

PROMAC[®]

04-2021

Benchtop Drilling Machine Tischbohrmaschine Perceuse d'établi

JD-1350



TOOL France S.A.S

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



CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Benchtop Drilling Machine
Tischbohrmaschine
Perceuse d'établi
JD-1350

Brand / Marke / Marque:

PROMAC

Manufacturer or authorized representative / Hersteller oder Bevollmächtigter / Fabricant ou son mandataire:

TOOL FRANCE S.A.S

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

2014/30/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 12717:2001+A1:2009,

EN 60204-1:2018,

EN 61000-6-1:2019,

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 S.A.S



2019-10-12 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE S.A.S

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

UK Declaration of Conformity

Product:
Benchtop Drilling Machine

Model:
JD-1350
Brand:
PROMAC

Manufacturer or authorized representative:
TOOL FRANCE S.A.S
Unit 1a Stepnell Park
Off Lawford Road
Rugby
CV21 2UX
United Kingdom

We hereby declare that this product complies with the regulations:

Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
Electromagnetic Compatibility Regulations 2016

designed in consideration of the standards:

EN ISO 12100:2010,
EN 12717:2001+A1:2009,
EN 60204-1:2018,
EN 61000-6-1:2019,
EN 61000-6-3:2007/A1:2011/AC:2012

Responsible for the Documentation:
TOOL FRANCE S.A.S



2021-03-26 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE S.A.S
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new PROMAC-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a **JD-1350 Benchtop Drilling Machine** to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

...Table of Contents

1. Declaration of conformity

2. Warranty

3. Safety

Authorized use
General safety notes
Remaining hazards

4. Machine specifications

Technical data
Noise emission
Contents of delivery

5. Transport and start up

Transport and installation
Assembly
Mains connection
Starting operation

6. Machine operation

7. Setup and adjustments

Adjusting the depth stop
Changing spindle speeds
Return spring adjustment

8. Maintenance and inspection

9. Trouble shooting

10. Environmental protection

11. Available accessories

1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations* listed on page 2.

Designed in consideration with the standards**.

2. Warranty

TOOL FRANCE S.A.S 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 S.A.S reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

3. Safety

3.1 Authorized use

This drill press is designed for drilling wood and machinable metal and plastic materials only. Machining of other materials is not permitted and may be carried out in specific cases only after consulting with the manufacturer.

**Never cut magnesium-
high danger of fire!**

The workpiece must allow to safely be loaded and clamped for machining.

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.

The machine must be operated only by persons familiar with its operation and maintenance and who are familiar with its hazards.

The required minimum age must be observed.

The machine must only be used in a technically perfect condition.

When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of wood- and metal-working machines.

Any other use exceeds authorization. In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator.

3.2 General safety notes

Drill press can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.



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



Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine. Do not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the power cord.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

Remove all loose clothing and confine long hair.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit:

- safety goggles
- ear protection
- dust protection



Do not wear gloves while operating this machine.



Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be bolted stable on firm and levelled table surface or on the supplied cabinet stand.

Make sure that the power cord does not impede work and cause people to trip.

Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.

Stay alert!

Give your work undivided attention.

Use common sense. Do not operate the machine when you are tired.

Keep an ergonomic body position. Maintain a balanced stance at all times.

Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication. Be aware that medication can change your behaviour.



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



Keep children and visitors a safe distance from the work area.

Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Do not operate the electric tool near inflammable liquids or gases. Observe the fire fighting and fire alert options, for example the fire extinguisher operation and place.

Do not use the machine in a damp environment and do not expose it to rain.

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the workpiece.

Work only with well sharpened tools.

Machine only stock which rests securely on the table.

Always close the chuck cover before you start the machine.

Specifications regarding the maximum or minimum size of the workpiece must be observed.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a standstill.

Do not stand on the machine.

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



Have a damaged or worn power cord replaced immediately.

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



Never place your fingers in a position where they could contact the drill or other cutting tool if the work piece should unexpectedly shift or your hand should slip.

Secure workpiece against rotation. Use fixtures, clamps or a vice to hold the workpiece. Never hold the workpiece with your hands alone.

Whenever possible, position the work piece to contact the left side of the column. If it is too short or the table is tilted, clamp solidly to the table. Use the table slots or clamping ledge around the outside of the table.

When using a drill press vice, always fasten it to the table.

Never do any works “freehand” (hand-holding the work piece rather than supporting it on the table), except when polishing.

Securely lock the head to the column and the table bracket to the column before operating the press.

Never move the head or the table while the machine is running.

If a work piece overhangs the table such that it will fall or tip if not held, clamp it to the table or provide auxiliary support.

Do not use wire wheels, router bits, shaper cutters, circle cutters, or rotary planers on this drill press.

To avoid injury from parts thrown by the spring, follow instructions exactly as given when adjusting the spring tension of the quill.

To avoid injury from parts thrown by the spring, follow instructions exactly as given in chapter 7.5.

3.3 Remaining hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist.

The rotating drill bit can cause injury.

Thrown workpieces and workpiece parts can lead to injury.

Dust, chips and noise can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and dust mask. Use a suitable dust collection system.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

4. Machine specifications

4.1 Technical data

Drilling 13mm

Spindle to column	105mm
Spindle travel	50mm
Spindle taper	B16
Column diameter	48mm
Table size	Ø170mm
Number of speeds	6
Range of speeds	400 - 3450 rpm
Dimensions	420x220x605mm
Weight	14 kg
Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Output power	0.10 kW S1
Reference current	1.5 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5mm ²
Installation fuse protection	10A

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level
(according to EN ISO 11202):
Idling LpA 69,6 dB(A)
In operation LpA 79,0 dB(A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels. As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

4.3 Content of delivery

Machine base
Column and bracket assembly
Head assembly
Table
Table bracket lock handle
3 downfeed handles
Chuck
Chuck guard
Operating tools
Assembly kit
Operating manual
Spare parts list.

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on a firm and levelled table surface. The machine can be bolted down if required.

For packing reasons the machine is not completely assembled.

5.2 Assembly

If you notice transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. Do not operate the machine!

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

Install the column (A, Fig 1) to the base (B) then tighten the three Hex Socket Cap Screws (C) to secure.

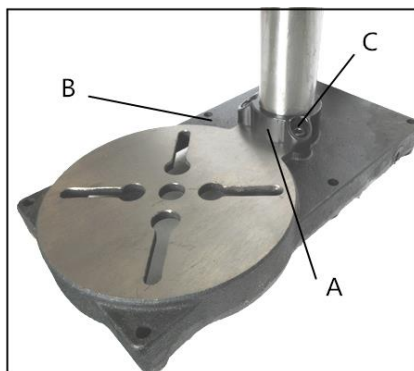


Fig 1

Slide the table rising up to proper position then fasten the lock handle (A, Fig 2) on the bracket (B).

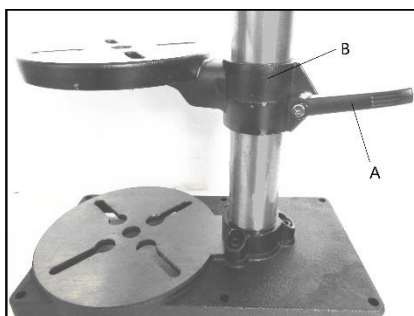


Fig 2

With the aid of a second person, carefully lift the head onto the column top.

Caution:
The head assembly is heavy! Use care when lifting onto the column!

Rotate the head assembly until the sides of the belt cover are parallel with the sides of the base.

Tighten screws (A, Fig 3).

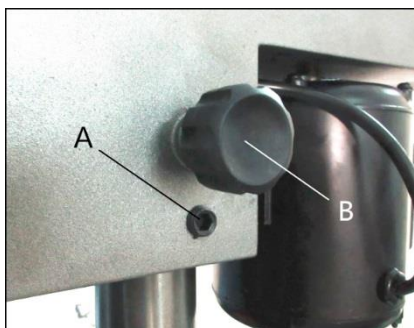


Fig 3

Install three down feed handles (A, Fig 4) into the down feed hub (B).

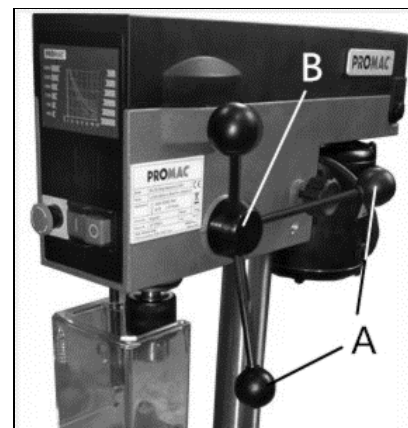


Fig 4

Clean the spindle nose thoroughly before installation. Any insufficient cleaning on mating surfaces may cause drill loosen as operating and unsafe conditions.

Slide the drill chuck into spindle nose, and slightly hit them by rubber hammer to fit in. (see Fig 5).



Fig 5

5.3 Mains connection

Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations.

The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 10 A surge-proof fuse.

Only use power cords marked H07RN-F

Connections and repairs to the electrical equipment may only be carried out by qualified electricians.

5.4 Starting operation

You can start the machine with the green on button. The red button on the main switch stops the machine.

6. Machine operation

Always adjust the table and the depth stop to prevent drilling into the table. Use a back-up piece of scrap wood to cover the table. This protects both the table and the drill bit.

Secure workpiece to the table with clamps or a vice to prevent rotating with the drill bit.

Feed the bit into the material with only enough force to allow the drill bit to work. Feeding too slowly may cause burning of the workpiece. Feeding too quickly may cause the motor to stop and/or the drill bit to break.

Recommended speeds for a 10mm HSS drill:

Wood:	2000 RPM
Plastic:	1500 RPM
Aluminium:	1500 RPM
Brass:	1500 RPM
Cast iron:	1000 RPM
Mild steel:	800 RPM
High carbon steel:	600 RPM
Stainless steel:	300 RPM

Generally speaking, the smaller in relation the drill bit, the greater the RPM required.

Wood requires higher speeds than metal.

Metal is usually drilled at slower speeds; cutting oil is applied if necessary.

Warning:

Always keep your hands well clear of the rotating bit.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a standstill.

Always close the chuck guard and pulley cover before you start the machine.

When using a drill press vice, always fasten it to the table.

Never do any works “freehand” (hand-holding the work piece rather than supporting it on the table), except when polishing.

Support long workpieces with helping roller stands.

Do not use wire wheels, router bits, shaper cutters, circle cutters, or rotary planers on this drill press.

Never cut magnesium—
high danger of fire!

7. Setup and adjustments

General note:

Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

7.1 Adjusting the Depth Stop

To drill multiple holes at the same preset depth, use the depth stop:

With the drill bit in the chuck, roll down the spindle then let the bit be slightly against the machinery surface (Fig 6)



Fig 6

Clockwisely rotate the scale ring (B, Fig 7) to end-up position, the “0” would align mark “A”.

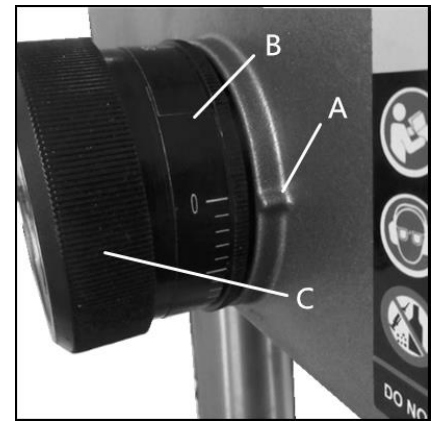


Fig 7

Counterclockwisely rotate the scale ring (B, Fig 8) letting the scale of corresponding to the drilling depth align to mark “A” (A, Fig 8), then fasten the locking ring (C, Fig 8). Now the drill bit will be stopped as advancing when “0” align back to mark “A”

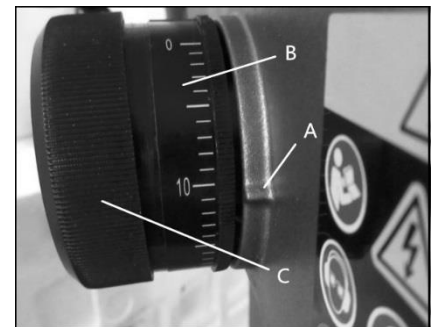


Fig 8

To cancel this drilling depth setting, clockwise rotate the locking ring (C, Fig 8) then it would be loosened and released.

7.2 Changing Spindle Speeds

Loosen the locking screw on the pulley cover, then open the cover.

A spindle speed and belt arrangement chart is found on the machine front (Fig 9). Refer to this chart whenever changing speeds.

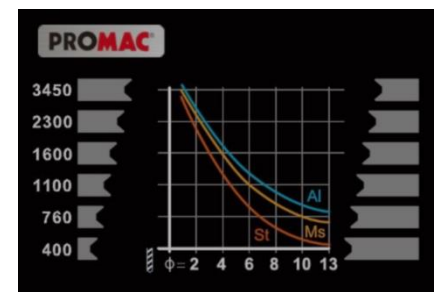


Fig 9

To change spindle speeds:

Unplug the machine from the power source.

Loosen slide bar bolts (B, Fig 10).

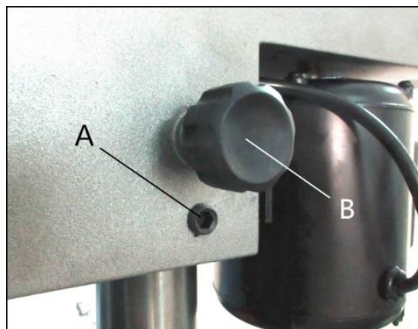


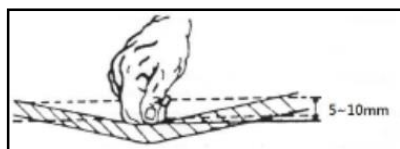
Fig 10

Bring the motor base as close to the head as possible.

Change the belts location according the speed chart and the speed you desire.

Tension the belt and tighten slide bar bolts (B, Fig 10).

Belts are properly tensioned when finger and thumb pressure midway between the two pulleys causes approximately 10 mm deflection.



Close and lock the pulley cover.

7.3 Return Spring Adjustment

Disconnect the machine from the power source (unplug).

The return spring is adjusted at the factory and should not need further adjustment. If adjustment is necessary:

- (i) Loosen the set-screw (A, Fig 11) first, then dismantle the spindle pulley.

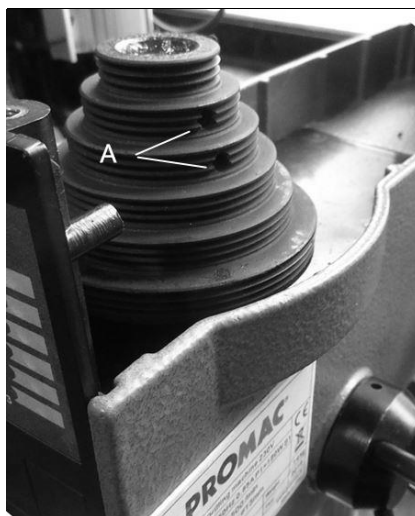


Fig 11

- (ii) Take off both fixing screws (B, Fig 12) and the dust proof cover (C, Fig 12)

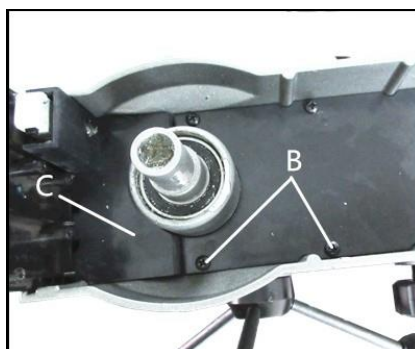


Fig 12

- (iii) Pull out the front panel (D, Fig 13)

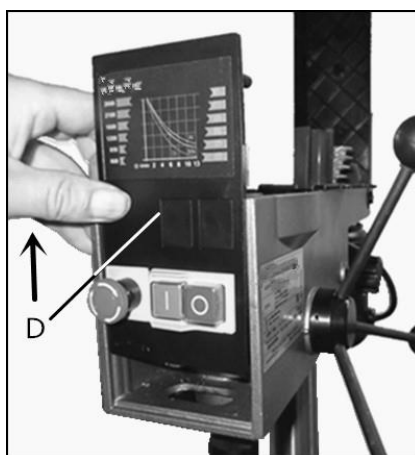


Fig 13

- (iv) Loosen the set-screw (E, Fig 14) until it is off the keyway on the spindle (G, Fig 15)

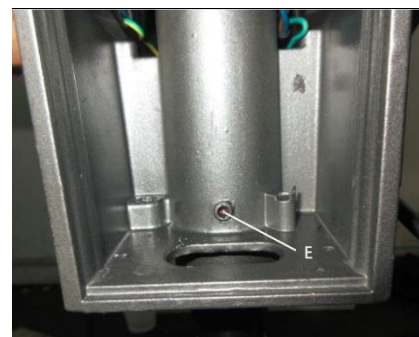


Fig 14

- (v) Roll down the spindle by swivelling the handle (F, Fig 15) until the spindle (G, Fig 15) being off the gear. Then keep swivel down the handle to increase the bouncing back force, decrease in otherwise.

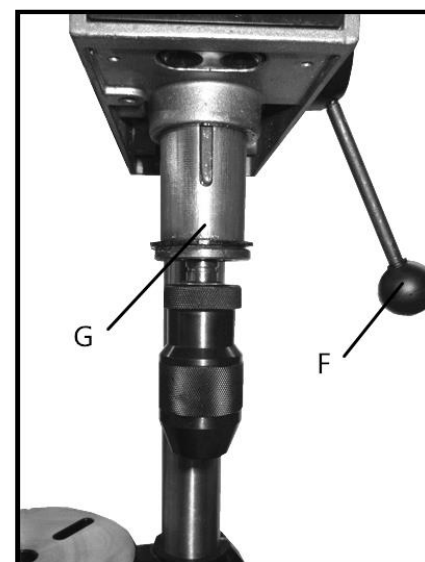


Fig 15

- (vi) Hold the handle (F, Fig 15) when the adjustment of bouncing back force is done, then push back the spindle (G, Fig 15) in position and conversely follow the steps from (iv) to (i) to recovery the assembly. The parallelism of spindle and motor pulley has to be within 1mm.

8. Maintenance and inspection

General notes:

Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

Periodically lubricate gently with grease.
-the drive splines (grooves) in the spindle.
-the teeth of the quill.

Clean the machine regularly.

Defective safety devices must be replaced immediately.

Repair and maintenance work on the electrical system may only be carried out by a qualified electrician.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start

*No electricity-
check mains and fuse.

*Defective switch, motor or cord-
consult an electrician.

Chuck will not stay on spindle

*Oil or grease on contact surfaces-
clean the tapered surfaces of chuck and spindle.

Machine vibration

*Incorrect belt tension-
Adjust belt tension.

*Dry spindle quill-
lubricate spindle quill.

*Spindle pulley loose-
tighten retaining nut.

*Motor pulley loose-
Tighten set screw.

*dull drill bit-
resharpen drill bit.

Drill bit burns

*incorrect speed-
reduce speed.

*Chips clogged-
retract drill bit frequently

*dull drill bit-
resharpen drill bit.

*feeding too slow-
feed faster.

Drill leads off

*cutting lips or angle not equal-
resharpen drill bit correctly.

*drilled hole off centre-
drill a pilot hole first.

*bent drill bit-
use a proper drill bit.

*drill bit not properly installed-
install drill bit correctly.

10. 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.

11. Available accessories

Refer to the PROMAC-Pricelist.

BETRIEBSANLEITUNG

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf Ihrer neuen PROMAC-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der **JD-1350 Bohrmaschine** erstellt worden. Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung und alle beiliegenden Dokumente aufmerksam durch. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine zu erreichen und um das Gerät sicher zu verwenden, lesen Sie dieses Handbuch bitte sorgfältig durch und befolgen Sie die Anweisungen genau.

...Inhalt

1. Konformitätserklärung

2. Garantie

3. Sicherheitsbelehrung

Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Maschinendaten

Technische Daten
Schallemission
Lieferumfang

5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung
Montage
Netzanschluss
Inbetriebnahme

6. Bedienung der Maschine

7. Einrichten und Einstellen

Bohrtiefenanschlag einstellen
Spindeldrehzahl ändern
Rückholfeder justieren

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. Umweltschutz

11. Lieferbares Zubehör

1. Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir in eigener Verantwortung, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 aufgeführten Richtlinien* konform ist.

Bei der Ausführung wurden die Normen** angewendet.

2. Garantie

TOOL FRANCE S.A.S gewährleistet, dass das/die gelieferte(n) Produkt(e) frei von Material- und Fertigungsmängeln ist/sind.

Diese Gewährleistung erstreckt sich nicht auf Mängel, die direkt oder indirekt durch unsachgemäßen Gebrauch, Fahrlässigkeit, Schäden durch Unfälle, Reparaturen oder unzureichende Wartung bzw. Reinigung sowie normale Verschleißerscheinungen verursacht werden.

Weitere Auskünfte zur Gewährleistung (z.B. Gewährleistungsfrist) finden Sie in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB), die Vertragsbestandteil sind.

Diese AGB können auf der Website Ihres Händlers eingesehen oder Ihnen auf Anfrage zugeschickt werden.

TOOL FRANCE S.A.S behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen an Produkt und Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheitsbelehrung

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese **Bohrmaschine** ist zum Fräsen und Bohren von maschinell bearbeitbaren Metallen und Kunststoffen bestimmt. Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig und darf im Einzelfall nur nach Rücksprache mit dem Hersteller durchgeführt werden.

Magnesium niemals schneiden - hohe Brandgefahr!

Das Werkstück muss für die Bearbeitung sicher geladen und eingespannt werden können.

Zur bestimmungsgemäßen Nutzung gehört auch die Beachtung der Betriebs- und Instandhaltungshinweise in dieser Anleitung.

Die Maschine darf nur von Personen bedient werden, die sich mit der Bedienung und Instandhaltung auskennen und über die damit verbundenen Gefahren informiert sind.

Das vorgeschriebene Mindestalter ist zu beachten.

Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand betrieben werden.

Bei Arbeiten an der Maschine müssen alle Sicherheitsvorrichtungen und Schutzabdeckungen angebracht sein.

Neben den hierin dargelegten Sicherheitsbestimmungen und den geltenden Vorschriften des jeweiligen Landes sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für den Betrieb von Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen zu beachten.

Jegliche anderweitige Nutzung geht über die Bestimmung hinaus. Im Falle einer nicht bestimmungsgemäßen Nutzung der Maschine übernimmt der Hersteller keine Haftung, in diesem Fall geht die Haftung ausschließlich auf den Betreiber über.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Bei unsachgemäßer Anwendung können Bohrmaschinen gefährlich sein. Daher sind die einschlägigen fachtechnischen Regeln sowie die folgenden Hinweise zu beachten.



Vor Beginn der Montage- oder Betriebsarbeiten ist die gesamte Betriebsanleitung aufmerksam durchzulesen und zu verstehen.



Diese Betriebsanleitung muss in der Nähe der Maschine aufbewahrt, vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt und bei Weitergabe des Produkts an einen neuen Besitzer mit übergeben werden.

Es dürfen keine Änderungen an der Maschine vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Anfahren der Maschine die einwandfreie Funktion und den ordnungsgemäßen Zustand der Sicherheitseinrichtungen. Versuchen Sie in diesem Fall nicht, den Betrieb aufzunehmen, sondern sichern Sie die Maschine durch Abziehen des Stromkabels.

Vor Inbetriebnahme der Maschine legen Sie Krawatte, Ringe, Uhren und anderen Schmuck ab und rollen die Ärmel über den Ellenbogen hoch. Achten Sie auf anliegende Kleidung, lange Haare sind mit einer geeigneten Kopfbedeckung zu versehen.

Tragen Sie Sicherheitsschuhe; tragen Sie niemals Freizeitschuhe oder Sandalen!

Tragen Sie grundsätzlich nur die zugelassene Arbeitskleidung.

- Schutzbrille
- Gehörschutz
- Staubschutz



Tragen Sie bei der Bedienung dieser Maschine keine Handschuhe.



Die Maschine ist so aufzustellen, dass genügend Platz für sicheres Arbeiten und zum Führen des Werkstücks vorhanden ist.

Den Arbeitsbereich gut ausleuchten.

Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss standsicher auf einem festen und ebenen Tisch bzw. dem mitgelieferten Ständer angeschraubt werden.

Achten Sie darauf, dass das Netzkabel den Arbeitsablauf nicht behindert oder zur Stolpergefahr wird. Die Bodenfläche rund um die Maschine sauber und frei von Abfällen, Ölen und Fetten halten.

Bleiben Sie wachsam! Schenken Sie Ihrer Arbeit ungeteilte Aufmerksamkeit.

Gebrauchen Sie gesunden Menschenverstand. Bedienen Sie die Maschine nicht, wenn Sie müde sind.

Achten Sie auf eine ergonomische Körperhaltung. Achten Sie stets auf eine möglichst stabile Haltung.

Betreiben Sie das Gerät nicht unter Drogen, Alkohol oder Arzneimitteln. Beachten Sie, dass die Einnahme von Arzneimitteln Ihr Verhalten ändern kann.



Greifen Sie niemals in die Maschine, während sie in Betrieb ist oder nachläuft.



Halten Sie Kinder und Besucher in einem sicheren Abstand zum Arbeitsbereich.

Lassen Sie eine laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt! Bevor Sie den Arbeitsplatz verlassen, schalten Sie die Maschine aus.

Betreiben Sie das Elektrowerkzeug nicht im Umkreis von entzündlichen Flüssigkeiten oder Gasen. Achten Sie auf die Brandbekämpfungs- und Brandmeldemittel, z.B. wie man den Feuerlöscher bedient und wo er zu finden ist.

Die Maschine darf nicht in feuchter Umgebung betrieben und nicht dem Regen ausgesetzt werden.

Entfernen Sie vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück.

Nur mit gut geschliffenen Werkzeugen arbeiten.

Nur Material bearbeiten, das sicher auf dem Tisch liegt.

Vor dem Einschalten der Maschine immer die Spannhaut schließen.

Die Spezifikationen bezüglich des Höchst- und Mindestmaßes des Werkstücks sind zu beachten.

Entfernen Sie Späne und Werkstückteile erst, wenn die Maschine zum Stillstand gekommen ist.

Stellen Sie sich nicht auf die Maschine.

Anschluss- und Reparaturarbeiten an der Elektroinstallation dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.



Eine beschädigte oder abgenutzte Netzleitung ist unverzüglich auszutauschen.

Vor Justierungs- und Wartungsarbeiten an der Maschine ist diese von der Stromquelle zu trennen.



Halten Sie Ihre Finger nie so, dass sie mit dem Bohrer oder einem anderen Schneidwerkzeug in Berührung kommen könnten, falls sich das Werkstück unerwartet verschiebt oder Ihre Hand abrutscht.

Werkstück gegen Verdrehen sichern. Verwenden Sie Spanner, Spannbacken oder einen Schraubstock, um das Werkstück zu halten. Halten Sie das Werkstück niemals nur mit den Händen.

Positionieren Sie das Werkstück möglichst so, dass es an der linken Seite der Säule anliegt. Sollte es dafür zu kurz sein bzw. arbeiten Sie bei gekipptem Tisch, klemmen Sie das Werkstück fest an den Tisch. Verwenden Sie dazu die Parallelnuten oder die Spannleiste außen am Tisch.

Wenn Sie einen Schraubstock verwenden, befestigen Sie diesen immer am Tisch.

Arbeiten Sie niemals „frei Hand“ (dh. Sie halten das Werkstück in der Hand anstatt es am Tisch aufzustützen), außer beim Polieren.

Bohrmaschinenkopf und Tisch müssen vor dem Start des Betriebs der Bohrmaschine sicher an der Säule arretiert werden.

Bewegen Sie den Kopf oder den Tisch niemals bei laufender Maschine.

Wenn ein Werkstück so über den Tisch hinausragt, dass es ohne Stütze herunterfällt oder kippt, spannen Sie es auf dem Tisch ein oder bringen Sie eine zusätzliche Stütze an.

Verwenden Sie auf dieser Bohrmaschine keine Drahtbürstwerkzeuge, Oberfräsen und Fräser, Kreisschneider und Rotationshobel.

Um Verletzungen durch von der Feder herausgeschleuderte Teile zu vermeiden, befolgen Sie beim Einstellen der Federspannung der Pinole genau die Anweisungen.

Um Verletzungen durch von der Feder herausgeschleuderte Teile zu vermeiden, befolgen Sie genau die Anweisungen in Kapitel 7.5.

3.3 Restrisiken

Bei bestimmungsgemäßem Gebrauch der Maschine können dennoch einige Restrisiken bestehen.

Der rotierende Bohrer kann Verletzungen verursachen.

Ausgeschleuderte Werkstücke und Werkstückeile können zu Verletzungen führen.

Späne, Staub und Lärm können die Gesundheit gefährden. Tragen Sie unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie z.B. eine Schutzbrille und Atemschutz. Verwenden Sie eine geeignete Absaugung.

Durch eine ungeeignete Netzleitung bzw. ein beschädigtes Netzanschlusskabel kann es zu Verletzungen durch die Einwirkung elektrischen Stromes kommen.

4. Maschinendaten

4.1 Technische Daten

Bohrdurchmesser in Weichstahl 13 mm
Spindelausladung 105 mm
Spindelverfahrweg 50 mm
Spindelkonus B16

Säulendurchmesser 48 mm
Tischabmessungen Ø170 mm
Anzahl Drehzahlen 6
Drehzahlbereich 400 - 3450 U/min
Maschinenmaße 420x220x605 mm
Gewicht 14 kg
Netzanschluss 230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung 0,10 kW S1
Nennstrom 1,5 A
Netzkabel (H07RN-F): 3X1,5 mm²
Bauseitige Absicherung 10A

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel
(gemäß EN ISO 11202):
Leerlauf LpA 69,6 dB(A)
Betrieb LpA 79,0 dB(A)

Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.

Aufgrund der an jedem Arbeitsplatz unterschiedlichen Gegebenheiten soll diese Information dem Bediener eine bessere Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.3 Lieferumfang

Maschinensockel
Säulen und Tischhalterung
Bohrmaschinenkopf
Tisch
Tischhalterung Feststellgriff
3 Höhenverstellkurbeln
Bohrfutter
Bohrfutterschutz
Bedienwerkzeug
Montagesatz
Betriebsanleitung
Ersatzteilliste.

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1 Transport und Aufstellung

Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss standsicher auf einem festen und ebenen Tisch aufgestellt werden. Die Maschine kann bei Bedarf verschraubt werden.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken Transportschäden feststellen, benachrichtigen Sie bitte umgehend Ihren Händler. Nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb!

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzmittel mit einem milden Lösungsmittel.

Befestigen Sie die Säule (A, Abb. 1) am Sockel (B) und ziehen Sie dann die drei Sechskantschrauben (C) fest.

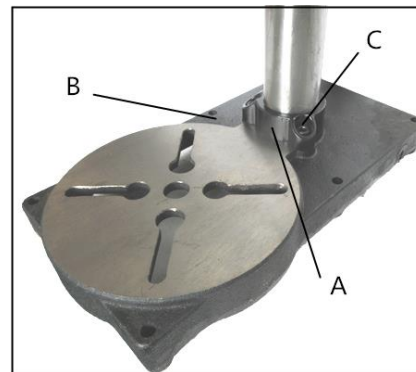


Abb. 1

Schieben Sie den Tisch in die passende Höhe und fixieren Sie dann den Feststellgriff (A, Abb. 2) an der Halterung (B).

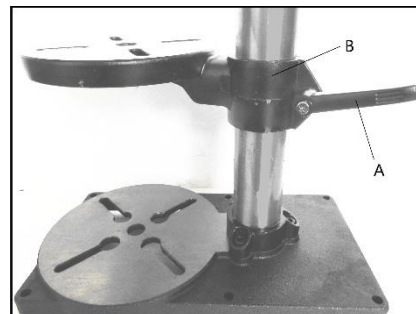


Abb. 2

Heben Sie den Bohrmaschinenkopf mit Hilfe einer zweiten Person vorsichtig oben auf die Säule.

ACHTUNG:
Der Bohrmaschinenkopf ist schwer!
Gehen Sie beim Hinaufheben auf die Säule vorsichtig vor!

Drehen Sie den Bohrmaschinenkopf so, dass die Seiten der Riemenabdeckung parallel zu den Seiten des Maschinensockels ausgerichtet sind.

Ziehen Sie die Schrauben (A, Abb. 3) fest.

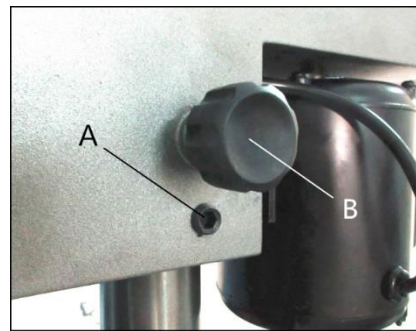


Abb. 3

Bringen Sie die Griffe für die Höhenverstellkurbel (A, Abb. 4) in der Nabe (B) an.

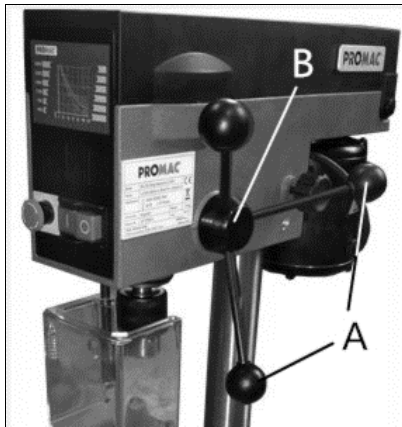


Abb. 4

Reinigen Sie die Spindelnase vor dem Einbau gründlich. Wenn die Passflächen nicht ordentlich gereinigt sind, könnte sich der Bohrer im Laufe des Betriebs lockern und zur Gefahr werden.

Schieben Sie das Bohrfutter in die Spindelnase und treiben Sie es durch leichte Schläge mit einem Gummihammer vorsichtig hinein (siehe Abb. 5).



Abb. 5

5.3 Netzanschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen.

Die Netzspannung muss mit den Angaben am Maschinentypschild übereinstimmen.

Der Netzanschluss muss bauseitig mit 10 A überspannungsfest abgesichert sein.

Verwenden Sie nur Netzkabel mit Kennzeichnung H07RN- F.

Anschluss- und Reparaturarbeiten an der Elektroinstallation dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

5.4 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Ein- Taster wird die Maschine hochgefahren. Mit dem roten Aus- Taster auf dem Hauptschalter wird die Maschine stillgesetzt.

6. Bedienung der Maschine

Stellen Sie den Tisch und den Bohrtiefenanschlag immer so ein, dass Sie nicht in den Tisch bohren. Decken Sie den Tisch mit einem überschüssigen Altholz ab. Damit schützen Sie sowohl den Tisch als auch den Bohrer.

Sichern Sie das Werkstück gegen Mitnahme durch den Bohrer. Klemmen Sie dazu das Werkstück am Tisch fest oder setzen Sie einen Schraubstock ein.

Wählen Sie die Bohrvorschubkraft so, dass der Bohrer zügig arbeiten kann. Ein zu geringer Bohrvorschub führt zu Brandstellen am Werkstück. Ein zu hoher Bohrvorschub kann den Motor stoppen bzw. den Bohrer zerbrechen.

Empfohlene Drehzahlen für einen 10-mm-HSS-Bohrer:

Holz:	2.000 U/MIN
Kunststoff:	1.500 U/MIN
Aluminium:	1.500 U/MIN
Messing:	1.500 U/MIN
Gusseisen:	1.000 U/MIN
Baustahl:	800 U/MIN
Hochfester Kohlenstoffstahl:	600 U/MIN
Rostfreier Stahl:	300 U/MIN

Generell gilt: Je kleiner der Bohrer-Drehdurchmesser im Verhältnis ist, desto größer ist die erforderliche Drehzahl.

Holz erfordert beispielsweise höhere Drehzahlen als Metall.

Metall wird in der Regel mit langsameren Geschwindigkeiten gebohrt; bei Bedarf wird Schneidöl verwendet.

Warnung:

Halten Sie Ihre Hände immer weit vom drehenden Bohrer entfernt.

Entfernen Sie Späne und Werkstückteile erst, wenn die Maschine zum Stillstand gekommen ist.

Schließen Sie immer den Bohrfutterschutz und die Riemenscheibenabdeckung, bevor Sie die Maschine starten.

Wenn Sie einen Schraubstock verwenden, befestigen Sie diesen immer am Tisch.

Arbeiten Sie niemals „frei Hand“ (dh. Sie halten das Werkstück in der Hand anstatt es am Tisch aufzustützen), außer beim Polieren.

Stützen Sie lange Werkstücke mit Rollböcken ab.

Verwenden Sie auf dieser Bohrmaschine keine Drahtbürstwerkzeuge, Oberfräsen und Fräser, Kreisschneider und Rotationshobel.

Magnesium niemals schneiden - hohe Brandgefahr!

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeiner Hinweis:

Rüst- und Einstellarbeiten dürfen nur ausgeführt werden, nachdem die Maschine durch Ziehen des Netzsteckers gegen versehentliches Einschalten gesichert wurde.

7.1 Bohrtiefenanschlag einstellen

Wenn Sie mehrere Löcher mit der gleichen vorgegebenen Tiefe bohren möchten, verwenden Sie den Tiefenanschlag:

Mit dem eingespannten Bohrer im Bohrfutter kurbeln Sie die Spindel nach unten, bis der Bohrer leicht an der Maschinenoberfläche anliegt (Abb. 6).



Abb. 6

Drehen Sie den Skalenring (B, Abb. 7) im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag, bis „0“ mit „A“ auf einer Linie liegt.

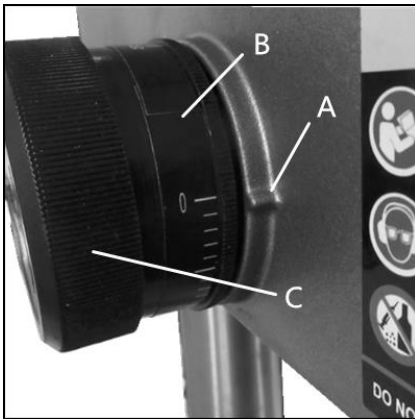


Abb. 7

Drehen Sie nun den Skalenring (B, Abb. 8) gegen den Uhrzeigersinn, bis der Skalenwert der Bohrtiefe mit „A“ auf einer Linie liegt (A, Abb. 8), und fixieren Sie dann den Klemmring (C, Abb. 8). Daraufhin wird der Bohrvorschub jedes Mal gestoppt, sobald „0“ wieder mit „A“ auf einer Linie liegt.

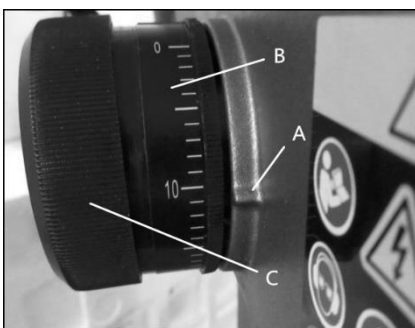


Abb. 8

Wenn Sie die Bohrtiefeneinstellung wieder aufheben möchten, drehen Sie den Klemmring (C, Abb. 8) im Uhrzeigersinn, dann wird er gelöst und freigegeben.

7.2 Spindeldrehzahl ändern

Lösen Sie die Klemmschraube an der Riemenscheibenabdeckung und öffnen Sie dann die Abdeckung.

Ein Spindeldrehzahl-Riemen-Diagramm befindet sich an der Maschinenfront (Abb. 9). Bitte beachten Sie bei jedem Drehzahlwechsel dieses Diagramm.

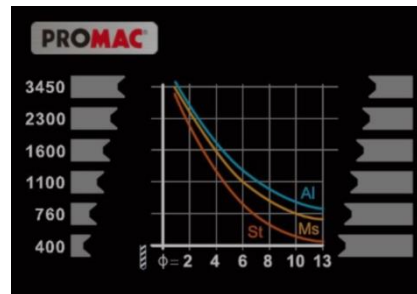


Abb. 9

Drehzahl ändern:

Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung (Stecker abziehen).

Lösen Sie die Gleitstangen-Schrauben (B, Abb. 10).

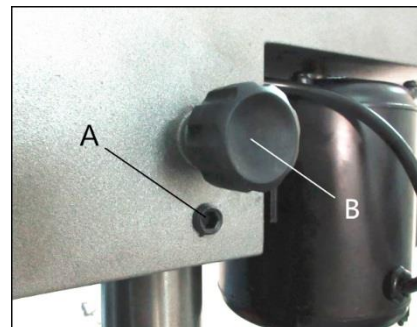


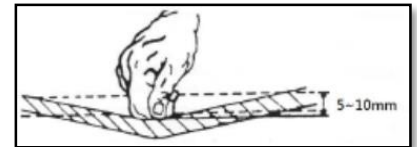
Abb. 10

Schieben Sie die Motorbasis möglichst nahe an den Bohrmaschinenkopf.

Ändern Sie die Position des Riemen basierend auf dem Drehzahldiagramm und der gewünschten Drehzahl.

Spannen Sie den Riemen und schrauben Sie die Gleitstangen-Schrauben wieder fest (B, Abb. 10).

Die Riemen sind richtig gespannt, wenn man sie mit Finger und Daumen in der Mitte ca. 10 mm hinunterdrücken kann.



Schließen und verriegeln Sie die Riemenscheibenabdeckung.

7.3 Rückholfeder justieren

Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung (Stecker abziehen).

Die Rückholfeder ist werksseitig eingestellt, es sollte kein weiteres Justieren nötig sein. Falls eine Justierung erforderlich ist:

- (i) Lösen Sie zuerst die Stellschraube (A, Abb. 11) und demontieren Sie dann die Spindelrolle.



Abb. 11

- (ii) Entfernen Sie die beiden Befestigungsschrauben (B, Abb. 12) und die staubdichte Abdeckung (C, Abb. 12)

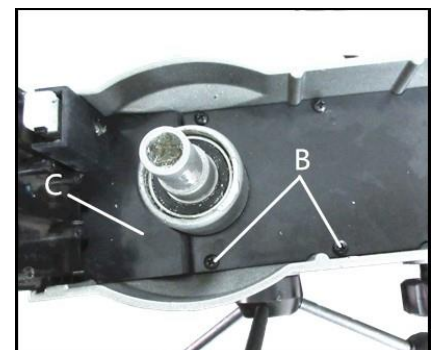


Abb. 12

- (iii) Ziehen Sie die Frontplatte heraus (D, Abb. 13).

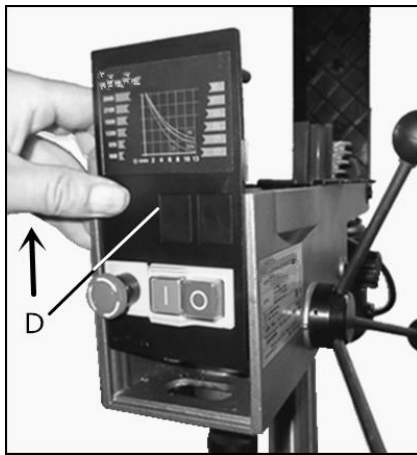


Abb. 13

(iv) Lösen Sie die Stellschraube (E, Abb. 14), bis die Keilnut der Spindel (G, Abb. 15) nicht mehr bedeckt ist.

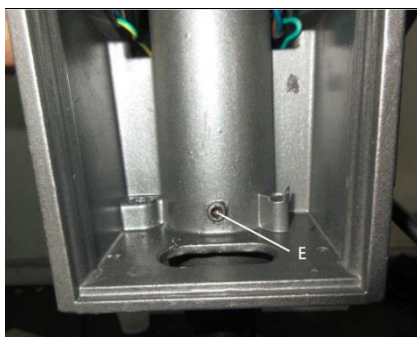


Abb. 14

(v) Kurbeln Sie die Spindel mit dem Griff (F, Abb. 15) hinunter, bis die Spindel (G, Abb. 15) aus dem Getriebe herausragt. Dann kurbeln Sie den Griff weiter nach unten, um die Rückprallkraft zu erhöhen, bzw. in die Gegenrichtung, um sie zu reduzieren.

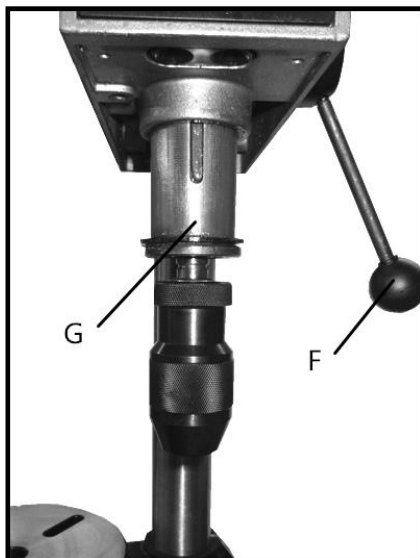


Abb. 15

(vi) Halten Sie den Griff (F, Abb. 15) weiter fest, wenn die Rückprallkraft fertig eingestellt ist. Schieben Sie nun die Spindel (G, Abb. 15) wieder in die richtige Position zurück und bauen die Gruppe in umgekehrter Reihenfolge von (iv) bis (i) wieder zusammen. Die Parallelität von Spindel und Motorriemenscheibe muss innerhalb von 1 mm liegen.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise:

Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur ausgeführt werden, nachdem die Maschine durch Ziehen des Netzsteckers gegen versehentliches Einschalten gesichert wurde.

Regelmäßig leicht mit Fett schmieren.
- Antriebsverzahnungen (Nuten) in der Spindel
- Pinolenzähne

Die Maschine regelmäßig reinigen.

Defekte Sicherheitsvorrichtungen müssen umgehend ersetzt werden.

Reparatur- und Wartungsarbeiten an der Elektroinstallation dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

9. Störungsbehebung

Motor springt nicht an

*Kein Strom -
Netz und Sicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt -
Elektrofachkraft kontaktieren

Futter bleibt nicht auf der Spindel

*Öl oder Fett auf den Passflächen -
Alle Passflächen von Futter und Spindel gründlich reinigen.

Maschine vibriert

*Riemenspannung falsch -
Riemenspannung justieren.

*Trockene Spindelpinole -
Spindelpinole schmieren.

*Spindelrolle locker -
Sicherungsmutter anziehen.

*Motorriemenscheibe locker -
Stellschraube anziehen.

*Stumpfer Bohrer -
Bohrer nachschärfen.

Bohrer „brennt“

*Falsche Drehzahl -
Drehzahl reduzieren.

*Späne verstopfen -
Bohrer häufig herausziehen.

*Stumpfer Bohrer -
Bohrer nachschärfen.

*Vorschub zu langsam -
Vorschub erhöhen.

Bohrer wandert

*Schneidlippen bzw. -winkel nicht gleich -
Bohrer richtig nachschärfen.

*Bohrloch außermittig -
setzen Sie zuerst eine Vorbohrung.

*Verbogener Bohrer -
verwenden Sie einen geeigneten Bohrer.

*Bohrer nicht richtig installiert -
installieren Sie den Bohrer korrekt.

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere unterschiedliche, wieder verwertbare Werkstoffe. Bitte entsorgen Sie es nur an einer



spezialisierten Entsorgungsstelle.

Dieses Symbol kennzeichnet die getrennte Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten gemäß der WEEE-Richtlinie (Richtlinie 2012/19/EG) und ist nur innerhalb der Europäischen Union gültig.

11. Lieferbares Zubehör

Entnehmen Sie bitte der PROMAC-Preisliste.

FR – Manuel d'Utilisation

Cher client,

Merci pour la confiance que vous nous avez témoignée en achetant votre nouvelle machine PROMAC. Ce manuel a été préparé pour le propriétaire et les opérateurs d'une **Perceuse JD-1350** afin de promouvoir la sécurité lors des procédures d'installation, d'utilisation et de maintenance. Veuillez lire et bien comprendre les informations contenues dans ce Manuel d'utilisation et les documents qui l'accompagnent. Pour obtenir une durée de vie et une efficacité maximales de votre machine, et pour l'utiliser en toute sécurité, lisez attentivement ce manuel et respectez-en scrupuleusement les instructions.

...Table des matières

1. Déclaration de conformité

2. Garantie

3. Sécurité

Utilisation autorisée
Remarques générales liées à la sécurité
Risques résiduels

4. Spécifications de la machine

Données techniques
Emission sonore
Contenu de la livraison

5. Transport et mise en route

Transport et installation
Montage
Raccordement au secteur
Démarrage de la machine

6. Fonctionnement de la machine

7. Configuration et réglages

Réglage de la butée de profondeur
Changement des vitesses broche
réglage du ressort de rappel

8. Maintenance et contrôle

9. Résolution des problèmes

10. Protection de l'environnement

11. Accessoires disponibles

1. Déclaration de conformité

Nous déclarons par les présentes, sous notre seule responsabilité, que ce produit est conforme aux règlements* listés en page 2.

Conçu dans le respect des normes **.

2. Garantie

TOOL FRANCE S.A.S garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matière et de vices de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts qui résultent, de façon directe ou indirecte, d'une mauvaise utilisation, d'une négligence, de dommages dus à des accidents, de réparations, ou d'une maintenance ou d'un nettoyage inappropriés, ainsi que résultant d'une usure normale.

D'autres détails concernant la garantie (durée de garantie par exemple) figurent dans les Conditions Générales de Vente (CGV) faisant partie intégrante du contrat.

Ces CGV sont consultables sur le site Web de votre revendeur ou peuvent vous être adressées par courrier sur demande.

TOOL FRANCE S.A.S se réserve le droit d'apporter à tout moment des modifications au produit et aux accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation autorisée

Cette perceuse est conçue pour percer du bois, des métaux usinables et des matières plastiques uniquement. L'usinage d'autres matières n'est pas admis, et ne peut être réalisé dans des cas particuliers qu'après consultation du fabricant.

Ne jamais couper de magnésium- Risque élevé d'incendie !

La pièce doit pouvoir être chargée et bridée en toute sécurité pour l'usinage.

Le bon usage suppose également que les instructions de fonctionnement et de maintenance indiquées dans ce manuel soient respectées.

La machine ne peut fonctionner que par le biais de personnes familiarisées avec ses commandes et la maintenance correspondante, et qui connaissent les dangers qui y sont liés.

L'âge minimum requis doit être respecté.

La machine ne doit être utilisée qu'en parfait état technique.

Pour travailler sur la machine, tous les mécanismes et capots de sécurité doivent être montés.

En plus des prescriptions liées à la sécurité mentionnées dans ce manuel et de la législation applicable dans votre pays, il vous faut respecter les réglementations techniques généralement reconnues concernant le fonctionnement de machines pour le travail du bois et du métal.

Tout autre utilisation outrepassé les droits.

En cas d'utilisation non autorisée de la machine, le fabricant décline toute responsabilité, celle-ci relevant exclusivement de l'opérateur.

3.2 Remarques générales concernant la sécurité

Les perceuses peuvent être dangereuses si elles ne sont pas utilisées correctement. En conséquence, les réglementations techniques générales appropriées ainsi que les remarques qui suivent doivent être observées.



Lire attentivement et bien comprendre le manuel d'utilisation avant d'assembler ou de faire fonctionner l'équipement.



Conservez ce manuel d'utilisation à proximité de la machine, à l'abri de la poussière et de l'humidité, et remettez-le au nouveau propriétaire si vous vous séparez de l'outillage.

Aucune modification ne doit être réalisée sur la machine.

Contrôlez quotidiennement le fonctionnement et la présence des dispositifs de sécurité avant de démarrer la machine. Si vous constatez des défauts, ne pas tenter de faire fonctionner la machine dans ce cas, protégez-la en débranchant le câble d'alimentation. Tout défaut constaté sur la machine ou les dispositifs de sécurité doit être signalé et corrigé par des personnes habilitées

Avant de faire fonctionner la machine, retirez cravate, bagues, montres et autres bijoux, et retroussiez les manches au-dessus des coudes. Enlevez les vêtements amples et attachez les cheveux longs.

Portez des chaussures de sécurité, jamais de chaussures de loisir ou de sandales.

Portez toujours une tenue de travail adaptée

- Lunettes de sécurité
- Protection auditive
- Protection contre la poussière



Ne pas porter de gants en faisant fonctionner la machine.



Installer la machine de façon à avoir un encombrement suffisant pour un fonctionnement et une manutention de pièce sécurisés.

Veiller à ce que la zone de travail soit bien éclairée.

La machine est conçue pour fonctionner en milieu fermé et doit être positionnée de façon stable sur un plancher solide et de niveau, ou sur le socle armoire fourni.

Veillez à ce que le câble d'alimentation n'entrave pas le travail et que les personnes ne puissent pas trébucher. Le sol dans le périmètre de la machine doit rester propre et exempt de tout rebut, huile et graisse.

Restez vigilant !

Consacrez une pleine attention à votre travail.

Utilisez votre bon sens. Ne pas faire fonctionner la machine si vous êtes fatigué.

Adoptez une position ergonomique du corps, et gardez une position équilibrée à tout moment.

Ne pas faire fonctionner la machine sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments. Ayez conscience qu'un traitement médical peut modifier votre comportement.



Ne pas toucher la machine lorsqu'elle fonctionne ou est en passe de s'arrêter.



Maintenez les visiteurs et les enfants à une distance suffisante de la zone de travail.

Ne jamais laisser la machine tourner sans surveillance. Arrêtez la machine avant de quitter votre poste de travail.

Ne pas faire fonctionner l'outillage électrique à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Respectez les consignes de lutte contre le feu et de protection anti-incendie, comme le fonctionnement et l'emplacement de l'extincteur.

Ne pas utiliser la machine en milieu humide, ne pas l'exposer à la pluie.

Avant toute opération, retirez de la pièce les clous et autres corps étrangers.

N'utilisez que des outils bien affûtés.

N'usiner qu'une pièce qui est correctement maintenue/bridée.

Toujours fermer le capot du mandrin avant de démarrer la machine.

Les spécifications concernant la taille maximale ou minimale de la pièce doivent être respectées.

Ne pas enlever les copeaux et les éléments de la pièce tant que la machine n'est pas complètement à l'arrêt.

Ne vous mettez pas debout sur la machine.

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



Un câble d'alimentation endommagé ou usé doit être remplacé immédiatement.

Débranchez l'alimentation de la machine pour procéder à tous les réglages machine et à une maintenance.



Ne jamais mettre les doigts à un endroit où ils peuvent être en contact avec le foret ou l'outil coupant ; la pièce peut bouger ou votre main glisser de façon imprévue.

Sécurisez la pièce pour l'empêcher de tourner. Utilisez un système de fixation, de bridage ou un étau pour la maintenir. Ne jamais tenir la pièce avec vos mains.

Dans la mesure du possible, positionner la pièce pour qu'elle soit en contact avec le côté gauche de la colonne. Si elle est trop courte ou si la table est inclinée, fixez-la solidement sur la table. Utilisez les rainures de la table ou le rebord de serrage autour de la table.

Lorsque vous utilisez un étau pour perceuse, fixez-le toujours sur la table.

Ne jamais travailler "à main levée" (en tenant la pièce avec la main au lieu qu'elle soit maintenue sur la table), sauf pour le polissage.

Verrouillez la tête à la colonne et le support de table à la colonne avant de faire fonctionner la machine.

Ne jamais déplacer la tête ou la table pendant la machine tourne.

Si une pièce dépasse de la table risquant de tomber ou de basculer si elle n'est pas maintenue, fixez-la à la table ou prévoyez un support auxiliaire.

Ne pas utiliser de brosses métalliques, de pointes à tracer, de lames fraises, de fraises circulaires ou de rabots rotatifs sur cette perceuse.

Pour éviter des blessures occasionnées par la projection de pièces due au ressort, respectez les instructions indiquées au § 7.5 concernant le réglage de la tension du ressort du fourreau.

3.3 Risques résiduels

En utilisant la machine conformément aux réglementations, des dangers résiduels peuvent toutefois subsister.

Le foret en rotation peut entraîner des blessures.

La projection de pièces peut entraîner des blessures.

La poussière, les copeaux et le bruit peuvent constituer un risque pour la santé. Veillez à porter un équipement de protection individuelle comme des lunettes de sécurité et un masque antipoussière. Utilisez un système d'aspiration des poussières adapté.

L'utilisation d'une alimentation secteur ou d'un câble d'alimentation incorrects peut entraîner des blessures dues à l'électricité.

4. Spécifications de la machine

4.1 Données techniques

Diamètre de perçage dans l'acier doux	13mm
Col de cygne	105mm
Course de la broche	50mm
Cône de broche	B16
Diamètre de colonne	48mm
Dimensions de la table	Ø170mm
Nombre de vitesses	6
Plage de vitesses	400 - 3450 t/min
Dimensions machine	420x220x605mm
Poids	14 kg
Tension	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	0.10 kW S1
Courant	1,5 A
Câble prolongateur (H07RN-F):	3x1,5mm²
Protection par fusible	10A

4.2 Emission sonore

Niveau de pression acoustique (suivant EN ISO 11202) :	
au ralenti	LpA 69,6 dB(A)
en fonctionnement	LpA 79,0 dB(A)

Les valeurs spécifiées sont des niveaux d'émission, elles ne doivent pas nécessairement être considérées comme niveaux de fonctionnement sans risque. L'état des pièces pouvant être variable, ces informations sont uniquement destinées à permettre à l'opérateur de mieux apprécier les dangers et les risques encourus.

4.3 Contenu de la livraison

Socle machine
Ensemble colonne et support ensemble Tête
Table
Support de table, manette de blocage
3 poignées d'avance
Mandrin
Protection mandrin
Outils
Kit de montage
Manuel d'utilisation
Nomenclature

5. Transport et mise en route

5.1 Transport et installation

La machine est conçue pour fonctionner en milieu fermé et doit être placée de façon stable sur une surface (table) solide et de niveau. La machine peut au besoin être boulonnée.

Pour des raisons liées au conditionnement, la machine n'est pas entièrement assemblée.

5.2 Montage

Si vous constatez des dommages liés au transport au moment du déballage, veuillez-en informer immédiatement votre fournisseur. Ne pas faire fonctionner la machine dans ce cas !

Mettre l'emballage au rebut selon une procédure respectueuse de l'environnement.

Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille avec un solvant doux.

Monter la colonne (A, Fig 1) sur le socle (B) puis serrer les trois vis à six pans creux (C) pour la fixer.

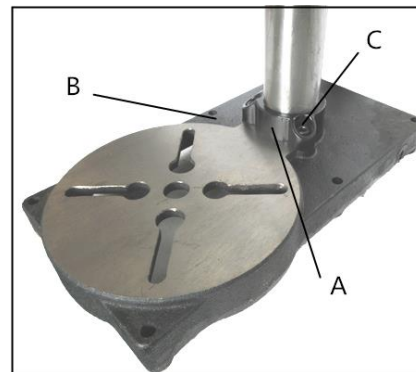


Fig 1

Faire coulisser la table vers le haut pour la mettre en position, puis bloquer la manette (A, Fig 2) sur le support (B).

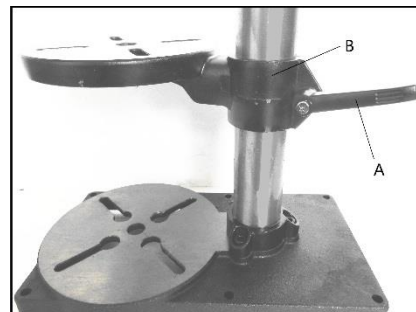


Fig 2

En vous faisant aider d'une personne, soulever la tête avec précaution en haut de la colonne.

Attention :
L'ensemble Tête est lourd !
Procéder avec précaution pour soulever !

Tourner l'ensemble Tête jusqu'à ce que les côtés du couvercle de la courroie soient parallèles aux côtés du socle.

Serrer les vis (A, Fig 3).

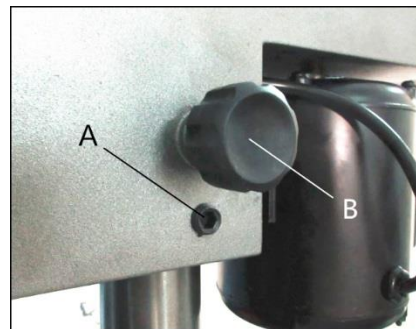


Fig 3

Monter les trois poignées d'avance (A, Fig 4) sur le moyeu (B).

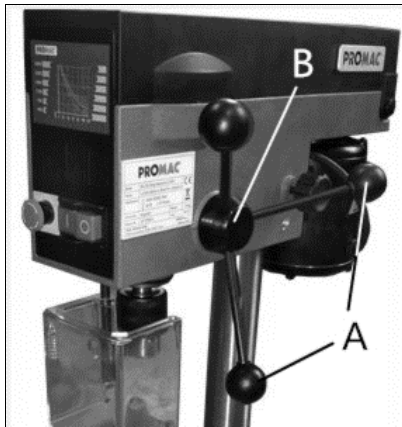


Fig 4

Nettoyer soigneusement le nez de broche avant montage. Un nettoyage insuffisant des surfaces de contact peut entraîner un desserrage du foret et des conditions de fonctionnement risquées.

Insérer le mandrin de perçage dans le nez de broche, et taper légèrement avec un marteau caoutchouc pour l'introduire (voir Fig 5).



Fig 5

5.3 Raccordement au secteur

Les branchements électriques et les câbles/câbles prolongateurs utilisés doivent être conformes à la réglementation en vigueur.

La tension secteur doit être conforme aux indications mentionnées sur la plaque signalétique de la machine.

Le raccordement doit comporter un fusible avec protection contre les surtensions de 10 A.

Utiliser exclusivement des câbles/cordons marqués H07RN-F.

Tout branchement et toute réparation sur l'équipement électrique ne peut être réalisé que par un électricien agréé.

5.4 Démarrage de la machine

La machine démarre en appuyant sur le bouton vert "ON". Le bouton rouge sert à arrêter la machine.

6. Fonctionnement de la machine

Régler toujours la table et la butée de profondeur pour éviter de percer la table. Recouvrir la table d'une chute de bois, ce qui permet de protéger à la fois la table et le foret de perçage.

Fixer la pièce sur la table avec des pinces ou un étau pour l'empêcher de tourner sous la contrainte du foret.

Avancer le foret sur la matière avec une pression suffisante pour permettre au foret de fonctionner. Une avance trop lente peut générer une "brûlure" de la pièce. Une avance trop rapide peut occasionner l'arrêt du moteur et/ou la casse du foret.

Vitesses recommandées pour un foret HSS de 10mm :

Bois :	2000 T/MIN
Plastique :	1500 T/MIN
Aluminium :	1500 T/MIN
Laiton :	1500 T/MIN
Fonte :	1000 T/MIN
Acier doux :	800 T/MIN
Acier haute teneur en carbone :	600 T/MIN
Acier inoxydable :	300 T/MIN

En règle générale, plus le foret est petit et plus une vitesse de rotation élevée est nécessaire.

Le bois nécessite des vitesses plus élevées que le métal.

Le métal est généralement usiné à des vitesses plus faibles ; de l'huile de coupe est utilisée si nécessaire.

Avertissement :

Toujours garder vos mains à bonne distance du foret en rotation.

Ne pas enlever de copeaux ou des pièces tant que la machine n'est pas arrêtée.

Fermer toujours la protection du mandrin et le cache de la poulie avant de démarrer la machine.

Lorsque vous utilisez un étau pour perceuse, fixez-le toujours sur la table.

Ne jamais travailler "à main levée" (en tenant la pièce avec la main au lieu qu'elle soit maintenue sur la table), sauf pour le polissage.

Maintenir les pièces longues à l'aide de supports à rouleaux.

Ne pas utiliser de brosses métalliques, de pointes à tracer, de lames fraises, de fraises circulaires ou de rabots rotatifs sur cette perceuse.

Ne jamais couper de magnésium - Risque élevé d'incendie !

7. Configuration et réglages

Remarque d'ordre général :
Les opérations de configuration et de réglage ne peuvent être effectuées qu'une fois la machine sécurisée contre tout démarrage accidentel, en la débranchant de la prise d'alimentation.

7.1 Réglage de la butée de profondeur

Utiliser la butée de profondeur pour le perçage de trous multiples à une profondeur prédéfinie :

Le foret étant dans le mandrin, descendre la broche puis laisser le foret légèrement en contact avec la surface de la machine (Fig 6).



Fig 6

Tourner la bague graduée dans le sens horaire (B, Fig 7) jusqu'en butée, le repère "0" s'aligne sur le "A".

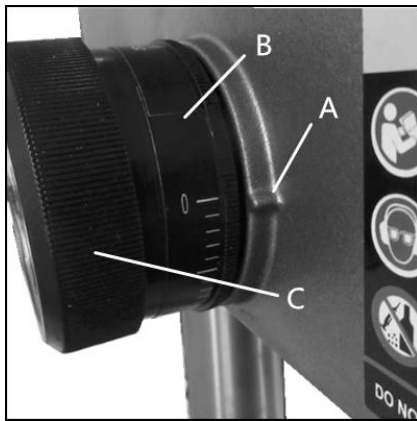


Fig 7

Tourner la bague graduée dans le sens antihoraire (B, Fig 8) en alignant la graduation correspondante sur la profondeur de perçage Rep. "A" (A, Fig 8), puis verrouiller la bague de blocage (C, Fig 8). Le foret sera ainsi stoppé en avance lorsque "0" sera réaligné sur le repère "A".

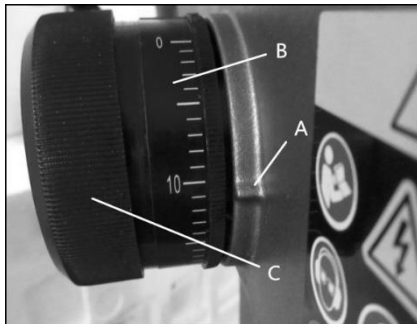


Fig 8

Pour annuler ce réglage de la butée de profondeur, tourner la bague de blocage dans le sens horaire (C, Fig 8), elle sera ainsi desserrée et relâchée.

7.2 Modification des vitesses de broche

Desserrer la vis de blocage sur le couvercle de la courroie, puis ouvrir le couvercle.

Un digramme des vitesses de broche et du dispositif de la courroie est indiqué à l'avant de la machine (Fig 9). Veuillez-vous reporter à ce diagramme à chaque fois que vous changez la vitesse.

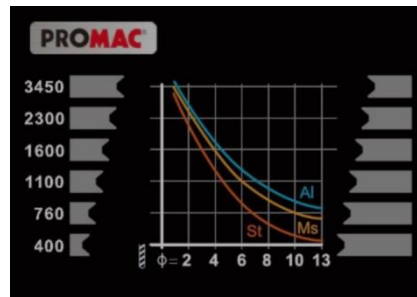


Fig 9

Pour modifier les vitesses de broche :

Débrancher la machine de la prise d'alimentation.

Desserrer les vis de la barre (B, Fig 10).

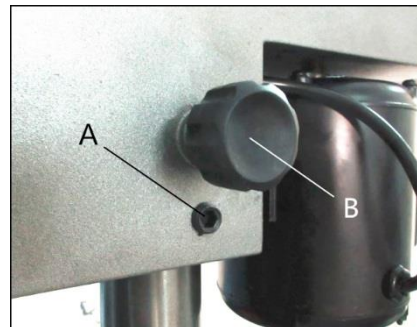


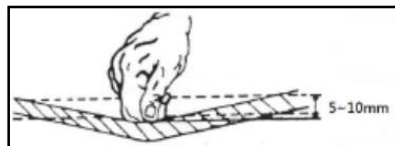
Fig 10

Amener la base moteur aussi près que possible de la tête.

Modifier la position de la courroie en fonction du diagramme de vitesse et de la vitesse désirée.

Tendre la courroie et serrer les vis de la barre (B, Fig 10).

La courroie est correctement tendue lorsqu'une flexion d'environ 10 mm est générée par une pression du doigt et du pouce à mi-distance entre les deux poulies.



Fermer et verrouiller le couvercle de la poulie.

7.3 Réglage du ressort de rappel

Débrancher la machine de la source d'alimentation (enlever la prise).

Le ressort de rappel est réglé en usine et ne nécessite en principe pas d'autre réglage. Si un réglage s'avère nécessaire :

- (i) Desserrer d'abord les vis de blocage (A, Fig 11), puis démonter la poulie de la broche.



Fig 11

- (ii) Retirer les deux vis de fixation (B, Fig 12) et le couvercle cache-poussière (C, Fig 12).

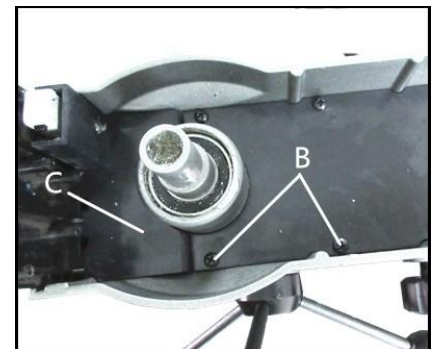


Fig 12

- (iii) Extraire le panneau avant (D, Fig 13).

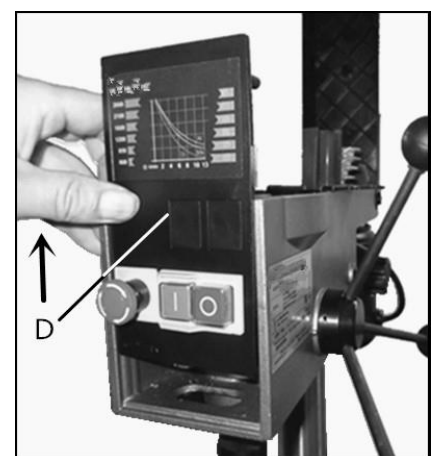


Fig 13

- (iv) Desserrer la vis de blocage (E, Fig 14) jusqu'à ce qu'elle sorte de la clavette de la broche (G, Fig 15).

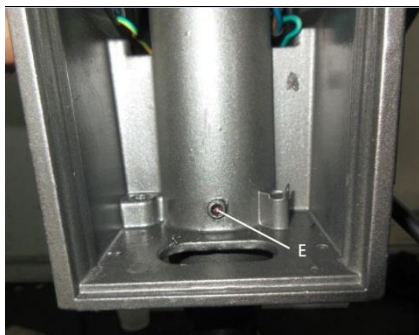


Fig 14

- (v) Descendre la broche en faisant pivoter la poignée (F, Fig 15) jusqu'à ce que la broche (G, Fig 15) soit dégagée du pignon. Continuer ensuite à pivoter la poignée vers le bas pour augmenter la force de rappel, et vers le haut pour la diminuer.

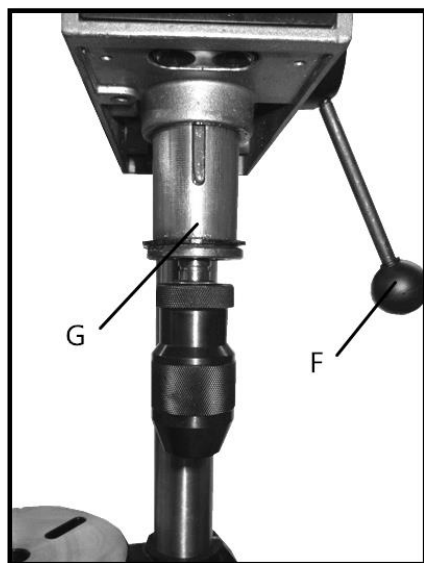


Fig 15

- (vi) Maintenir la poignée (F, Fig 15) une fois le réglage de la force de rappel effectué, puis remettre la broche (G, Fig 15) en position, et effectuer inversement les étapes de (iv) à (i) pour revenir aux réglages d'origine. Le parallélisme de la broche et de la poulie moteur doit être inférieur à 1mm.

8. Maintenance et contrôle

Remarques d'ordre général :
Les opérations de configuration et de réglage ne peuvent être effectuées qu'une fois la machine sécurisée contre tout démarrage accidentel, en la débranchant de la prise d'alimentation.

Périodiquement, les zones suivantes doivent être légèrement graissées :
- les cannelures (encoches d'entraînement) de la broche,
- les dents du fourreau.

Nettoyer la machine à intervalles réguliers.

Tout dispositif de sécurité défectueux doit être immédiatement remplacé.

Tout branchement et toute réparation sur l'équipement électrique ne peut être réalisé que par un électricien agréé.

9. Résolution des problèmes

Le moteur ne démarre pas

* Pas d'électricité -
Vérifier l'alimentation et les fusibles.

* Interrupteur, moteur ou câble défectueux -
Faites appel à un électricien.

Le mandrin ne tient pas dans la broche

* Huile ou graisse sur les surfaces de contact -
Nettoyer les surfaces coniques du mandrin et de la broche.

Vibration(s) de la machine

* Tension incorrecte de la courroie -
Régler la tension de la courroie.

* Fourreau de broche sec -
Lubrifier le fourreau.

* Poulie de broche lâche -
Serrer l'écrou de maintien.

* Poulie de moteur lâche -
Serrer la vis de blocage.

* Foret émoussé-
Réaffûter le foret.

Le foret "chauffe"

* Vitesse inadaptée -
Réduire la vitesse.

* Colmatage par les copeaux -
Rétracter fréquemment le foret.

* Foret émoussé-
Réaffûter le foret.

* Avance trop lente -
Augmenter l'avance.

Autres problèmes

* Arêtes ou angle de coupe inégales/inégal -
Réaffûter correctement le foret.

* Diamètre de perçage excentré -
Faire d'abord un trou pilote.

* Foret de perçage déformé -
Utiliser un foret neuf.

* Foret mal monté -
Monter correctement le foret.

10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement.

Votre équipement renferme des matériaux précieux pouvant être récupérés ou recyclés. Faites appel à un organisme spécialisé pour les mettre au rebut.



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

11. Accessoires disponibles

Voir le Tarif PROMAC.



JD-1350

Benchtop Drilling Machine

... ~230V, 50Hz

**PARTS LIST
ERSATZTEILLISTE
LISTE DE PIECES**

TOOL France S.A.S

9 rue des Pyrénées
F-91090 LISSES
France

www.promac.fr



2021-04

Table of Contents

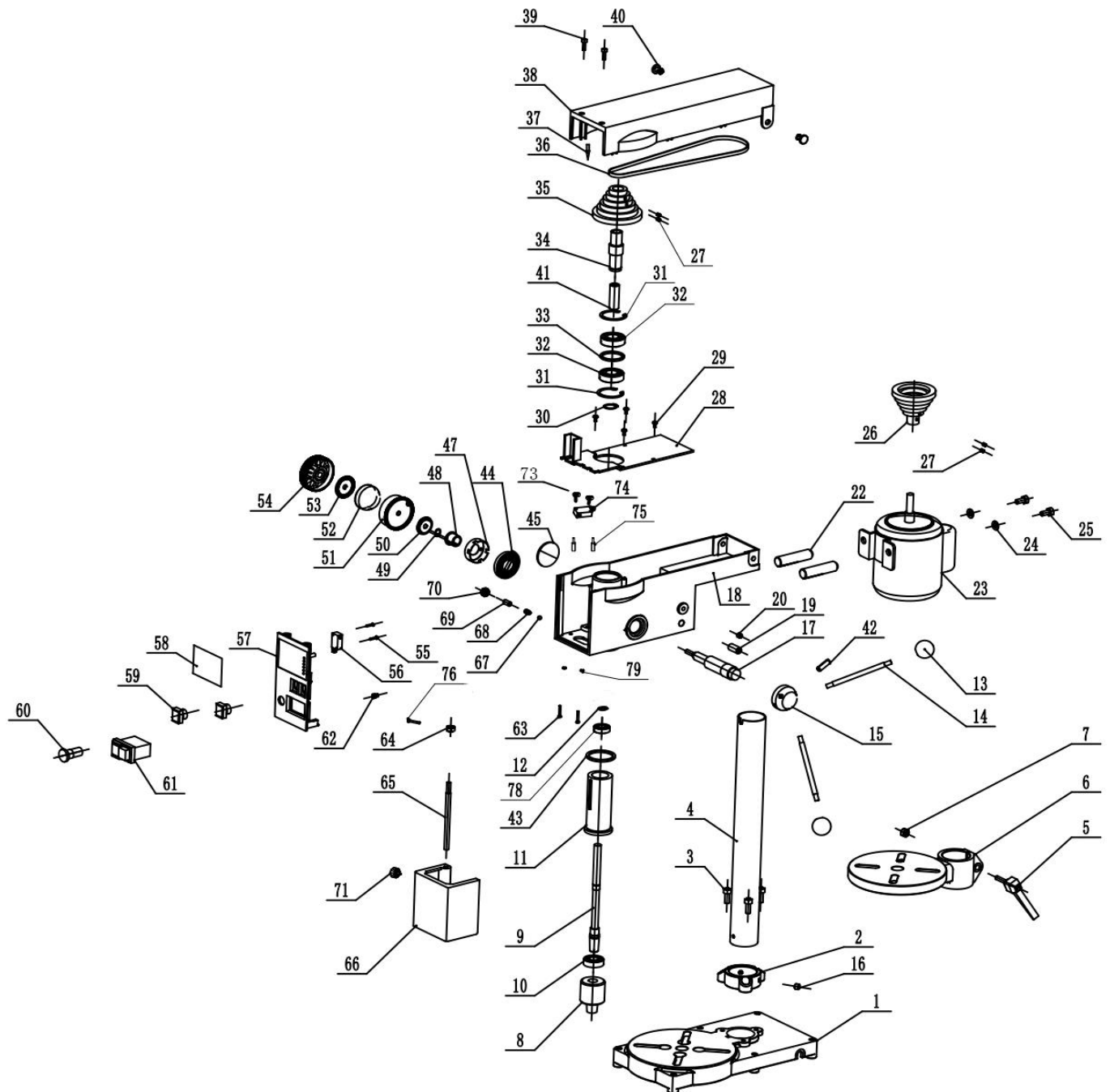
Table of Contents 1

Part Breakdown 2

Part List..... 3-4

Wiring Diagram 4

JD-1350 Drill Press Assembly Breakdown



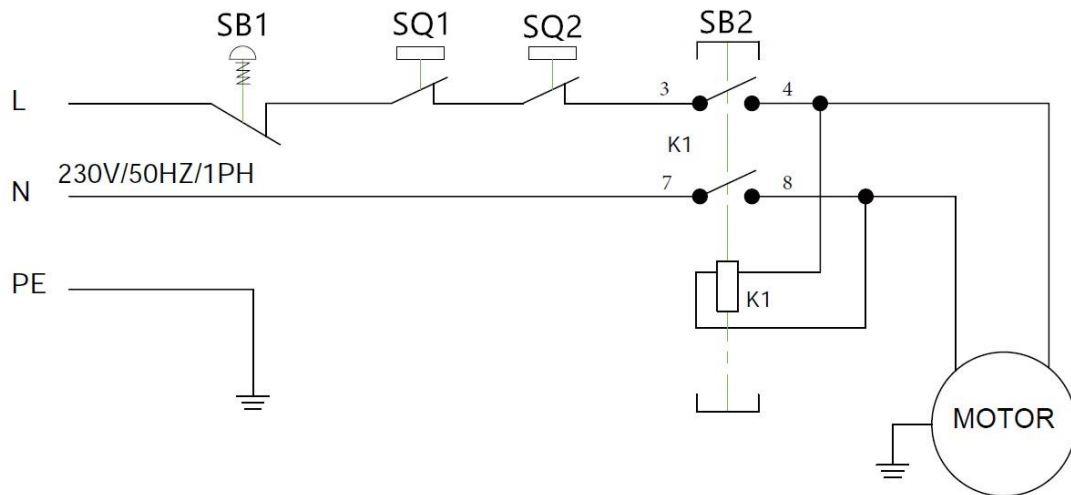
JD-1350 Drill Press Parts List for Breakdown

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JD1350-001	Base		1
2	JD1350-002	Column Seat		1
3	JD1350-003	Hex Socket Cap Screw	M8×20	3
4	JD1350-004	Column		1
5	JD1350-005	Table crank	M8	1
6	JD1350-006	Table		1
7	JD1350-007	Nut	M8	1
8	JD1350-008	Chuck	B16 1-13mm	1
	JD1350-008A	Chuck Key		1
9	JD1350-009	Spindle		1
10	JD1350-010	Bearing		2
11	JD1350-011	Quill		1
12	JD1350-012	Circlips	11	1
13	JD1350-013	Grip		3
14	JD1350-014	Handle		3
15	JD1350-015	Hub		1
16	JD1350-016	Pin	6×20	1
17	JD1350-017	Pinion Shaft		1
18	JD1350-018	Head		1
19	JD1350-019	Socket Set Screw	M12×30	1
20	JD1350-020	Shifter Bolt		1
21	JD1350-021	Screw	M5×10	1
22	JD1350-022	Motor rod		1
23	JD1350-023	Motor		1
24	JD1350-024	Washer	8	2
25	JD1350-025	Hex Bolts	M8×12	2
26	JD1350-026	Motor Pulley		1
27	JD1350-027	Hexagon Screws	M6×10	4
28	JD1350-028	Cover		1
29	JD1350-029	Screws	M4×8	8
30	JD1350-030	Circlips	20	1
31	JD1350-031	Clip	42	1
32	JD1350-032	Bearing	6004	2
33	JD1350-033	Spacer		1
34	JD1350-034	Spline sleeves		1
35	JD1350-035	Spindle pulley		1
36	JD1350-036	Poly V-Belt	250J	1
37	JD1350-037	Pin for switch		1
38	JD1350-038	Cover		1
39	JD1350-039	Hex Socket Cap Screw	M5×16	1
40	JD1350-040	Screw		1
41	JD1350-041	Nylon sleeve		1
43	JD1350-043	Crash pad		1
44	JD1350-044	Spring	M6×10	1
45	JD1350-045	Side cover plate		1
47	JD1350-047	Spring Cap		1
48	JD1350-048	Spring Seat		1
49	JD1350-049	Circlip	10	1
50	JD1350-050	Lower-platen		1
51	JD1350-051	Depth button		1
52	JD1350-052	Left-rule		1
53	JD1350-053	Upper-platen		1
54	JD1350-054	Depth locking button		1
55	JD1350-055	Screw	M2.9×16	2
56	JD1350-056	Micro switch	KW-7-0F	1
57	JD1350-057	Switch Plate		1
58	JD1350-058	Speed Label		1
59	JD1350-059	Core plug		2

JD-1350 Drill Press Parts List for Breakdown

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
60	JD1350-060	Emergency stop switch	SDL16	1
61	JD1350-061	Electromagnetic switch	DZ-04	1
62	JD1350-062	Screw	M8×12	1
63	JD1350-063	Screw	M3.5×13	2
64	JD1350-064	Spacer		1
65	JD1350-065	Chuck guard rod		1
66	JD1350-066	Chuck guard		1
67	JD1350-067	Steel ball		1
68	JD1350-068	Spring		1
69	JD1350-069	Screw	M8×12	1
70	JD1350-070	Nut ..	M8	1
71	JD1350-071	Hexagon Screws	M8×10	1
73	JD1350-073	Screw	M3×10	2
74	JD1350-074	Micro switch	KW7-3B	1
75	JD1350-075	Screw	M3	1
76	JD1350-076	Hexagon Screws	M6×6	1
78	JD1350-078	Bearing	6001	1
79	JD1350-079	Nut	M3	2

JD-1350 Drill Press Wiring Diagram



JD-1350 Electrical Schematic Parts List

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
SB1	JD1350-060	Emergency stop switch	SDL16	1
SQ1.....	JD1350-056	Micro switch	KW-7-0F	1
SQ2.....	JD1350-074	Micro switch	KW7-3B	1
SB2	JD1350-061	Electromagnetic switch	DZ-04	1
M.....	JD1350-023	Motor		1



JD-1350

Tischbohrmaschine

... ~230V, 50Hz

**PARTS LIST
ERSATZTEILLISTE
LISTE DE PIECES**

TOOL France S.A.S

9 rue des Pyrénées
F-91090 LISSES
Frankreich

www.promac.fr

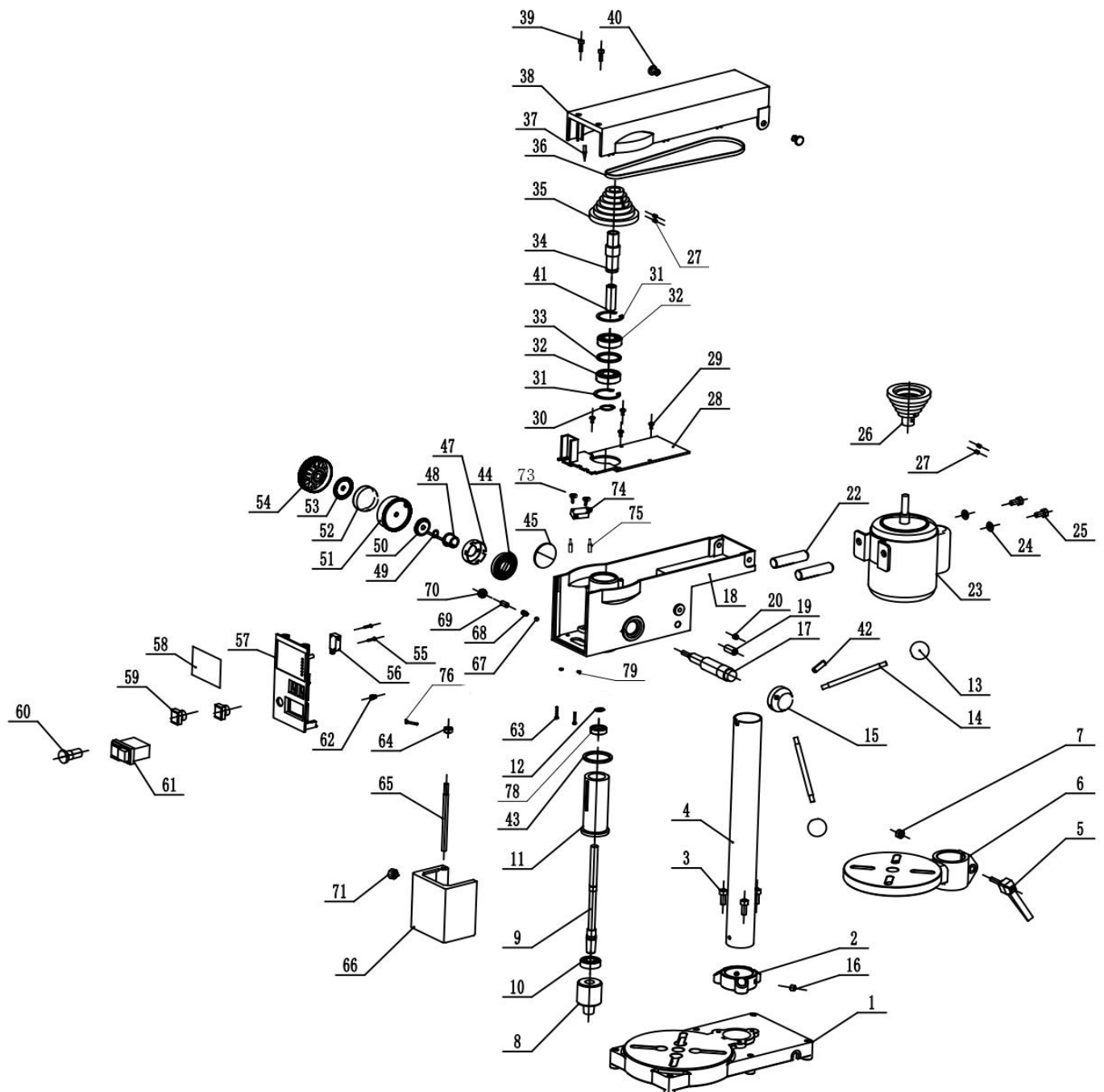


2021-04

Inhalt

Inhalt	1
Explosionszeichnung	2
Stückliste	3-4
Schaltplan	4

JD-1350 Bohrmaschine Explosionszeichnung der Baugruppe



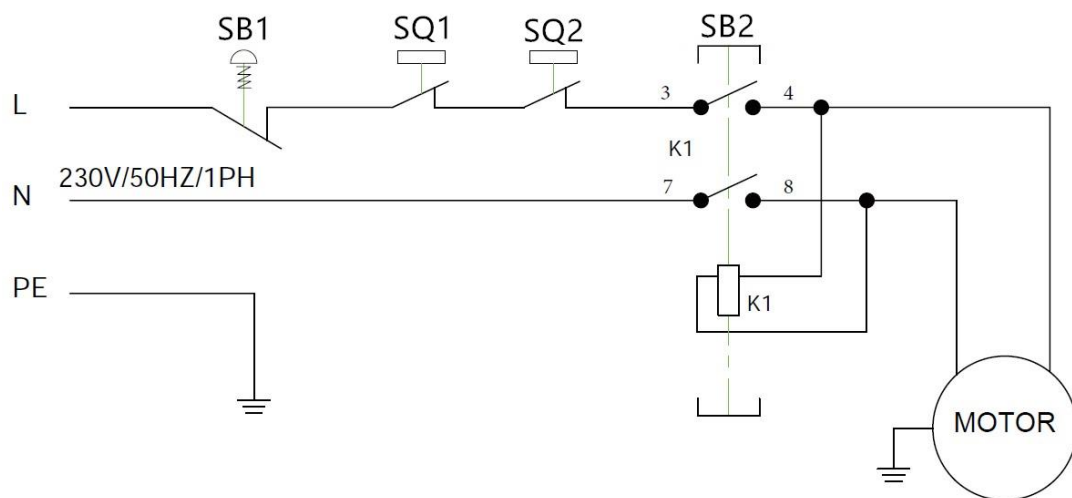
JD-1350 Bohrmaschine Stückliste für Explosionszeichnung

Index. Nr.	Artikel- Nr.	Beschreibung	Größe	Mge
1	JD1350-001	Sockel		1
2	JD1350-002	Säulenbasis		1
3	JD1350-003	Sechskantschrauben	M8×20	3
4	JD1350-004	Säule		1
5	JD1350-005	Tischkurbel	M8	1
6	JD1350-006	Tisch		1
7	JD1350-007	Mutter	M8	1
8	JD1350-008	Bohrfutter	B16 1-13mm	1
	JD1350-008A	Bohrfutter-Schlüssel		1
9	JD1350-009	Spindel		1
10	JD1350-010	Lager		2
11	JD1350-011	Pinole		1
12	JD1350-012	Sicherungsring	11	1
13	JD1350-013	Handgriff		3
14	JD1350-014	Griff		3
15	JD1350-015	Nabe		1
16	JD1350-016	Stift	6×20	1
17	JD1350-017	Ritzelwelle		1
18	JD1350-018	Bohrmaschinenkopf		1
19	JD1350-019	Innensechskantschraube	M12×30	1
20	JD1350-020	Schaltbolzen		1
21	JD1350-021	Schraube	M5×10	1
22	JD1350-022	Motorstange		1
23	JD1350-023	Motor		1
24	JD1350-024	Unterlegscheibe	8	2
25	JD1350-025	Sechskantschrauben	M8×12	2
26	JD1350-026	Motorriemenscheibe		1
27	JD1350-027	Sechskantschrauben	M6×10	4
28	JD1350-028	Abdeckung		
29	JD1350-029	Schrauben	M4×8	8
30	JD1350-030	Sicherungsring	20	1
31	JD1350-031	Schelle	42	1
32	JD1350-032	Lager	6004	2
33	JD1350-033	Distanzstück		1
34	JD1350-034	Keilnutbuchse		1
35	JD1350-035	Spindelrolle		1
36	JD1350-036	Poly-Keilriemen	250J	1
37	JD1350-037	Stift für Schalter		1
38	JD1350-038	Abdeckung		1
39	JD1350-039	Sechskantschrauben	M5×16	1
40	JD1350-040	Schraube		1
41	JD1350-041	Nylon-Hülse		1
43	JD1350-043	Crashpad		1
44	JD1350-044	Feder	M6×10	1
45	JD1350-045	Seitenverkleidung		1
47	JD1350-047	Federkappe		1
48	JD1350-048	Federsitz		1
49	JD1350-049	Sicherungsring	10	1
50	JD1350-050	Untere Walze		1
51	JD1350-051	Tiefenknopf		1
52	JD1350-052	Skalenring		1
53	JD1350-053	Obere Walze		1
54	JD1350-054	Tiefen-Arretierknopf		1
55	JD1350-055	Schraube	M2.9×16	2
56	JD1350-056	Mikroschalter	KW7-0F	1

JD-1350 Bohrmaschine Stückliste für Explosionszeichnung

Index. Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Mge
57	JD1350-057	Schalterplatte		1
58	JD1350-058	Drehzahlschild		1
59	JD1350-059	Kernstopfen		2
60	JD1350-060	Not-Aus- Schalter	SDL16	1
61	JD1350-061	Elektromagnetischer Schalter	DZ-04	1
62	JD1350-062	Schraube	M8×12	1
63	JD1350-063	Schraube	M3.5×13	2
64	JD1350-064	Distanzstück		1
65	JD1350-065	Futterschutzstange		1
66	JD1350-066	Bohrfutterschutz		1
67	JD1350-067	Stahlkugel		1
68	JD1350-068	Feder		1
69	JD1350-069	Schraube	M8×12	1
70	JD1350-070	Mutter	M8	1
71	JD1350-071	Sechskantschrauben	M8×10	1
73	JD1350-073	Schraube	M3×10	2
74	JD1350-074	Mikroschalter	KW7-3B	1
75	JD1350-075	Schraube	M3	1
76	JD1350-076	Sechskantschrauben	M6×6	1
78	JD1350-078	Lager	6001	1
79	JD1350-079	Mutter	M3	2

JD-1350 Bohrmaschine Schaltplan



JD-1350 Elektrischer Schaltplan Stückliste

Index. Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Mge
SB1	JD1350-060	Not-Aus- Schalter	SDL16	1
SQ1	JD1350-056	Mikroschalter	KW7-0F	1
SQ2	JD1350-074	Mikroschalter	KW7-3B	1
SB2	JD1350-061	Elektromagnetischer Schalter	DZ-04	1
M	JD1350-023	Motor		1



JD-1350

Perceuse

... ~230V, 50Hz

**PARTS LIST
ERSATZTEILLISTE
NOMENCLATURE**

TOOL France S.A.S

9 rue des Pyrénées
F-91090 LISSES
France

www.promac.fr



2021-04

Sommaire

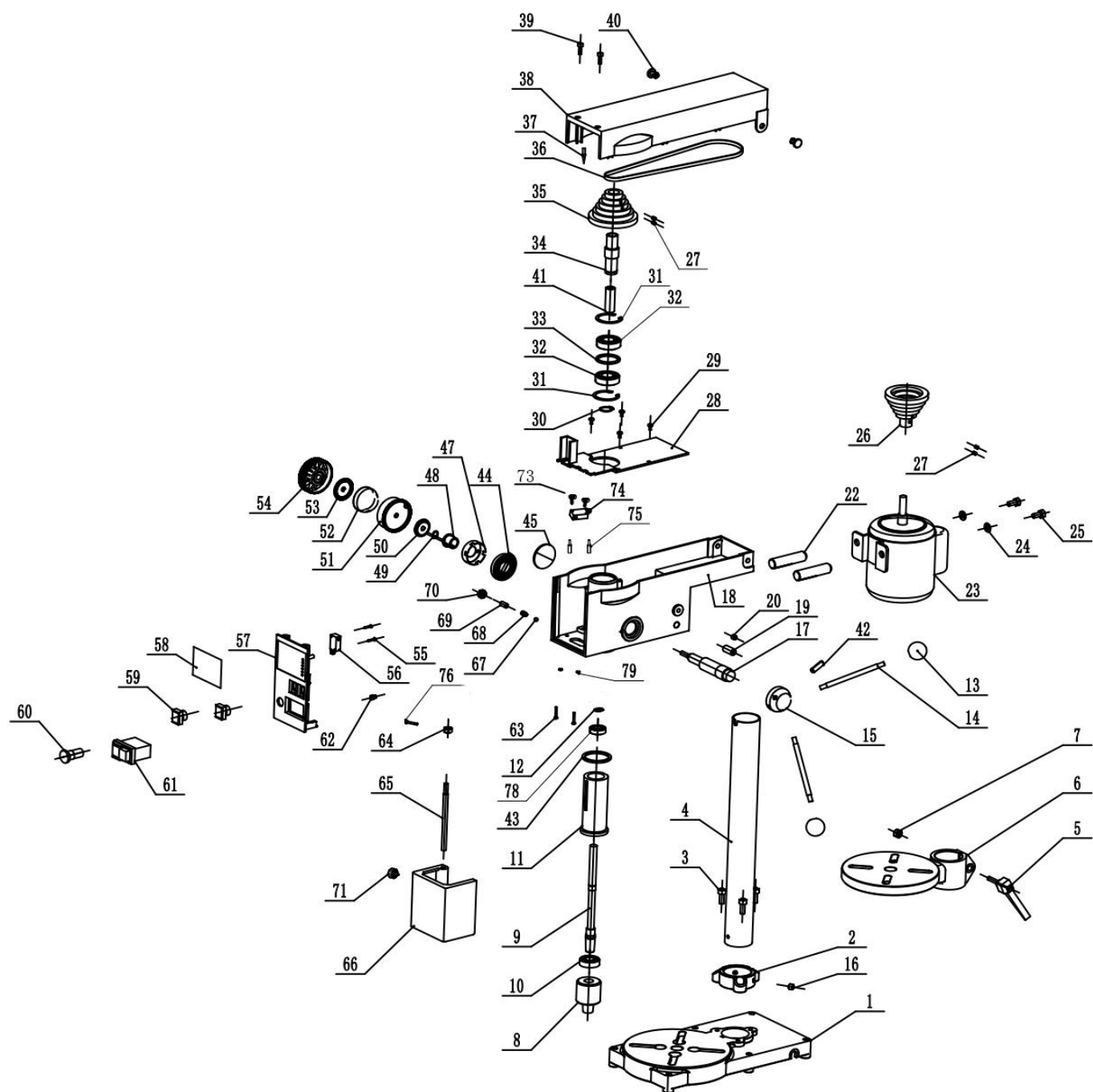
Sommaire 1

Vue éclatée..... 2

Nomenclature 3-4

Schéma de câblage et Liste des composants électriques..... 4

Perceuse JD-1350 – Vue éclatée



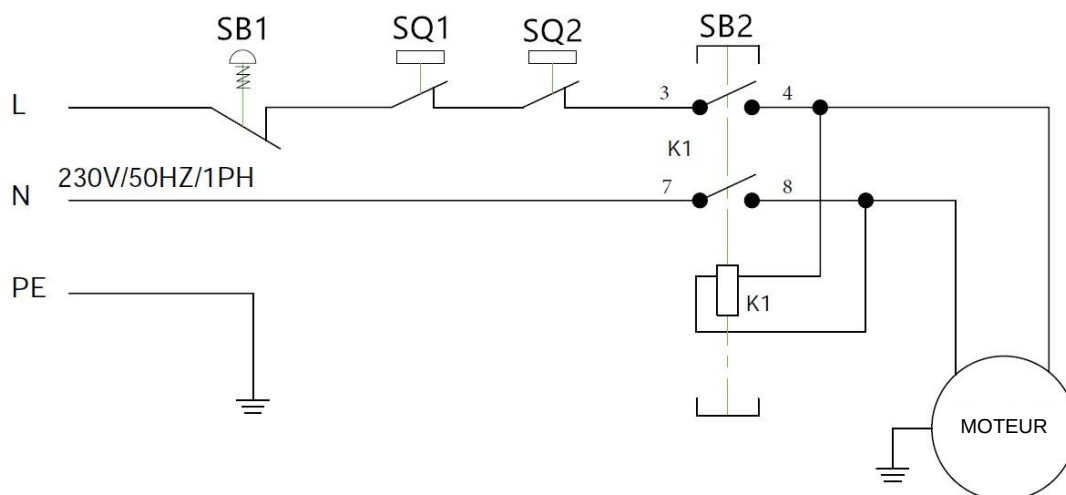
Perceuse JD-1350 – Nomenclature

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
1	JD1350-001	Socle		1
2	JD1350-002	Logement de la colonne		1
3	JD1350-003	Vis à six pans creux	M8×20	3
4	JD1350-004	Colonne		1
5	JD1350-005	Manivelle de table	M8	1
6	JD1350-006	Table		1
7	JD1350-007	Ecrou	M8	1
8	JD1350-008	Mandrin	B16 1-13mm	1
.....	JD1350-008A	Clé pour mandrin		1
9	JD1350-009	Broche		1
10	JD1350-010	Roulement		2
11	JD1350-011	Fourreau		1
12	JD1350-012	Circlip	11	1
13	JD1350-013	Embout de poignée		3
14	JD1350-014	Poignée		3
15	JD1350-015	Moyeu		1
16	JD1350-016	Goupille	6×20	1
17	JD1350-017	Arbre de pignon		1
18	JD1350-018	Tête		1
19	JD1350-019	Vis de serrage à tête creuse	M12×30	1
20	JD1350-020	Bouton de levier de vitesse		1
21	JD1350-021	Vis	M5×10	1
22	JD1350-022	Tige support moteur		2
23	JD1350-023	Moteur		1
24	JD1350-024	Rondelle	8	2
25	JD1350-025	Boulon à tête hex.	M8×12	2
26	JD1350-026	Poulie moteur		1
27	JD1350-027	Vis hex.	M6×10	4
28	JD1350-028	Couvercle		1
29	JD1350-029	Vis	M4×8	8
30	JD1350-030	Circlip	20	1
31	JD1350-031	Attache	42	1
32	JD1350-032	Roulement	6004	2
33	JD1350-033	Entretoise		1
34	JD1350-034	Douille cannelée		1
35	JD1350-035	Poulie broche		1
36	JD1350-036	Courroie Poly V	250J	1
37	JD1350-037	Goupille		1
38	JD1350-038	Couvercle		1
39	JD1350-039	Vis à six pans creux	M5×16	1
40	JD1350-040	Vis		1
41	JD1350-041	Manchon nylon		1
43	JD1350-043	Patin de protection		1
44	JD1350-044	Ressort	M6×10	1
45	JD1350-045	Plaque de protection latérale		1
47	JD1350-047	Couvercle du ressort		1
48	JD1350-048	Logement ressort		1
49	JD1350-049	Circlip	10	1
50	JD1350-050	Plateau inférieur		1
51	JD1350-051	Bouton profondeur		1
52	JD1350-052	Bague graduée		1
53	JD1350-053	Plateau supérieur		1
54	JD1350-054	Bouton de blocage profondeur		1
55	JD1350-055	Vis	M2.9×16	2
56	JD1350-056	Microrupteur	KW-7-0F	1
57	JD1350-057	Plaque de commutation		1
58	JD1350-058	Etiquette des vitesses		1
59	JD1350-059	Bouchon de noyau		2

Perceuse JD-1350 – Nomenclature

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
60	JD1350-060	Interrupteur d'arrêt d'urgence	SDL16	1
61	JD1350-061	Commutateur électromagnétique	DZ-04	1
62	JD1350-062	Vis	M8×12	1
63	JD1350-063	Vis	M3.5×13	2
64	JD1350-064	Entretroise		1
65	JD1350-065	Tige de la protection mandrin		1
66	JD1350-066	Protection mandrin		1
67	JD1350-067	Bille acier		1
68	JD1350-068	Spring		1
69	JD1350-069	Vis	M8×12	1
70	JD1350-070	Ecrou	M8	1
71	JD1350-071	Vis hex	M8×10	1
73	JD1350-073	Vis	M3×10	2
74	JD1350-074	Microrupteur	KW7-3B	1
75	JD1350-075	Vis	M3	1
76	JD1350-076	Vis hex	M6×6	1
78	JD1350-078	Roulement	6001	1
79	JD1350-079	Ecrou	M3	2

Perceuse JD-1350 – Schéma de câblage



Perceuse JD-1350 – Liste des composants électriques

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
SB1	JD1350-060	Interrupteur d'arrêt d'urgence	SDL16	1
SQ1.....	JD1350-056	Microrupteur	KW-7-0F	1
SQ2.....	JD1350-074	Microrupteur	KW7-3B	1
SB2	JD1350-061	Commutateur électromagnétique	DZ-04	1
M.....	JD1350-023	Moteur		1