



PROFOR

PAR ESPACE EMERAUDE

FR Perceuse colonne (Notice originale)



PF P25



711207 - Z14116-2 - 20260120



FIG. A

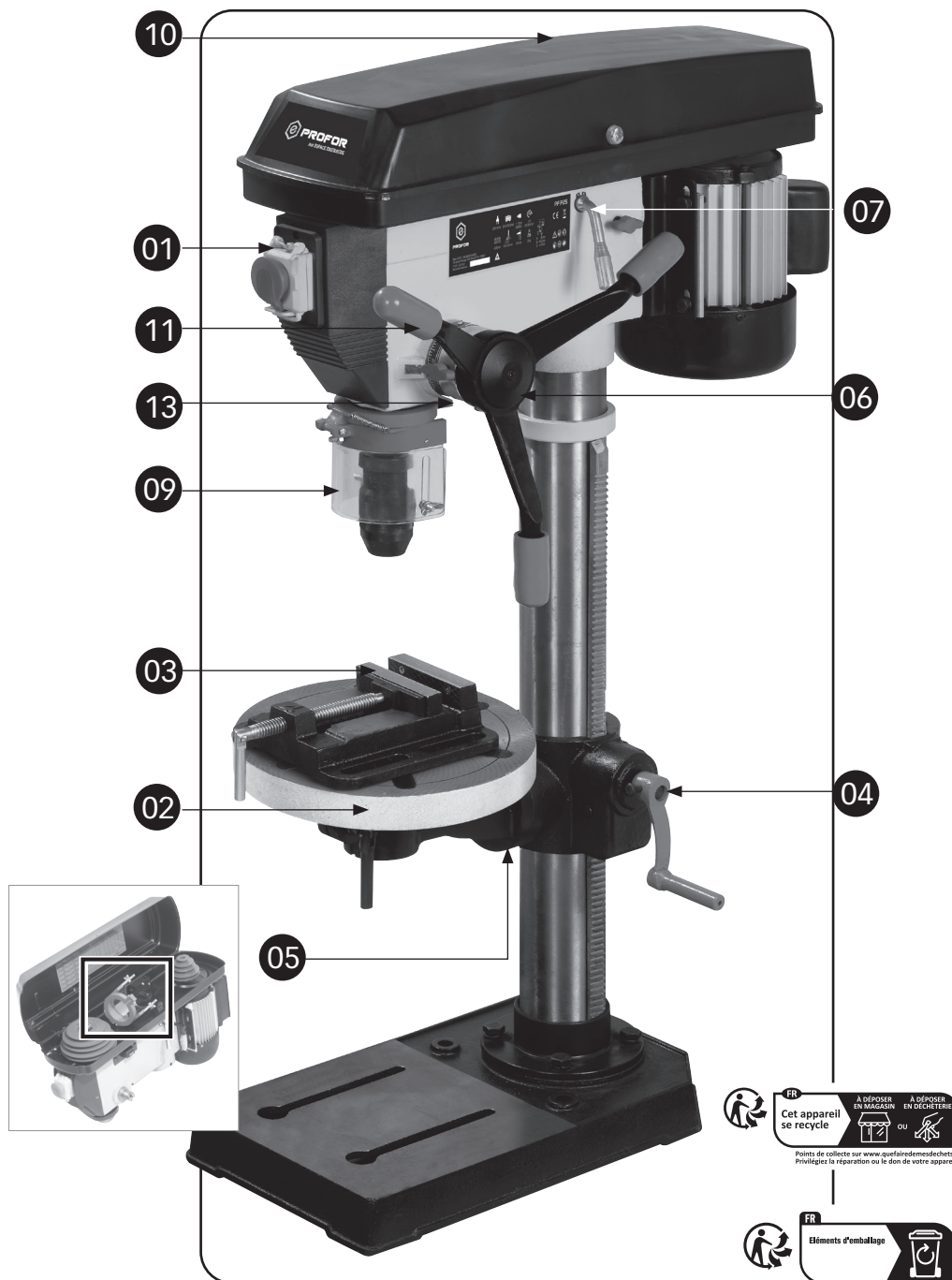
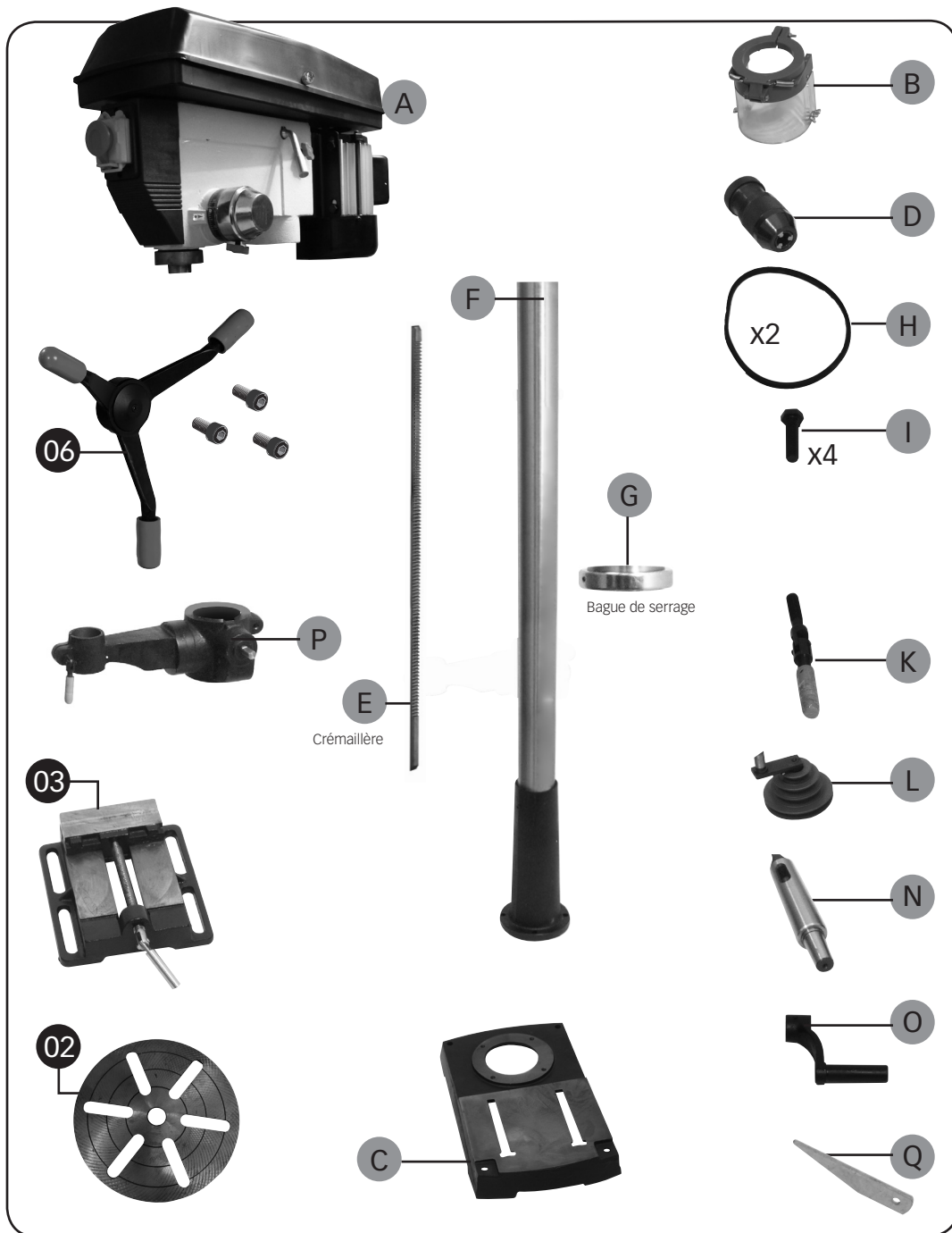
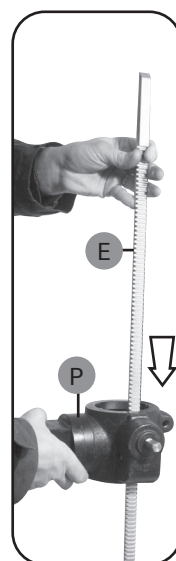
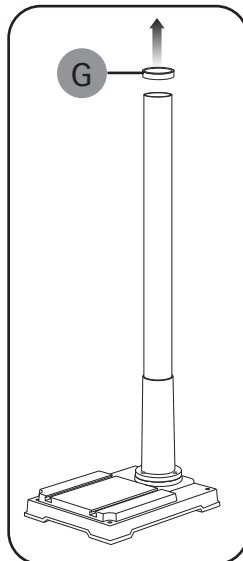
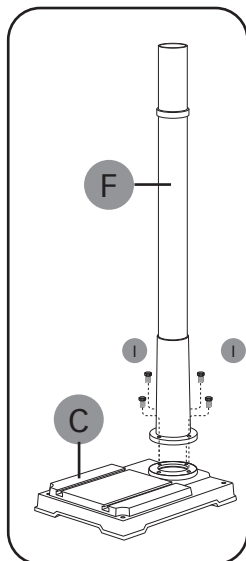


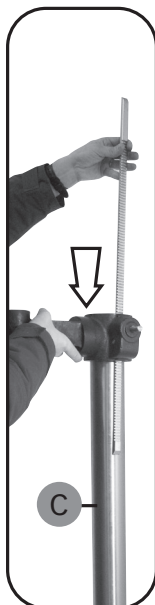


FIG. C

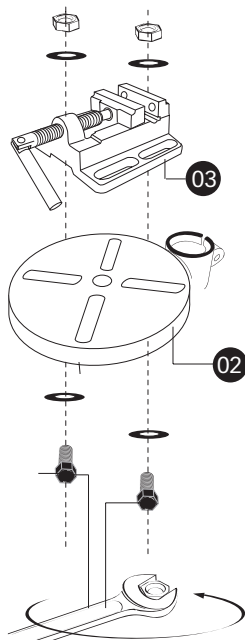


**FIG. D****01**

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

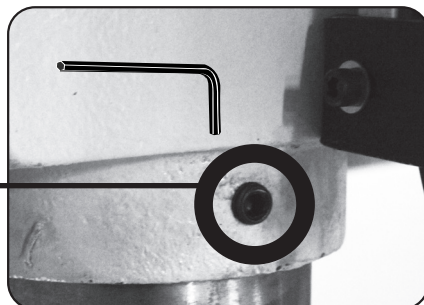
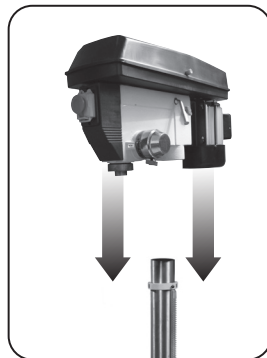
02

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



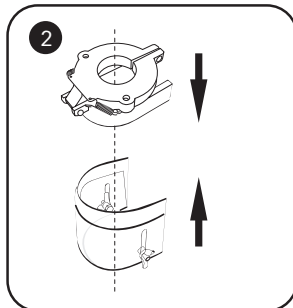
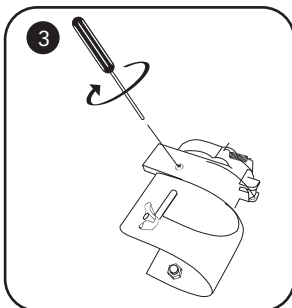
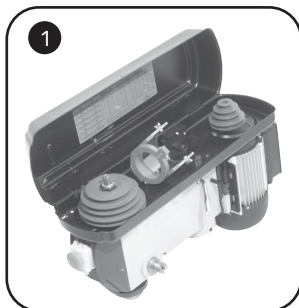
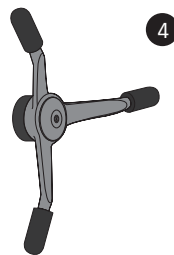
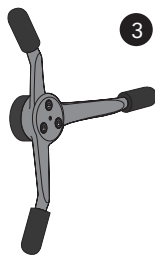
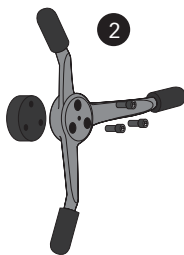
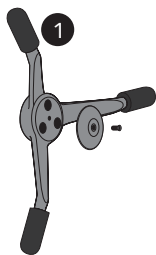
03

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.



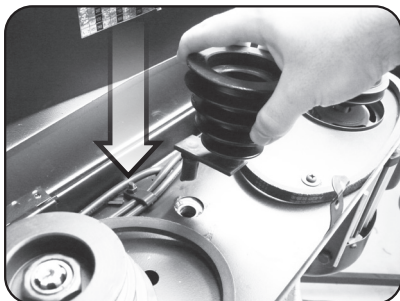
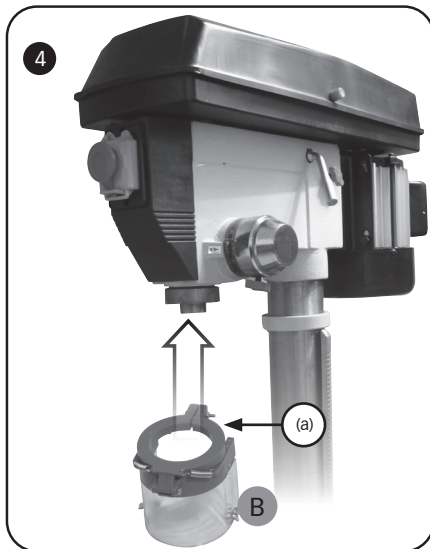


03



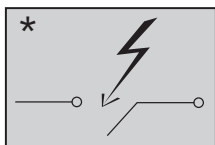
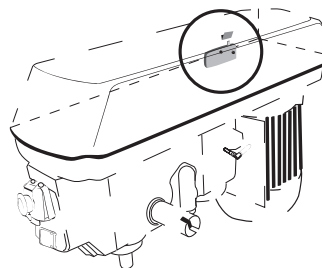
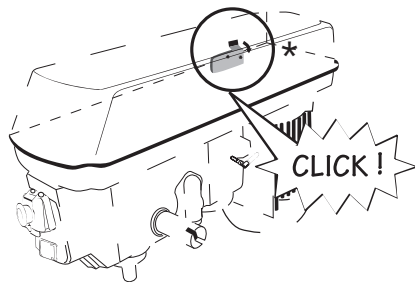
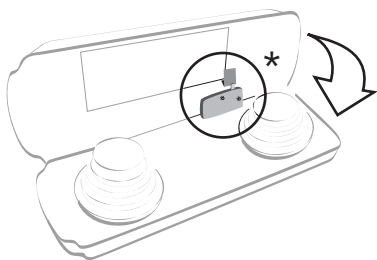
Fixer le carter de protection AVANT le mandrin

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





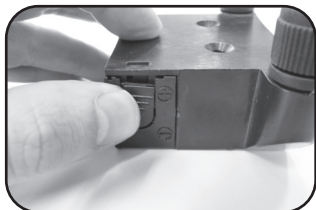
03



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



FIG. E

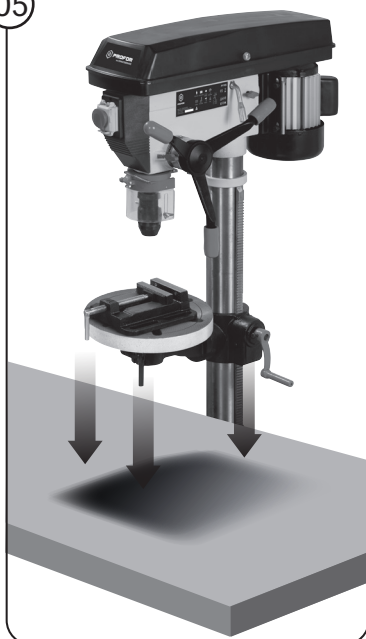


04

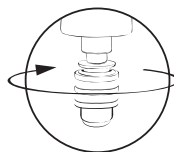
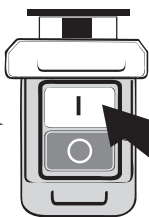
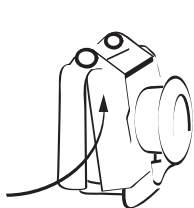


2 X AAA (LR03) 1,5 V

05

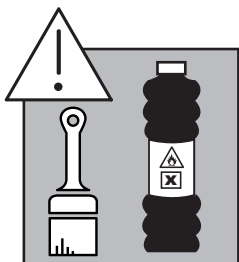


01

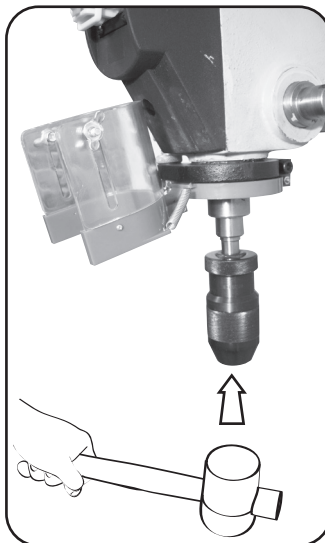
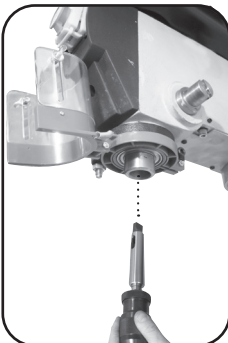
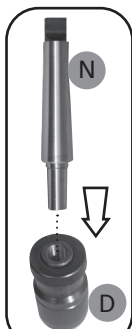




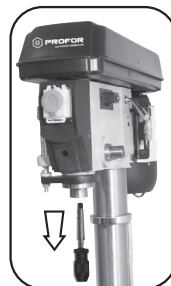
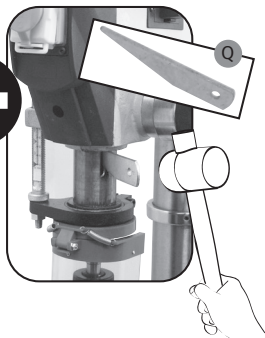
02



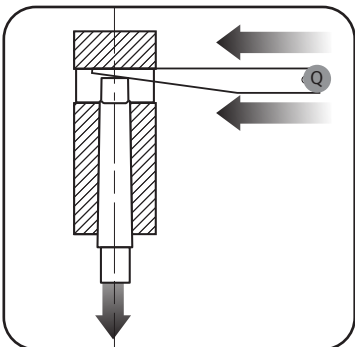
Dégraisser



02

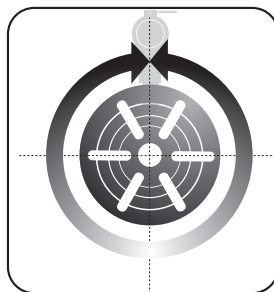
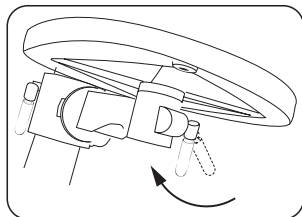
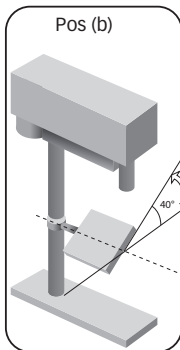
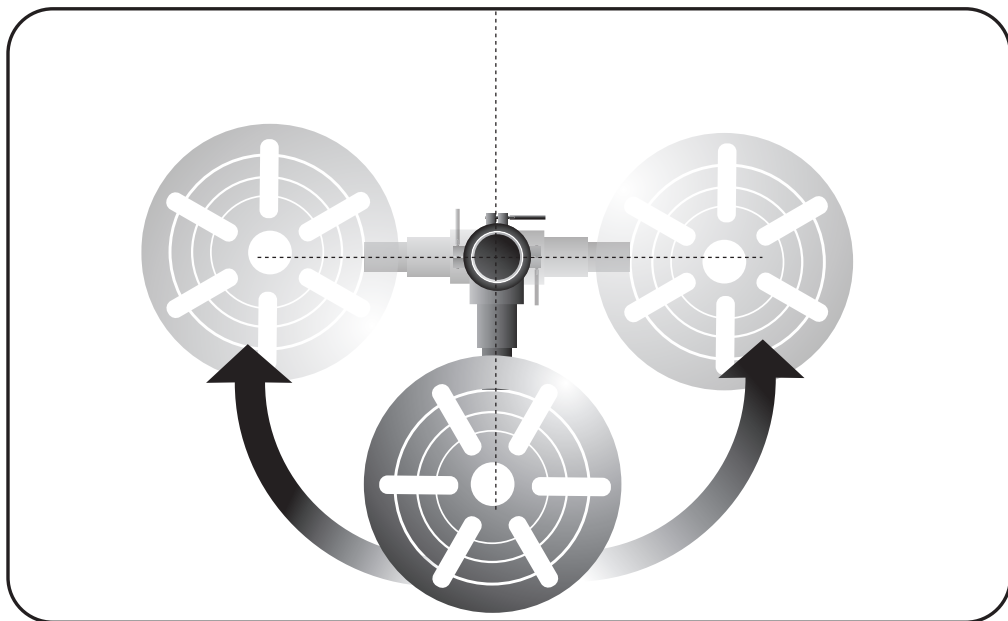
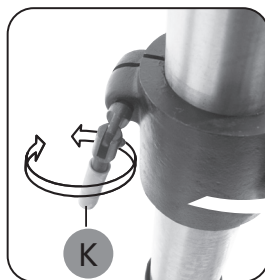
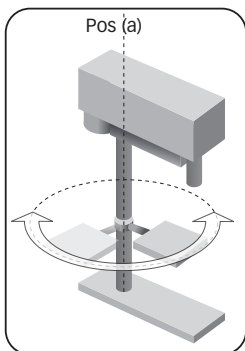


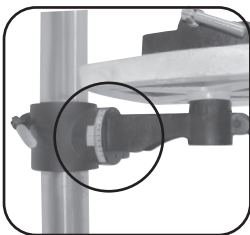
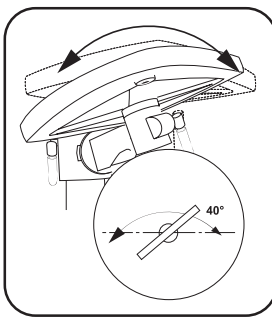
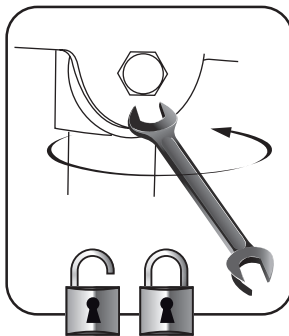
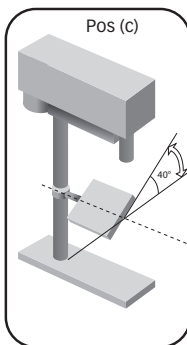
Démontage du mandrin





03





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

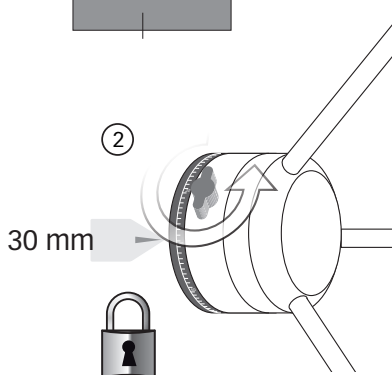
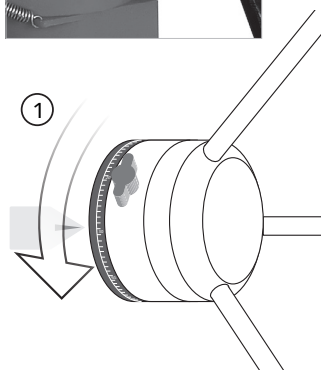
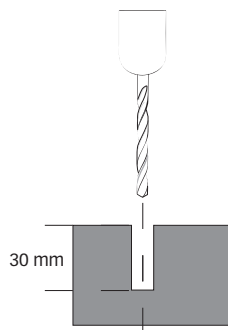
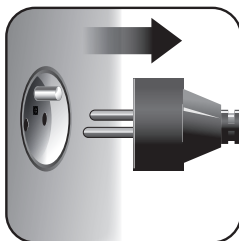




FIG. E

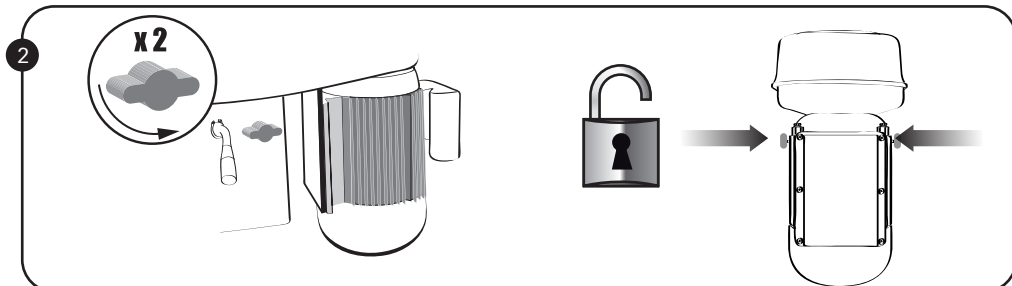
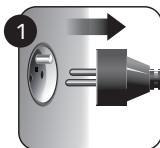
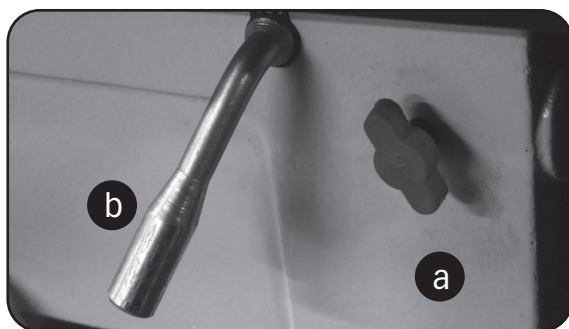
05

Changement des vitesses



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

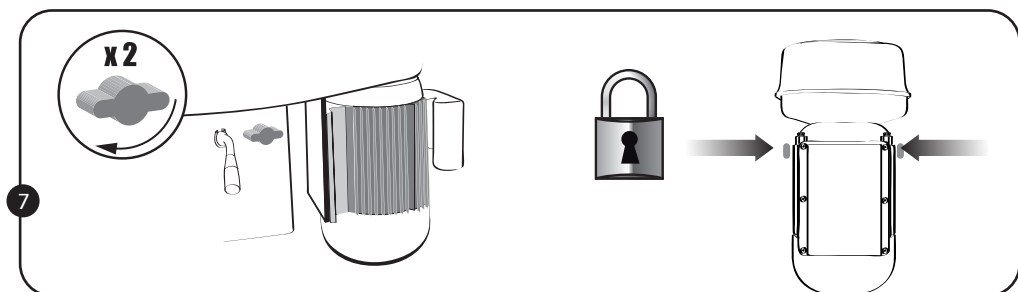
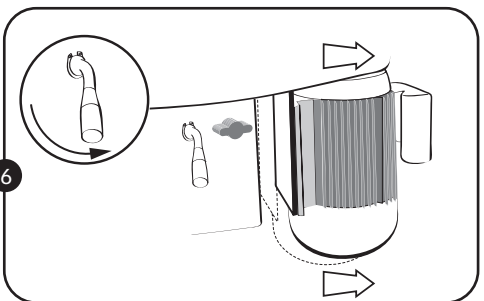
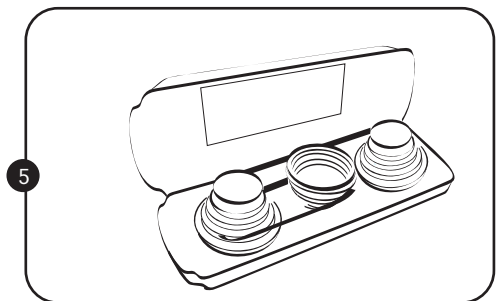
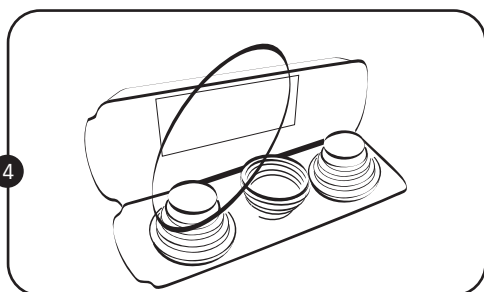
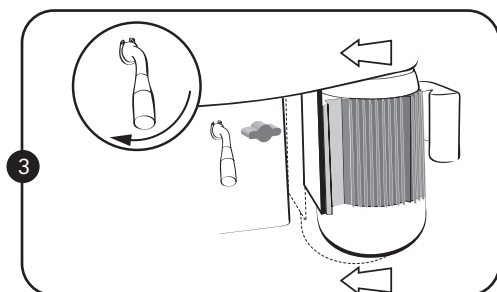
- 1- Débrancher la perceuse
- 2- Desserrer le verrouillage de glissière (a)
- 3- Pousser les poignées des glissières (b) vers l'avant pour positionner le moteur et ainsi enlever les courroies.
- 4- Placer les courroies de façon à obtenir la vitesse désirée.
- 5- Replacer le moteur vers l'arrière de la 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.





05

Changement des vitesses





A-4 220

B-2 730

A-3 320

A-1 750

B-4 350

E-3 1220

C-4 470

D-2 1390

A-2 485

C-1 1590

B-3 500

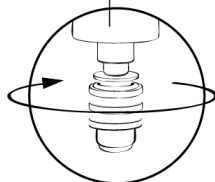
E-2 1800

D-4 650

D-1 2160

C-3 690

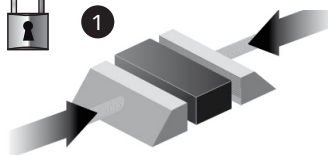
E-1 2800



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



1



2

3

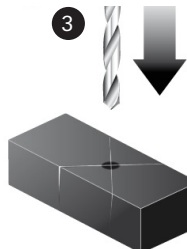
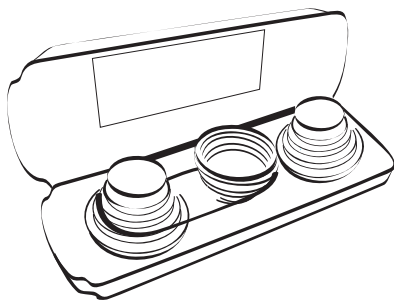


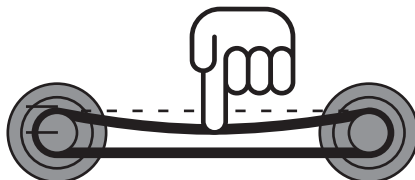


FIG. F

01

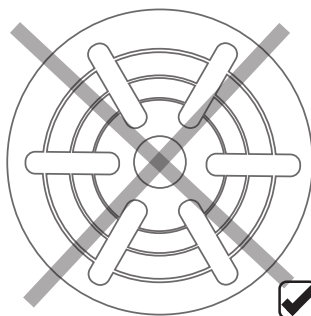
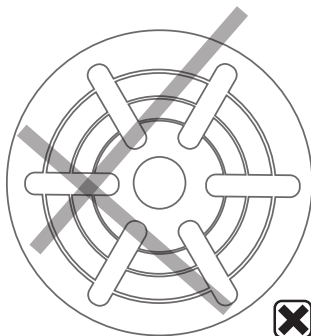
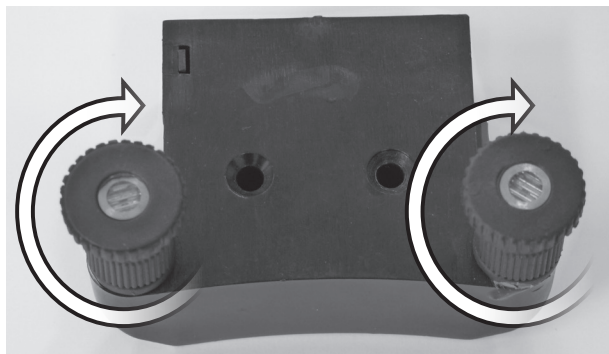


<10mm



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

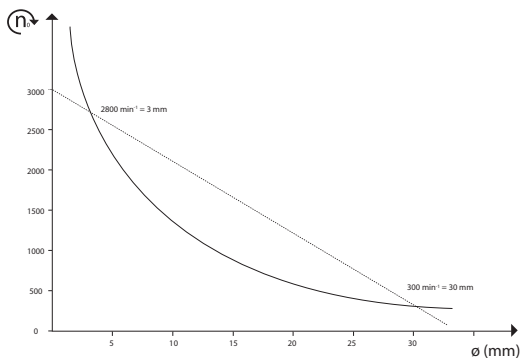
Remplacement des consommables

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 Fonctionnement à charge constante pendant un temps déterminé inférieur au temps de l'équilibre thermique suivi d'un repos suffisant pour rétablir l'égalité de température entre le moteur et l'air de refroidissement. OBSERVATION: ce service peut permettre une puissance utile supérieure à la puissance nominale.	550 W (S2 : 30 min)
---	----------------------	--	---------------------

	Vitesse à vide :	220 - 2800 min ⁻¹
---	------------------	------------------------------

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



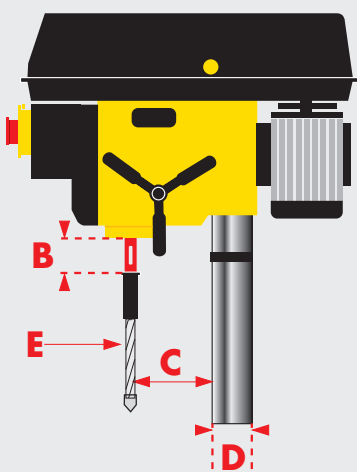
X



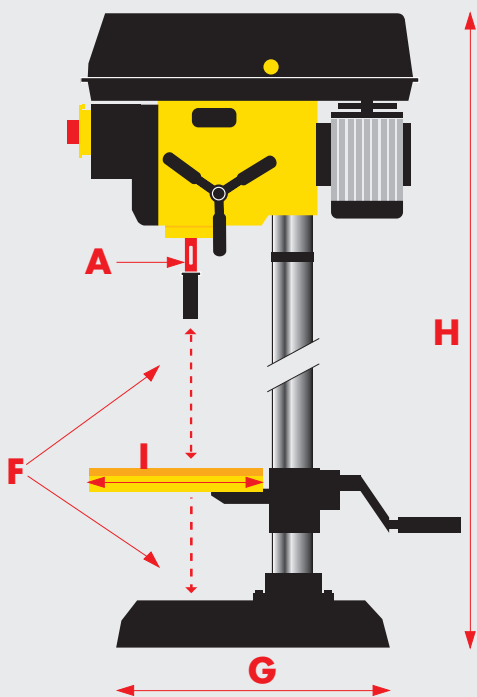
ø 1 - 16 mm



CM2/MT2



A= CM2/MT2
B= 80 mm
C= 162,5 mm
D= ø 72 mm
E= ø 22 mm
F= 440 / 610 mm
G= 415 mm
H= 1070 mm
I= ø 290 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 :	66 dB (A)

 L_{wA}	Niveau de puissance acoustique :	79 dB (A)

NIVEAU SONORE D'ÉMISSION :

A VIDE

Pression acoustique L_{pA} poste opérateur
Incertitude

66 dB
3

Puissance acoustique L_{WA}
Incertitude

79 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. Evitez les pièces vide à grande résonance. Placez vous auprès d'une fenêtre le cas échéant.
- Des outils montés, des pièces travaillées, des réglages choisis,...

Information:

- La ou les valeurs totales déclarées de vibration et la ou les valeurs déclarées d'émission sonore ont été mesurées conformément à une méthode d'essai normalisée et peuvent être utilisées pour comparer des outils;
- La ou les valeurs totales déclarées de vibration et la ou les valeurs déclarées d'émission sonore peuvent aussi être utilisées dans une évaluation préliminaire de l'exposition.

Mise en garde:

- L'émission de vibration et l'émission sonore pendant l'utilisation de l'outil électrique peuvent être différentes des valeurs déclarées selon les façons d'utiliser l'outil, en particulier le type de pièce à usiner; et
- Il est nécessaire d'identifier les mesures de sécurité destinées à protéger l'opérateur qui sont basées sur une estimation de l'exposition dans les conditions réelles d'utilisation (en prenant en compte toutes les parties du cycle de manœuvres, telles que les moments où l'outil est hors tension et où il fonctionne à vide, en plus du temps d'actionnement de la manette)



	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 :	39 kg
---	---------	-------



**PROFOR**

Importé par: PAR GROUP EUROPE - 392, Avenue Yves Farge
97700 St. Pierre-Martin - France

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

711207 - ZJ4116-2 / Serial number (numero serie):

230 V-50 Hz

550 W (S2-30min)

1 - 16 mm
CM2/MT2

x 16
220-2800 min⁻¹

ø 230 mm

415 x 240 mm

1070 mm

39 kg

A= 60 mm
B= 162,5 mm
C= ø 72 mm

PF P25

CE







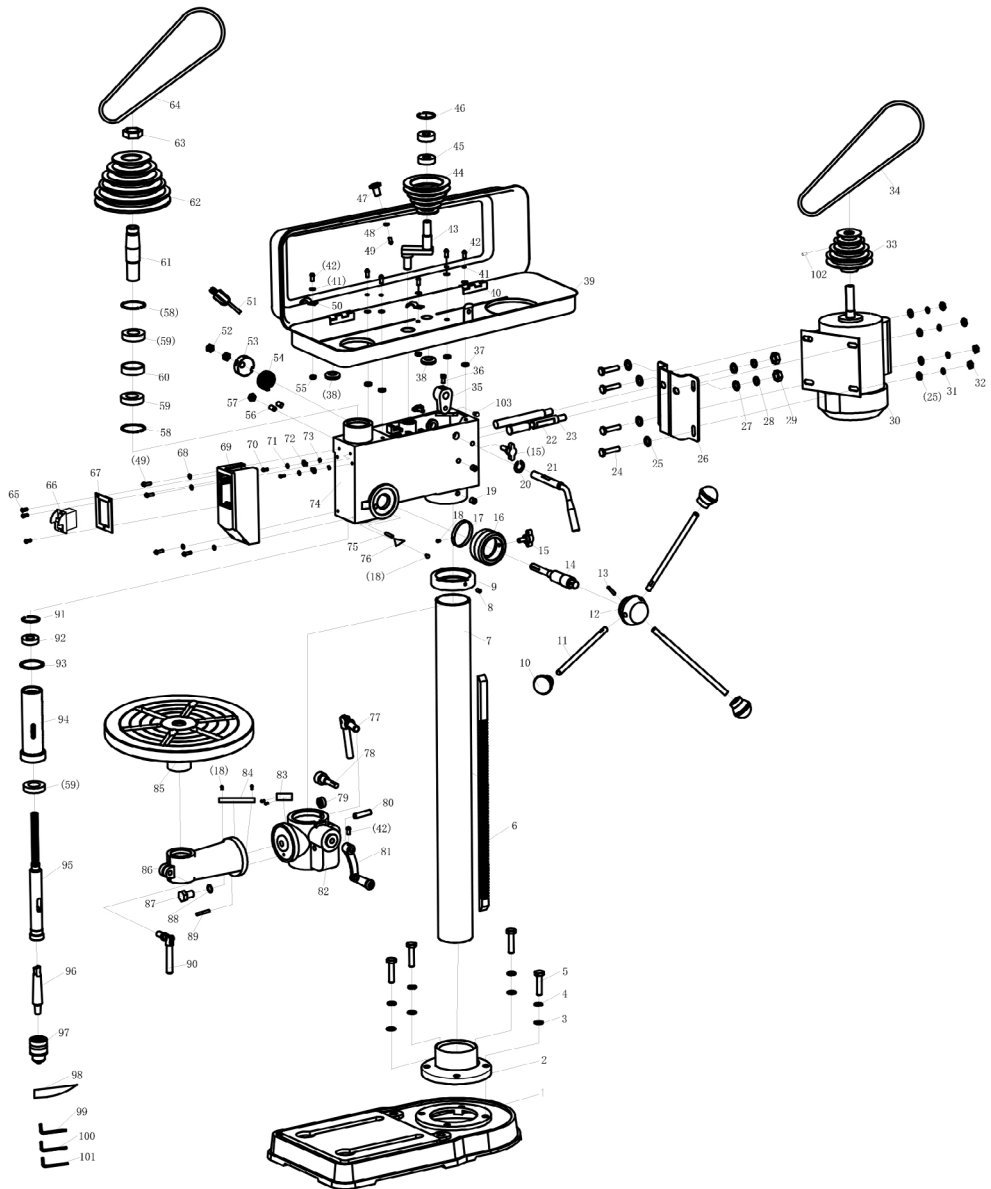


PROFOR
PAR ESPACE EMERAUDE





PF P25





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 P25 / 711207 / ZJ4116-2

Est conforme et satisfait aux directives et normes CE

EN 12717:2001/A1:2009
EN60204-1:2018
EN55014-1:2017/A11:2020
ENIEC55014-2:2021
EN61000-3-2:2014
EN61000-3-3:2013
EN55014-1:2021
EN55014-2:1997/A2:2008
ENIEC61000-3-2:2019/A1:2021
EN61000-3-3:2013/A2:2021

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

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 ZJ4113-3

