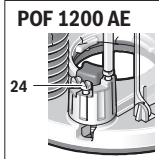
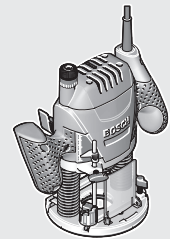


POF 1400 ACE



EEU

EEU



POF
1200 AE | 1400 ACE

Robert Bosch GmbH
Power Tools Division
72734 Leinfelden-Echterdingen
GERMANY

www.bosch-pt.com

1 609 92A OSH (2014.07) D | 1/35 EEU

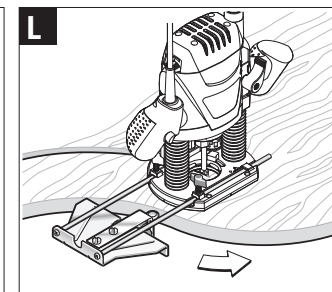
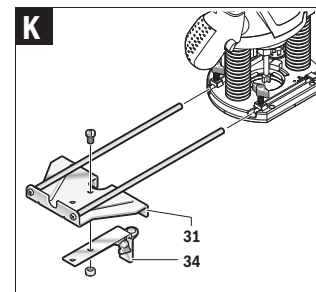
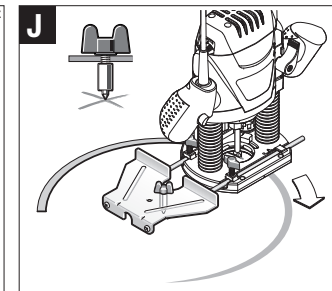
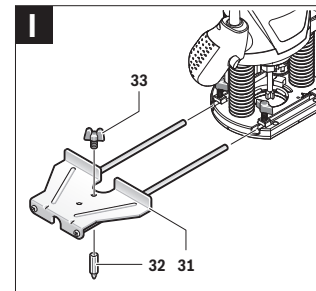
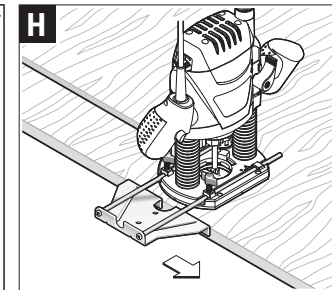
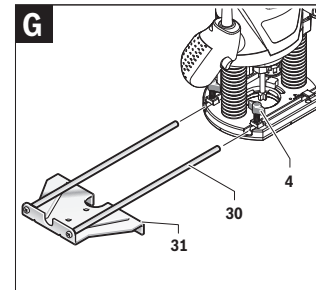
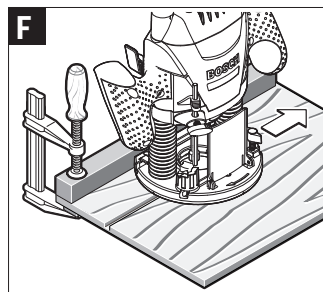
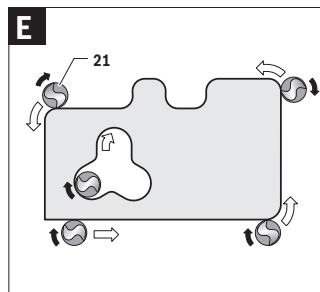
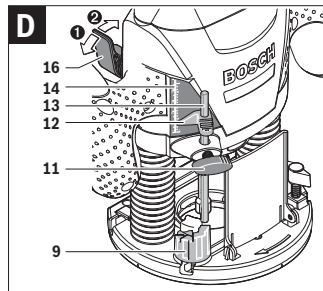
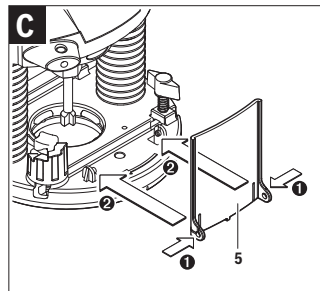
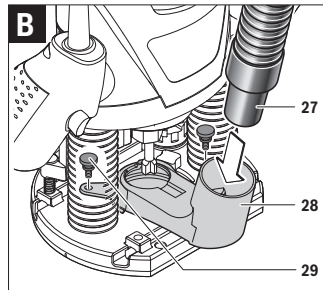
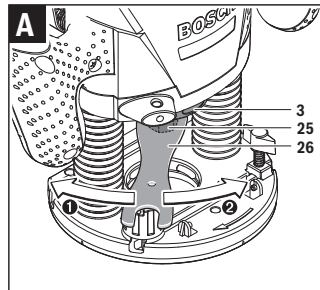


1 609 92A OSH

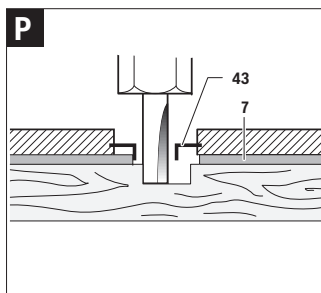
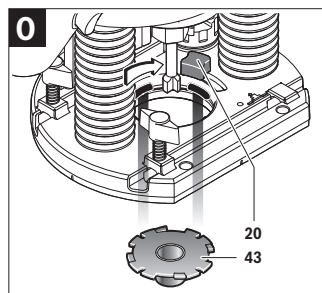
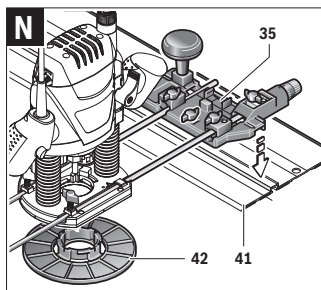
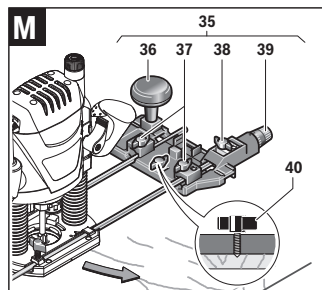


- pl Instrukcija originalna
- ca Pôvodný návod na použitie
- sk Pôvodný návod na použitie
- hu Eredeti használati utasítás
- ru Оригинальное руководство по эксплуатации
- uk Оригінальна інструкція з експлуатації
- kk Пайдалану нұсқасының түпнұсқасы
- ro Instrucțiunile originale
- bg Оригинална инструкция
- mk Оригинално упутство за работа
- sr Originalno uputstvo za rad
- sl Izvirna navodila
- hr Originalne upute za rad
- et Algnevane kasutajjuhend
- lv Instrukcijas oriģinālvadā
- lt Originali instrukcija





6 |



14 | Česky

Polska

Robert Bosch Sp. z o.o.
 Serwis Elektronarzędzi
 Ul. Szyszkowa 35/37
 02-285 Warszawa
 Na www.bosch-pt.pl znajdują Państwo wszystkie szczegóły dotyczące usług serwisowych online.
 Tel.: 22 7154460
 Faks: 22 7154441
 E-Mail: bsc@pl.bosch.com
 Infolinia Działu Elektronarzędzi: 801 100900
 (w cenie połączenia lokalnego)
 E-Mail: elektronarzedzia.info@pl.bosch.com
 www.bosch.pl

Usuwanie odpadów

Elektronarzędzia, osprzęt i opakowanie należy poddać utylizacji zgodnie z obowiązującymi zasadami ochrony środowiska.
 Nie wolno wyrzucać elektronarzędzi do odpadów z gospodarstwa domowego!

Tylko dla państw należących do UE:

Zgodnie z europejską wytyczną 2012/19/UE o starych, zużytych narzędziach elektrycznych i elektronicznych i jej stosowania w prawie krajowym, wyeliminowane niezdatne do użycia elektronarzędzia należy zbierać osobno i doprowadzić do ponownego użytkowania zgodnego z zasadami ochrony środowiska.

Zastrzega się prawo dokonywania zmian.

Česky**Bezpečnostní upozornění****Všeobecná varovná upozornění pro elektronářadí**

VAROVÁNÍ Čtěte všechna varovná upozornění a pokyny. Zanedbání při dodržování varovných upozornění a pokynů mohou mít za následek zásah elektrickým proudem, požár a/nebo těžká poranění.

Všechna varovná upozornění a pokyny do budoucna uschovejte.

Ve varovných upozorněních použitý pojem „elektronářadí“ se vztahuje na elektronářadí provozované na el. síti (se síťovým kabelem) a na elektronářadí provozované na akumulátoru (bez síťového kabelu).

Bezpečnost pracovního místa

► **Udržujte Vaše pracovní místo čisté a dobře osvětlené.** Nepořádek nebo neosvětlené pracovní oblasti mohou vést k úrazům.

► **S elektronářadím nepracujte v prostředí ohroženém explozí, kde se nacházejí hořlavé kapaliny, plyny nebo prach.** Elektronářadí vytváří jiskry, které mohou prach nebo páry zapálit.

► **Děti a jiné osoby udržujte při použití elektronářadí daleko od Vašeho pracovního místa.** Při rozptýlení můžete ztratit kontrolu nad strojem.

Elektrická bezpečnost

► **Připojovací zástrčka elektronářadí musí lícovat ze zásuvkou. Zástrčka nesmí být žádným způsobem upravena. Společně s elektronářadím s ochranným uzemněním nepoužívejte žádné adaptérové zástrčky.** Neupravené zástrčky a vhodné zásuvky snižují riziko zásahu elektrickým proudem.

► **Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými povrchy, jako např. potrubí, topení, sporáky a chladničky.** Je-li Vaše tělo uzemněno, existuje zvýšené riziko zásahu elektrickým proudem.

► **Chraňte stroj před deštěm a vlhkem.** Vniknutí vody do elektronářadí zvyšuje nebezpečí zásahu elektrickým proudem.

► **Dbejte na účel kabelu, nepoužívejte jej k nošení či zavěšení elektronářadí nebo k vytváření zástrčky ze zásuvky. Udržujte kabel daleko od tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých dílů stroje.** Poškozené nebo spletené kabely zvyšují riziko zásahu elektrickým proudem.

► **Pokud pracujete s elektronářadím venku, použijte pouze takové prodlužovací kabely, které jsou způsobilé i pro venkovní použití.** Použití prodlužovacího kabelu, jež je vhodný pro použití venku, snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

► **Pokud se nelze vyhnout provozu elektronářadí ve vlhkém prostředí, použijte proudový chránič.** Nasazení proudového chrániče snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

Bezpečnost osob

► **Buďte pozorní, dávejte pozor na to, co děláte a přistupujte k práci s elektronářadím rozumně. Nepoužívejte žádné elektronářadí pokud jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu nebo léků.** Moment nepozornosti při použití elektronářadí může vést k vážným poraněním.

► **Noste osobní ochranné pomůcky a vždy ochranné brýle.** Nošení osobních ochranných pomůček jako maska proti prachu, bezpečnostní obuv s protiskluzovou podrážkou, ochranná přilba nebo sluchátka, podle druhu nasazení elektronářadí, snižují riziko poranění.

► **Zabraňte neúmyslnému uvedení do provozu. Přesvědčte se, že je elektronářadí vypnuté dříve než jej uchopíte, poneseťe či připojíte na zdroj proudu a/nebo akumulátor.** Máte-li při nošení elektronářadí prst na spínači nebo pokud stroj připojíte ke zdroji proudu zapnutý, pak to může vést k úrazům.

► **Než elektronářadí zapnete, odstraňte seřizovací nástroje nebo šroubováky.** Nástroj nebo klíč, který se nachází v otáčivém dílu stroje, může vést k poranění.

► **Vyvarujte se abnormálního držení těla. Zajistěte si bezpečný postoj a udržujte vždy rovnováhu.** Tím můžete elektronářadí v neočekávaných situacích lépe kontrolovat.

► **Noste vhodný oděv. Nenoste žádný volný oděv nebo šperky. Vlasy, oděv a rukavice udržujte daleko od**

posouvajících se dílů. Volný oděv, šperky nebo dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohybujícími se díly.

- **Lze-li namontovat odsávací či zachycující přípravky, přesvědčte se, že jsou připojeny a správně použity.** Použití odsávání prachu může snížit ohrožení prachem.

Svědomitě zacházení a používání elektronářadí

- **Stroj nepřetěžujte.** Pro svou práci použijte k tomu určené elektronářadí. S vhodným elektronářadím budete pracovat v udané oblasti výkonu lépe a bezpečněji.
- **Nepoužívejte žádné elektronářadí, jehož spínač je vadný.** Elektronářadí, které nelze zapnout či vypnout je nebezpečné a musí se opravit.
- **Než provedete seřízení stroje, výměnu dílů příslušenství nebo stroj odložíte, vytáhněte zástrčku ze zásuvky a/nebo odstraňte akumulátor.** Toto preventivní opatření zabrání neúmyslnému zapnutí elektronářadí.
- **Uchovávejte nepoužívané elektronářadí mimo dosah dětí. Nenechte stroj používat osobám, které se strojem nejsou seznámeny nebo nečetly tyto pokyny.** Elektronářadí je nebezpečné, je-li používáno nezkušenými osobami.
- **Pečujte o elektronářadí svědomitě.** Zkontrolujte, zda pohyblivé díly stroje bezvadně fungují a nevzpříčíjí se, zda díly nejsou zlomené nebo poškozené tak, že je omezena funkce elektronářadí. Poškozené díly nechte před nasazením stroje opravit. Mnoho úrazů má příčinu ve špatně udržovaném elektronářadí.
- **Řezné nástroje udržujte ostré a čisté.** Pečlivě ošetřované řezné nástroje s ostrými řeznými hranami se méně vzpříčíjí a dají se lehčeji vést.
- **Používejte elektronářadí, příslušenství, nasazovací nástroje apod. podle těchto pokynů. Respektujte přitom pracovní podmínky a prováděnou činnost.** Použití elektronářadí pro jiné než určující použití může vést k nebezpečným situacím.

Servis

- **Nechte Vaše elektronářadí opravit pouze kvalifikovaným odborným personálem a pouze s originálními náhradními díly.** Tím bude zajištěno, že bezpečnost stroje zůstane zachována.

Bezpečnostní upozornění pro frézování

- **Držte elektronářadí pouze na izolovaných uchopovacích plochách, poněvadž fréza může zasáhnout vlastní síťový kabel.** Kontakt s elektrickým vedením pod napětím může přivést napětí i na kovové díly stroje a vést k zásahu elektrickým proudem.
- **Obrobek upevněte a zajistěte pomocí svěrek či jiným způsobem na stabilním podkladu.** Když držíte obrobek jenom rukou nebo proti Vašemu tělu, zůstává nestabilní, což může vést ke ztrátě kontroly.
- **Dovolný počet otáček nasazeného nástroje musí být minimálně tak vysoký jako nejvyšší počet otáček uvedený na elektronářadí.** Příslušenství, jež se otáčí rychleji než je dovoleno, se může zničit.
- **Frézovací nástroje nebo další příslušenství musí přesně lícovat do nástrojového držáku (upínací kleštiny)**

Vašeho elektronářadí. Nástroje, které přesně nelicují do nástrojového držáku elektronářadí, se nerovnoměrně otáčejí, velmi silně vibrují a mohou vést ke ztrátě kontroly.

- **Elektronářadí ved'te proti obrobku pouze zapnuté.** Jinak existuje nebezpečí zpětného rázu, pokud se nasazený nástroj v obrobku vzpříčí.
- **Nesahejte svýma rukama do prostoru frézování a na frézovací nástroj. Svou druhou rukou držte přídavnou rukojeť nebo těleso motoru.** Pokud oběma rukama držíte frézu, pak Vaše ruce nemohou být zraněny frézovacím nástrojem.
- **Nikdy nefrézujte přes kovové předměty, hřebíky nebo šrouby.** Frézovací nástroj se může poškodit a vést ke zvýšeným vibracím.
- **Použijte vhodná hledací zařízení k vyhledání skrytých rozvodných vedení nebo přivězte místní dodavatelskou společnost.** Kontakt s elektrickým vedením může vést k požáru a elektrickému úderu. Poškození plynového vedení může vést k explozi. Proniknutí do vodovodního potrubí způsobí věcné škody.
- **Nepoužívejte žádné tupé nebo poškozené frézy.** Tupé nebo poškozené frézy způsobují zvýšené tření, mohou být svírány a vést k házivosti.
- **Elektronářadí držte při práci pevně oběma rukama a zajistěte si bezpečný postoj.** Oběma rukama je elektronářadí vedeno bezpečněji.
- **Než jej odložíte, počkejte až se elektronářadí zastaví.** Nasazovací nástroj se může vzpříčit a vést ke ztrátě kontroly nad elektronářadím.

Popis výrobku a specifikací



Čtěte všechna varovná upozornění a pokyny. Zanedbání při dodržování varovných upozornění a pokynů mohou mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžká poranění.

Určené použití

Stroj je určen k frézování drážek, hran, profilů a podélných otvorů při pevné opoře do dřeva, plastu a lehkých stavebních hmot a též ke kopírovacímu frézování.

Při sníženém počtu otáček a s příslušnými frézami lze opracovávat i nezelezné kovy.

Světlo tohoto elektronářadí je určené k osvětlení prostřední pracovní oblasti elektronářadí a není vhodné pro osvětlení prostoru v domácnosti.

Zobrazené komponenty

Číslování zobrazených komponent se vztahuje na zobrazení elektronářadí na grafické straně.

- 1 Blokování zapnutý spínač
- 2 Rukojeť pravá (izolovaná plocha rukojeti)
- 3 Aretační tlačítko vřeten
- 4 Křídlový šroub vodicích tyčí podélného dorazu (2x) *
- 5 Ochrana proti tiskám
- 6 Základová deska

- 7 Kluzná deska
- 8 Upnutí vodicích tyčí podélného dorazu
- 9 Stupňovitý doraz
- 10 Ochranná manžeta
- 11 Křídlový šroub pro nastavení hloubkového dorazu
- 12 Šoupátko s indexovací značkou
- 13 Hloubkový doraz
- 14 Stupnice nastavení hloubky frézování
- 15 Rukojeť levá (izolovaná plocha rukojeti)
- 16 Upínací páčka aretace hloubky frézování
- 17 Stupnice jemného nastavení hloubky frézování (POF 1400 ACE)
- 18 Otočný knoflík pro jemné nastavení hloubky frézování (POF 1400 ACE)
- 19 Značení pro vyrovnání nulového bodu
- 20 Odjišťovací páčka kopírovacího pouzdra
- 21 Frézovací nástroj *
- 22 Spinač
- 23 Nastavovací kolečko předvolby počtu otáček
- 24 Seřizovací šrouby stupňovitého dorazu (POF 1200 AE)
- 25 Převlečná matice s kleštinou
- 26 Stranový klíč s rozměrem klíče 19 mm *

- 27 Odsávací hadice (Ø 35 mm) *
 - 28 Odsávací adaptér *
 - 29 Rýhovaný šroub pro odsávací adaptér (2x) *
 - 30 Vodicí tyč podélného dorazu (2x) *
 - 31 Podélný doraz *
 - 32 Středící kolík *
 - 33 Křídlový šroub středícího kolíku *
 - 34 Křídlový doraz *
 - 35 Frézovací kružítka/adaptér vodicího profilu *
 - 36 Madlo frézovacího kružítka *
 - 37 Křídlový šroub hrubého nastavení frézovacího kružítka (2x) *
 - 38 Křídlový šroub pro jemné nastavení frézovacího kružítka (1x) *
 - 39 Otočný knoflík pro jemné nastavení frézovacího kružítka *
 - 40 Středící šroub *
 - 41 Vodicí profil *
 - 42 Distanční deska (obsažena v sadě „Frézovací kružítka“) *
 - 43 Kopírovací pouzdro *
- *Zobrazené nebo popsané příslušenství nepatří k standardnímu obsahu dodávky. Kompletní příslušenství naleznete v našem programu příslušenství.

Technická data

Horní frézka		POF 1200 AE	POF 1400 ACE
Objednací číslo		3 603 B6A 0.1	3 603 B6C 7.1
Jmenovitý příkon	W	1200	1400
Otáčky naprázdno	min ⁻¹	11000 – 28000	11000 – 28000
Předvolba počtu otáček		●	●
Konstantní elektronika		–	●
Připojka pro odsávání prachu		●	●
Nástrojový držák	mm	6/8	6/8
	inch	¼	¼
Zdvih frézovacího koše	mm	55	55
Hmotnost podle EPTA-Procedure 01/2003	kg	3,4	3,5
Třída ochrany		□/II	□/II

Údaje platí pro jmenovité napětí [U] 230 V. U odlišných napětí a podle země specifických provedení se mohou tyto údaje lišit.

Informace o hluku a vibracích

Hodnoty hluku zjištěny podle EN 60745-2-17.

Hodnocená hladina hluku stroje A činí typicky: hladina akustického tlaku 95 dB(A); hladina akustického výkonu 106 dB(A). Nepřesnost K = 3 dB.

NOTE chráněcí sluchu!

Celkové hodnoty vibrací a_h (vektorový součet tří os) a nepřesnost K stanoveny podle EN 60745: $a_h = 6 \text{ m/s}^2$, $K = 2 \text{ m/s}^2$.

V těchto pokynech uvedené úrovně vibrací byla změněna podle měřících metod normovaných v EN 60745 a může být použita pro vzájemné porovnání elektronářadí. Hodí se i pro předběžný odhad zatížení vibracemi.

Uvedená úroveň vibrací reprezentuje hlavní použití elektronářadí. Pokud se ovšem bude elektronářadí používat pro jiné práce, s odlišným příslušenstvím, s jinými nástroji nebo s nedostatečnou údržbou, může se úroveň vibrací lišit. To může zatížení vibracemi po celou pracovní dobu zřetelně zvýšit. Pro přesný odhad zatížení vibracemi by měly být zohledněny i doby, v nichž je nářadí vypnuté nebo sice běží, ale fakticky se nepoužívá. To může zatížení vibracemi po celou pracovní dobu zřetelně zredukovat. Stanovte dodatečná bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy před účinky vibrací, jako je např. údržba elektronářadí a nástrojů, udržování teplých rukou, organizace pracovních procesů.

Prohlášení o shodě **CE**

Prohlašujeme na výhradní zodpovědnost, že výrobek popsáný v části „Technická data“ splňuje všechna příslušná ustanovení směrnice 2009/125/ES (nařízení 1194/2012), 2011/65/EU, 2014/30/EU, 2006/42/ES včetně jejich změn a je v souladu s následujícími normami: EN 60745-1, EN 60745-2-17.

Technická dokumentace (2006/42/ES) u:
Robert Bosch GmbH, PT/ETM9,
70764 Leinfelden-Echterdingen, GERMANY
Henk Becker Helmut Heinzelmann
Executive Vice President Head of Product Certification
Engineering PT/ETM9

Henk Becker i.v. *Helmut Heinzelmann*

Robert Bosch GmbH, Power Tools Division
70764 Leinfelden-Echterdingen, GERMANY
21.05.2014

Montáž

- **Před každou práci na elektronřadí vytáhněte zástrčku ze zásuvky.**

Nasazení frézovacího nástroje (viz obr. A)

- **Při nasazování a výměně frézovacího nástroje je doporučeno nosit ochranné rukavice.**

Podle účelu nasazení jsou k dispozici frézovací nástroje v nejrozličnějších provedeních a jakostech.

Frézovací nástroje z vysokovýkonné rychlofrézové oceli jsou vhodné pro opracování měkkých materiálů jako např. měkké dřevo a plast.

Frézovací nástroje z tvrdokovovými bity jsou zvláště vhodné pro tvrdé a abrazivní materiály jako např. tvrdé dřevo a hliník.

Originální frézovací nástroje z rozsáhlého programu příslušenství Bosch obdržíte u svého odborného prodejce.

Nasaďte pouze bezvadné a čisté frézy.

- Sklopte ochranu proti třískám **5** dolů.
- Stlačte aretační tlačítko vřetene **3** a podržte ho stlačené. Případně pootočte rukou vřeteno motoru až se zaaretuje.
- Povolte převlečnou matici **25** pomocí stranového klíče **26** (rozměr klíče 19 mm) otočením ve směru **●**.
- Nasuňte frézovací nástroj do upínací kleštiny. Stopka frézy musí být zasunuta minimálně 20 mm do upínací kleštiny.
- Utáhněte převlečnou matici **25** pomocí stranového klíče **26** (rozměr klíče 19 mm) otočením ve směru **●**. Uvolněte aretační tlačítko vřetene **3**.
- Ochranu proti třískám **5** vyklapte nahoru.

- **Bez namontovaného kopírovacího pouzdra nenasazujte žádné frézovací nástroje s průměrem větším než 42 mm.** Tyto frézovací nástroje nelicují skrz základovou desku.

- **Upínací kleštinu s převlečnou maticí nikdy pevně neutažte, pokud není namontován žádný frézovací nástroj.** Jinak se může upínací kleština poškodit.

Odsávání prachu/třísek (viz obr. B)

► Prach materiálů jako olovoobsahující nátěry, některé druhy dřeva, minerálů a kovu mohou být zdraví škodlivé. Kontakt s prachem nebo vdechnutí mohou vyvolat alergické reakce a/nebo onemocnění dýchacích cest obsluhy nebo v blízkosti se nacházejících osob.

Určitý prach jako dubový nebo bukový prach je pokládán za karcinogenní, zvláště ve spojení s přídatnými látkami pro ošetření dřeva (chromát, ochranné prostředky na dřevo). Materiál obsahující azbest směji opracovávat pouze specialisté.

- Pokud možno používejte pro daný materiál vhodné odsávání prachu.
- Pečujte o dobré větrání pracovního prostoru.
- Je doporučeno nosit ochrannou dýchací masku s třídnou filtru P2.

Dbejte ve Vaší zemi platných předpisů pro opracovávané materiály.

- **Vyvarujte se usazenin prachu na pracovišti.** Prach se může lehce vznítit.

Montáž odsávacího adaptéru

Odsávací adaptér **28** lze namontovat s hadicovou přípojkou dopředu nebo dozadu. Při montáži s hadicovou přípojkou vpředu se musí předem odejmout ochrana proti třískám **5**. Odsávací adaptér **28** upevněte pomocí 2 rýhovaných šroubů **29** na základovou desku **6**.

Pro zaručení optimálního odsávání je musí odsávací adaptér **28** pravidelně čistit.

Připojení odsávání prachu

Odsávací hadici (Ø 35 mm) **27** (příslušenství) nasaďte na namontovaný odsávací adaptér. Odsávací hadici **27** spojte s vysavačem (příslušenství).

Elektronřadí lze připojit přímo do zásuvky víceúčelového vysavače Bosch s dálkovým spínáním. Ten se při zapnutí elektronřadí automaticky nastartuje.

Vysavač musí být vhodný pro opracovávané materiály.

Při odsávání obzvlášť zdraví škodlivého, karcinogenního nebo suchého prachu použijte speciální vysavač.

Montáž ochrany proti třískám (viz obr. C)

Ochranu proti třískám **5** nasaďte ze předu do vedení tak, aby zapadla. K odejmutí uchopte ochranu proti třískám na bocích a stáhněte ji dopředu.

Provoz

Uvedení do provozu

- **Dbejte síťového napětí! Napětí zdroje proudu musí souhlasit s údaji na typovém štítku elektronřadí. Elektronřadí označené 230 V smí být provozováno i na 220 V.**

Předvolba počtu otáček

Pomocí nastavovacího kolečka předvolby počtu otáček **23** můžete předvolit potřebný počet otáček i během provozu.

- 1 – 2 nízký počet otáček
- 3 – 4 střední počet otáček
- 5 – 6 vysoký počet otáček

V tabulce zobrazené hodnoty jsou normativy. Potřebný počet otáček je závislý na materiálu a pracovních podmínkách a lze je zjistit praktickými zkouškami.

Materiál	Průměr frézy (mm)	Poloha nastavovacího kolečka 23
Tvrdé dřevo (buk)	4 – 10	5 – 6
	12 – 20	3 – 4
	22 – 40	1 – 2
Měkké dřevo (borovice)	4 – 10	5 – 6
	12 – 20	3 – 6
	22 – 40	1 – 3
Dřevotřískové desky	4 – 10	3 – 6
	12 – 20	2 – 4
	22 – 40	1 – 3
Plasty	4 – 15	2 – 3
	16 – 40	1 – 2
Hliník	4 – 15	1 – 2
	16 – 40	1

Zapnutí – vypnutí

Před zapnutím nastavte hloubku frézování, viz odstavec „Nastavení hloubky frézování“.

Pro **uvedení do provozu stlačte nejprve** blokování zapnutí **1** a **následně** stlačte spínač **22** a podržte jej stlačený.

POF 1400 ACE: svítlna osvětluje oblast frézování.

K vypnutí elektronřadí spínač **22** uvolněte.

POF 1400 ACE: svítlna pomalu zhasne.

Upozornění: Z bezpečnostních důvodů nelze spínač **22** zaotrádno, nýbrž musí zůstat během provozu neustále stlačený.

Abyste šetřili energii, zapínejte elektronřadí jen pokud jej používáte.

Konstantní elektronika (POF 1400 ACE)

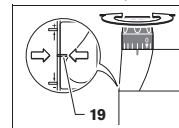
Konstantní elektronika udržuje počet otáček při běhu na prázdno a při zatížení téměř konstantní a zaručuje rovnoměrný pracovní výkon.

Nastavení hloubky frézování (viz obr. D)

- **Nastavení hloubky frézování se smí provádět jen při vypnutém elektronřadí.**

Pro hrubé nastavení hloubky frézování postupujte následovně:

- Posadte elektronřadí s namontovaným frézovacím nástrojem na opracovávaný obrobek.
- **POF 1400 ACE:** Umístěte dráhu jemného nastavení pomocí otočného knoflíku **18** doprostřed. K tomu otočte knoflíkem **18**, až se shodují značky **19** jak je ukázáno na obrázku. Poté otočte stupnici **17** na „0“.



- Nastavte stupňovitý doraz **9** na nejnižší stupeň; stupňovitý doraz citelně zapadne.

- **POF 1200 AE:** seřizovací šrouby stupňovitého dorazu **24** zašroubujte na polovinu dovnitř popř. vyšroubujte na polovinu ven.

- Povolte křídlový šroub na hloubkovém dorazu **11** tak, aby byl hloubkový doraz **13** volně pohyblivý.
- Zatlačte upínací páčku aretace hloubky frézování **16** ve směru **●** a vedte horní frézku pomalu dolů, až se fréza **21** dotkne povrchu obrobku. Upínací páčku aretace hloubky frézování **16** opět uvolněte, aby se tato hloubka zanoření zafixovala.

Přip. upínací páčku aretace hloubky frézování **16** zatlačte ve směru **●**, aby se definitivně zafixovala.

- Hloubkový doraz **13** zatlačte dolů až dosedne na stupňovitý doraz **9**. Šoupátko s indexovací značkou **12** nastavte na polohu „0“ na stupnici nastavení hloubky **14**.

- Hloubkový doraz **13** nastavte na požadovanou hloubku frézování a křídlový šroub hloubkového dorazu **11** pevně utáhněte. Dbejte na to, abyste už šoupátko s indexovací značkou **12** nepřestavili.

- Zatlačte upínací páčku aretace hloubky frézování **16** ve směru **●** a uveďte horní frézku do nejvyšší polohy.

Při větších hloubkách frézování byste měli vykonat více pracovních chodů pokadě s menším úběrem třísky. S pomocí stupňovitého dorazu **9** můžete proces frézování rozdělit na více stupňů. K tomu nastavte požadovanou hloubku frézování pomocí nejnižšího stupně stupňovitého dorazu a pro první pracovní chody zvolte nejprve vyšší stupeň.

POF 1200 AE: odstup stupňů lze změnit přešroubováním seřizovacích šroubů **24**.

Jemné nastavení hloubky frézování (POF 1400 ACE)

Po zkušebním frézovacím cyklu můžete otáčením otočného knoflíku **18** přesně nastavit hloubku frézování na požadovaný rozměr; pro zvětšení hloubky frézování otáčejte ve směru hodinových ručiček, pro zmenšení hloubky frézování otáčejte proti směru hodinových ručiček. Stupnice **17** přitom slouží k orientaci. Jedno otočení odpovídá dráze přestavení o 2,0 mm, dílčí rysky na horním okraji stupnice **17** odpovídají změně dráhy přestavení o 0,1 mm. Maximální dráha přestavení činí ± 8 mm.

Příklad: Požadovaná hloubka frézování má být 10,0 mm, zkušební frézování ukázalo hloubku 9,6 mm.

- Horní frézku zdvihnete a položete např. nějaké odpadové dřevo pod kluznou desku **7** tak, aby se fréza **21** při zapnutí nedotýkala obrobku. Zatlačte upínací páčku aretace hloubky frézování **16** ve směru **●** a vedte horní frézku pomalu dolů, až hloubkový doraz **13** dosedne na stupňovitý doraz **9**.
- Otočte stupnici **17** na „0“ a povolte křídlový šroub **11**.
- Otočte otočný knoflík **18** o 0,4 mm/4 dílčí rysky (rozdíl požadované a stávající hodnoty) ve směru hodinových ručiček a křídlový šroub **11** utáhněte.
- Zkontrolujte zvolenou hloubku dalším zkušebním frézováním.

Pro nastavení hloubky frézování už neměňte polohu šoupátka **12** na hloubkovém dorazu **13**, tím můžete vždy odečíst momentální hloubku frézování na stupnici **14**.

Jemné nastavení hloubky frézování (POF 1200 AE)

Pomocí stupňovitého dorazu **9** můžete přednastavit různé hloubky frézování. Nastavení se děje adekvátně dříve popsaným postupům s tím rozdílem, že přesroubováním seřizovacích šroubů stupňovitého dorazu **24** lze vůči sobě změnit výškový rozdíl dorazů.

Pracovní pokyny

- **Chraňte frézu před úderem a nárazem.**

Směr a proces frézování (viz obr. E)

- **Proces frézování musí být vždy proveden proti směru otáčení frézovacího nástroje 21 (nesousledně). Při frézování ve směru otáčení (sousedně) se Vám může elektronářadí vytrhnout z ruky.**

- Nastavte požadovanou hloubku frézování, viz odstavec „Nastavení hloubky frézování“.
- Posadte elektronářadí s namontovaným frézovacím nástrojem na opracovávaný obrobek a elektronářadí zapněte.
- Zatlačte upínací páčku aretace hloubky frézování **16** dolů a veďte horní frézu pomalu dolů, až se dosáhne nastavené hloubky frézování. Upínací páčku aretace hloubky frézování **16** opět uvolněte, aby se tato hloubka zanoření zafixovala.
- Příp. upínací páčku aretace hloubky frézování **16** zatlačte nahoru, aby se definitivně zafixovala.
- Proveďte proces frézování s rovnoměrným posuvem.
- Po ukončení procesu frézování uveďte horní frézu zpět do nejvyšší polohy.
- Elektronářadí vypněte.

Frézování s pomocným dorazem (viz obr. F)

Pro opracování velkých obrobků, například při frézování drážek můžete na obrobek upevnit jako pomocný doraz prkno nebo lištu a vést horní frézu podél pomocného dorazu. Horní frézu veďte podél pomocného dorazu zploštělou stranou kluzné desky.

Frézování hran nebo tvarů

Při frézování hran nebo tvarů bez podélného dorazu musí být frézovací nástroj vybaven vodícím čepem nebo kulíčkovým ložiskem.

- Pílořte zapnuté elektronářadí z boku na obrobek až vodící čep nebo kulíčkové ložisko frézovacího nástroje přilehne na opracovávanou hranu obrobku.
- Elektronářadí veďte oběma rukama podél hrany obrobku. Dbejte přitom na přiložení ve správném úhlu. Příliš silný přítlak může hranu obrobku poškodit.

Frézování s podélným dorazem (viz obrázky G – H)

Podélný doraz **31** s vodícími tyčemi **30** vsuňte do základové desky **6** a utáhněte jej křídlovými šrouby **4** podle potřebného rozměru.

Zapnuté elektronářadí veďte s rovnoměrným posuvem a bočním tlakem na podélný doraz podél hrany obrobku.

Frézování kruhových oblouků (viz obrázky I – J)

Obraťte podélný doraz **31** tak, aby dorazové plochy ukazovaly nahoru.

Podélný doraz **31** s vodícími tyčemi **30** vsuňte do základové desky **6** a utáhněte jej křídlovými šrouby **4** podle potřebného rozměru.

Upevněte středící kolík **32** pomocí křídlového šroubu **33** skrz otvor na podélném dorazu **31**.

Středící kolík **32** zabodněte do označeného středu kruhového oblouku a proveďte s rovnoměrným posuvem proces frézování.

Frézování s křivkovým dorazem (viz obr. K – L)

Podélný doraz **31** s vodícími tyčemi **30** vsuňte do základové desky **6** a utáhněte jej křídlovými šrouby **4** podle potřebného rozměru.

Upevněte křivkový doraz s namontovanou vodící kladkou **34** skrz otvor na podélném dorazu **31**.

Veďte elektronářadí s lehkým bočním tlakem podél hrany obrobku.

Frézování s frézovacím kružítkem (viz obr. M)

Pro kruhové frézovací práce můžete použít frézovací kružítko/adaptér vodícího profilu **35**. Frézovací kružítka namontujte jak ukázáno na obrázku.

Středící šroub **40** našroubujte do závitů ve frézovacím kružítku. Hrot šroubu nasadte do středu frézovaného kruhového oblouku, dbejte přitom na to, aby se hrot šroubu zapíchl do povrchu obrobku.

Posunutím frézovacího kružítka nahrubo nastavte požadovaný poloměr a křídlové šrouby **37** a **38** pevně utáhněte.

Pomocí otočného knoflíku **39** můžete po uvolnění křídlového šroubu **38** délku jemně nastavit. Jedno otočení přitom odpovídá dráze přestavení 2,0 mm, jedna dílčí ryska na otočném knoflíku **39** odpovídá změně dráhy přestavení o 0,1 mm.

Zapnuté elektronářadí veďte pomocí pravé rukojeti **8** a madla frézovacího kružítka **36** přes obrobek.

Frézování s vodícím profilem (viz obr. N)

S pomocí vodícího profilu **41** můžete provádět přímočaře probíhající pracovní procesy.

K vyrovnání výškového rozdílu musíte namontovat distanční desku **42**.

Frézovací kružítko/adaptér vodícího profilu **35** namontujte jak ukázáno na obrázku.

Vodící profil **41** upevněte pomocí vhodných upínacích přípravků, např. šroubových svěrek, na obrobek. Elektronářadí s namontovaným adaptérem vodícího profilu **35** posadte na vodící profil.

Frézování s kopírovacím pouzdrem (viz obr. O – P)

S pomocí kopírovacího pouzdra **43** můžete přenášet na obrobek obrysy z předloh popř. šablony.

Podle tloušťky šablony či předlohy vyberte vhodné kopírovací pouzdro. Kvůli přesahující výšce kopírovacího pouzdra musí mít šablona minimální tloušťku 8 mm.

Stiskněte odjišťovací páčku **20** a vložte kopírovací pouzdro **43** zespeda do základové desky **6**. Kódovací výstupky přitom musejí zřetelně zapadnout do vybrání kopírovacího pouzdra.

- **Průměr frézovacího nástroje zvolte menší než je vnitřní průměr kopírovacího pouzdra.**