



**Drill Grinder**

**JDG-0313**

**Affûteuse pour Forets**



France  
TOOL FRANCE SARL  
9 Rue des Pyrénées,  
91090 LISSES, France  
[www.promac.fr](http://www.promac.fr)

**CE-Conformity Declaration  
CE-Konformitätserklärung  
Déclaration de Conformité CE**

**Product / Produkt / Produit:**

Drill Grinder / Bohrerschleifgerät / Affûteuse pour Forets  
**JDG-0313**

**Brand / Marke / Marque:**

**PROMAC**

**Manufacturer / Hersteller / Fabricant:**

**TOOL FRANCE SARL**

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

We hereby declare that this product complies with the regulations  
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht  
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

**2006/42/EC**

Machinery Directive / Maschinenrichtlinie / Directive Machines

**2014/35/EU**

Low Voltage Directive / Niederspannungsrichtlinie / Directive Basse Tension

**2014/30/EU**

Electromagnetic compatibility / Elektromagnetische Verträglichkeit / Compatibilité électromagnétique

designed in consideration of the standards  
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde  
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

**EN ISO 12100:2010**

**EN 60204-1:2006/AC:2010**

**EN 61000-6-1:2007**

**EN 61000-6-3:2007/A1:2011/AC:2012**

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits

**TOOL FRANCE SARL**



2019-07-18 Christophe SAINT SULPICE, General Manager  
**TOOL FRANCE SARL**

# EN Operating Instructions (Original)

## 1.0 About this Manual

This manual is provided by PROMAC, covering the safe operation and maintenance procedures for a **PROMAC Model JDG-0313 Drill Grinder**. This manual contains instructions on safety precautions, general operating procedures, maintenance instructions and parts breakdown. The machine has been designed and constructed to provide consistent, long-term operation if used in accordance with the instructions as set forth in this document.

Retain this manual for future reference. If the machine transfers ownership, the manual should accompany it.

## 2.0 Table of Contents

Section	Page
1.0 About this manual.....	3
2.0 Table of contents .....	3
3.0 Important safety instructions .....	4~5
4.0 Specifications .....	6
5.0 Machine description.....	7
6.0 Operations .....	8~9
7.0 Clean and maintenance .....	9
8.0 Replacing the wheel .....	9
9.0 Replacement parts .....	10~16
10.0 Wiring diagrams .....	17
Environmental Protection .....	33
Warranty .....	34

## 3.0 IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE USING THIS GRINDER.



### – To reduce risk of injury:

1. Read and understand entire owner's manual before attempting assembly or operation of this machine.
2. Read and understand the warnings posted on the machine and in this manual.
3. Replace warning labels if they become obscured or removed.
4. This machine is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of a metal lathe, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
5. Do not use this machine for other than its intended use. If used for other purposes, PROMAC disclaims any real or implied warranty and holds itself harmless from any injury that may result from that use.
6. Always wear approved safety glasses or face shield while using this machine. (Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are *not* safety glasses.)
7. Before operating this machine, remove tie, rings, watches and other jewellery, and roll sleeves up past the elbows. Remove loose clothing and confine long hair. Non-slip footwear or anti-skid floor strips are recommended. Do **not** wear gloves.
8. Wear hearing protection (plugs or muffs) during extended periods of operation.
9. Some dust created by sawing may contain chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:
  - Lead from lead based paint.
  - Crystalline silica from bricks, cement and other masonry products.
  - Arsenic and chromium from chemically treated lumber.Your risk of exposure varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals, work in a well-ventilated area and work with approved safety equipment, such as face or dust masks that are specifically designed to filter out microscopic particles.
10. Do not operate this machine while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
11. Make certain the switch is in the **OFF** position before connecting the machine to the power supply. Turn off all controls before unplugging.
12. Make certain the machine is properly grounded. Connect to a properly grounded outlet only. See Grounding instructions.
13. Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.
14. Remove adjusting keys and wrenches. Form a habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the machine before turning it on.
15. Keep safety guards in place at all times when the machine is in use. If removed for maintenance purposes, use extreme caution and replace the guards immediately after maintenance is complete.
16. Check damaged parts. Before further use of the machine, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
17. Provide for adequate space surrounding work area and non-glare, overhead lighting.
18. Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.
19. Keep visitors a safe distance from the work area. **Keep children away.**
20. Make your workshop child proof with padlocks, master switches or by removing starter keys.
21. Give your work undivided attention. Looking around, carrying on a conversation and "horse-play" are careless acts that can result in serious injury.
22. Keep an ergonomic body position. Maintain a balanced stance at all times so that you do not fall or lean against the moving parts. Do not overreach or use excessive force to perform any machine operation.
23. Do not force a tool or attachment to do a job for which it was not designed. The right tool will do the job better and safer.
24. The machine is intended for indoor use. To reduce the risk of electric shock, do not use outdoors or on wet surfaces.
25. Do not handle plug or machine with wet hands.
26. Use recommended accessories; improper accessories may be hazardous.
27. Maintain tools with care. Keep tools sharp and clean for the best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
28. Turn off machine and disconnect from power before cleaning.
29. Never leave the machine running unattended. Turn the power off and do not leave the machine until it comes to a complete stop.
30. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area before starting the machine.
31. Pull the mains plug if the machine is not in use.
32. Make sure the workpiece is securely clamped.

Familiarize yourself with the following safety notices used in this manual:



**WARNING:** This means that if precautions are not heeded, it may result in serious, or possibly even fatal, injury.



**CAUTION:** This means that if precautions are not heeded, it may result in minor injury and/or possible machine damage.

### SAVE THESE INSTRUCTIONS



**WARNING:**

These symbols below advise that you follow the correct safety procedures when using this machine.



Read and understand the entire user manual before attempting assembly or machine operation.



Do not operate this machine under the influence of drugs, alcohol or medication



Always wear approved working outfit  
Wear safety goggles.  
Wear ear protection.



Do not wear gloves while operating this machine



Always wear the approved working outfit  
Wear safety shoes.  
Remove tie, rings, watches, jewellery.  
Roll up sleeves above elbows.  
Remove all loose clothing and confine long hair



Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.



Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.



Never reach into the machine while it is operating or running down.

## 4.0 Specifications

Model number.....JDG-0313  
Stock number.....JDG-0313

### Motor and electricals:

Motor type..... DC-motor  
Motor power ..... 0.12 kW  
Motor speed ..... 4,400 rpm  
Power supply ..... 1~230V, PE, 50Hz

### Grinding:

#### Grinding wheels:

CBN diamond grinding wheel..... for HSS  
SDC diamond grinding wheel (optional) ..... for Carbide  
Grinding range .....  $\varnothing$  3- $\varnothing$  13mm

Point of angle ..... 100°~135°

### Collets:

ER20 ..... 11 collets,  $\varnothing$ 3 to  $\varnothing$ 13  
Optional ER20 ..... 6 collets,  $\varnothing$ 2.5,  $\varnothing$ 3.5,  $\varnothing$ 4.5,  $\varnothing$ 5.5,  $\varnothing$ 14,  $\varnothing$ 15  
Optional collet holder ..... 1 set,  $\varnothing$ 15

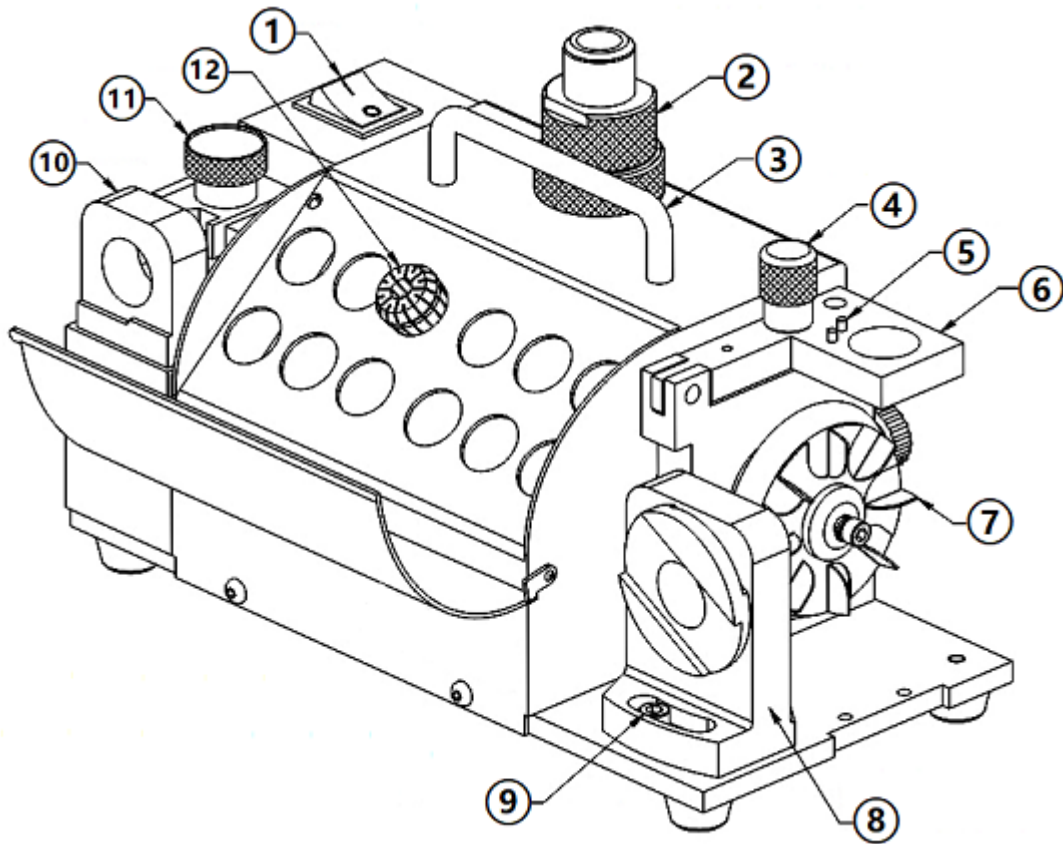
### Dimensions and Weights:

Overall dimensions, assembled (L x W x H)..... 280 x 140 x 160 mm  
Shipping dimensions (L x W x H) ..... 320 x 180 x 190 mm  
Net weight (approximate) ..... 8.1 kg  
Shipping weight (approximate)..... 9 kg

*L = length; W = width; H= height*

*The specifications in this manual were current at time of publication, but because of our policy of continuous improvement, **PROMAC** reserves the right to change specifications at any time and without prior notice, without incurring obligations.*

## 5.0 Machine Description



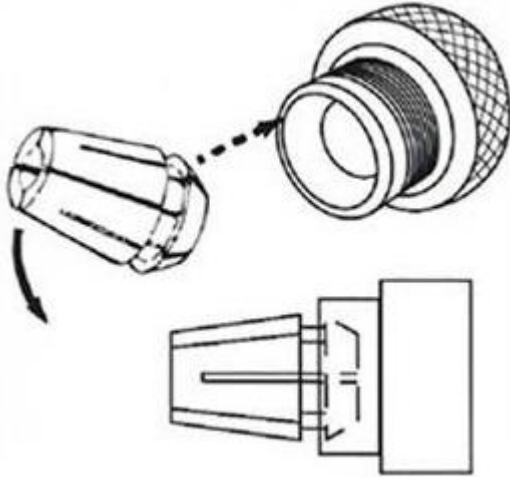
- |                           |                           |
|---------------------------|---------------------------|
| 1. Motor Switch           | 7. Cooling Fan            |
| 2. Collet Chuck           | 8. Point Angle Shelf      |
| 3. Handle                 | 9. Point Angle Adjustment |
| 4. Center Adjustment      | 10. Alignment Base        |
| 5. Pin                    | 11. Adjustment Scale      |
| 6. Lip Relief Angle Shelf | 12. Collet                |

## 6.0 OPERATIONS

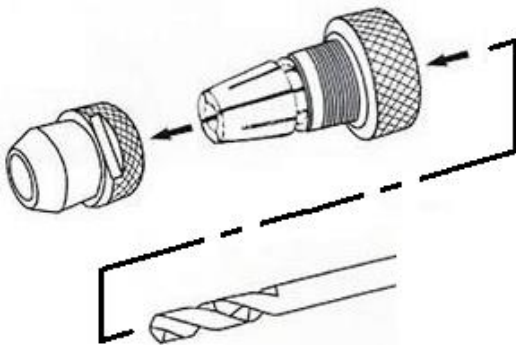
### 6.1. Setup the drill bit to the ER collet chuck

\*Please follow step 6.1.1 and 6.1.2 to set up the drill bit to the chuck (without tightening)

- 6.1.1. Determine diameter of your drill bit, and then select the proper collet and collet chuck.
- 6.1.2. Insert collet into collet chuck by 45° angle, and tighten the nut slightly.



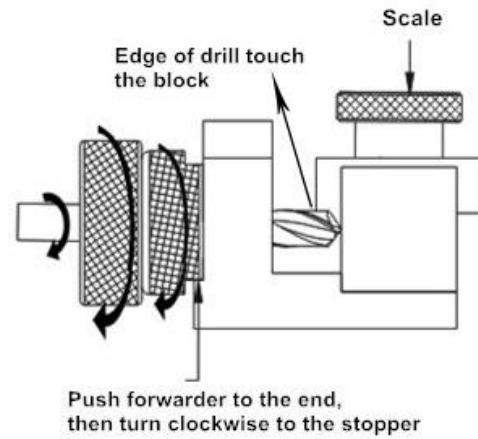
- 6.1.3. Insert drill bit into collet chuck and nuts out 35mm or so from the collet chuck, but do not tightened the drill too tight.



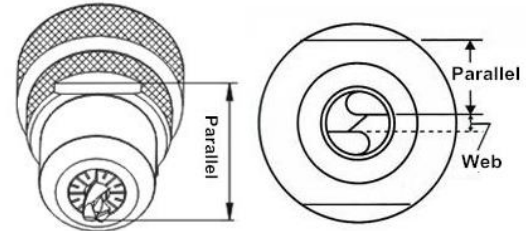
**Attention:** Do not fully fasten the clamping nut with collet chuck, keep the drill able to be adjusted.

### 6.2. Align drill bit

- 6.2.1. Reset the scale ring: turn the ring all the way clockwise, and then turn it anti-clockwise to the number same as the drill's size.
- 6.2.2. Insert the chuck set into the web adjustment shelf. Then connect it tightly. Turn it clockwise to the end.
- 6.2.3. Plug the drill to the end and turn it clockwise to the end.
- 6.2.4. Turn the chuck set clockwise to the end and tighten it.
- 6.2.5. Turn the chuck set a little to the anti-clockwise and taking it out gently.



\*Make sure the cutting lip of drill is parallel with the slot of clamping nut before grinding job started. If it is not parallel, adjust it again.



**Attention:** If the cutting lip is downward, must increase the scale of web adjustment shelf. If it is upward, please decrease the scale of the web adjustment shelf.

When the flute length of a drill becomes shorter, the web thickness of a drill would become thicker. So, for the same diameter of drills, the shorter length of a drill, the higher scale of web adjustment shelf need to be increased.

### 6.3. Grind the point angle

Turn the power switch on and wait until the motor rotation is stable (about 10 seconds), put the chuck set into the point angle grinding shelf.

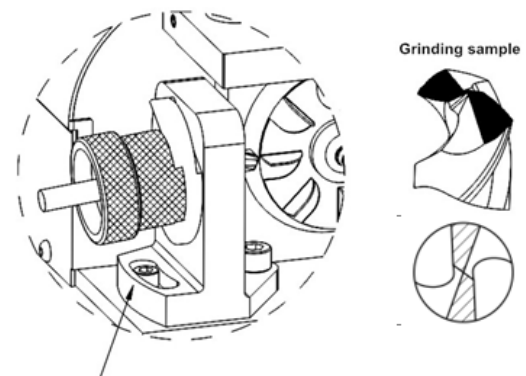
The slot of clamping nut must fit with the two pins of the grinding shelf. Insert the drill gently into grinding shelf until reach the grinding wheel.

Grind the drill by moving left and right until the grinding sound disappears. And then turn to the other side, do the same to grind the drill.

\* The grinding size of drill is 2mm-13mm(15mm)

\* The point angle of drill is from 95° to 135°

\* While grinding, don't hold the stem of drill, it will affect the accuracy.



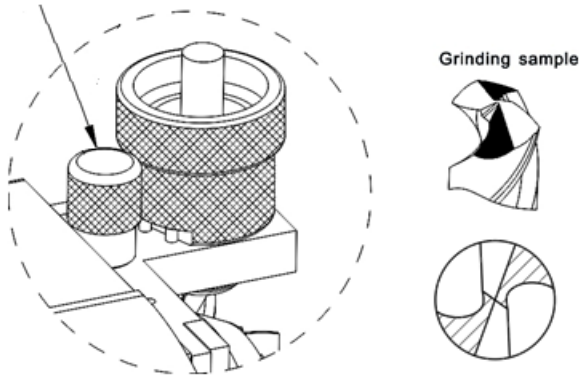
**Point angle can be adjusted from 95° to 135°**



## 6.4. Grind the lip relief angle

Put the chuck set into the lip relief angle grinding shelf. The slot of clamping nut must fit with the pin of the grinding shelf. Insert the drill gently into grinding shelf until reach the grinding wheel. Grind the drill by moving left and right until the grinding sound disappears. And then turn to the other side, do the same to grind the drill.

### Adjust the center of drill



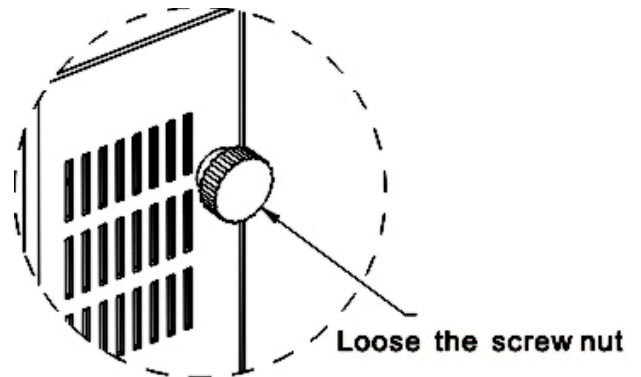
## 7.0 CLEAN AND MAINTENANCE

Please clean the whole unit with an air blow gun, especially the holes before and after use.

## 8.0 REPLACING THE WHEEL

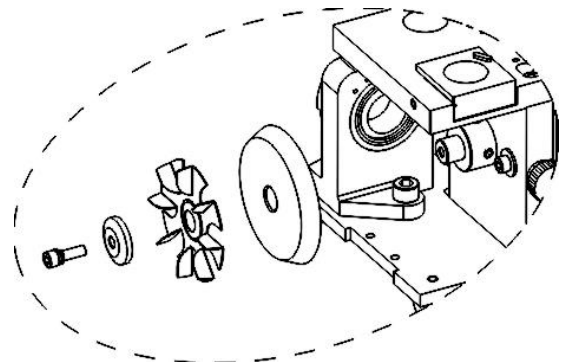
### 8.1. Open the wheel cover

- 8.1.1. Make sure it is safe that the power cord is unplugged.
- 8.1.2. Then use the 4mm hex wrench to lose the screw to open the cover.



### 8.2. Take out the grinding wheel

- 8.2.1. Use the brush to clean the machine, then use dry cloth to clean the surface.
- 8.2.2. If you just use the machine, please wait 3 minutes after the grinding temperature is fall.
- 8.2.3. Use the left hand to hold the wheel, then use the 4mm hex wrench to lose the screw counter-clockwise by right hand.

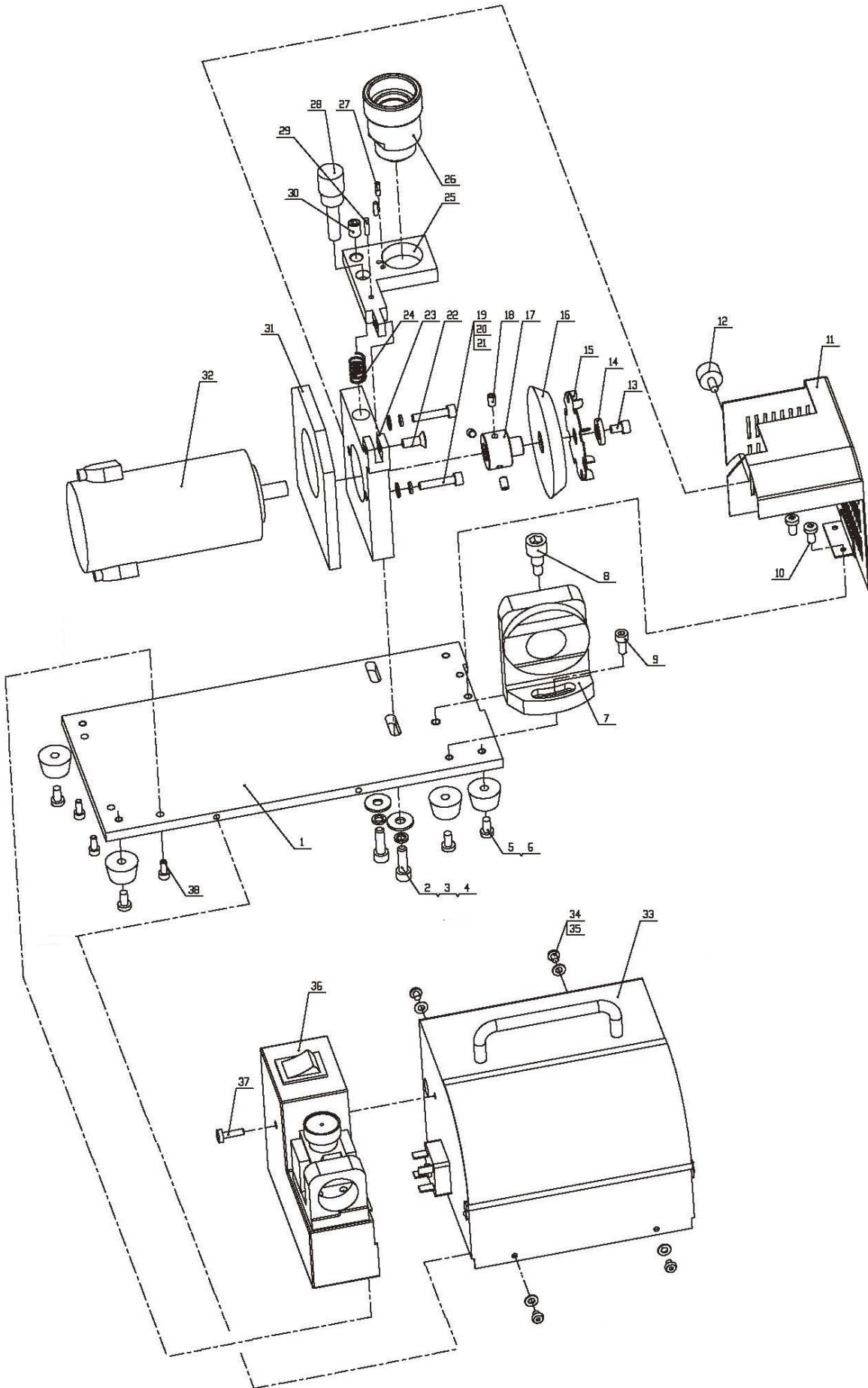


- 8.2.4. Take out the diamond grinding wheel on the machine.
- 8.2.5. Replace the new grinding wheel.
- 8.2.6. Put the wheel into the principal axis of motor, and tighten the screw and the wheel cover to complete.

Notice: motor principal axis is very precise, if wrong work may be leading to the damage, thus affecting grinding wheel position.

# 9.0 Replacement Parts

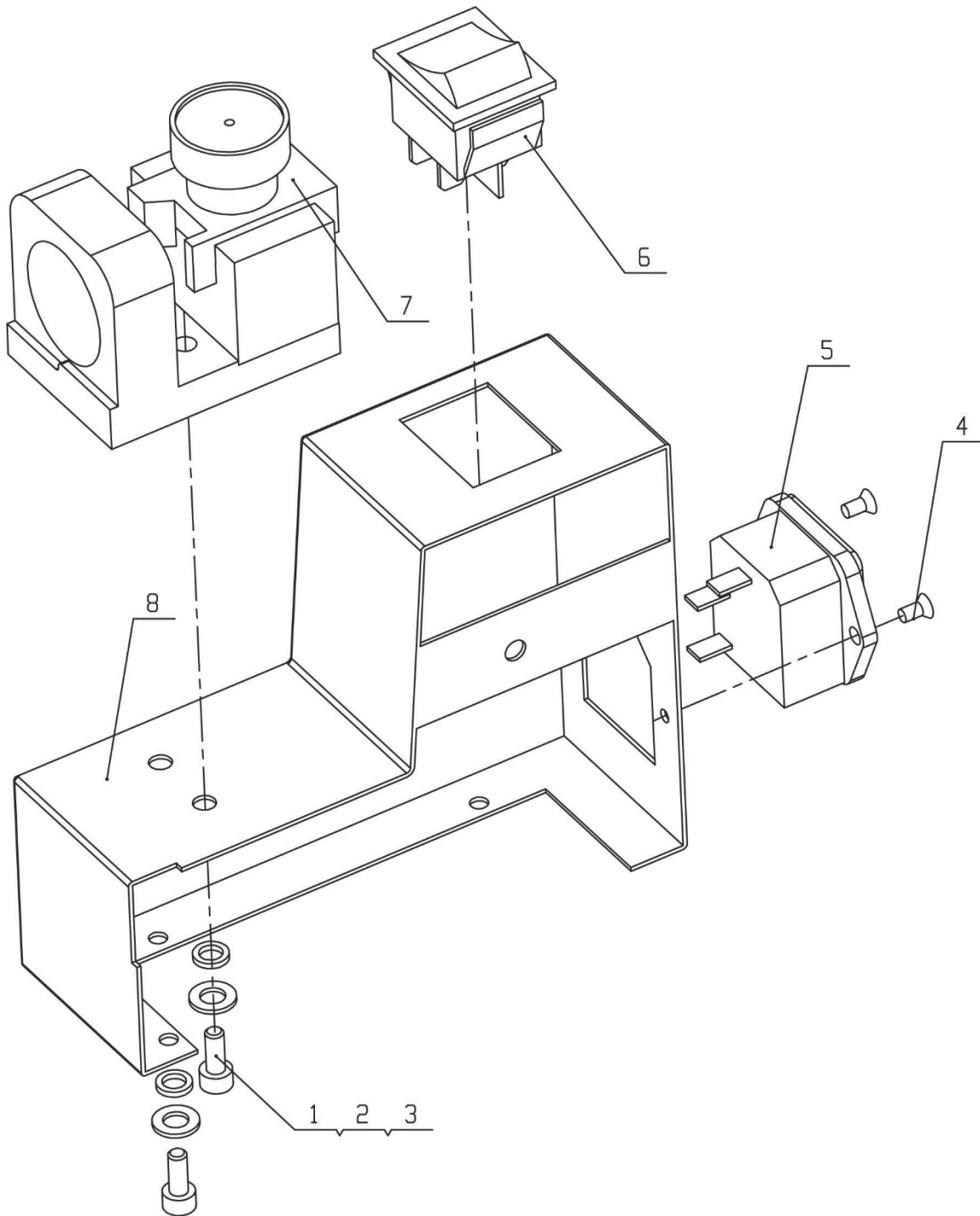
## JDG-0313 Assembly Breakdown -1



### JDG-0313 Parts List for Breakdown -1

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JDG0313-101	BASE PLATE		1
2	GB70108-0620	HEX-SKT-HD BOLT	M6x20	2
3	GB9387-06	SPRING WASHER	6	2
4	GB96102-06	PLAIN WASHER (BIG-A)		2
5	GB81816-0510	CROSS RD CAP BOLT	M5x10	4
6	JDG0313-106	FOOT STAND		4
7	JDG0313-107	Point Angle Shelf		1
8	JDG0313-108	BOLT		1
9	GB70108-0516	HEX-SKT-HD BOLT	M5x16	1
10	GB81816-0510	CROSS RD CAP BOLT	M5x10	2
11	JDG0313-111	SIDE COVER		1
12	JDG0313-112	BOLT		1
13	GB70108-0512	HEX-SKT-HD BOLT	M5x12	1
14	JDG0313-114	WASHER		1
15	JDG0313-115	COOLING FAN		1
16	JDG0332-162	GRINDING WHEEL (Standard, CBN for HSS)	3-12mm	1
	JDG0332-162A	GRINDING WHEEL (Optional, SDC for Carbide)	3-12mm	1
17	JDG0313-117	ADAPTOR		1
18	GB8007-0508	HEX-SKT SET SCREW W CUP POINT	M5x8	3
19	GB70108-0512	HEX-SKT-HD BOLT	M5x25	2
20	GB9387-12	SPRING WASHER	5	2
21	GB9502-05	PLAIN WASHER	5	2
22	GB267307-0612	HEX-LOBULAR-SKT-HD COUNTERSUNK BOLT	M6x12	1
23	JDG0313-123	MOTOR BASE		1
24	JDG0313-124	ADJUSTING SPRING		1
25	JDG0313-125	Lip Relief Angle Shelf		1
26	JDG0332-153	Collet Chuck	Ø2-12mm	1
	JDG0313-126	Collet Chuck (Optional)	Ø14-15mm	1
27	GB879100-0310	SPRING PIN	3x10	2
28	JDG0313-128	Center Adjustment SCREW		1
29	GB119100-0320	PARALLEL PIN	3x20	1
30	GB7707-0812	HEX-SKT SET SCREW W FLAT POINT	M8x12	1
31	JDG0313-131	SEAL		1
32	JDG0313-132	MOTOR		1
33	JDG0313-133	MAIN CASE		1
34	GB70215-0408	HEX-SKT-BUTT-HD BOLT	M4x8	4
35	GB9502-04	PLAIN WASHER	4	4
36	JDG0313-136	SUB CASE		1
37	GB81816-0408	CROSS RD CAP BOLT	M4x8	1
38	GB70108-0412	HEX-SKT-HD BOLT	M4x12	3

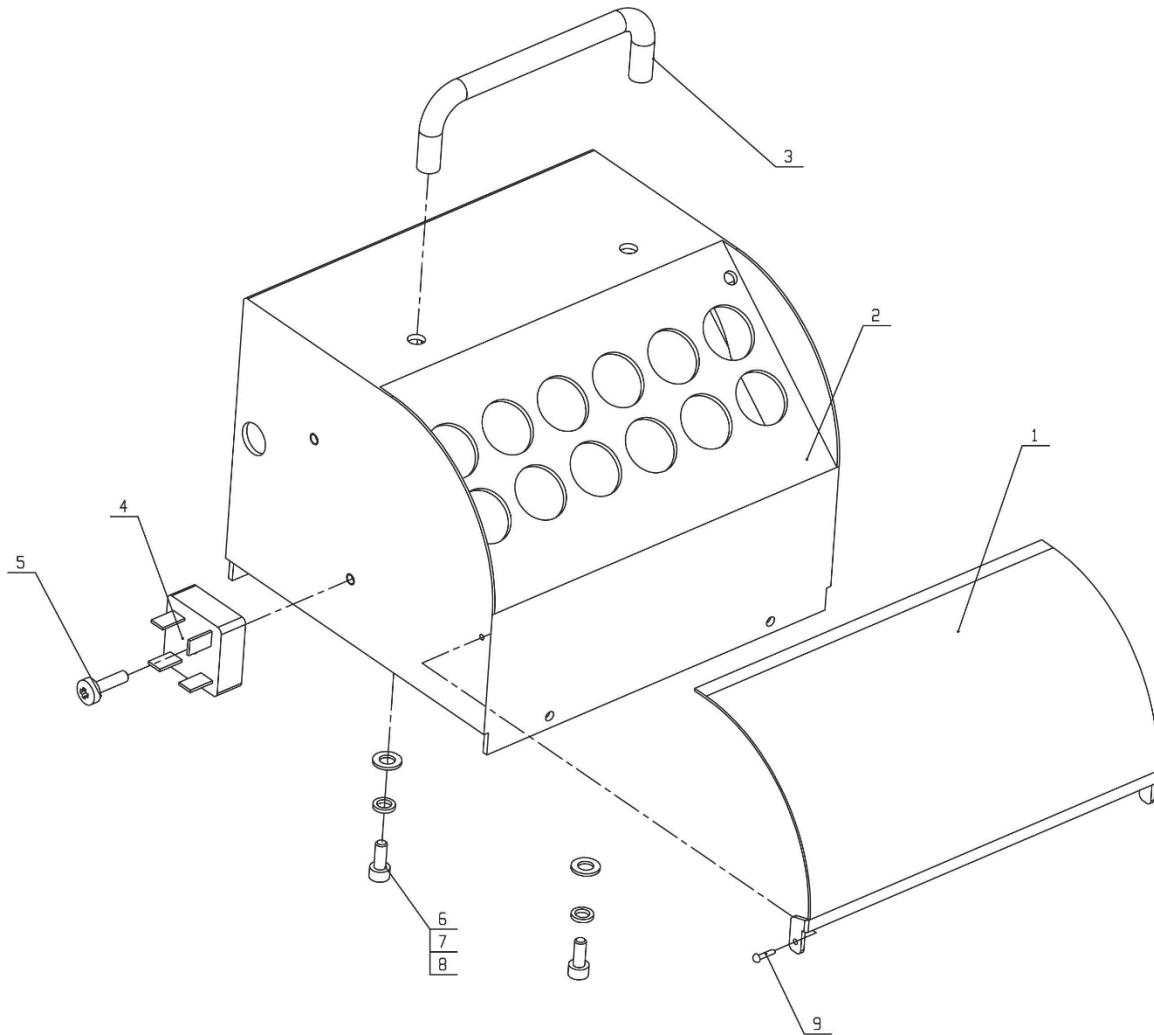
## JDG-0313 Assembly Breakdown -2



## JDG-0313 Parts List for Breakdown -2

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	GB70108-0412	HEX-SKT-HD BOLT	M4x12	2
2	GB9387-04	SPRING WASHER	4	2
3	GB9502-04	PLAIN WASHER (C)	4	2
4	GB819116-0305	CROSS COUNTERSUNK SCREW	M3x5	2
5	JDG0313-205	PLUG		1
6	JDG0313-206	SWITCH		1
7	JDG0313-207	DRILL ALIGNMENT		1
8	JDG0313-208	COVER		1

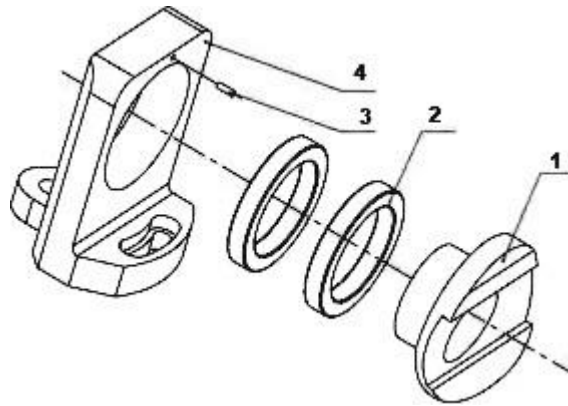
### JDG-0313 Assembly Breakdown -3



### JDG-0313 Parts List for Breakdown -3

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JDG0313-301	FRONT COVER		1
2	JDG0313-302	MAIN SHELL		1
3	JDG0332-316	HANDLE		1
4	JDG0313-304	RECTIFIER		1
5	GB81816-0418	CROSS RD CAP BOLT		1
6	GB70108-0412	HEX-SKT-HD BOLT	M4x12	2
7	GB9387-04	SPRING WASHER	4	2
8	GB9502-04	PLAIN WASHER (C)	4	2
9	GB82786-03	RIVET	3	2

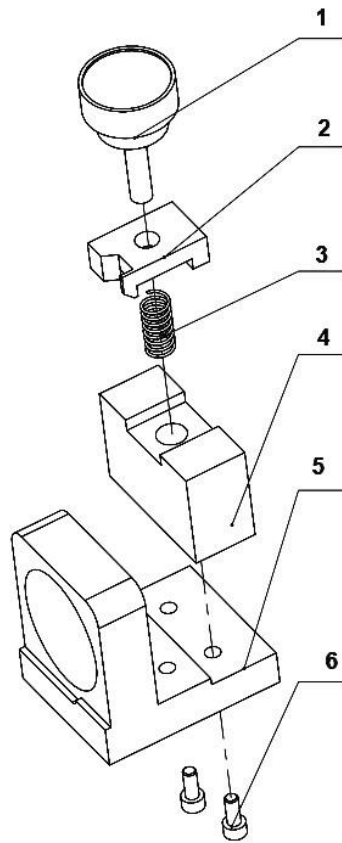
### JDG-0313 Assembly Breakdown -4



### JDG-0313 Parts List for Breakdown -4

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JDG0313-401	Eccentric Sleeve		1
2	DGBB6807RS	Bearing	6807RS	2
3	GB879100-0412	SPRING PIN	4x12	1
4	JDG0313-404	Grinding Base		1

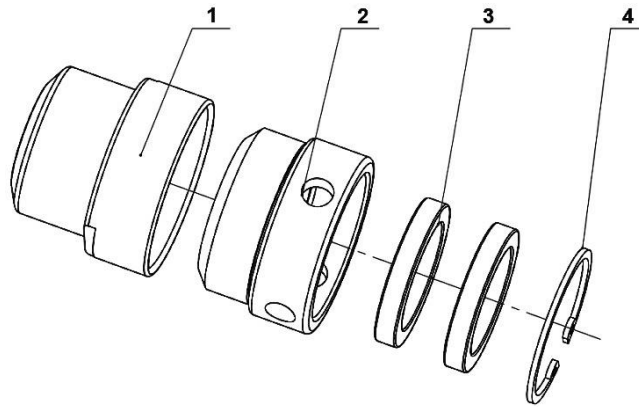
### JDG-0313 Assembly Breakdown -5



### JDG-0313 Parts List for Breakdown -5

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JDG0313-501	Tool Setting Screw		1
2	JDG0313-502	Side Block of Tool Setting Seat		1
3	JDG0313-503	Tool Spring	1.2x8.5x11x25mm	1
4	JDG0313-504	Center Block of Tool Setting Seat		1
5	JDG0313-505	Tool Setting Seat		1
6	GB70108-0412	HEX-SKT-HD BOLT	M4x12	2

### JDG-0313 Assembly Breakdown -6



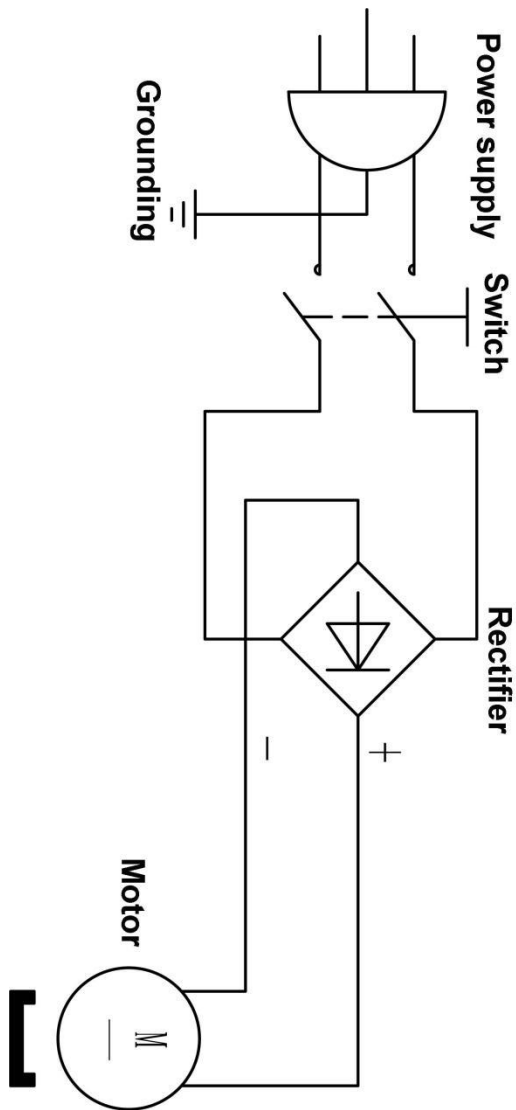
### JDG-0313 Parts List for Breakdown -6

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JDG0313-601	Chuck		1
	JDG0313-601A	Chuck (for $\varnothing 14-15\text{mm}$ )		1
2	JDG0313-602	Lock Chuck		1
	JDG0313-602A	Lock Chuck (for $\varnothing 14-15\text{mm}$ )		1
3	DGBB6802RS	Bearing	.6802RS	2
4	GB893186-24	Clip Spring for Hole	.24	1



# 10.0 Wiring Diagrams

JDG-0313.....1~230V, PE, 50Hz



# FR Manuel d'Utilisation

## 1.0 A propos de ce Manuel

Ce Manuel, mis à disposition par Tool France, est destiné à vous guider dans les procédures pour un fonctionnement sécurisé et une maintenance adaptée de l'**Affûteuse pour Forets Modèle JDG-0313 de PROMAC**. Ce Manuel comporte les consignes relatives à la sécurité, les procédures générales de fonctionnement, les instructions relatives à la maintenance et la nomenclature des pièces. Cette machine a été conçue et fabriquée pour garantir un fonctionnement sur le long terme et d'en tirer le meilleur parti, sous réserve qu'elle soit utilisée conformément aux instructions figurant dans le présent Manuel.

Ce Manuel doit être conservé, il devra également être remis au nouveau propriétaire en cas de cession de la machine.

## 2.0 Table des Matières

Chapitre	Page
1.0 A propos de ce Manuel.....	18
2.0 Table des Matières.....	18
3.0 Consignes importantes relatives à la sécurité.....	19-20
4.0 Spécifications.....	21
5.0 Description de la machine.....	22
6.0 Fonctionnement.....	23-24
7.0 Nettoyage et maintenance.....	24
8.0 Remplacement de la meule.....	24
9.0 Pièces de rechange.....	25-31
10.0 Schéma de branchement.....	32
Protection de l'Environnement.....	33
Garantie.....	34

## 3.0 CONSIGNES IMPORTANTES RELATIVES A LA SECURITE

LIRE ATTENTIVEMENT TOUTES LES CONSIGNES AVANT D'UTILISER LA MACHINE.



– Pour limiter les risques de blessures :

33. Lire attentivement et bien comprendre le Manuel d'utilisation avant d'assembler ou de faire fonctionner l'équipement.
  34. Lire les étiquettes d'avertissement placées sur la machine et figurant dans ce Manuel, et assurez-vous de bien les comprendre.
  35. Remplacer les étiquettes d'avertissement si celles-ci se dégradent ou se détachent.
  36. Cette machine est conçue et destinée à être utilisée uniquement par du personnel dûment formé et expérimenté. Si vous n'êtes pas familiarisé avec ce type de machine, vous ne devez pas l'utiliser tant que vous n'aurez pas suivi une formation adaptée et tant que vous n'aurez pas acquis les connaissances nécessaires.
  37. Ne pas utiliser cette machine pour un usage autre que celui pour lequel elle est conçue. Dans le cas contraire, TOOL France/JPW Industries n'assurera aucune garantie réelle ou implicite et déclinera toute responsabilité en cas de blessures susceptibles d'être occasionnées par ladite utilisation.
  38. Portez toujours des lunettes de sécurité et une protection faciale homologuées pour utiliser la machine (les verres classiques résistent uniquement aux chocs et *ne sont pas* des verres de sécurité).
  39. Avant de faire fonctionner la machine, retirez cravate, bagues, montres et autres bijoux, et retrousses les manches au-dessus des coudes. Enlevez les vêtements amples et attachez les cheveux longs. L'utilisation de chaussures antidérapantes et d'un plancher antidérapant est recommandée. **Ne pas** porter de gants.
  40. Portez une protection acoustique (bouchons par exemple) si la machine est utilisée de façon prolongée.
  41. Certaines particules générées par l'usinage peuvent renfermer des substances chimiques que l'on sait cancérogènes, susceptibles d'engendrer des malformations congénitales et autres pathologies de l'appareil de reproduction. Ci-dessous quelques exemples de ces substances chimiques :
    - Le plomb dans les peintures au plomb,
    - La silice cristalline contenue dans les briques, le béton et autres produits de maçonnerie,
    - Arsenic et chrome contenus dans du bois chimiquement traité.
- Le risque dépend de la fréquence à laquelle vous êtes exposé à ces substances chimiques. Pour réduire les risques, vous devez travailler dans un local bien aéré et porter des équipements de sécurité homologués, comme des masques de protection faciale ou antipoussières,
- spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.
  42. Ne pas faire fonctionner la machine si vous êtes fatigué, sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.
  43. Assurez-vous que l'interrupteur est sur **OFF** avant de raccorder la machine à l'alimentation générale. Désactivez toutes les commandes avant de débrancher la machine.
  44. Assurez-vous que la machine est correctement raccordée à la terre. Raccordez la machine à une prise de terre appropriée. Voir les Instructions relatives à la mise à la terre.
  45. Débranchez la machine de la prise d'alimentation pour effectuer des travaux de réglage ou de maintenance.
  46. Retirez les clés et outils de réglage. Habituez-vous à contrôler que les clés et outils de réglage sont retirés de la machine avant de la mettre en route.
  47. Ne pas enlever les capots de protection lorsque la machine tourne. Si les capots doivent être retirés pour une maintenance, procéder avec précaution et remettre les capots en place dès que la maintenance est achevée.
  48. Vérifiez si des pièces sont endommagées. Avant de continuer à utiliser la machine, un capot ou toute autre pièce endommagée doit être contrôlé(e) avec soin pour évaluer s'il/si elle est toujours fonctionnel(le) pour réaliser l'objectif auquel il/elle est destiné(e). Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, le montage et toute autre condition pouvant avoir un impact sur le fonctionnement. Un capot ou toute autre pièce endommagé(e) doit être correctement réparé(e), ou remplacé(e).
  49. Veillez à ce que la zone de travail ait un encombrement suffisant, avec un éclairage vertical non éblouissant.
  50. Le sol dans le périmètre de la machine doit rester propre et exempt de tout rebut, huile ou graisse.
  51. Maintenir les visiteurs à une distance suffisante de la zone de travail. **Eloigner les enfants.**
  52. L'atelier doit être sécurisé, à l'épreuve des enfants, avec des verrous, des interrupteurs principaux, les clés de contact doivent être retirées.
  53. Consacrez une pleine attention à votre travail. Regarder autour de soi, bavarder et « chahuter » sont des actes imprudents pouvant occasionner de graves blessures.
  54. Adoptez une position ergonomique du corps et gardez une position équilibrée à tout moment de façon à ne pas tomber, ne pas vous adosser contre les parties mobiles. Ne vous penchez pas et n'exercez aucune force excessive pour exécuter une opération sur la machine.
  55. Ne pas forcer sur un outil ou une fixation pour exécuter une tâche pour laquelle il ou elle n'a pas été conçue(e). Le bon outil permet de bien exécuter une tâche, de façon plus sécurisée.
  56. La machine est destinée à fonctionner en intérieur. Pour réduire le risque d'électrocution, ne pas l'utiliser en extérieur ou sur des surfaces humides.
  57. Ne pas manipuler des prises/connexions ou la machine avec des mains humides.
  58. Utilisez les accessoires recommandés ; l'utilisation d'accessoires inadaptés peut être dangereuse.

59. Entretenez les outils avec soin. Les outils doivent être bien affûtés et rester propres pour en tirer le meilleur rendement, en toute sécurité. Respectez les instructions relatives à la lubrification et au remplacement des accessoires.
60. Arrêtez la machine et débranchez-la avant de procéder à un nettoyage.

61. Ne jamais laisser tourner la machine sans surveillance. Arrêtez la machine et vérifiez qu'elle est à l'arrêt complet avant de quitter votre poste de travail.
62. Retirez les objets qui ne sont pas fixes et autre pièce du périmètre de travail avant de démarrer la machine.
63. Débranchez la prise secteur si la machine n'est pas utilisée.
64. Assurez-vous que la pièce est bien serrée/bridée.

Familiarisez-vous avec les consignes de sécurité suivantes figurant dans le présent Manuel :



**MISE EN GARDE** : Signifie, qu'en l'absence de précautions, il y a un risque de blessure grave voire éventuellement mortelle.



**ATTENTION** : Signifie, qu'en l'absence de précautions, il y a un risque de blessure légère et/ou de dégradation éventuelle de la machine.

## CONSERVEZ SOIGNEUSEMENT CES INSTRUCTIONS



**AVERTISSEMENT** :

Les symboles qui suivent vous informent des procédures de sécurité à respecter pour utiliser la machine.



Lire attentivement et bien comprendre le Manuel avant d'assembler ou de faire fonctionner la machine.



Ne pas faire fonctionner la machine sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.



Portez toujours une tenue de travail adaptée. Portez des lunettes de sécurité. Portez une protection acoustique.



Ne pas porter de gants pour faire fonctionner la machine.



Portez toujours une tenue de travail adaptée. Portez des chaussures de sécurité. Retirez cravate, montres et bijoux. Retroussez les manches au-dessus des coudes. Enlevez les vêtements amples et attachez les cheveux longs.



Les travaux de raccordement et de réparation sur l'installation électrique doivent être réalisés uniquement par un électricien qualifié.



Débranchez l'alimentation de la machine pour procéder à des réglages ou une maintenance de la machine.



N'introduisez jamais les mains dans la machine pendant qu'elle fonctionne ou est en passe de s'arrêter.

## 4.0 Spécifications

N° de modèle..... JDG-0313  
Référence..... JDG-0313

### Moteur et installation électrique :

Type de moteur..... Moteur CC  
Puissance moteur..... 0.12 kW  
Vitesse moteur..... 4.400 t/min  
Alimentation..... 1~230V, PE, 50Hz

### Rectification :

Meule diamant CBN ..... pour HSS  
Meule diamant SCD (en option)..... pour le carbure  
Plage de rectification .....  $\varnothing 3 - \varnothing 13$ mm

Angle de pointe ..... 100°-135°

### Pinces :

ER20 ..... 11 pinces,  $\varnothing 3$  à  $\varnothing 13$   
ER20 en option..... 6 pinces,  $\varnothing 2.5$ ,  $\varnothing 3.5$ ,  $\varnothing 4.5$ ,  $\varnothing 5.5$ ,  $\varnothing 14$ ,  $\varnothing 15$   
Porte-pince en option ..... 1 jeu,  $\varnothing 15$

### Dimensions et Poids :

Dimensions hors tout, machine montée (L x l x H) ..... 280 x 140 x 160 mm  
Dimensions à l'expédition (l x P x H)..... 320 x 180 x 190 mm  
Poids net (approximatif) ..... 8.1 kg  
Poids à l'expédition (approximatif) ..... 9 kg

*L = longueur ; l = largeur ; H= hauteur ; D= profondeur*

*Les spécifications de ce Manuel étaient d'actualité au moment de sa publication, mais du fait de sa politique d'amélioration continue, **TOOL France /PROMAC** se réserve le droit de modifier à tout moment les spécifications, sans notification préalable et sans encourir d'obligations.*



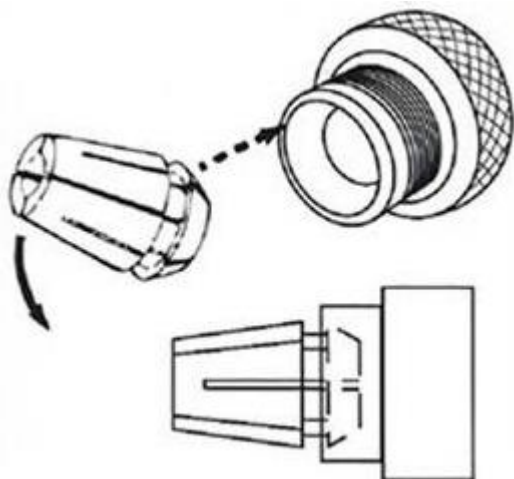
## 6.0 Fonctionnement

### 6.1. Mise en place du foret dans le mandrin porte-foret

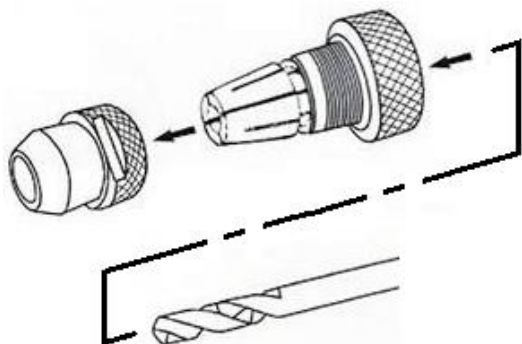
\*Veuillez suivre les étapes 6.1.1 et 6.1.2 pour mettre en place le foret dans le mandrin porte-foret (sans serrage)

6.2.1. Déterminer le diamètre de votre foret, puis sélectionner la pince et le mandrin à pince adaptés.

6.2.2. Introduire la pince dans le mandrin à pince à un angle de 45°, puis serrer légèrement l'écrou.



6.2.3. Insérer le foret dans le mandrin à pince et dévisser les écrous de 35 mm environ du mandrin à pince, mais ne pas trop serrer le foret.



**Attention :** Ne pas complètement serrer le mandrin porte-foret, le foret doit dans un premier temps être libre.

### 6.2. Alignement du foret

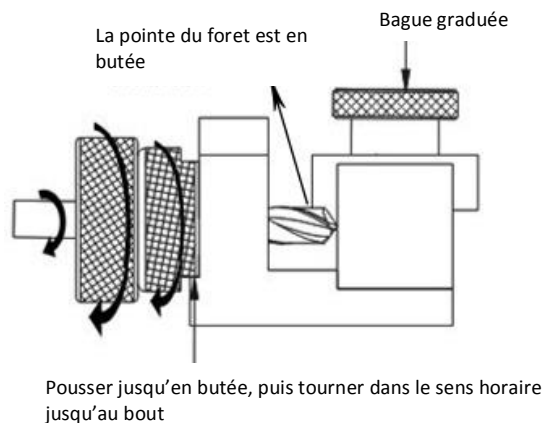
6.2.1. Réinitialiser bague graduée : tourner la bague dans le sens horaire jusqu'en butée, puis dans le sens antihoraire jusqu'au numéro correspondant à la taille du foret.

6.2.2. Insérer l'ensemble mandrin porte-foret et foret dans le logement du réglage, l'enclencher fermement. Tourner dans le sens horaire jusqu'en butée.

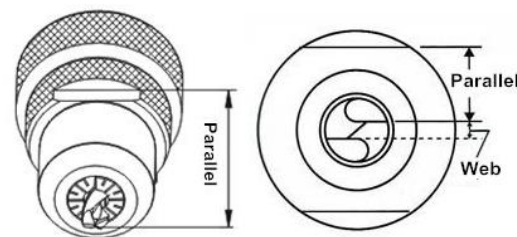
6.2.3. Mettre le foret et le tourner dans le sens horaire jusqu'en butée.

6.2.4. Tourner l'ensemble porte-foret et foret dans le sens horaire en butée et le bloquer.

6.2.5. Tourner l'ensemble porte-foret et foret légèrement dans le sens antihoraire pour le sortir avec précaution.



\*Veuillez à ce que l'arête de coupe du foret soit parallèle à la rainure de l'écrou de serrage avant de démarrer l'opération. Si ce n'est pas le cas, procéder à un nouveau réglage.



**Attention :** Si l'arête de coupe pointe vers le bas, il faut augmenter la graduation du sélecteur de réglage. Si elle est pointe vers le haut, il faut diminuer la graduation.

Lorsque la longueur de la goujure d'un foret diminue, le méplat du foret peut devenir plus épais. Pour un même diamètre de forets en conséquence, plus le foret est court et plus la graduation du sélecteur de réglage doit être incrémentée.

### 6.3. Affûtage de l'angle de pointe

Mettre l'interrupteur en marche et attendre que le moteur tourne de façon stable (environ 10 secondes), puis placer l'ensemble porte-foret et foret dans le logement d'affûtage de l'angle de pointe.

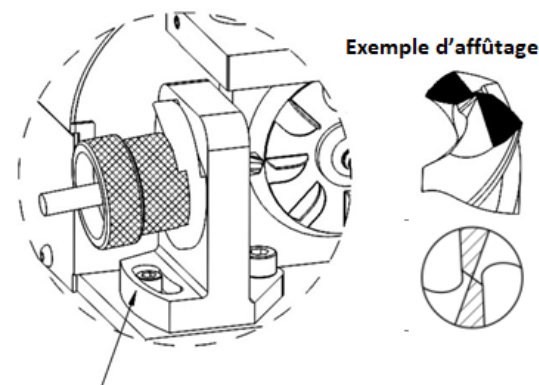
La rainure de l'écrou de serrage doit coïncider avec les deux goupilles du logement d'affûtage. Insérer le foret avec précaution jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la meule.

Affûter le foret en le tournant vers la gauche et vers la droite jusqu'à disparition du bruit d'affûtage. Le retourner et répéter l'opération pour affûter le foret.

\* La dimension des forets à affûter va de 2mm à 13mm

\* L'angle de pointe du foret peut être ajusté entre 95° et 135°

\* Ne pas tenir la queue du foret pendant l'affûtage, car cela aurait une répercussion négative sur la précision.

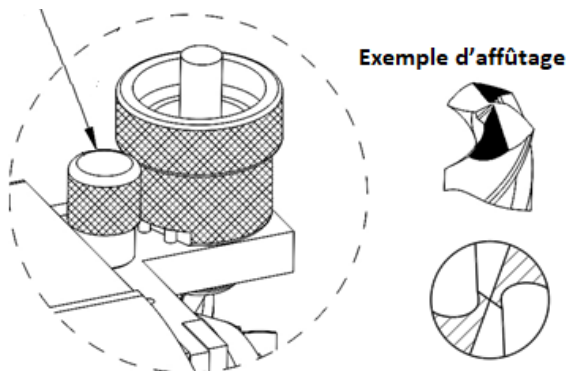


L'angle de pointe peut être ajusté entre 95° et 135°

## 6.4. Affûtage de l'angle de dépouille

Placer l'ensemble porte-foret et foret dans le logement d'affûtage de l'angle de dépouille. La rainure de l'écrou de serrage doit coïncider avec la goupille du logement d'affûtage. Insérer avec précaution le foret dans le dispositif d'affûtage jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la meule. Affûter le foret en le tournant vers la gauche et vers la droite jusqu'à disparition du bruit d'affûtage. Le retourner et répéter l'opération pour affûter le foret.

### Réglage du centre du foret



## 7.0 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

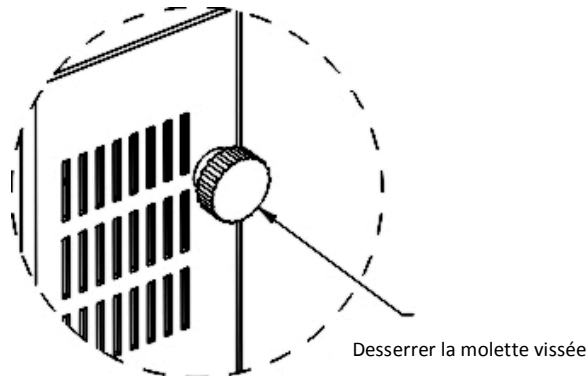
Nettoyer l'ensemble de la machine avec un pistolet à air comprimé, particulièrement les alésages/orifices, avant et après utilisation.

## 8.0 REMPLACEMENT DE LA MEULE

### 8.3. Ouvrir le carter de la meule

8.1.3. Veiller à ce que la machine soit hors tension, et que la prise d'alimentation soit débranchée.

8.1.4. Desserrer la molette vissée avec une clé 6 pans de 4mm pour ouvrir le carter.

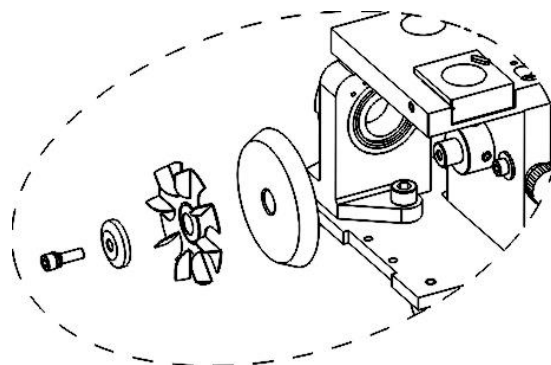


### 8.4. Retirer la meule

8.2.7. Nettoyer la machine avec la brosse, puis nettoyer la surface avec un linge sec.

8.2.8. Si vous venez d'utiliser la machine, attendre au moins 3 minutes pour que la température baisse après l'opération d'affûtage.

8.2.9. Maintenir la meule avec la main gauche, puis desserrer, avec la main droite, la vis dans le sens antihoraire avec la clé 6 pans de 4mm.



8.2.10. Retirer la meule diamant de la machine.

8.2.11. Mettre en place la meule neuve.

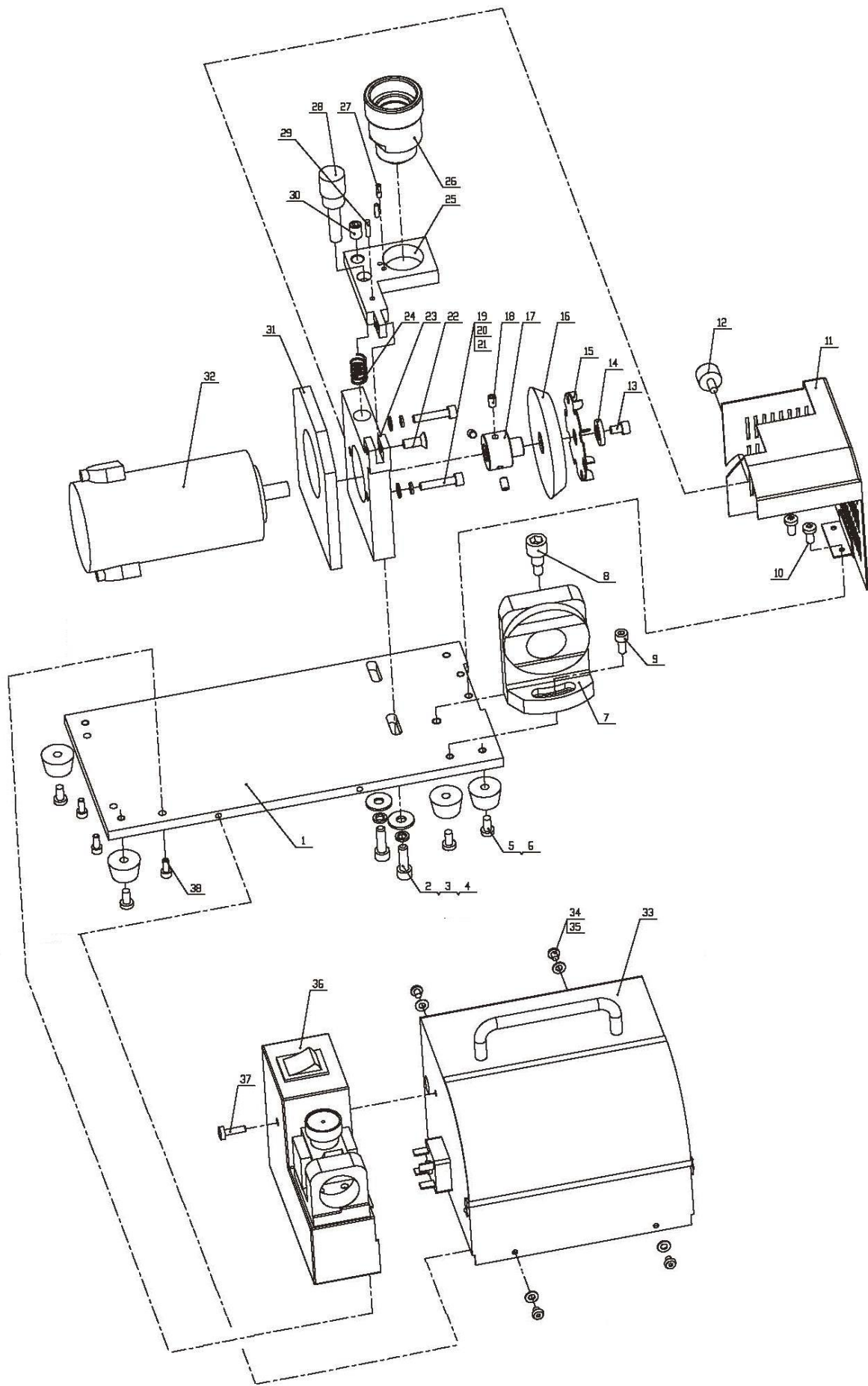
8.2.12. Positionner la meule sur l'axe du moteur et serrer la vis et le carter de la meule pour terminer.

Remarque : l'axe principal du moteur est très précis. Une mauvaise manipulation peut occasionner des détériorations et donc impacter la position de la meule.



# 9.0 Pièces de Rechange

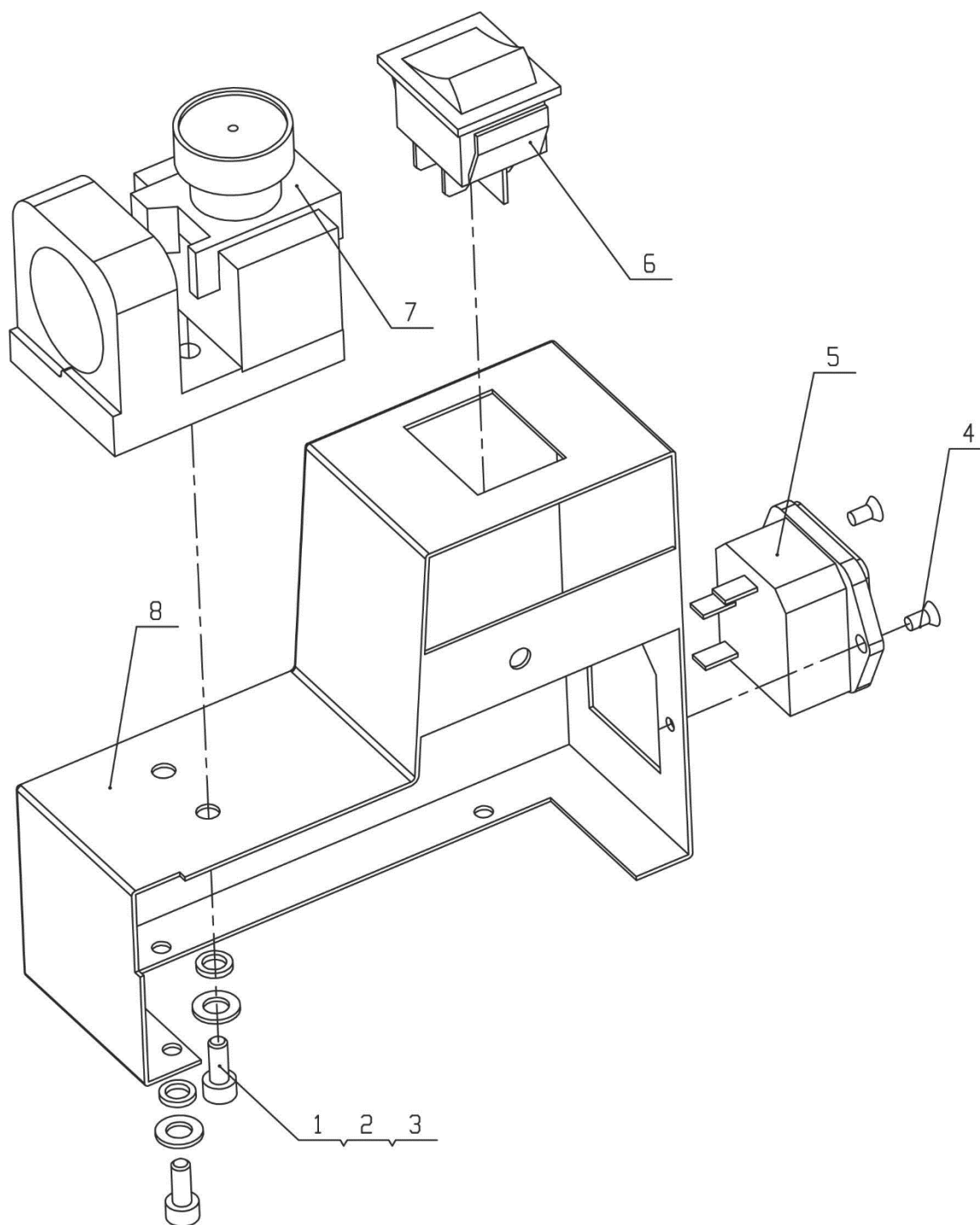
## JDG-0313 Vue éclatée -1



## JDG-0313 Nomenclature de la vue éclatée -1

N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1-----	JDG0313-101	EMBASE		1
2-----	GB70108-0620	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M6x20	2
3-----	GB9387-06	RONDELLE ELASTIQUE	6	2
4-----	GB96102-06	RONDELLE PLATE (BIG-A)		2
5-----	GB81816-0510	VIS BORGNE	M5x10	4
6-----	JDG0313-106	PIED		4
7-----	JDG0313-107	Logement angle de pointe		1
8-----	JDG0313-108	BOULON		1
9-----	GB70108-0516	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M5x16	1
10-----	GB81816-0510	VIS BORGNE	M5x10	2
11-----	JDG0313-111	COUVERCLE LATERAL		1
12-----	JDG0313-112	BOULON		1
13-----	GB70108-0512	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M5x12	1
14-----	JDG0313-114	RONDELLE		1
15-----	JDG0313-115	VENTILATEUR		1
16-----	JDG0332-162	MEULE (Standard, CBN pour acier rapide (HSS))	3-12mm	1
-----	JDG0332-162A	MEULE (Option, SDC pour carbure)	3-12mm	1
17-----	JDG0313-117	ADAPTATEUR		1
18-----	GB8007-0508	VIS DE REGLAGE HEX. AVEC POINTE CONIQUE	M5x8	3
19-----	GB70108-0512	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M5x25	2
20-----	GB9387-12	RONDELLE ELASTIQUE	5	2
21-----	GB9502-05	RONDELLE PLATE	5	2
22-----	GB267307-0612	BOULON HEXAGONAL A TÊTE FRAISEE	M6x12	1
23-----	JDG0313-123	BASE MOTEUR		1
24-----	JDG0313-124	RESSORT DE REGLAGE		1
25-----	JDG0313-125	Logement d'affûtage de l'angle de dépouille		1
26-----	JDG0332-153	Mandrin à pince	Ø2-12mm	1
-----	JDG0313-126	Mandrin à pince (Option)	Ø14-15mm	1
27-----	GB879100-0310	GOUPILLE ELASTIQUE	3x10	2
28-----	JDG0313-128	VIS DE REGLAGE du centre		1
29-----	GB119100-0320	GOUPILLE PARALLELE	3x20	1
30-----	GB7707-0812	VIS DE REGLAGE HEX. AVEC POINTE PLATE	M8x12	1
31-----	JDG0313-131	PLAQUE D'ETANCHEITE		1
32-----	JDG0313-132	MOTEUR		1
33-----	JDG0313-133	CARTER PRINCIPAL		1
34-----	GB70215-0408	BOULON HEXAGONAL	M4x8	4
35-----	GB9502-04	RONDELLE PLATE	4	4
36-----	JDG0313-136	CARTER SECONDAIRE		1
37-----	GB81816-0408	VIS BORGNE	M4x8	1
38-----	GB70108-0412	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M4x12	3

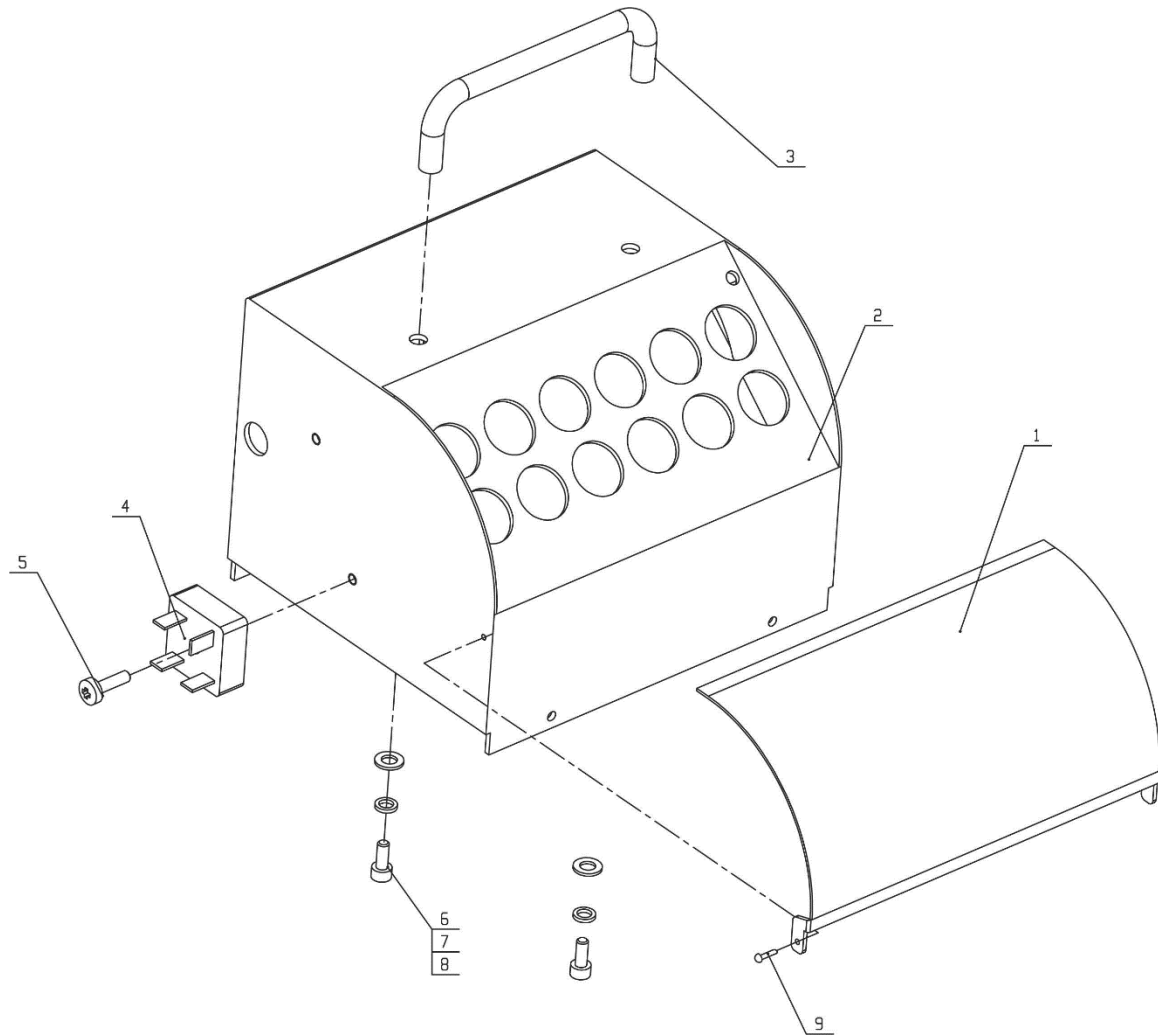
## JDG-0313 Vue éclatée -2



## JDG-0313 Nomenclature de la vue éclatée -2

N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	GB70108-0412	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M4x12	2
2	GB9387-04	RONDELLE ELASTIQUE	4	2
3	GB9502-04	RONDELLE PLATE (C)	4	2
4	GB819116-0305	VIS A TÊTE FRAISEE CRUCIFORME	M3x5	2
5	JDG0313-205	PRISE		1
6	JDG0313-206	INTERRUPTEUR		1
7	JDG0313-207	ALIGNEMENT DU FORET		1
8	JDG0313-208	COUVERCLE		1

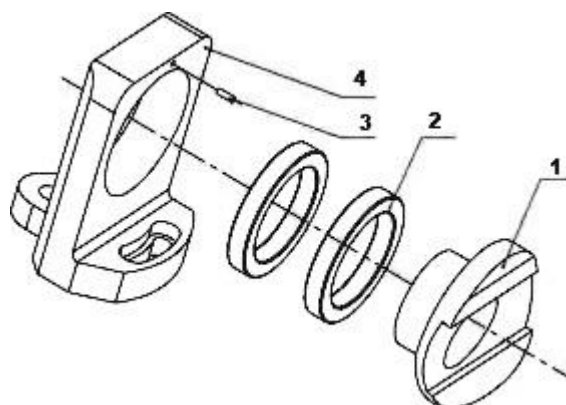
### JDG-0313 Vue éclatée -3



### JDG-0313 Nomenclature de la vue éclatée -3

N°	Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1		JDG0313-301	CAPOT AVANT		1
2		JDG0313-302	COQUE (CARTER PRINCIPAL)		1
3		JDG0332-316	POIGNEE		1
4		JDG0313-304	REDRESSEUR		1
5		GB81816-0418	VIS BORGNE		1
6		GB70108-0412	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M4x12	2
7		GB9387-04	RONDELLE ELASTIQUE	4	2
8		GB9502-04	RONDELLE PLATE (C)	4	2
9		GB82786-03	RIVET	3	2

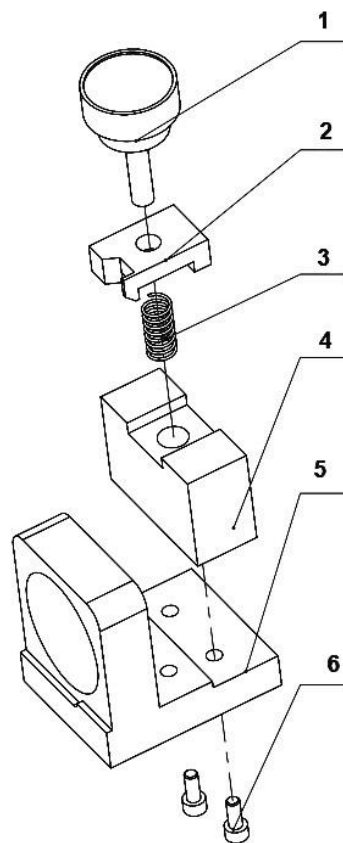
### JDG-0313 Vue éclatée -4



### JDG-0313 Nomenclature de la vue éclatée -4

N°	Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	.....	JDG0313-401	..... Manchon excentrique	.....	1
2	.....	DGBB6807RS	..... Palier	..... 6807RS	2
3	.....	GB879100-0412	..... GOUPILLE ÉLASTIQUE	..... 4x12	1
4	.....	JDG0332-214	..... Support d'affûtage	.....	1

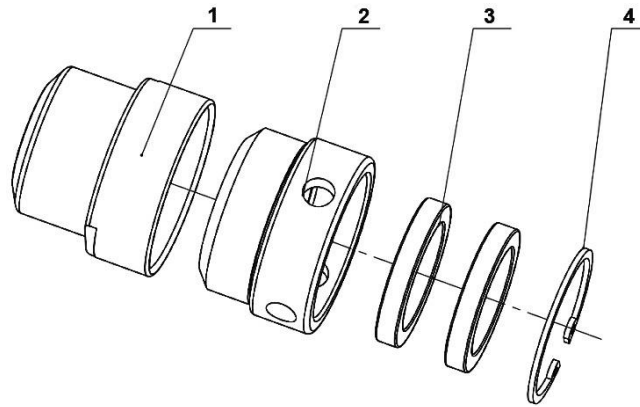
## JDG-0313 Vue éclatée -5



## JDG-0313 Nomenclature de la vue éclatée -5

N°	Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.	
1	.....	JDG0313-501	.....	Vis de réglage d'outil	.....	1
2	.....	JDG0313-502	.....	Bloc latéral du siège de réglage d'outil	.....	1
3	.....	JDG0313-503	.....	Ressort de l'outil	1.2x8.5x11x25mm	1
4	.....	JDG0313-504	.....	Bloc central du siège de réglage d'outil	.....	1
5	.....	JDG0313-505	.....	Siège de réglage d'outil	.....	1
6	.....	GB70108-0412	.....	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M4x12	2

### JDG-0313 Vue éclatée -6

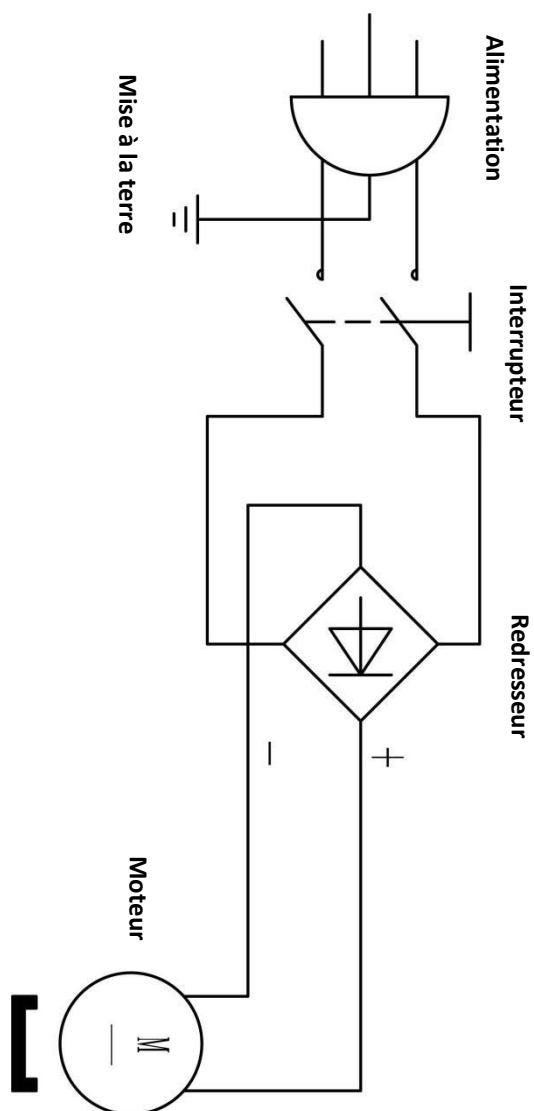


### JDG-0313 Nomenclature de la vue éclatée -6

N°	Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	.....	JDG0313-601	Mandrin		1
	.....	JDG0313-601A	Mandrin (pour Ø14-15mm)		1
2	.....	JDG0313-602	Verrouillage mandrin		1
	.....	JDG0313-602A	Verrouillage mandrin (pour Ø14-15mm)		1
3	.....	DGBB6802RS	Palier	6802RS	2
4	.....	GB893186-24	Circlip	24	1

# 10.0 Schéma de branchement

JDG-0313.....1~230V, PE, 50Hz







## Environmental protection

Protect the environment.

Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.



This symbol indicates separate collection for electrical and electronic equipment required under the WEEE Directive (Directive 2012/19/EC) and is effective only within the European Union.

---

## Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wiederverwertbare Werkstoffe. Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.



Dieses Symbol verweist auf die getrennte Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten, gemäß Forderung der WEEE-Richtlinie (2012/19/EU). Diese Richtlinie ist nur innerhalb der Europäischen Union wirksam.

---

## Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques.



Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est en vigueur que dans l'Union européenne.



## Warranty / Garantie

TOOL FRANCE SARL guarantees that the supplied product(s) is/are free from material defects and manufacturing faults.

This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, damage due to accidents, repairs or inadequate maintenance or cleaning as well as normal wear and tear.

Further details on warranty (e.g. warranty period) can be found in the General Terms and Conditions (GTC) that are an integral part of the contract.

These GTC may be viewed on the website of your dealer or sent to you upon request.

Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

---

TOOL FRANCE SARL garantiert, dass das/die von ihr gelieferte/n Produkt/e frei von Material- und Herstellungsfehlern ist.

Diese Garantie deckt keinerlei Mängel, Schäden und Fehler ab, die - direkt oder indirekt - durch falsche oder nicht sachgemäße Verwendung, Fahrlässigkeit, Unfallschäden, Reparaturen oder unzureichende Wartungs- oder Reinigungsarbeiten sowie durch natürliche Abnutzung durch den Gebrauch verursacht werden.

Weitere Einzelheiten zur Garantie können den allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) entnommen werden.

Diese können Ihnen auf Wunsch per Post oder Mail zugesendet werden.

Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und am Zubehör vorzunehmen.

---

TOOL FRANCE SARL garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matériels et de défauts de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts, dommages et défaillances causés, directement ou indirectement, par l'utilisation incorrecte ou inadéquate, la négligence, les dommages accidentels, la réparation, la maintenance ou le nettoyage incorrects et l'usure normale.

Vous pouvez trouver de plus amples détails sur la garantie dans les conditions générales (CG).

Les CG peuvent être envoyées sur demande par poste ou par e-mail.

Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.



**TOOL FRANCE SARL**

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France  
www.promac.fr