



PROFOR

PAR ESPACE EMERAUDE

FR Perceuse colonne (Notice originale)



PF P35



711218- ZJ4120H-A- 20260120



FIG. A

10

01

13

09

03

02

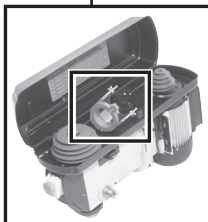
05

07

06

11

04



FR
Cet appareil
se recycle

A DÉPOSER
EN MAGASIN

A DÉPOSER
EN DÉCHÈTERIE

ou

Points de collecte sur www.quefairede mesdechets.fr

Privilégiez la réparation ou le don de votre appareil !

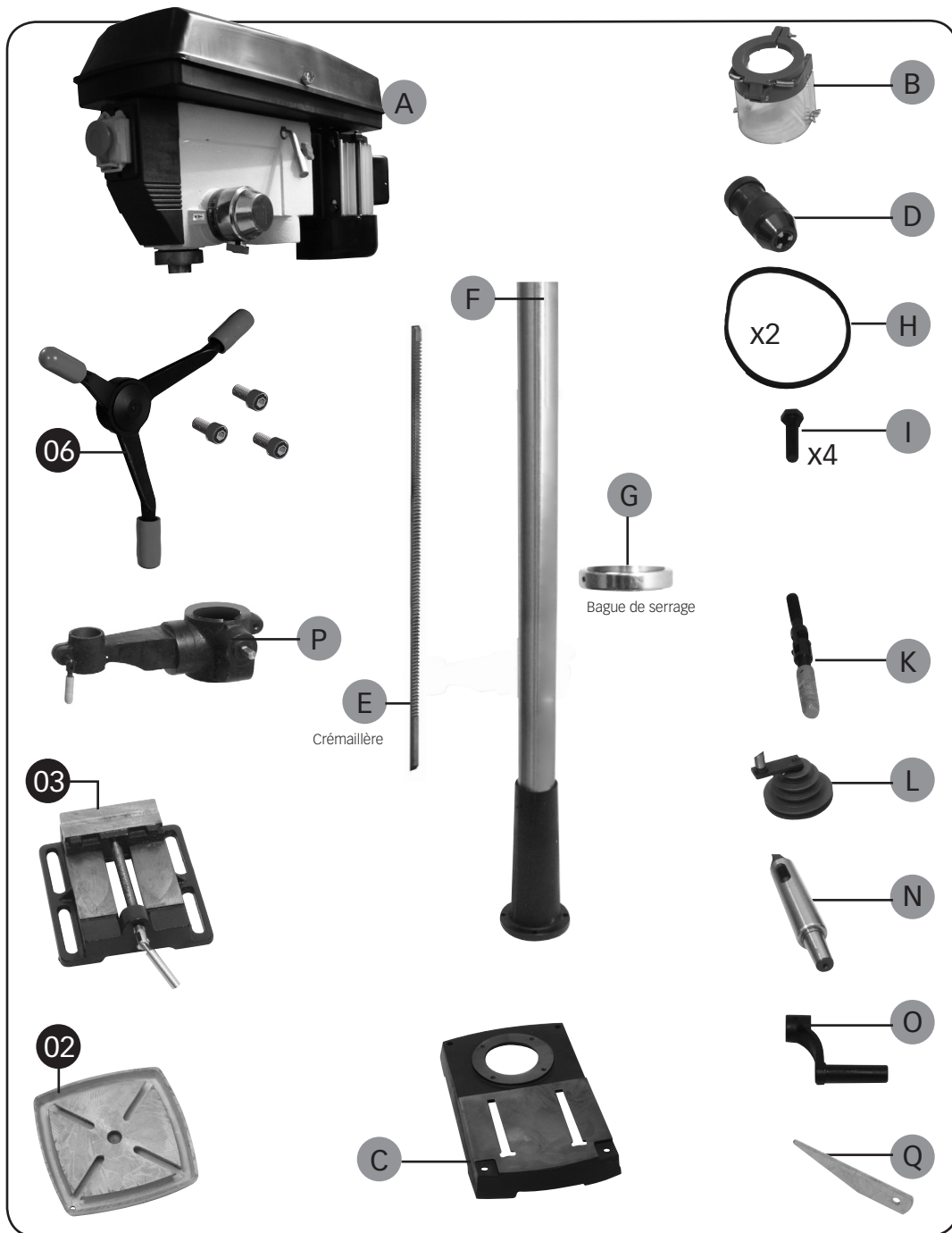


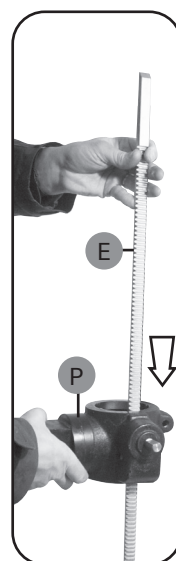
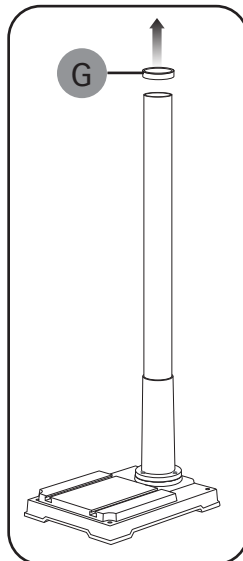
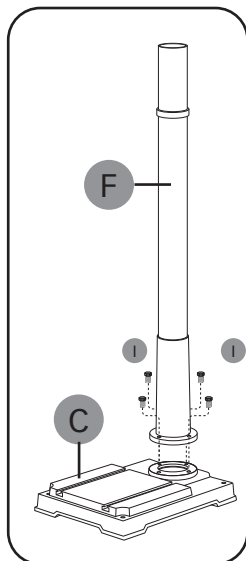
FR
Éléments d'emballage



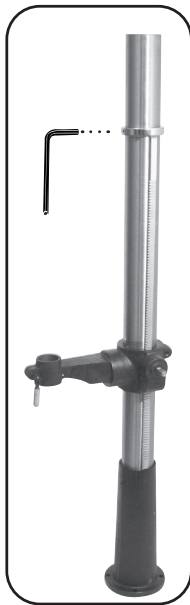
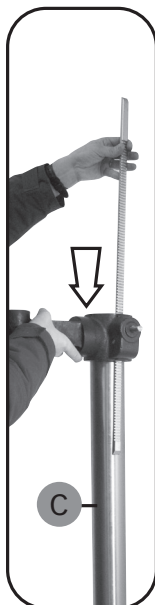


FIG. C

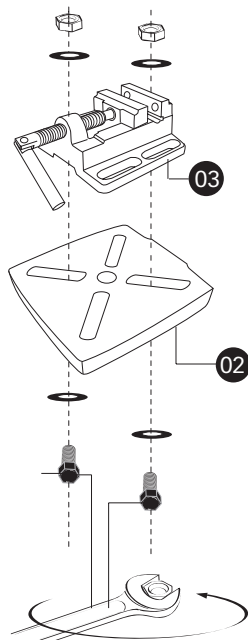
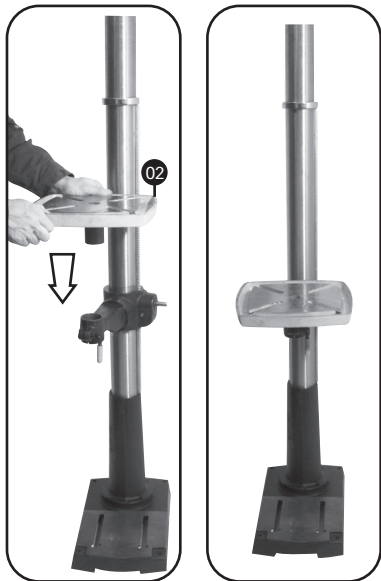


**FIG. D****01**

Visser la colonne (F) sur sa base (4 Vis). Enlever la bague (G) de la crémaillère (E) de la colonne (F) avec une clé hexagonale 3 mm (Incluse)
Placer le support (P) sur l'engrenage

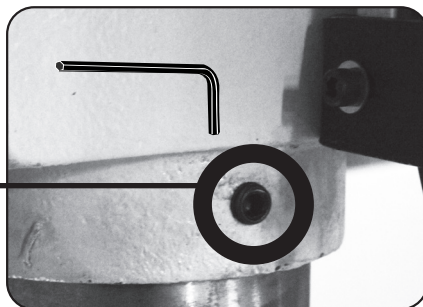
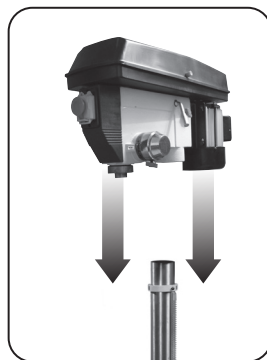
02

Insérer la crémaillère (E) dans le flasque de la colonne et glisser les pièces dans la colonne simultanément. Le petit rebord de la crémaillère est positionné entre la colonne et la bride. La partie supérieure de la crémaillère est positionnée de façon similaire entre la colonne et la bague



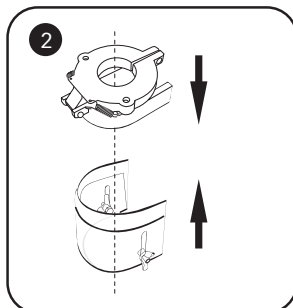
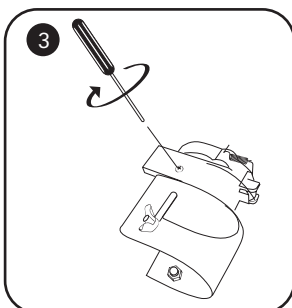
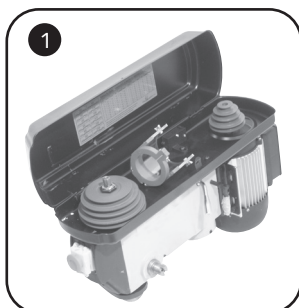
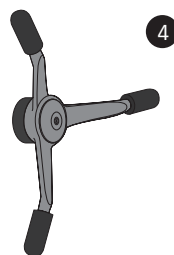
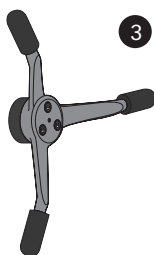
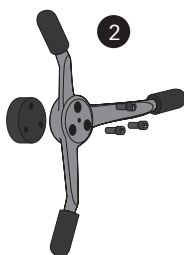
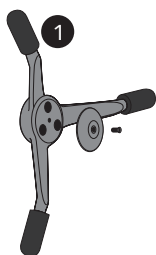
03

Attacher la tête à la colonne et serrer avec la vis
Visser le cabestan à l'aide des trois vis CHC fournies. Visser le capuchon de protection à
l'aide d'un tournevis à tête cruciforme.



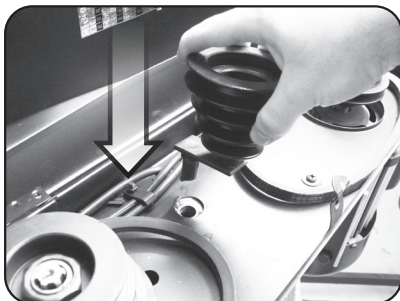
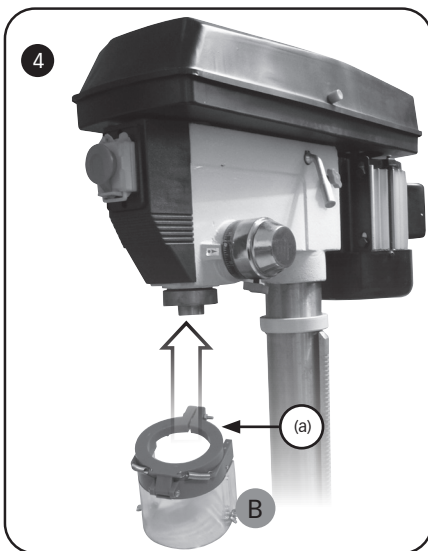


03



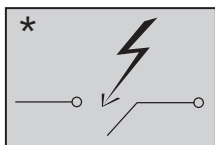
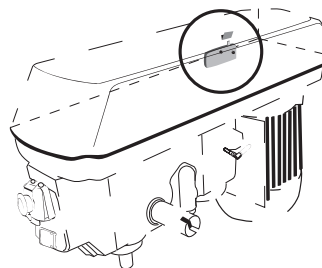
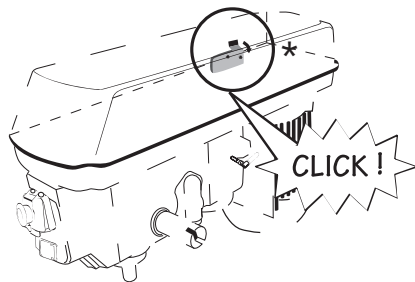
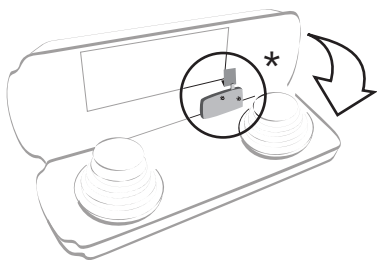
Fixer le carter de protection AVANT le mandrin

Serrer le carter (B) sur l'axe de la broche à l'aide de la vis cruciforme (a) située sur le côté





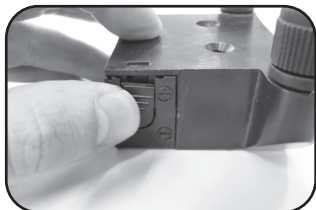
03



Contact de sécurité : La perceuse ne démarre pas si le capot supérieur est ouvert



FIG. E

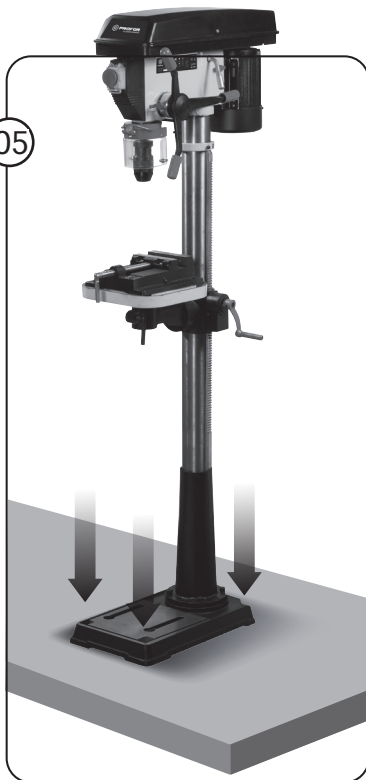


04

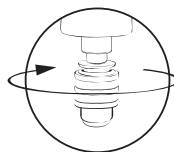
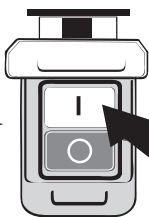
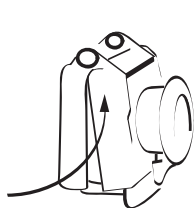


2 X AAA (LR03) 1,5 V

05

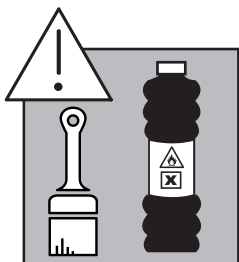


01

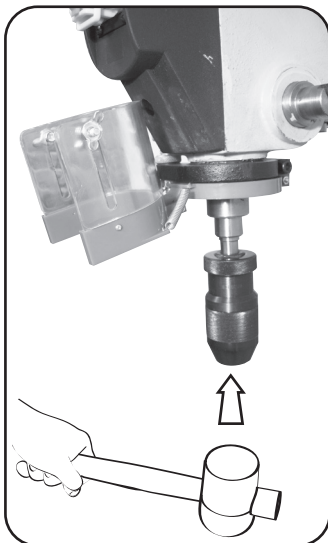
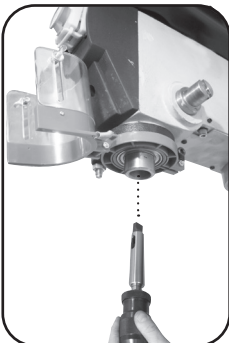
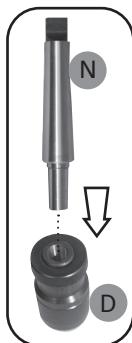




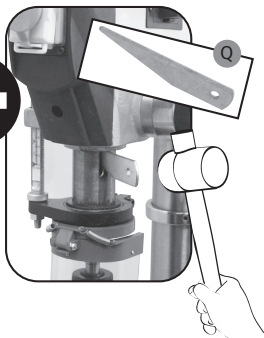
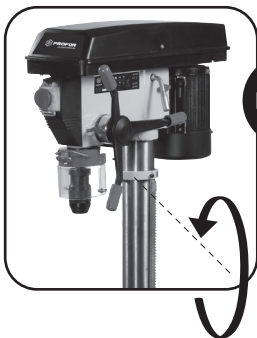
02



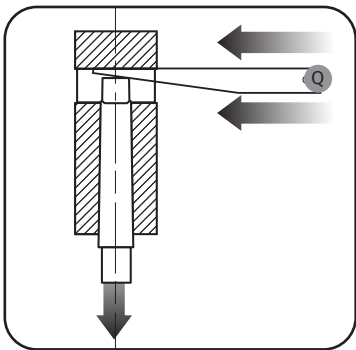
Dégraisser



02

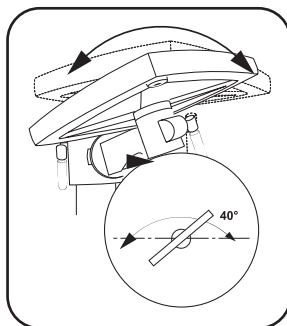
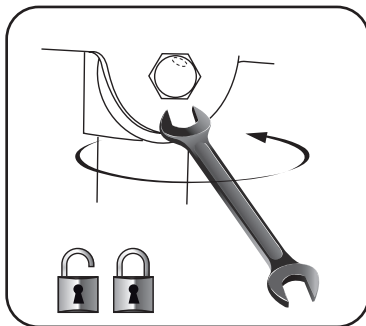
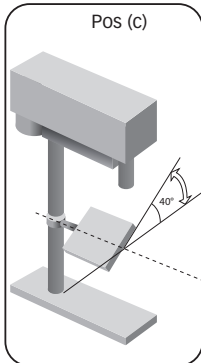
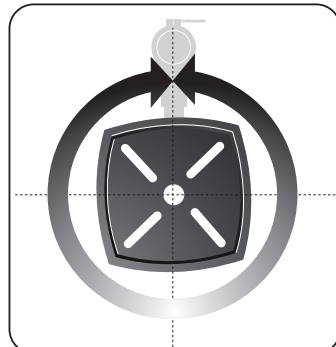
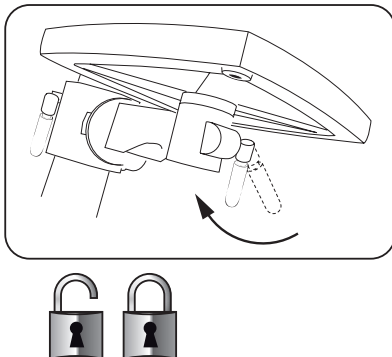
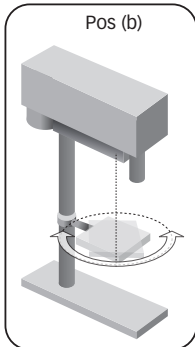
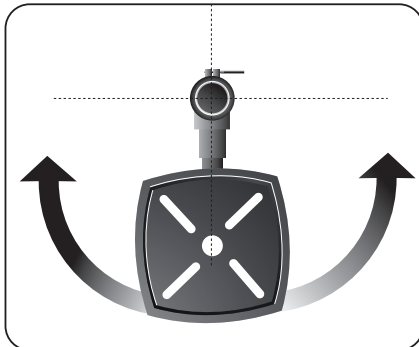
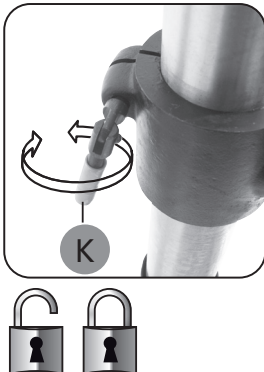
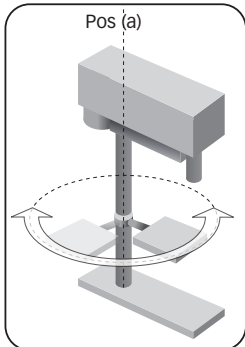


Démontage du mandrin





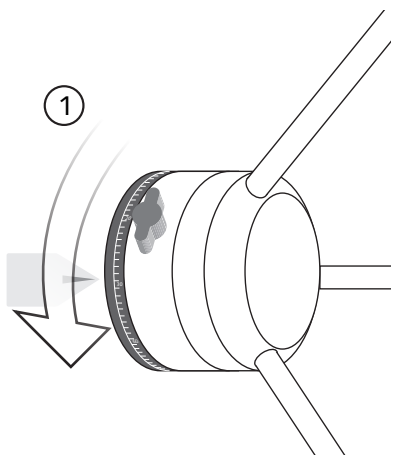
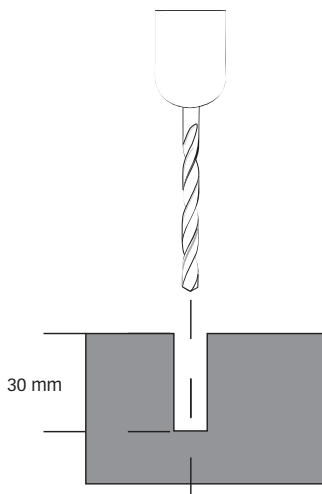
03





04

tourner la molette (1) jusqu'à la valeur de la profondeur désirée, et verrouiller (2).



30 mm

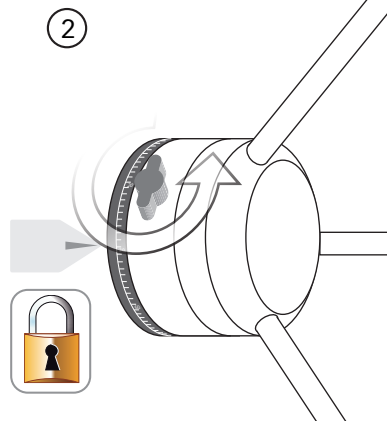
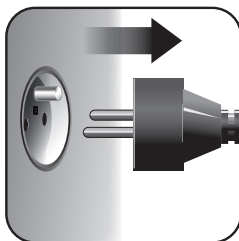




FIG. E

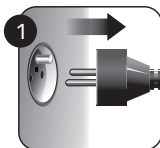
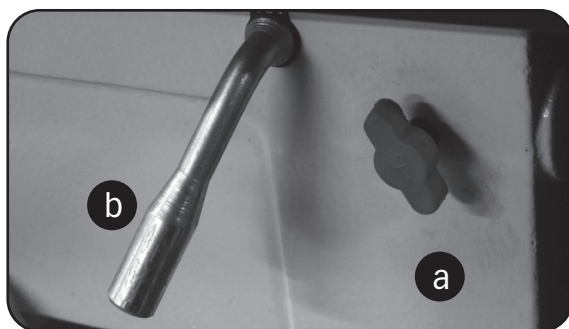
05

Changement des vitesses

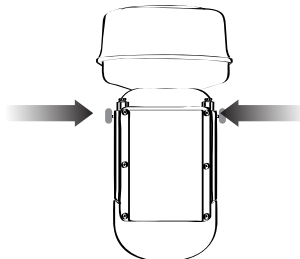
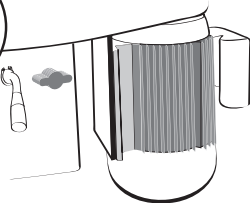


Assurez vous que la perceuse est immobilisée complètement avant de changer les vitesses.

- 1- Débrancher la perceuse
- 2- Desserrer le verrouillage de glissière (a)
- 3- Pousser les poignées des glissières (b) vers l'avant pour positionner le moteur et ainsi enlever les courroies.
- 4- Placer les courroies de façon à obtenir la vitesse désirée.
- 5- Replacer le moteur vers l'arrière de la perceuse en utilisant les poignées des glissières
- 6- Resserrer les verrouillages de glissières et vérifier la tension des courroies. Des courroies trop tendues risquent de détériorer les poulies et les roulements.



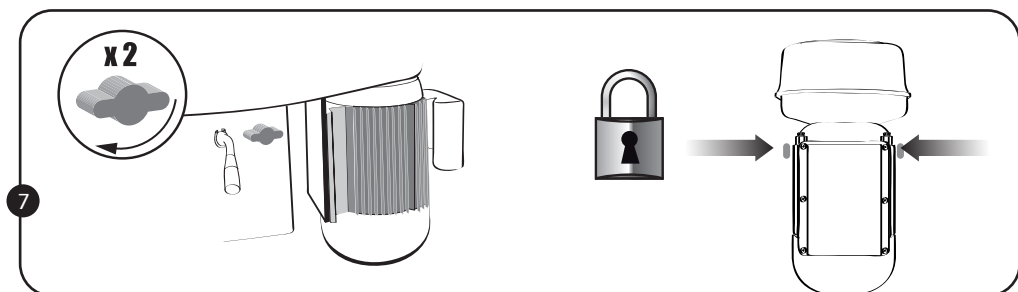
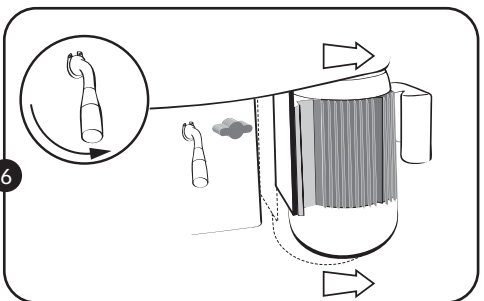
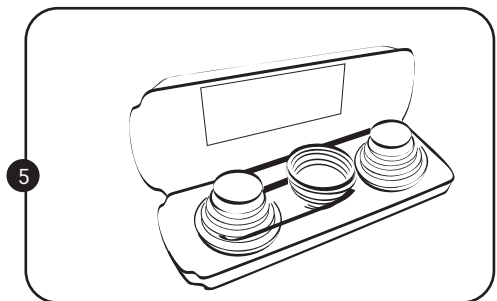
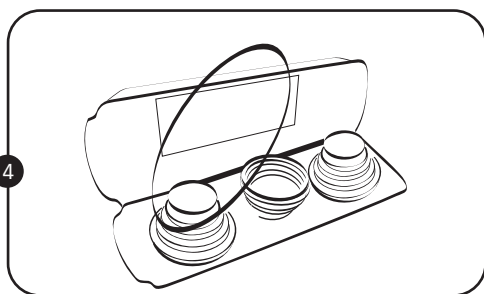
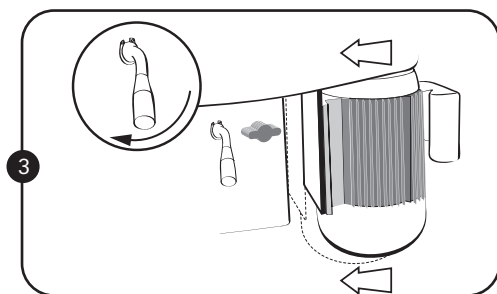
2





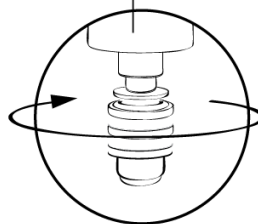
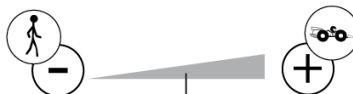
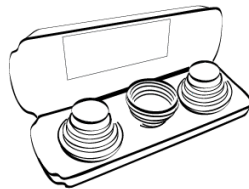
05

Changement des vitesses





A-4	200	C-3	690
A-3	300	B-2	770
B-4	350	E-3	1270
A-2	450	D-2	1400
C-4	470	C-1	1530
B-3	510	E-2	1900
D-4	630	D-1	2050
A-1	670	E-1	2800

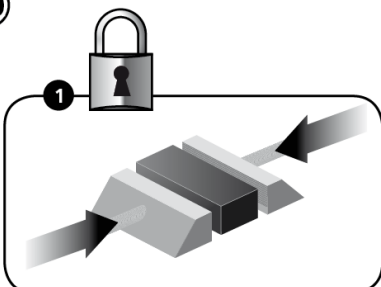


07



IMPORTANT ! Ne pas travailler à main levée : toujours bloquer ou serrer la pièce sur la table et bloquer l'étau sur la table à l'aide des boulons

10



3

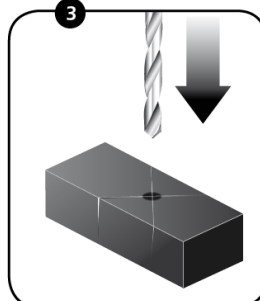
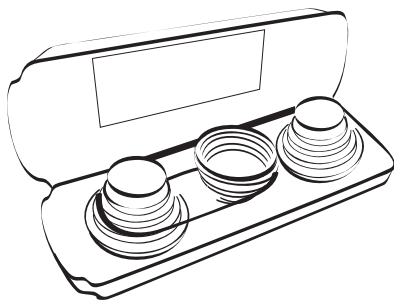


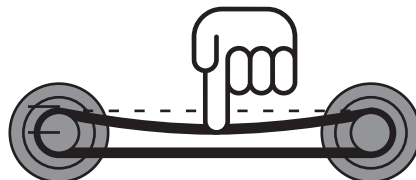


FIG. F

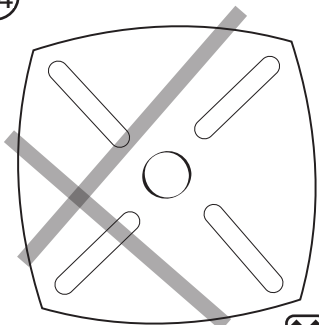
01



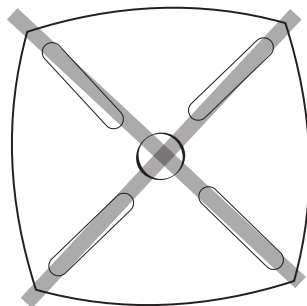
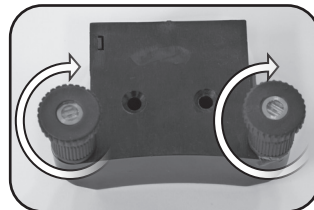
<10mm



04



Laser mal réglé: tourner les molettes jusqu'à ce que vous trouviez le réglage adapté.



FR

Description et repérage des organes de la machine

FIG. A & B

- 01 Interrupteur de sécurité
- 02 Table
- 03 Etai
- 04 Réglage table
- 05 Inclinaison table
- 06 Cabestan
- 07 Tension courroie
- 08 -
- 09 Carter de mandrin
- 10 Capot poulie
- 11 Butée de profondeur
- 12 -
- 13 Laser
- 14 -
- 15 -
- 16 -

Contenu du carton

FIG. C

Assemblage de la machine

FIG. D

- 01 Montage colonne
- 02 Montage crémaillère
- 03 Montage de la tête
- 04 Montage des piles
- 05 Fixation de la machine

Fonctionnalité de la machine

FIG. E

- 01 Mise en marche et arrêt
- 02 Montage-démontage des accessoires
- 03 Orientation de la table
- 04 Utilisation de la butée de profondeur
- 05 Comment changer de vitesse
- 06 -
- 07 Utilisation du laser
- 08 -
- 09 -
- 10 Réalisation d'un perçage

Réglages de la machine

FIG. F

- 01 Tension des courroies
- 02 -
- 03 -
- 04 Réglage du laser

FR

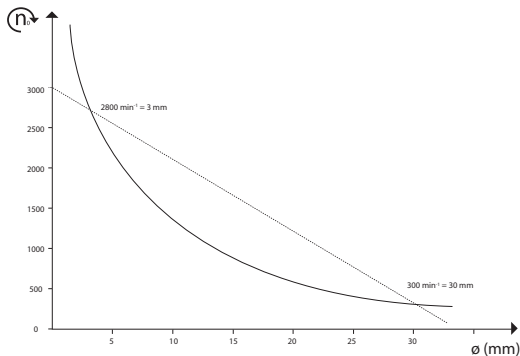
Remplacement des consommables

FIG. G

- 01 Accessoires disponibles
- 02 -

Entretien, recommandations et conseils

- 01 L'utilisation d'accessoires adaptés et en bon état est garante d'un fonctionnement optimal.
- 02 Graissage de la broche
- 03 Pour éviter la rouille, graisser les parties métalliques usinées (table, colonne,...)
- 04 Verifier l'état des courroies régulièrement
- 05 Lubrifier lors du perçage le foret avec un mélange d'huile soluble et d'eau
- 06 Adapter la vitesse de rotation du mandrin au diamètre du foret:
 - Petit diamètre = grande vitesse
 - Gros diamètre = petite vitesse





	Tension et fréquence assignée :	230 V ~ 50 Hz
---	---------------------------------	---------------

	Puissance assignée :	S2 SERVICE TEMPORAIRE	750 W (S2 : 30 min)
---	----------------------	---	---------------------

	Vitesse à vide :	200 - 2800 min ⁻¹
---	------------------	------------------------------

	Recyclable, soumis au tri sélectif	X
---	------------------------------------	---



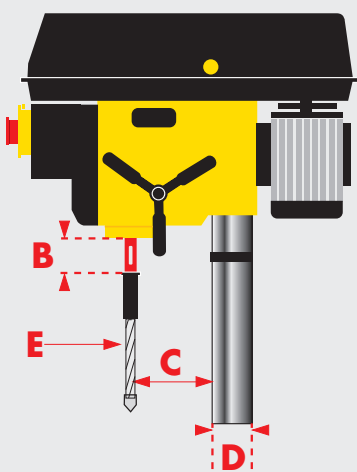
X



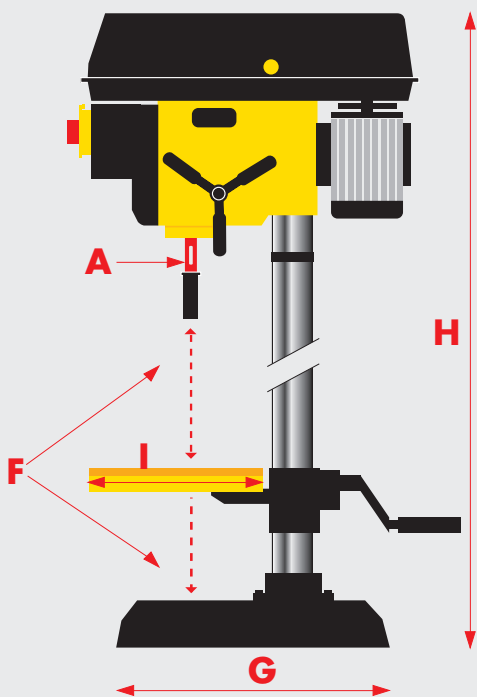
ø 1 - 16 mm



CM3/MT3



A= CM3/MT3
B= 80 mm
C= 176 mm
D= ø 80 mm
E= ø 32 mm
F= 660 / 1140 mm
G= 450 mm
H= 1600 mm
I = 290x290 mm





	Porter des lunettes de sécurité :	x
---	-----------------------------------	---

	Porter un masque anti-poussière :	x
---	-----------------------------------	---

	Porter une protection auditive :	x
---	----------------------------------	---

	Porter des gants :	x
---	--------------------	---

	Lire les instructions avant usage :	x
---	-------------------------------------	---



 L_{pA}	Niveau de pression acoustique :	81 dB (A)
--	---------------------------------	-----------

 L_{wA}	Niveau de puissance acoustique :	89 dB (A)
--	----------------------------------	-----------

NIVEAU SONORE D'ÉMISSION :

A VIDE

Pression acoustique LpA poste opérateur
Incertitude

81 dB
3

Puissance acoustique LWA
Incertitude

89 dB
3

Valeurs déterminées suivant le code d'essai de l'annexe B de la norme EN 61029-1 avec emploi des normes de base ISO 11201 et ISO 3744.

Les niveaux de pression acoustique obtenus in situ dépendent :

- Des niveaux réels de la machine considérées, en prenant en compte les incertitudes déclarées;
- Du local et de l'installation de la machine. Préférez une pièce dont l'acoustique est plus feutrée.

Évitez les pièces vide à grande résonance. Placez vous auprès d'une fenêtre le cas échéant.

- Des outils montés, des pièces travaillées, des réglages choisis,...

	Soumis à recyclage	X
---	--------------------	---

Recyclage des déchets :

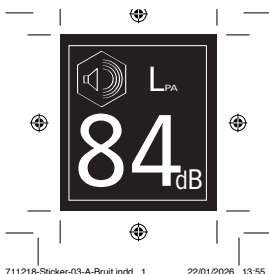
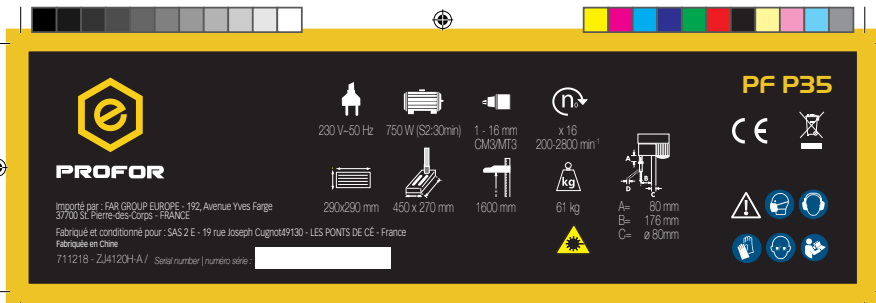
Les outils, accessoires et leur emballages doivent suivre une voie de recyclage adaptée. Conformément aux directives Européenne 2012/19/UE et 2006/66/CE, les composants d'un produit doivent être séparés, collectés, recyclés ou éliminés en conformité avec les réglementations environnementales en vigueur. Les appareils, batteries, piles, huiles, emballages devront être déposés dans les systèmes d'élimination des déchets spéciaux tels que déchetteries. Renseignez-vous auprès de votre commune pour connaître l'organisme le plus proche à même de retraiter ou de collecter ces déchets.



	Recyclable, soumis au tri sélectif	X

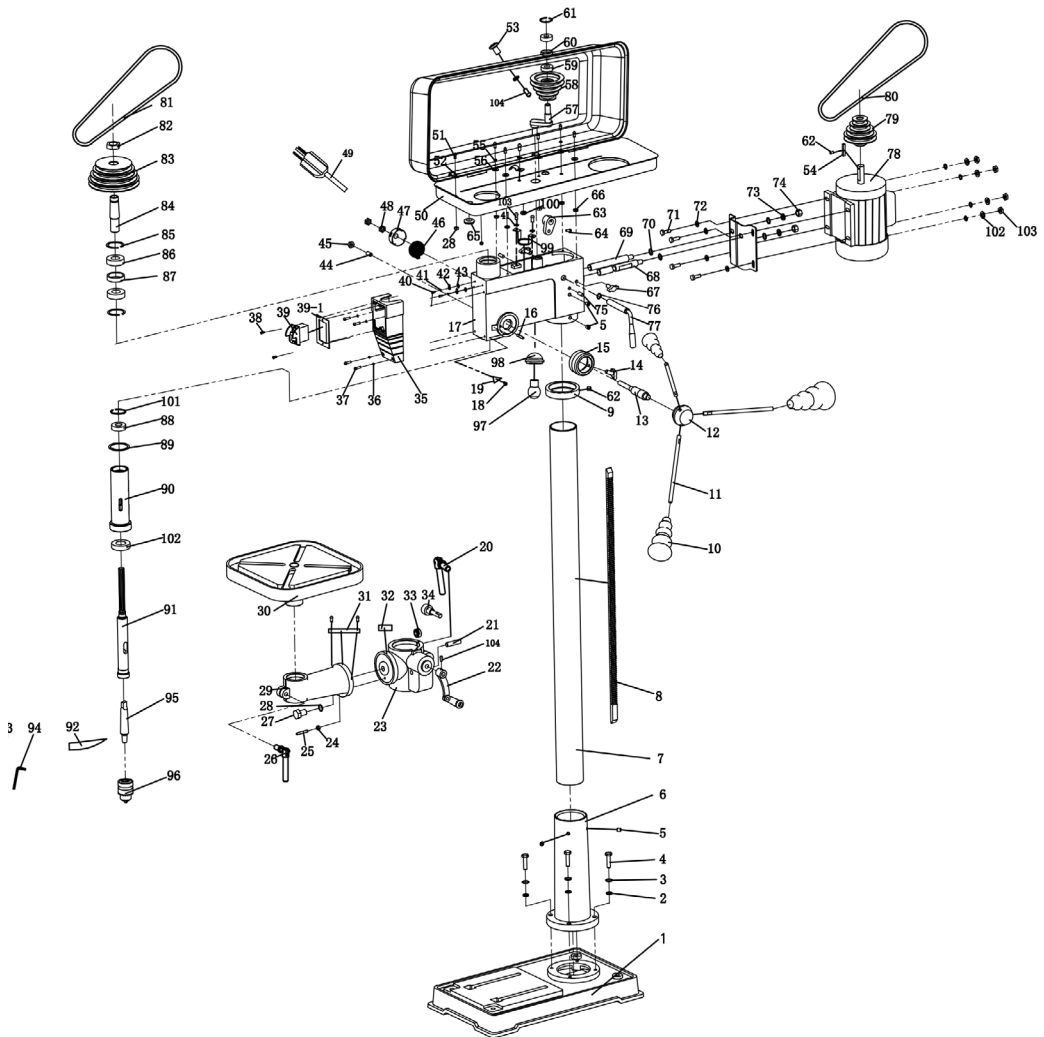
	Danger :	X

	Poids :	61 kg





PF P35





DECLARATION DE CONFORMITE

**Le soussigné,
Déclare par la présente que,**

Personne autorisée à constituer
le dossier technique :
Christophe HUREL



FAR GROUP EUROPE
192, Avenue Yves Farge
37700 St. Pierre-des-Corps
FRANCE

code

PROFOR / PF P35 / 711218 / ZJ4120H-A

Est conforme et satisfait aux directives et normes CE

Attestation de type (EC type) N° M6A 12 01 41469 612

Rapport (report) N° 704030650301-01

TUV SÜD Product Service GmbH
- Zertifizierstelle - Ridlerstrasse 65 - 80339 München - GERMANY
Enregistré sous (registered under) N° 0123

2014/30/EU MD :2006/42/EC
2011/65/EU 2015/863/EU

EN IEC 55014-1:2021
EN IEC 55014-2:2021
EN IEC 61000-3-2:2019/A2:2024
EN 61000-3-3:2013/A2:2021
EN 12717:2001/A1:2009
EN 60204-1:2018

Christophe HUREL,
Président Directeur général
21/01/2026
Fait à St. Pierre-des-Corps



GARANTIE - WARRANTY



FR. GARANTIE

Cet outil est garanti contractuellement contre tout vice de construction et de matière, à compter de la date de vente à l'utilisateur et sur simple présentation du ticket de caisse. La garantie consiste à remplacer les parties défectueuses. Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur. La garantie ne s'applique pas sur les dommages causés par une défaillance de l'outil.

SERVICE APRÈS VENTE - AFTER SALE SERVICE

SAS 2 E - 19 rue Joseph Cugnot 49130 - LES PONTS DE CÉ
sav@espace-emeraude.com



Importé par : **FAR GROUP**

192, Avenue Yves Farge
37700 St. Pierre-des-Corps - FRANCE

Fabriqué et conditionné pour :
SAS 2 E - 19 rue Joseph Cugnot
49130 - LES PONTS DE CÉ
France

www.espace-meraude.com
sav@espace-meraude.com

Fabriqué en Chine
Modèle ZJ4120H-A

