „V“ a vložte do ní stopku frézy.
- Dotahujte převlečnou matici pro upevnění upínací kleštiny „V“ otáčením po směru hodinových ručiček. Utažování provádějte pomocí velkého plochého klíče „Q“ přičemž menším plochým klíčem si přidržujte stopku. Oba klíče jsou součástí dodávky.

UPOZORNĚNÍ (PR12E):

Considere as indicações da “instalação de fresas”. A utilizar a chave “Q” fornecida afrouxar a porca V no sentido anti-horário. Com a porca “V” afrouxada retire a fresa. Se fresa não cai pelo seu peso golpeie suavemente a porca para soltar a fresa. Sempre limpe a pinça e a rosca do eixo e a rosca do eixo a porca da pinça.

UPOZORNĚNÍ (PR12E):

Nikdy nedotahujte převlečnou matici pro upevnění kleštiny, aniž byste do ní vložili nástroj.

V opačném případě může dojít k nenávratnému poškození upínací kleštiny.

VYJMUTÍ FRÉZY (PR12E)

Dbejte pokynů uvedených v části nasazení frézy. Povolte otáčením proti směru chodu hodinových ručiček pomocí klíče “Q” převlečnou matici pro upevnění upínací kleštiny „V“. Sejměte převlečnou matici a vyjměte frézu.

Pokud fréza nevypadne vlastní vahou poklepejte jemně na matici. Při výměně frézy vždy očistěte upínací kleštinu, dále závit vřetene a závit převlečné matice.

PODÉLNÉ VEDENÍ (Obr. 3-4)

Vodící tyče podélného dorazu A“ zasuňte do pouzdra základové desky.

Podélné vodítko „A“ zajistěte pomocí šroubů pro zajištění podélného vodítka “R”.

VODÍCÍ KOPÍROVACÍ POUZDRO STROJE

Vodící kopírovací pouzdro „O“ se připevňuje k základně frézky a slouží k frézování přesných speciálních profilů.

Všechny frézy musí být vloženy přes otvor kopírovacího pouzdra, a proto je možné použít jen to příslušenství, které tímto vnitřním otvorem projde.

Při opracování obrobků s povrchem náchylným na poškození jako například dekorativní předměty nebo obrobky s jemnou finální povrchovou úpravou mějte v patnosti, abyste dekorativní povrch obrobku nebo základnu frézky a vodící prvky opatřili lepící páskou nebo jiným ochranným prvkem.

DORAZ (PR12E) – Obr. 18

1. Doraz.
2. Šroub pro jemné nastavení..
3. a 4. křídlové šrouby pro upevnění vodítka(dorazu).
5. Podpěra a upevnění vodítka (dorazu).

Toto vodítko slouží především pro podélné frézování zkosených hran nebo drážek (PR10EK, PR12E).

Podélné vodítko vložte do podpěry vedení a upevněte jej pomocí křídlového šroubu 3. Vložte podpěru vodítka do příslušných montážních otvorů základny frézky a utáhněte křídlový šroub 4. Pro nastavení požadované vzdálenosti mezi nástrojem a podélným vodítkem povolte křídlový šroub 3 a otáčejte šroubem pro jemné nastavení 2 (o 1,5 mm nebo cca 1/16 otočky). Jakmile dosáhnete požadovaného rozměru, pro zajištění podélného vodítka dotáhněte křídlový šroub 3 (PR12E).

Podélné vedení (PR10EK, PR12E) lze rozšířit pomocí upevnění dřevěných hranolků do příslušných montážních otvorů ve vodítku (Obr. 19 -20).

1. Doraz.
2. Rozšíření 15 mm.
3. Dřevěné hranolky.

Při použití frézy o velkém průměru, upevněte dřevěný hranolek o tloušťce více než 15 mm na podélné vedení, abyste zamezili dotyku frézy a podélného vodítka.

Při práci posunujte frézku pomocí podélného vedení podél hrany obrobku. Frézování se musí vždy provádět proti směru otáčení frézy (nesousledný běh). Při frézování ve směru otáčení frézy (sousledný běh) může být stroj vytržen obsluze z ruky. Pokud je vzdálenost mezi hranou obrobku a místem frézování příliš velká a neumožňuje použití podélného vodítka nebo pokud hrana obrobku není rovná, lze jako vedení použít dorazovou lištu. Vhodnou dorazovou lištu upevněte na obrobek pomocí svěrek a vedte podél ní frézku a to ve směru šipky.

KRUHOVÉ VODÍTKO (PR12E) – Obr. 22 a 23

1. Doraz.
2. Šroub pro nastavení.
3. Křídlový šroub pro upevnění.
4. Křídlový šroub pro upevnění.
5. Podpěra a upevnění vodítka
6. Horní šroub pro upevnění.

Pomocí kruhového vodítka lze snadno provádět opracování kruhových obrysů, kruhové výřezy v deskovém materiálu při výrobě nábytku apod. Vodící rolnička zjišťuje posun v kruhu a přesný řez (PR12E).

Kruhové vodítko vložte do podpěry vodítka a upevněte jej pomocí křídlového šroubu 3. Vložte podpěru vodítka do příslušných montážních otvorů základny frézky a utáhněte křídlový šroub 6. Pro nastavení požadované vzdálenosti mezi nástrojem a kruhovým vodítkem povolte křídlový šroub 3 a otáčejte šroubem pro jemné nastavení 2 (o 1,5 mm nebo cca 1/16 otočky). Pro nastavení výšky vodítka, povolte křídlový šroub pro upevnění 4 (PR 12E).

Jakmile dosáhnete požadovaného nastavení, pevně dotáhněte křídlové šrouby pro upevnění vodítka (PR12E).

7. Nástroj.
8. Vodící čep (ložisko).
9. Obrobek.

Při práci posunujte frézku pomocí vodícího čepu (ložiska) ze strany podél hrany obrobku (PR12E). Dbejte přitom na správný úhel přiložení a přítlak. Příliš velký tlak může poškodit hranu obrobku.

3.3 Zobrazení a hlavní součásti stroje

- A. Sestava podélného vodítka.
- B. Ovládání předvolby otáček.
- C. Zajištění vodítka.
- D. Nastavení horního dorazu svislého posunu.
- E. Kryt kartáčů (PR12E).
- F. Vodící čep.
- G. Stupnice pro nastavení hloubky frézování.

- H. Hlubkový doraz.
- I. Otočné nastavení stupňovitého dorazu.
- J. Kartáče (uhlíky) - R12E
- K. Ovládání pro aretaci nastavené hloubky dorazu.
- L. Kolečko pro nastavení hloubky dorazu.
- M. Ovládání bezpečnostního spínače.
- N. Páčka pro aretaci hloubky frézování.
- O. Kopírovací pouzdro.
- P. Přípravek pro kruhové frézování.
- Q. Klíč plochý.
- R. Ovládání pro zajištění podélného vodítka.
- S. Základna frézky.
- T. Zajišťovací tlačítko.
- U. Páčka pro zajištění vnitřního kopírovacího pouzdra "O" (PR12E).
- V. Převlečná matice pro upnutí kleštiny.
- W. Nástavec pro odsávání (PR10EK).
- X. Tlačítko pro zajištění vřetene respektive převlečné matice „V“ (PR10EK).

4. Pokyny k provozu

4.1 Zapnutí/ vypnutí a kontrola před spuštěním stroje

SPUŠTĚNÍ STROJE (Obr.5)

Při práci stroj držte pevně oběma rukama za přídatná držadla.

1. – Stiskněte tlačítko bezpečnostního spínače "M" pro spuštění stroje.
2. – Pro stálý chod stiskněte zajišťovací tlačítko "T".
3. – Pro zastavení stroje a uvolnění aretace stálého chodu stiskněte tlačítko spínače "M".
4. – Pro vypnutí stroje uvolněte tlačítko bezpečnostního spínače "M".

VÝMĚNA UHLÍKŮ (PR12E) – Obr. 17

Vždy používejte jen originální uhlíky dodané nebo doporučené výrobcem nebo autorizovaným servisním střediskem. Výměnu uhlíků doporučuje výrobce provádět v autorizovaném servisním středisku.

- Vyměňte kartáče „J“ pokaždé, kdy přístroj nefunguje, chod motoru je nepravidelný nebo kdy dochází k výrazně zvýšenému jiskření.
- Uhlíky (kartáče) „J“ kratší než 5 mm je nutno vždy vyměnit.
- Vždy provádějte výměnu obou uhlíků za nový pár.
- Povolte pomocí šroubováku černé krytky kartáčů (uhlíků) „E“ (nachází se na obou stranách motorové skříně).
- Vyjměte opotřebené kartáče „J“ a pomocí stlačeného vzduchu vyčistěte jejich uložení od zbytku nečistot (prachu).
- Opačným postupem vložte nové kartáče „J“ do držáků uhlíků.
- Nasadte zpět krytku držáku „E“ uhlíků a opatrně ji dotáhněte.
- Po té co dokončíte výměnu kartáčů „J“ za nové, nechte přístroj několik minut běžet naprázdno, aby se nové uhlíky zaběhly.

4.2 Seřízení a provozní nastavení

NASTAVENÍ POČTU OTÁČEK - Obr. 6

Ovládání předvolby otáček „B“ je u modelu PR12E umístěno v pravé horní části přístroje a u modelu PR10EK integrováno do madla přístroje. Pomocí tohoto ovládání lze pouhým otočením plynule předvolit počet otáček vhodný pro daný nástroj, pracovní podmínky a materiál. Výrobce doporučuje provést praktickou zkoušku, zda nastavené otáčky jsou optimální. Platí pravidlo, čím je fréza nebo nástroj menší, tím se nastavuje vyšší stupeň otáček a opačně. Příliš vysoký stupeň otáček však může způsobit poškození frézy, obráběného materiálu anebo způsobit nebezpečí požáru.

NASTAVENÍ HLOUBKY FRÉZOVÁNÍ - Obr. 7

Nastavení hloubky frézování lze provádět pouze ve vypnutém stavu frézky. Hloubku frézování lze nastavit několika způsoby a to i ve více stupních. Tyto horní frézky jsou vybaveny ovládacími prvky pro nastavení hloubky frézování a to hloubkovým dorazem „H“ a stupnicí pro nastavení hloubky frézování „G“. Pro snadnější a přesnější nastavení a čtení stupnice lze pohybovat vestavenou lupou v přísmce stupnice směrem nahoru nebo dolů. Hloubkovým dorazem „H“ a stupnicí pro nastavení hloubky frézování „G“ lze pohybovat směrem nahoru nebo dolů pomocí kolečka pro nastavení hloubky dorazu „L“, a to otáčením ve směru nebo proti směru chodu hodinových ručiček. Tím se docílí vymezení polohy nástroje k obrobku nebo nastavení požadované hloubky frézování. Požadované nastavení pak zajistit pomocí ovládacího prvku pro aretaci nastavené hloubky dorazu „K“.

PŘESNÉ NASTAVENÍ HLOUBKY FRÉZOVÁNÍ - Obr. 7-8

Po základním hrubém nastavení a zaaretování hloubky frézování je možné přistoupit k jemnému přesnému seřízení a to pomocí jemného nastavení horního dorazu svislého posunu – ovládací kolečko „D“ a dále dodatečným nastavením hloubky frézování pomocí dorazového rýhovaného šroubku na spodní části hloubkové dorazu „H“.

4.3 Všeobecné pokyny k použití

Podle opracování a účelu nasazení jsou k dispozici frézovací nástroje nejrůznějšího provedení a kvality.

Frézovací nástroje z vysokovýkonné rychlořezné oceli (HSS) jsou vhodné k opracovávání měkkých materiálů, např. měkkého dřeva nebo obrobků z plastů.

Frézovací nástroje s břity z tvrdokovu (HM) jsou zvláště vhodné pro tvrdé a abrazivní materiály, např. tvrdé dřevo a hliník.

UPOZORNĚNÍ: Používejte pouze čisté nástroje (frézy) v bezvadném stavu.

FRÉZOVÁNÍ VE VÍCE POSTUPNÝCH KROCÍCH

Tyto frézky jsou vybaveny otočným nastavením stupňovitěho dorazu „I“, který umožňuje dosažení finální hloubky frézování v sedmi postupných krocích.

Každá otáčka tohoto dorazu představuje hloubku frézování zhruba 3 mm. Při nastavení hloubky frézování mějte kolečko stupňovitěho dorazu nastaveno na minimální hodnotu (Obr. 10).

Konečnou hloubku frézování dosáhnete nanejvýš v sedmi postupných krocích.

Otáčejte nastavovacím kolečkem otočného nastavení dorazu „I“ tak, aby nejvyšší stupeň lícoval s dorazovým šroubem hloubkověho dorazu „H“ a dokončete první postupný krok frézování. Poté pootočte nastavovacím kolečkem otočného nastavení dorazu „I“ na první nejbližší stupeň a pokračujte ve frézování.

Opakujte tento proces a ž do doby než dosáhnete požadované konečné hloubky frézování.

POUŽITÍ PODÉLNÉHO VEDENÍ

Podélné vodítko „A“ slouží k frézování v předem zvolené vzdálenosti paralelně s hranou obrobku.

Nastavte podélné vodítko „A“ na požadovanou vzdálenost, vložte do příslušných montážních otvorů základny frézky a utáhněte pomocí ovládání pro zajištění podélného vodítka „R“.

Při práci pevně přitlačte podélné vodítko „A“ ke hraně obrobku.

POUŽITÍ PŘÍPRAVKU PRO KRUHOVÉ FRÉZOVÁNÍ (pouze pro PR12E).

Pro použití příslušenství pro kruhové řezy (frézování) sejměte nejprve podélný doraz a použijte pouze jednu z jeho tyčí.

Přípevněte přípravek pro kruhové frézování „P“ na střed tyče, která zůstala v základně stroje (Obr. 11-12). Vykrúžte poté frézku požadovaný kruhový profil (Obr. 11).

POUŽITÍ VODÍCIHO KOPÍROVACÍHO POUZDRA (Obr.2-13)

Vodící kopírovací pouzdro „O“ se používá pro předfrézování nebo pro frézování se šablonou. Přípevněte vodící pouzdro k základně frézky, tak aby ve spodní části přesahovalo. Zajistěte jej pomocí páčky „U“ pro zajištění vnitřního kopírovacího pouzdra „O“.

Vodící kopírovací pouzdro „O“ pak kopíruje obrys z předlohy popř. šablony.

1. Obráťte dle obrázku 13. frézku vzhůru nohama a uvolněte šrouby pro upevnění.
2. Vložte do základny stroje kopírovací vodící pouzdro a zpětně jej upevněte pomocí montážních šroubů.

ROZMĚRY ŠABLONY

Rozměry šablony jsou závislé od použitých nástrojů k frézování. Při propočtu rozměrů a přesahu berte v úvahu pokyny uvedené na obrázcích 14 a 15.

SMĚR FRÉZOVÁNÍ

Abyste předešli vibracím frézy a dosáhli lepšího konečného provedení, postup frézování se musí vždy provádět proti směru otáčení frézy (proti směru chodu hodinových ručiček) u vnějších řezů a po směru chodu hodinových ručiček u vnitřních řezů – viz Obr. 16.

5. Pokyny k údržbě a servisu

1. Před prováděním čištění či údržby zařízení nebo při jakékoliv manipulaci s ním přístroj vždy vypněte a poté odpojte ze sítě. Pro zabezpečení dobrých pracovních výsledků provádějte pravidelně čištění přístroje a příslušenství. Výrobce nedoporučuje při čištění zařízení používat agresivní čisticí prostředky, nýbrž pouze běžně dostupné čisticí prostředky (jako např. mýdlová voda, nekoncentrovaný saponát, teplá voda apod.) Nepoužívejte ředidla. Pročištění používejte vlhký hadřík, kartáč nebo štětec.
2. Opatřené nebo vadné příslušenství vždy nahradte za nástroje, které jsou v bezvadném stavu.
3. Pro vaši bezpečnost, pohodlnou obsluhu a efektivní provoz udržujte zařízení v čistém stavu. Ujistěte, že větrací otvory krytu motoru jsou vždy volně přístupné a v čistém stavu. V opačném případě by mohlo dojít k poškození motoru následkem přehřátí nebo ohrožení bezpečnosti obsluhy.
4. Zkontrolujte vždy, že veškeré komponenty a příslušenství jsou správně a bezpečně upevněny.
5. Motorová skříň, všechny kryty a madla nesmí jevit známky poškození, musí být čisté, suché a bez jakýchkoliv stop maziv.
6. Kontrolujte pravidelně, že přívodní kabel je vždy v bezvadném stavu. Pokud je potřeba provést výměnu přívodního napájecího kabelu, tuto opravu smí provádět z důvodu zajištění bezpečnosti zařízení a obsluhy pouze samotná výrobní společnost STAYER nebo některé z autorizovaných servisních středisek STAYER.

5.1 Poprodejní servis a zákaznická podpora

Naše servisní středisko odpoví na vaše dotazy týkající se oprav a údržby vašeho výrobku, stejně tak jako na otázky týkající se náhradních dílů. Sestavy (rozkresy) náhradních dílů a příslušné informace o náhradních dílech lze nalézt na našich webových stránkách:

www.grupostayer.com

nebo požádat o ně mailem na **info@grupostayer.com**
Naši technicko-prodejní poradci Vám rádi sdělí informace o možnostech zakoupení výrobku, nastavení a seřízení stroje, jeho použití a doporučí vhodné příslušenství

Stayer Ibérica S.A.

Área Empresarial de Andalucía - Sector 1
Calle Sierra de Cazorla nº7
CP: 28320 Pinto (Madrid) Espanha.

5.2 Recyklace

Výrobce doporučuje, aby nářadí, příslušenství a obaly byly s ohledem na životní prostředí v souladu s předpisy dané země tříděny a odevzdány k ekologické likvidaci.

Nevhazujte elektronářadí do domovního odpadu!

Pouze pro členské země EU:



V souladu s Evropskou Směrnicí 2002/96/EC o odpadech z elektrických a elektronických zařízení a jejím prosazení v národních zákonech musí být neupotřebitelné rozebrané elektronářadí shromážděno k opětovnému zhodnocení nepoškozujícím životní prostředí.

Změny textu vyhrazeny.

5.3 Záruka

Součástí dokumentace je i záruční list. V případě reklamace výrobku předložte prodejci vyplněný záruční list potvrzený při prodeji nebo originál faktury/ dokladu prokazující zakoupení výrobku.

Poznámka! V případě, že záruční list není součástí dokumentace, požádejte o něj bez odkladu prodejce, u kterého jste výrobek zakoupili.

Záruka se v souladu s platným zákonem vztahuje výhradně na výrobní a montážní vady nebo na vady materiálu. Ze záruky jsou vyloučeny závady způsobené nesprávným užíváním, přetěžováním, nedodržením pokynů obsažených v návodu. Záruka se rovněž nevztahuje na díly podléhající opotřebením nebo na běžné opotřebením stroje. Zásah zákazníkem nebo třetími osobami, které nepracují pro náš oficiální servis, použití cizích dílů pro montáž jsou důvodem pro zrušení záručních práv.

6. Parametry a prohlášení o shodě

6.1 Technické parametry



= Jmenovitý příkon



= Jmenovité otáčky při chodu naprázdno



= Rozsah nastavení hloubky



= Velikost upínací kleštiny



= Hmotnost

Uvedené hodnoty platí pro jmenovitá napětí [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Pro nižší napětí a u modelů vyrobených pro specifické země se mohou v hodnotách lišit. Pozorně si, prosím, přečtete údaje na typovém štítku stroje. Obchodní názvy jednotlivých strojů se mohou lišit.

Informace o hlučnosti a vibracích

Deklarované hodnoty byly naměřeny dle standardizovaných postupů uvedených v evropské normě EN 60745. Hodnota typického akustického tlaku přístroje při použití filtru A dosahuje : Hladina akustického tlaku LPA 89 dB (A); hladina akustického výkonu 100 dB(A).



Používejte osobní ochranné prostředky!

Celková hodnota vibrací (součet vektorů ve 3 směrech) a při odchylce K dle evropské normy EN 60745 : Generovaná hodnota vibrací $a_h = 5,5 \text{ m/s}^2$ / . Nepřesnost $K = 2,5 \text{ m/s}^2$. Deklarované hodnoty vibrací v tomto návodu byly naměřeny dle standardizovaných postupů uvedených v evropské normě EN 60745 a je možné ji použít pro srovnání s ostatními stroji. Celkovou naměřenou hodnotu vibrací je možné také použít pro předběžné posouzení rizik při hlavním použití nářadí.

Uvedený stupeň vibrací byl naměřen pro hlavní použití nářadí. Přenesený skutečný stupeň vibrací se během práce s nářadím může lišit od naměřených hodnot v závislosti na způsobu použití stroje. Při jiném použití než hlavním, při použití nevhodného příslušenství či pomůcek nebo při nedostatečné údržbě se může úroveň vibrací lišit. To může způsobit značné navýšení vibrací během celkové doby práce.

Pro přesné posouzení během předem stanovené pracovní doby je nutné zohlednit také dobu chodu nářadí na volnoběh a vypnutí nářadí v rámci této doby. Tím se může zatížení během celé pracovní doby výrazně snížit.

Rizika lze podstatně snížit v případě dodržování následujících pravidel jako např.: provádět pravidelný servis a údržbu nářadí a příslušenství, vyvarovat se práce při nízkých teplotách, v případě velmi chladného počasí se snažit zahřát tělo a především ruce, dělat pravidelné přestávky v práci a pohybovat rukama pro stimulaci krevního oběhu. Snažte se udržovat vibrace na minimální hodnotě.

6.2 Prohlášení o shodě

STAYER IBERICA, S.A.

Se sídlem:

Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30

PROHLAŠUJE

Že zařízení

Typu: **Horní fréзка**

Modelové řady: **PR10EK, PR12E**

Prohlašujeme v plné své zodpovědnosti, že výrobky, které jsou uvedeny v části „Technické parametry“ jsou v souladu s následujícími normami a normativními dokumenty: EN 60745-2-17:2011 a v souladu s požadavky směrnic 2004/108/CE, 2006/42/CE a 2006/95/CE.

Ramiro de la Fuente
Generální ředitel









STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector 1
C/ Sierra de Cazorla, 7
28320 - Pinto (Madrid) SPAIN
Email: sales@grupostayer.com
Email: info@grupostayer.com



www.grupostayer.com