

PROMAC®

01-2024

Benchtop Drilling Machine
Tischbohrmaschine
Perceuses D'établi

JD-3285-M
JD-3285-T



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
Perceuses d'établi
JD-3285-M / JD-3285-T

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**

Original instruction manual / Original-Bedienungsanleitung / Notice d'instruction Originale
Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation :



JÉRÔME GERMAIN
General Manager
Directeur Général

At lisse / Hergestellt in / Fait à Lisse

TOOL FRANCE S.A.S – 9 rue des Pyrénées – 91090 LISSES (France)
Mail : contact@toolfrance.com - www.toolfrance.com **Edition January 2024**

UK Declaration of Conformity

Product:
Benchtop Drilling Machine

Model:
JD-3285-M / JD-3285-T
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



JÉRÔME GERMAIN
General Manager
Directeur Général

At lisse / Hergestellt in / Fait à Lisse

TOOL FRANCE S.A.S – 9 rue des Pyrénées – 91090 LISSES (France)
Mail : contact@toolfrance.com - www.toolfrance.com Edition January 2024

GB - ENGLISH

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-3285-M or JD-3285-T 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

Removing the chuck and arbor
Adjusting the depth stop
Changing spindle speeds
Table tilt adjustment
Return spring adjustment
Cross Laser Adjustment
LED Work Light 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 capacity(Iron/Steel)	32/32mm
Spindle to column	215mm
Spindle travel	85mm
Spindle taper	MT-3/B16
Chuck size	16mm
Column diameter	80mm
Table size	290 x 290 mm
Overall height	1050 mm
Number of speeds	16
Range of speeds	180 - 3000 rpm
Net weight	69 kg

JD-3285-M:

Mains	230V ~1/N/PE	50Hz
Output power	0.75 kW (1 HP)	S1
Reference current	4.6 A	
Extension cord (H07RN-F):	3x1.5mm ²	
Installation fuse protection	10A	

JD-3285-T:

Mains	400V ~3L/N/PE	50Hz
Output power	0.75 kW (1 HP)	S1
Reference current	2.4 A	
Extension cord (H07RN-F):	5x1.5mm ²	
Installation fuse protection	10A	

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level
(according to EN ISO 11202):

Idling	LpA 71,8 dB(A)
In operation	LpA 84,0 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

Head assembly
Table
Column and bracket assembly
Machine base
16mm keyless chuck
MT-3 arbor
3 downfeed handles
Table bracket lock handle
Table bracket rising handle
Drill chuck guard
Drift key
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 firm and levelled ground. 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.

Attach the column assembly (A, Fig. 1) to the base (B, Fig. 1) with four M10 hex cap bolts (C, Fig. 1). Tighten firmly.

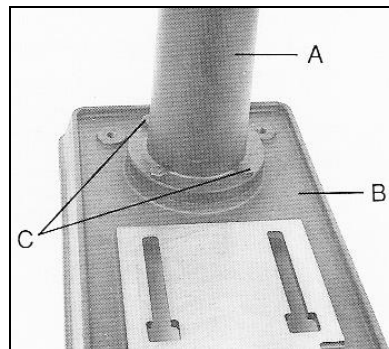


Fig 1

Thread the table bracket lock handle (A, Fig 2) into the table bracket (B, Fig 2).

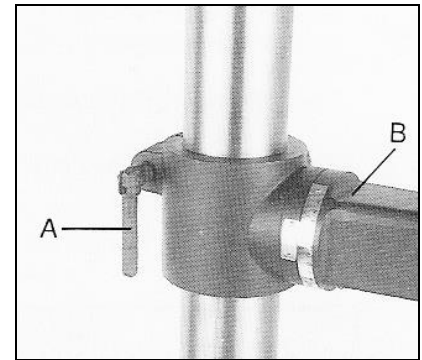


Fig 2

Slide the table bracket rising handle (B, Fig 3) onto the table bracket shaft.

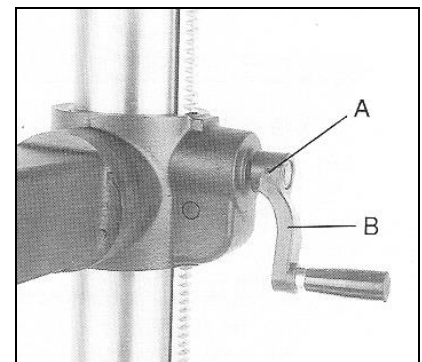


Fig 3

Turn the handle until the set screw is opposite the flat section on the shaft and tighten the set screw (A, Fig 3).

Insert the table into the table bracket.

Tighten the table lock handle.

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 two set screws (A, Fig. 4).

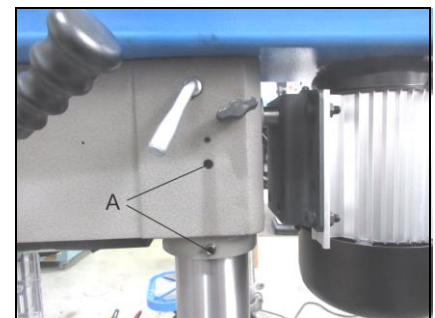


Fig 4

Install three down feed handles (A, Fig. 5) into the down feed hub (B).

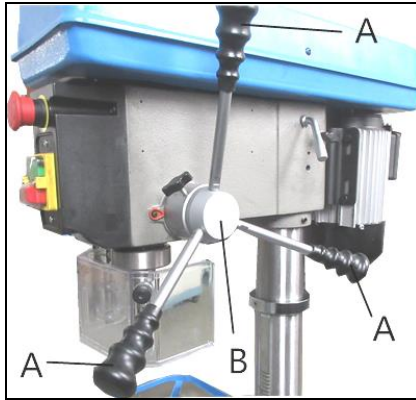


Fig 5

The Drill Chuck Guard Adjustment (Fig. 6.1).

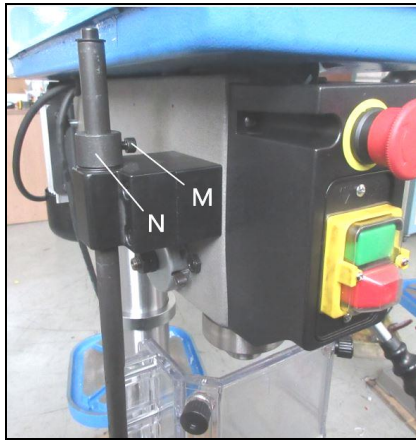


Fig 6.1

This clear plastic shield should be used whenever conducting a drilling or tapping operation. Clean the safety shield periodically to provide a clear view of the work piece. Adjustments can be done as follows.

1. Adjust the internal cover shield to have better range protection.
2. If both internal and external shields cannot provide enough protection, loosen locking bolt (M) to shift setting ring (N) in proper position.

Note: Make sure the bolt (M) aligning to the groove (aimed by the arrow), otherwise the interlock switch would not be triggered when the shields being opened (Fig. 6.2).

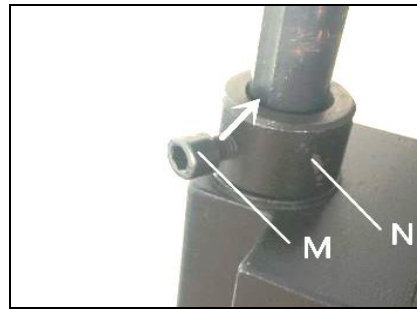


Fig. 6.2

Raise the table to approximately 200mm below the spindle assembly.

Lock the table.

Place a piece of scrap wood on the table.

Thoroughly clean the spindle opening, the arbor, and the chuck.

Important:

These three pieces must be free of any rust protection or lubricant. If they are not clean, the arbor and chuck will fail to seat in the spindle and will fall out.

Place the arbor into the chuck.

Twist the chuck to retract the chuck jaws if they are exposed.

Place the arbor and chuck assembly into the spindle.

Turn the arbor and chuck assembly until the tang on the arbor engages the slot at the end of the spindle.

Lower the down feed handle so that the chuck meets the scrap wood. Pressure on the down feed handle once the chuck meets the scrap wood seats the arbor and chuck into the spindle (see Fig 7).

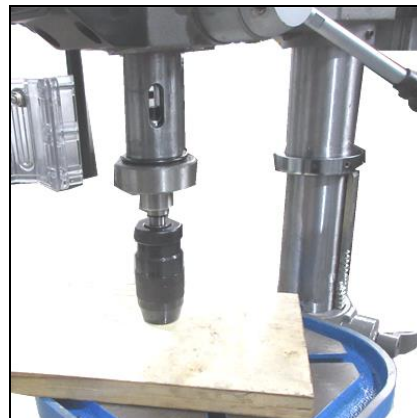


Fig 7

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 (Fig. 8).



Fig 8

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
Aluminum:	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 Removing the Chuck and Arbor

Unplug the machine from the power source.

Lower the quill using the down feed handle.

Rotate the spindle to align the key in the spindle with the key hole in the quill.

Insert the drift key (A, Fig 9) into the aligned slots and tap lightly. Have another person (or a protected table) catch the chuck and arbor assembly as it falls away from the spindle.

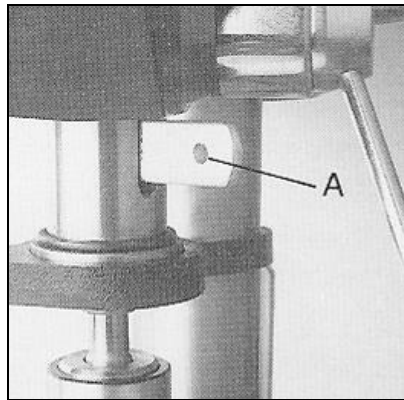


Fig 9

7.2 Adjusting the Depth Stop

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

With the drill bit in the chuck, lower the down feed handle to advance the chuck to the desired point.

Turn the depth scale collar (C, Fig. 10) counter-clockwise until it stops moving.

Tighten the depth scale lock (D).

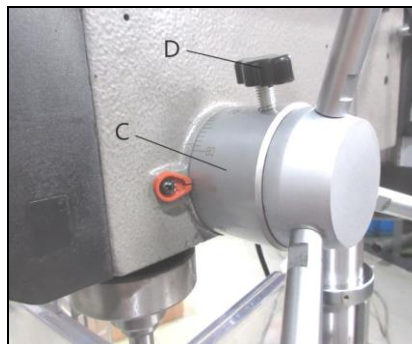


Fig 10

The drill bit will now advance only to this point.

7.3 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 inside of the belt cover (Fig 11). Refer to this chart whenever changing speeds.

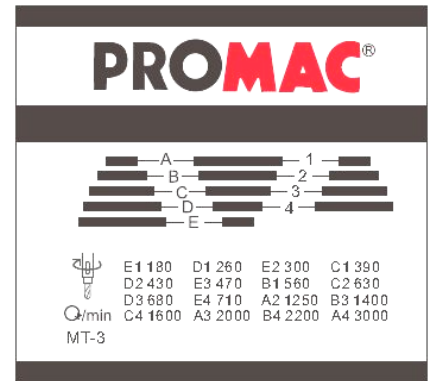


Fig 11

To change spindle speeds:

Unplug the machine from the power source.

Loosen two side bar bolts found on each side of the head assembly. (A, Fig 12).

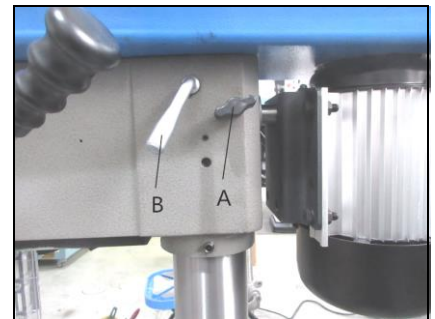


Fig 12

Rotate the tension adjuster (B) to bring the motor base as close to the head as possible.

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

Rotate the tension adjuster (B) to tension the belts.

Tighten two slide bar bolts (A, Fig. 12). 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.

7.4 Table Tilt Adjustment

Disconnect the machine from the power source (unplug).

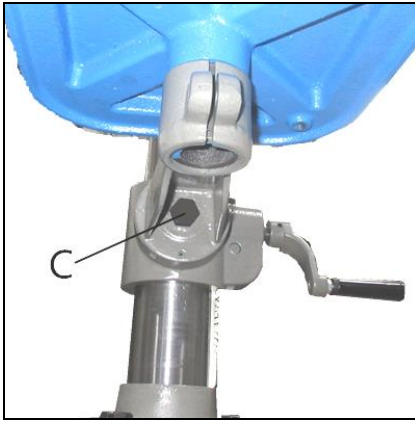


Fig 13

Loosen the hex cap bolt (C) to tilt the table.

Caution:

Only loosen the hex cap bolt slightly, otherwise the table assembly will separate from the column and fall.

Tighten the hex cap bolt.

7.5 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:

Unplug the machine from the power source.

Loosen two lock nuts (A, Fig 14) approximately 6mm.

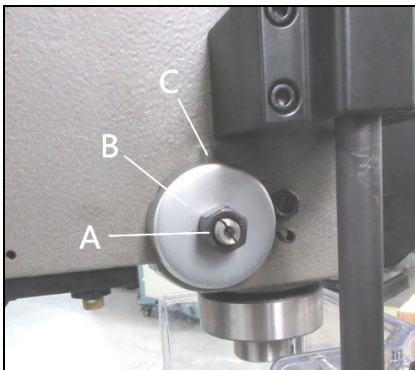


Fig 14

Firmly hold the coil spring cover (B).

Pull out the cover and rotate until the pin (C) on the return spring plate engages the next notch in the coil spring cover. Turn the cover clockwise to decrease tension and counter-clockwise to increase tension.

Tighten two lock nuts (A). Do not over-tighten. Nuts should not contact the housing when tight.

7.6 Cross Laser Adjustment

The lasers are designed for use with twist drill bits.

There will be shadowing with wider tools, such as Forstner bits, therefore use will be limited.

The two laser beams need to meet at the drill centre (Fig 15).

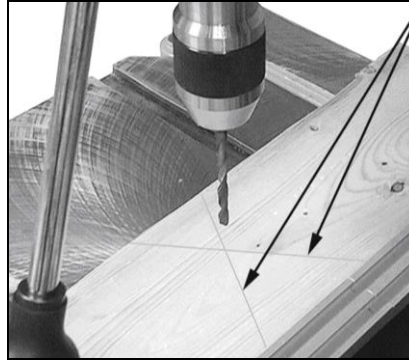


Fig 15

The Laser Assembly has been installed and pre-set at the factory.

To adjust, install a small drill bit and rotate lasers (A, Fig 16) gently with a set of pliers.

Loosen Screw (C) for adjustment.

ATTENTION:

Class 2 Laser

Do not stare into beam of laser

Do not view directly with optical instruments

Do not point the laser beam at people or animals.

Do not use the laser beam on highly reflective materials. Reflected laser light is dangerous.

A defective laser beamer may be replaced only, not repaired.



Fig 16

7.7 LED Work Light Adjustment

The integrated LED work light is adjustable.

Push on the rim of the light to adjust (B, Fig 16).

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.

Lubrication:

Periodically lubricate the gear and the rack, the table elevation mechanism, the drive splines (grooves) in the spindle, and the teeth of the quill gently with grease.

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 center-
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.

DE - DEUTSCH

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim 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 **Ständerbohrmaschine JD-3285-M or JD-3285-T** erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. Garantieleistungen

3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Maschinenspezifikation

Technische Daten
Schallemission
Lieferumfang

5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung
Montage
Elektrischer Anschluss
Inbetriebnahme

6. Betrieb der Maschine

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Bohrfutterwechsel
Bohrtiefenanschlag Einstellung
Drehzahlwechsel
Tischschwenkung
Rückholfeder Einstellung
Kreuzlaser Einstellung
LED Maschinenleuchte

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. Umweltschutz

11. Lieferbares Zubehör

1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien* übereinstimmt.

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

2. Garantieleistungen

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

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Stemm-Maschine ist ausschließlich zum Stemmen von Holz und Holzersatzstoffen geeignet. Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Es dürfen nur Werkstücke bearbeitet werden welche sicher aufgelegt und gespannt werden können.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Ständerbohrmaschine können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs-Vorschriften und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.



Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.



Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben. Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen. Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

- Augenschutz
- Ohrenschutz
- Staubschutz



Beim Arbeiten an der Maschine keine Handschuhe tragen.



Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf fester und ebener Tischfläche oder auf dem Originalunterschrank festgeschraubt ist.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird.

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Achten Sie auf ergonomische Körperhaltung. Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.



Niemals in die laufende Maschine greifen.



Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen. Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen. Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Nur mit gut geschärften Werkzeugen arbeiten.

Bearbeiten Sie nur ein Werkstück, das sicher auf dem Tisch aufliegt.

Arbeiten Sie nie bei geöffneten Bohrfutterdeckeln.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden.

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.



Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.



Halten Sie mit ihren Fingern ausreichend Abstand zum rotierenden Bohrwerkzeug, beachten Sie dass das Werkstück oder Ihre Hände verrutschen können.

Sichern Sie das Werkstück gegen Mitdrehen. Verwenden Sie Spannpratzen, einen Schraubstock oder eine Hilfsvorrichtung um das Werkstück zu fixieren. Halten Sie das Werkstück niemals mit den Händen allein.

Wenn immer möglich stützen Sie das Werkstück an der Säule gegen Verdrehung ab. Falls das Werkstück dazu zu kurz ist oder der Tisch geschwenkt wurde klemmen Sie das Werkstück am Tisch fest.

Verwenden Sie dazu die Tischnuten oder eine außen angesetzte Schraubzwinge.

Den Schraubstock immer am Tisch festschrauben.

Arbeiten Sie niemals freihändig (frei gehaltenes Werkstück ohne Abstützung am Tisch), außer bei Polierarbeiten.

Überprüfen Sie die korrekte Befestigung des Bohrkopfes und des Bohrtisches bevor Sie mit der Maschine arbeiten.

Führen Sie bei laufender Maschine keine Verstellungen am Bohrkopf und am Bohrtisch durch.

Falls die Schwerpunktlage des Werkstückes außerhalb des Tisches liegt klemmen Sie es am Tisch fest oder stützen Sie es mit einem Rollbock ab.

Verwenden Sie keine Drahtbürstwerkzeuge, Fräswerkzeuge, Kreisschneider und Schleifscheiben auf dieser Maschine.

Achtung vor wegfliegenden Teilen bei der Rückholfeder Einstellung. Befolgen Sie genau die Anweisungen in Kapitel 7.5.

3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken.

Verletzungsgefahr durch den rotierenden Bohrer.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstücke und Werkstückteile.

Gefährdung durch Lärm und Staub. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augen-, Gehör- und Staubschutz tragen. Eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

Bohrleistung (Eisen/Stahl)	32/32mm
Ausladung	215mm
Bohrhub	85mm
Spindelaufnahme	MK-3/B16
Schnellspannbohrfutter	16mm
Säulendurchmesser	80mm
Tischgröße	290 x 290 mm
Gesamthöhe	1050mm
Drehzahlen	16
Drehzahlbereich	180 – 3000 U/min
Maschinengewicht	69 kg

JD-3285-M:

Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0.75 kW (1 PS) S1
Betriebsstrom	4.6A
Anschlussleitung (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	10A

JD-3285-T:

Netzanschluss	400V ~3L/PE 50Hz
Abgabeleistung	0.75 kW (1 PS) S1
Betriebsstrom	2.4A
Anschlussleitung (H07RN-F)	5x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	10A

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel (nach EN ISO 11202):
 Leerlauf LpA 71,8 dB(A)
 Bearbeitung LpA 84,0 dB(A)

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

Sie sollen dem Anwender eine Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.3 Lieferumfang

Bohrkopf komplett
 Bohrtisch
 Säule und Tischführung
 Maschinensockel
 16mm Schnellspannbohrfutter
 Aufnahmedorn MK3
 3 Stück Bohrvorschubhebel
 Klemmgriff für Tischführung
 Kurbel für Tischführung
 Bohrfutterschutz
 Auswurfkeil
 Bedienwerkzeug
 Montagezubehör
 Gebrauchsanleitung
 Ersatzteilliste

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1. Transport und Aufstellung

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, werkstattübliche Bedingungen sind dabei ausreichend.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Die Maschine kann bei Bedarf auf der Aufstellfläche festgeschraubt werden.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen, benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb.

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit einem milden Lösungsmittel.

Befestigen Sie die Säule (A, Fig. 1) am Maschinensockel (B, Fig. 1); die 4 Sechskantschrauben M10 x 40 (C, Fig. 1) gut festziehen.

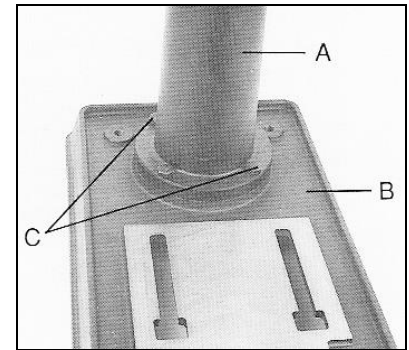


Fig 1

Den Klemmgriff (A, Fig. 2) in den Tischschlitten (B, Fig. 2) einschrauben.

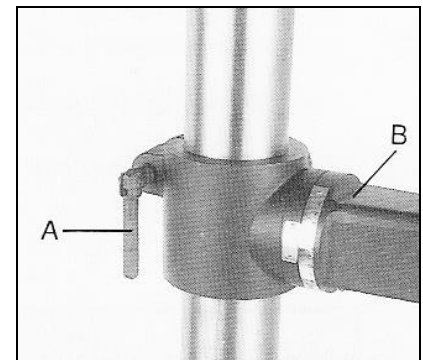


Fig 2

Die Tischkurbel (B, Fig. 3) auf den Kurbelzapfen aufstecken.

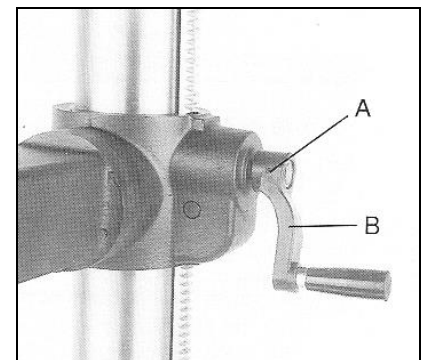


Fig 3

Positionieren Sie den Gewindestift (A, Fig 3) gegenüber der Zapfenabflachung und klemmen Sie fest.

Montieren Sie den Bohrtisch und klemmen Sie ihn fest.

Montieren Sie den Bohrkopf.

**Achtung: Der Bohrkopf ist schwer!
Seien Sie vorsichtig und holen Sie sich Hilfe zum Aufsetzen.**

Richten Sie den Bohrkopf parallel zum Maschinensockel aus.

Ziehen Sie die 2 Gewindestifte (A, Fig. 4) fest.

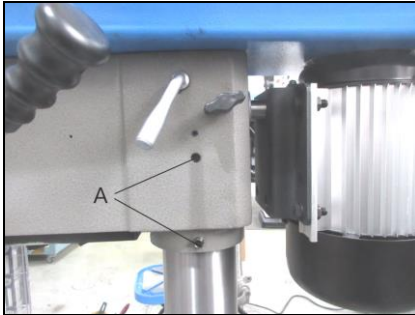


Fig 4

Montieren Sie die 3 Vorschub-Handgriffe (A, Fig. 5) auf die Nabe (B, Fig. 5).

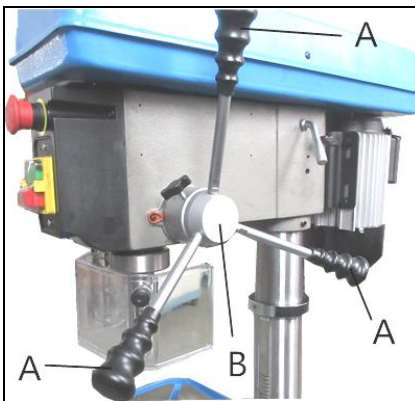


Fig 5

Bohrfutterschutz (Fig 6.1).

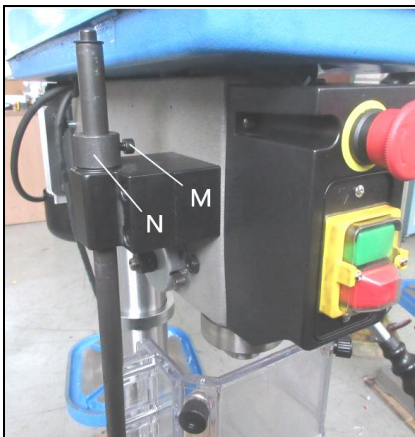


Fig 6.1

Dieser transparente Kunststoff-Schutzschild muss bei allen Bohr- oder Gewindebohrvorgängen angebracht und geschlossen sein. Den Schutzschild regelmäßig reinigen, um für stets einwandfreie Sicht auf das Werkstück zu sorgen. Einstellungen können wie folgt vorgenommen werden.

1. Passen Sie den internen Schild an, um eine bessere Abdeckung zu gewährleisten.
2. Wenn sowohl interne als auch externe Abschirmung keinen ausreichenden Schutz bieten kann, so lösen Sie die Verriegelungsschraube (M) am Einstellring (N), um den Bohrfutterschutz in die richtige Position zu bewegen.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die Schraube (M) an der Nut ausgerichtet ist (durch Pfeil angezeigt), sonst wird der Verriegelungsschalter beim Öffnen des Bohrfutterschutzes nicht ausgelöst (Fig. 6.2).

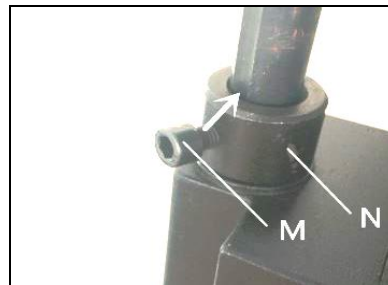


Fig 6.2

Kurbeln Sie den Bohrtisch bis ca. 200mm unterhalb der Spindelnase hoch und klemmen Sie ihn fest.

Legen Sie ein Stück Abfallholz auf den Bohrtisch.

Reinigen Sie mit einem Tuch den Spindelkegel, den Aufnahmedorn und den Bohrfutterkegel.

Wichtig:

Diese drei Teile müssen absolut fett- und ölfrei sein, andernfalls kann das Bohrfutter wieder herunterfallen.

Stecken Sie das Bohrfutter auf den Aufnahmedorn.

Öffnen Sie das Bohrfutter auf maximale Bohrergröße.

Setzen Sie das Bohrfutter in die Spindelaufnahme ein.

Drehen Sie das Bohrfutter bis der Mitnahmelappen in der Spindel einrastet.

Senken Sie das Bohrfutter bis auf das Abfallholz ab. Ein kräftig ausgeführter Bohrvorschub setzt das Bohrfutter in der Spindel fest (siehe Fig 7).



Fig 7

5.3 Elektrischer Anschluss

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

Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss dabei 10A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

5.4 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden (Fig.8).

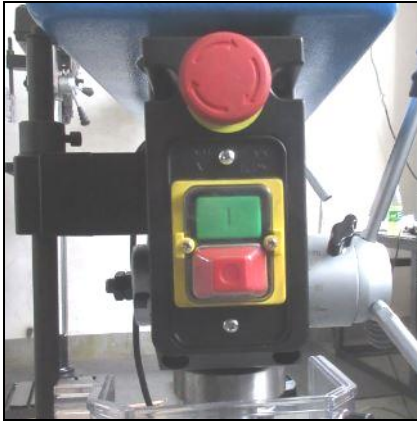


Fig 8

6. Betrieb der Maschine

Stellen Sie die Tischhöhe und den Bohrtiefenanschlag so ein dass Sie nicht in den Bohrtisch bohren. Ein Stück Abfallholz als Unterlage schützt sowohl den Bohrer als auch den Bohrtisch.

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

Wählen Sie die Bohrvorschubkraft so dass der Bohrer zügig bohrt. Ein zu geringer Bohrvorschub führt zu vorzeitigem Bohrerverschleiß und Brandstellen am Werkstück, ein zu hoher Bohrvorschub kann den Motor stoppen oder den Bohrer brechen.

Drehzahlempfehlung für einen 10mm HSS Bohrer.

Holz:	2000 U/min
Kunststoff:	1500 U/min
Aluminium:	1500 U/min
Messing:	1500 U/min
Grauguss:	1000 U/min
Stahl (C15):	800 U/min
Stahl (C45):	600 U/min
Rostfreier Stahl:	300 U/min

Allgemein ausgedrückt: Im Verhältnis je kleiner der Bohrerdurchmesser, desto höher die Drehzahl.

Holz braucht höhere Drehzahlen als Metall.
Metall wird mit niedrigen Drehzahlen gebohrt, erforderlichenfalls wird auch mit Schneidöl geschmiert.

Achtung:

Halten Sie mit ihren Fingern ausreichend Abstand zum rotierenden Bohrwerkzeug, beachten Sie dass das Werkstück oder Ihre Hände verrutschen können.

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Arbeiten Sie nie bei geöffnetem Bohrfutterschutz oder Riemenschutz.

Den Schraubstock immer am Tisch festschrauben.

Arbeiten Sie niemals freihändig (frei gehaltenes Werkstück ohne Abstützung am Tisch), außer bei Polierarbeiten.

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Verwenden Sie keine Drahtbürstwerkzeuge, Fräswerkzeuge, Kreisschneider oder Schleifscheiben auf dieser Maschine.

Niemals Magnesium zerspanen- Hohe Feuergefahr!

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeine Hinweise

Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.

Netzstecker ziehen!

7.1 Bohrfutterwechsel

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Die Bohrpinoles absenken.

Drehen Sie die Spindel bis die radialen Schlitze von Spindel und Pinole miteinander fluchten.

Stecken Sie den Auswurfkeil (A, Fig. 9) in den Schlitz und hämmern Sie leicht. Sichern Sie das herabfallende Bohrfutter von Hand oder durch einen geschützten Bohrtisch.

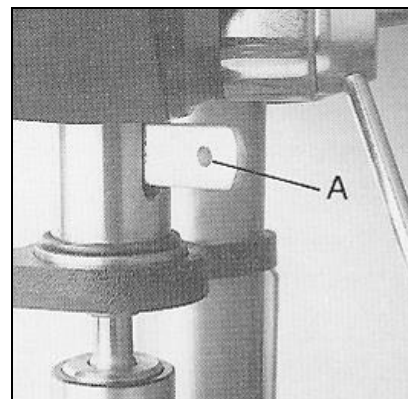


Fig 9

7.2 Bohrtiefenanschlag Einstellung

Zum Bohren mehrerer Löcher in gleicher Bohrtiefe verwenden Sie den Bohrtiefenanschlag.

Senken Sie die Spindel mit eingespanntem Bohrer auf die gewünschte Bohrtiefe ab.

Drehen Sie den Stellring (C, Fig.10) gegen den Uhrzeigersinn, bis zum Anschlag und klemmen Sie die Griffschraube (D) fest.

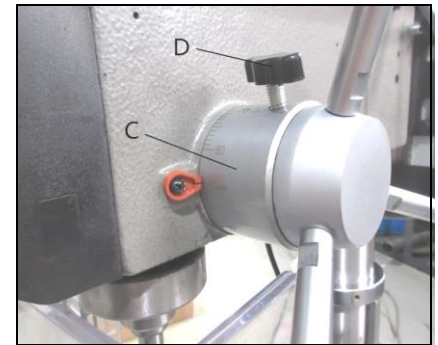


Fig 10

Der Bohrer wird nun auf dieser Höhe gestoppt.

7.3 Drehzahlwechsel

Lösen Sie die Sicherungsschraube und öffnen Sie die Riemenabdeckung.

Ein Drehzahl-Riemenlauf Schaubild (Fig 11) befindet sich an der Innenseite der Riemenabdeckung. Orientieren Sie sich danach bei jedem Drehzahlwechsel.

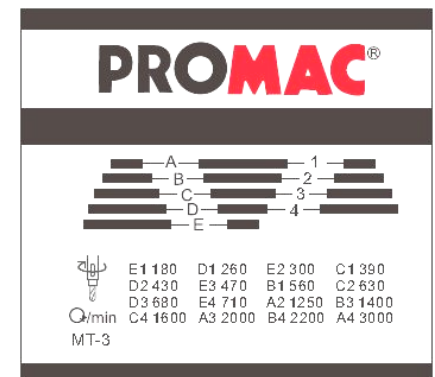


Fig 11

Drehzahlwechsel durchführen:

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen Sie beidseitig die Klemmung der Motoraufhängung (A, Fig. 12).

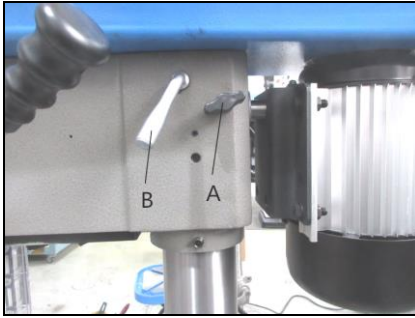


Fig 12

Entspannen Sie die Riemen mit Hilfe des Spannhebels (B).

Wechseln Sie die Riemenlage entsprechend des Drehzahl-Riemenlauf Schaubildes.

Spannen Sie die Riemen mit dem Spannhebel (B) und klemmen Sie die Motoraufhängung (A).

Die richtige Riemenspannung ist erreicht wenn bei Daumendruck die Riemenmitte um ca. 10 mm ausweicht.

Schließen Sie die Riemenabdeckung und sichern Sie mit der Sicherungsschraube.

7.4 Tischschwenkung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.



Fig 13

Lösen Sie die Sechskantschraube (C) um den Tisch zu schwenken.

Achtung:

Die Sechskantschraube nur leicht lösen da andernfalls die gesamte Tischeinheit herunterfallen kann.

Die Sechskantschraube wieder festziehen.

7.5 Rückholfeder Einstellung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Die Pinolen-Rückholfeder ist werksseitig eingestellt.

Sollte eine Verstellung erforderlich sein so gehen Sie bitte wie folgt vor.

Lösen Sie die Muttern (A, Fig. 14) um ca. 6mm.

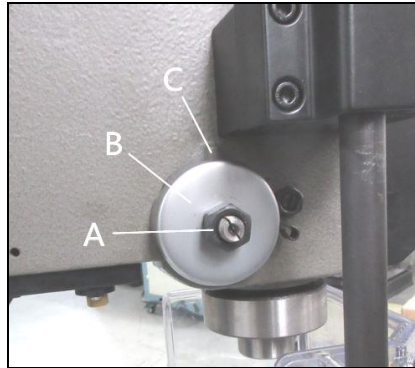


Fig 14

Halten Sie die Federabdeckung (B) gut fest.

Um z. B. die Federkraft zu erhöhen ziehen Sie die Federabdeckung vorsichtig weg und drehen Sie sie gegen den Uhrzeigersinn bis die Mitnahme (C) wieder einrastet.

Ziehen Sie die Muttern (A) wieder fest und kontern Sie mit mäßigem Drehmoment. Die Muttern müssen zum Federgehäuse Spiel haben.

7.6 Kreuzlaser Einstellung

Der Kreuzlaser ist zur Verwendung mit Spiralbohrern ausgelegt.

Der Laserstrahl wird von großen Werkzeugen beschattet, die Verwendung ist dadurch eingeschränkt.

Die zwei Linienlaser müssen so eingestellt sein, dass sich ihre Strahlen am Bohrmittelpunkt treffen (Fig 15).

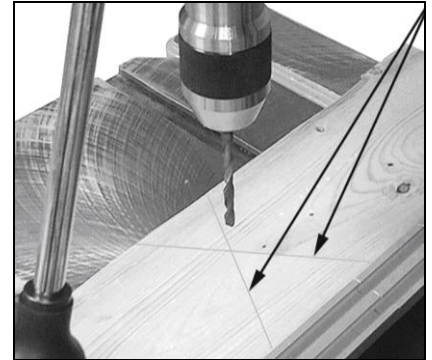


Fig 15

Die Linienlaser sind ab Werk eingestellt.

Zum Verstellen, einen kleinen Spiralbohrer einspannen und die Laserquellen (A, Fig 16) mit einer Zange vorsichtig nach Bedarf drehen.

Zur Einstellung lösen Sie die Drehknöpfe (C).

ACHTUNG:

Klasse 2 Laser

Laserstrahl schauen.

Nicht direkt mit optischen Instrumenten in den Strahl schauen.

Richten Sie den Laserstrahl nicht auf Personen oder Tiere.

Verwenden Sie den Kreuzlaser nicht bei stark reflektierendem Material. Reflektiertes Licht ist gefährlich.

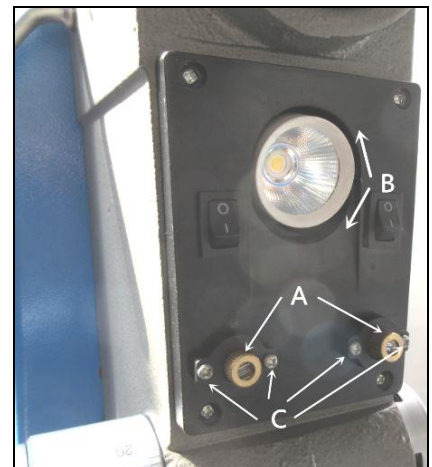


Fig 16

7.7 LED Maschinenleuchte

Die LED Maschinenleuchte ist schwenkbar.

Zum Verstellen auf den Rand der Leuchte drücken (B, Fig 16).

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise
Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.
Netzstecker ziehen!

Schmieren Sie in regelmäßigen Abständen mit etwas Fett.

- Tisch-Säulenführung
- Tischzahnstange
- Spindel-Antriebskeilwelle
- Spindel-Pinolenverzahnung

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht

*Kein Strom-
Netzsicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

Bohrfutter löst sich

*Schmutz oder Fett am Kegeldorn-
Kontaktflächen an Spindel und
Bohrfutter müssen fettfrei sein.

Maschine vibriert

*falsche Riemenspannung-
Riemenspannung kontrollieren.

*Spindelpinole ist trocken-
Spindelpinole fetten.

*Spindelriemenscheibe lose-
Spindelmutter festziehen.

*Motorriemenscheibe lose-
Gewindestift festziehen.

*Bohrer verschlissen-
Bohrer schärfen.

Bohrer glüht aus

*falsche Drehzahl gewählt-
Drehzahl reduzieren.

*Bohrer mit Spänen verstopft-
Bohrrückzug öfter vornehmen.

*Bohrer verschlissen-
Bohrer schärfen.

*Bohrvorschub zu gering-
Vorschub erhöhen.

Bohrloch verläuft

*Bohrer asymmetrisch geschliffen-
Bohrer korrekt schärfen

*Bohrlochanfang versetzt-
Zentrierbohrer einsetzen.

*Bohrer verbogen-
Neuen Bohrer einsetzen.

*Bohrer nicht korrekt gespannt-
Bohrer erneut einspannen.

10. 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.

11. Lieferbares Zubehör

Siehe die PROMAC-Preisliste.

FR - FRANCAIS

Mode d'emploi

Cher client,

Nous vous remercions de votre confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine PROMAC. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur des **perceuses JD-3285-M or JD-3285-T**. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l'application des procédés corrects d'utilisation et de maintenance. Avant de mettre l'appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximale de votre perceuse, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et suivre les instructions.

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

2. Prestations de garantie

3. Sécurité

Utilisation conforme
Consignes de sécurité
Risques

4. Spécifications

Indications techniques
Emission de bruit
Contenu de la livraison

5. Transport et montage

Transport
Montage
Raccordement au réseau électr.
Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglages

Changement mandrin
Réglage butée de profondeur
Changement de vitesse
Inclinaison de table
Réglage ressort de rappel
Réglage du laser croisé
Lampe LED de la machine

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Protection de l'environnement

11. Accessoires

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2.

2. Prestations de garantie

TOOL FRANCE S.A.S 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 S.A.S se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette perceuse convient au perçage du bois et de matières plastiques et métaux à coupe rapide.

Le travail d'autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

Ne jamais usiner du magnésium-Danger d'incendie!

La pièce doit pouvoir être posée et serrée sans problèmes.

L'utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L'âge requis par la loi est à respecter.

Toutes les directives relatives à la prévention des accidents ainsi que les consignes de sécurité doivent être respectées scrupuleusement.

En cas d'utilisation non-conforme de la machine, le fabricant décline toute responsabilité qui est en tel cas rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L'utilisation non-conforme d'une mortaiseuse peut être très dangereux.



C'est pourquoi vous devez lire attentivement ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.



Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l'outillage (dans une pochette en plastique, à l'abri de la poussière, de l'huile et de l'humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l'appareil.

Ne pas effectuer de modification à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Contrôler chaque jour avant d'utiliser la machine les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montres ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tout vêtement flottant et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter un équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

- des lunettes protectrices,
- une protection acoustique
- une masque anti poussières.



Ne pas porter de gants.



Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manoeuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Placer la machine sur un sol stable et plat.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Ne jamais mettre la main dans la machine pendant le travail.

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

Eviter toute position corporelle anormale.

Veiller à une position stable et garder un bon équilibre à tout moment.

Ne pas travailler sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.



Ne jamais mettre la main dans la machine pendant le travail.



Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes surtout les enfants.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais la mettre sous la pluie.

Retirer les clous et autres corps étrangers de la pièce avant de débiter l'usinage.

Travailler seulement avec des outils bien aiguisés.

Seulement usiner une pièce, qui se laisse bien poser sur la table.

Ne jamais travailler avec les couvercles des mandrins de perceuse ouverts.

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne pas se mettre sur la machine.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.



Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

Faire tous les travaux de réglage ou de maintenance seulement après avoir débranché la machine du réseau.



Garder les doigts à une distance suffisante au perceur en rotation, considérer que la pièce ou vos mains peuvent glisser.

S'assurer que la pièce ne peut pas tourner.

Utiliser des griffes de serrage, un étau ou autre dispositif pour fixer la pièce. Ne jamais seulement tenir la pièce avec les mains.

Si possible appuyer la pièce contre la colonne pour éviter une torsion.

Si pour cela la pièce est trop courte ou la table est inclinée, serrer la pièce sur la table.

Utiliser pour cela les rainures ou un serre-joint à serrage par vis.

Toujours serrer l'étau à la table.

Ne jamais travailler une pièce tenue en air, sans la poser sur la table, sauf pour des travaux de polissage.

Vérifier la fixation correcte de la tête du perceur et de la table avant de commencer le travail.

Ne jamais faire de réglage à la tête du perceur ou à la table pendant que la machine est en marche.

Si le centre de gravité de votre pièce se trouve en-dehors de la table, utiliser un support roulant.

Ne pas utiliser d'outils pour brosse métallique, de fraisage, pour fraise trépaneuse et meules sur cette machine.

Faire attention aux pièces éjectées pendant le réglage du ressort de rappel. Se tenir précisément aux instructions dans le chapitre 7.5.

3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité existe les risques suivants.

Risque de blessures par le perceur en rotation.

Danger de pièces éjectées.

Risque de santé par poussières de bois, copeaux et bruit.

Porter équipement de sécurité personnel tel que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine. Utiliser un collecteur de poussières!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications

4.1 Indications techniques

Perçage (Fonte / Acier)	32/32mm
Col de cygne	215mm
Course de broche	85mm
Cône morse	CM-3/B16
Mandrin	16mm
Diamètre de colonne	80mm
Dimension de table	290 x 290 mm
Hauteur totale	1050mm
Nombre de vitesses	16
Plage de vitesse	180 - 3000 T/min
Poids net	69 kg

JD-3285-M :

Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	0.75 kW (1 CV) S1
Courant électrique	4.6A
Raccordement	(H07RN-F)3x1,5mm ²
Fusible du secteur électr.	10A

JD-3285-T :

Voltage	400V ~3L/N/PE 50Hz
Puissance	0,75 kW (1 CV) S1
Courant électrique	2.4A
Raccordement	(H07RN-F)5x1,5mm ²
Fusible du secteur électr.	10A

4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore
(selon EN ISO 11202):

Marche à vide	LpA 71,8 dB(A)
Usinage	LpA 84,0 dB(A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.

Ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Contenu de la livraison

Tête de perçage complète
Table
Colonne et glissière de table
Socle
Mandrin 3 mors
Arbre CM-3 / B16
Dispositif d'avance de perçage (3 pcs)
Levier de serrage pour glissière
Manivelle pour réglage de table
Protection de la broche
Ejecteur
Outil de travail
Accessoires de montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1. Transport

La machine est conçue pour fonctionner dans des pièces fermées et doit être placée de manière stable sur un sol ferme et nivelé. La machine peut être boulonnée si nécessaire.

Pour des raisons d'emballage, la machine n'est pas complètement assemblée

5.2 Montage

Déballer la machine. Avertir PROMAC immédiatement si vous constatez des pièces endommagées par le transport et ne monter pas la machine.

Enlever la protection antirouille avec un dissolvant.

Fixer la colonne (A, Fig. 1) au socle (B, Fig. 1); bien serrer les 4 vis borgnes M10 x 40 (C, Fig. 1).

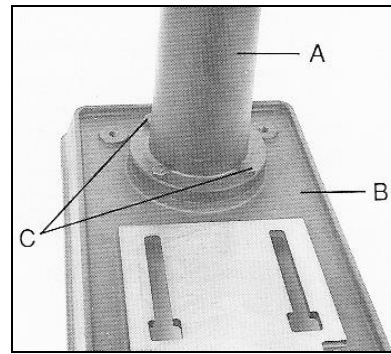


Fig 1

Visser le levier de serrage (A, Fig. 2) dans la glissière de table (B, Fig. 2).

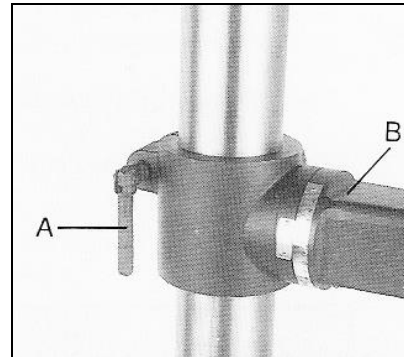


Fig 2

Monter la manivelle (B, Fig. 3) sur le maneton.

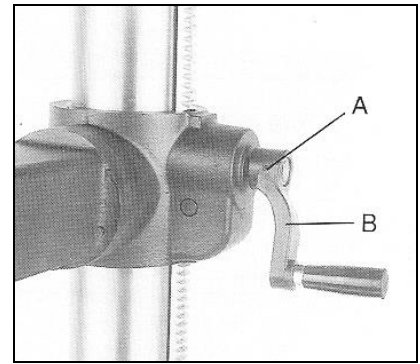


Fig 3

Positionner la tige filetée (A, Fig 3) vis-à-vis du méplat et bien serrer.

Monter et bloquer la table.

Fixer la tête du perceur.

Attention: La tête est lourde!
Travailler avec prudence et prendre quelqu'un à l'aide pour ce travail.

Ajuster la tête du perceur en parallèle au socle.

Serrer les 2 tiges filetées (A, Fig. 4).

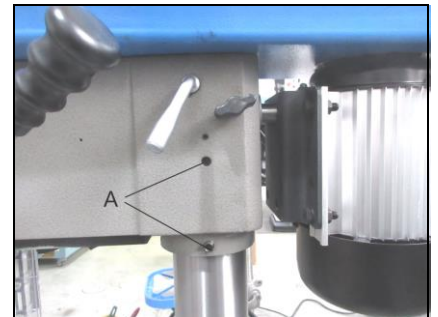


Fig 4

Fixer les 3 poignées de manivelle (A, Fig. 5) sur le moyeu (B, Fig. 5).

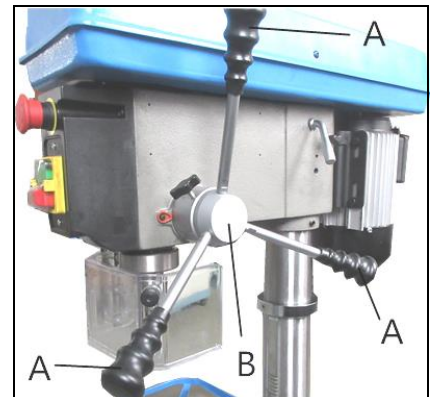


Fig 5

Protection de la broche (Fig. 6.1).

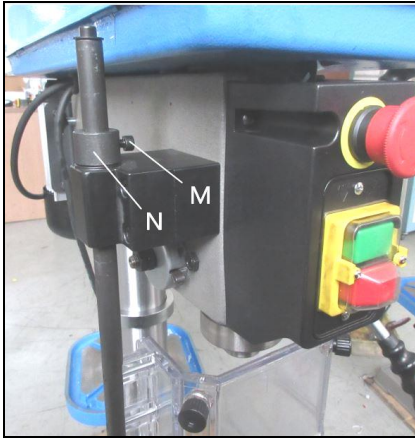


Fig 6.1

Cet écran de protection en plastique transparent doit être utilisé lors des opérations de perçage ou de taraudage. Nettoyez périodiquement la protection afin d'avoir une vue dégagée sur la pièce. Les réglages peuvent être effectués comme suit.

1. Ajustez la protection interne du couvercle pour une meilleure protection d'ensemble.
2. Si les écrans de protection interne et externe ne peuvent pas fournir de protection suffisante, desserrez la vis de blocage (M) pour déplacer la bague de réglage (N) en bonne position.

Remarque : Assurez-vous que la vis (M) s'aligne sur la rainure (repérée par la flèche), sinon l'interrupteur de mise hors tension ne serait pas déclenché lorsque les protections sont ouvertes.

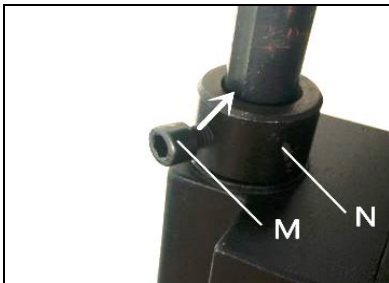


Fig 6.2

Bloquer la table env. 200mm en-dessous du nez de broche.

Poser un bout de bois sur la table.

Nettoyer avec un torchon le cône de la broche et du mandrin.

Important:

Ces surfaces doivent être absolument propre, sans graisse ou huile, sinon le mandrin peut tomber.

Mettre le mandrin sur le cône de la broche.

Ouvrir le mandrin à la dimension maximale.

Positionner le mandrin dans la broche.

Tourner le mandrin jusqu'à ce que l'accrochage encliquete dans la broche.

Abaisser le mandrin sur le bout de bois. Avec un perçage puissant, fixer le mandrin sur la broche (voir Fig 7).

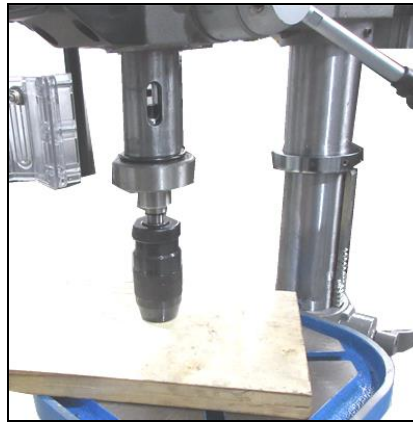


Fig 7

5.3 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions.

Le voltage et la fréquence doivent être conforme aux données inscrites sur la machine.

Le fusible de secteur électrique doit avoir 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

5.4 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert. Arrêter la machine avec le bouton rouge (Fig. 8).



(Fig. 8)

6. Fonctionnement de la machine

Ajuster l'hauteur de la table et la profondeur du perçage de manière à ne pas percer dans la table. Insérer un bout de bois pour protéger la table ainsi que le foret.

S'assurer que la pièce ne soit pas bougée par le foret. Serrer la pièce à la table ou se servir d'un étau.

Choisir la vitesse de manière que le perceur puisse travailler rapide et sans interruption.

Une avance de perçage trop minime risque de faire des traces de brûlure, une vitesse de perçage trop élevée peut stopper le moteur ou briser le foret.

Nombre de tours conseillé pour un perceur 10mm HSS.

Bois:	2000 T/min
Matière plastique:	1500 T/min
Aluminium:	1500 T/min
Laiton:	1500 T/min
Fonte grise:	1000 T/min
Acier (C15):	800 T/min
Acier (C45):	600 T/min
Acier inox:	300 T/min

En général:

Plus le diamètre du perçage est petit, plus grand le nombre de tours utilisé.

Le bois nécessite un nombre de tours plus élevé que les matières métalliques.

Perçer le métal avec peu de nombre de tours, si nécessaire utiliser de l'huile de coupe.

Attention:

Garder les doigts à une distance suffisante au perceur en rotation, considérer que la pièce ou vos mains peuvent glisser.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne jamais travailler en laissant le protecteur du mandrin ou de la courroie ouvert.

Toujours serrer l'étau à la table.

Ne jamais travailler une pièce tenue en air, sans la poser sur la table, sauf pour des travaux de polissage.

Poser des pièces longues sur des supports roulants.

Ne pas utiliser d'outils pour brosse métallique, de fraisage, pour fraise trépaneuse et meules sur cette machine.

Ne jamais usiner du magnésium- Danger d'incendie!

7. Réglages

Attention

Faire tous les travaux de maintenance ou de réglage après avoir débranché la machine du réseau.

7.1 Changement mandrin

Déconnecter la machine du réseau.

Abaisser la douille de la broche de perçage.

Tourner la broche jusqu'à ce que la rainure de la broche et de la douille se croise.

Insérer l'éjecteur (A, Fig. 9) dans la rainure et marteler légèrement. Protéger la table ou attraper le mandrin par la main.

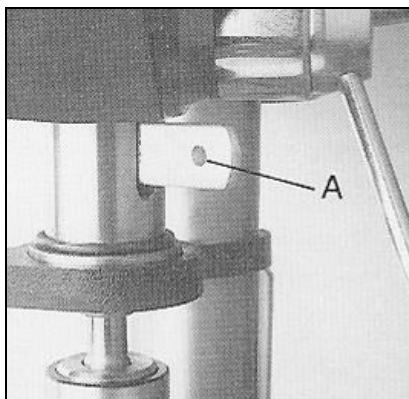


Fig 9

7.2 Réglage butée de profondeur

Pour un perçage de plusieurs trous de la même profondeur, utiliser la butée de profondeur.

Abaisser l'arbre avec le perceur à la profondeur demandée.

Tourner la bague de réglage (C, Fig.10) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à la butée et bloquer la vis moletée (D).

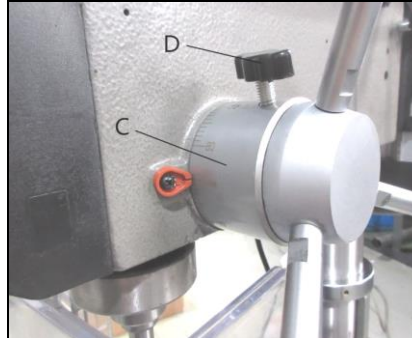


Fig 10

Le foret est maintenant bloqué à cette hauteur.

7.3 Changement de vitesse

Desserrer la vis de sécurité et ouvrir le recouvrement de la courroie.

Un graphique vitesse-course de courroie (Fig 11) se trouve à l'intérieur du recouvrement.

S'orienter à ce graphique à chaque changement de vitesse.

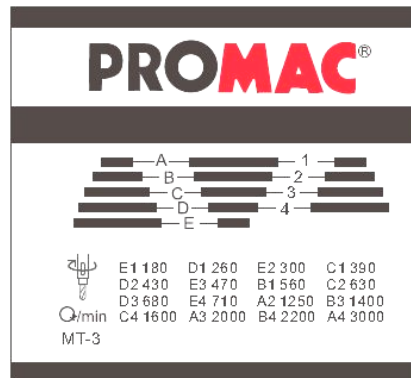


Fig 11

Effectuer le changement de vitesse:

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer sur les deux côtés le blocage de la suspension du moteur (A, Fig. 12).

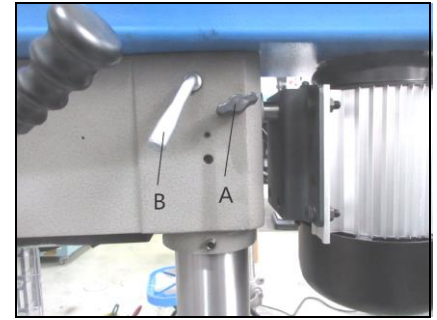


Fig 12

Relâcher la courroie à l'aide de la poignée de serrage (B).

Changer la position de la courroie selon le graphique vitesse-course de courroie.

Tendre la courroie avec la poignée de serrage (B) et bloquer la suspension du moteur (A).

La tension de la courroie est optimal si sur pression de votre pouce le centre de la courroie bouge d'env. 10 mm.

Refermer le recouvrement et resserrer la vis de sécurité.

7.4 Inclinaison de table

Déconnecter la machine du réseau.



Fig 13

Desserrer la vis borgne (C) pour incliner la table.

Attention:

Seulement légèrement desserrer la vis car sinon la table complète peut tomber.

Resserrer la vis.

7.5 Réglage ressort de rappel

Déconnecter la machine du réseau.

Le ressort de rappel est réglé à l'usine.

Si un autre réglage est nécessaire, suivre les instructions suivantes.

Desserrer les écrous (A, Fig 14) d'env. 6mm (pas enlever).

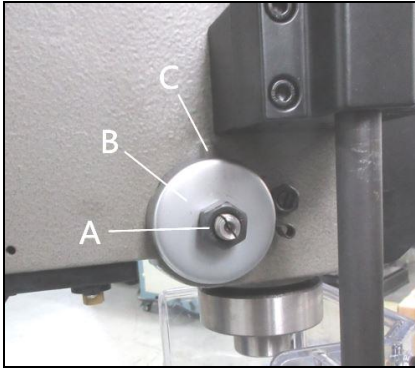


Fig 14

Bien tenir le boîtier du ressort (B).

Pour p.ex. augmenter la tension du ressort, tirer légèrement le boîtier du ressort et tourner le en sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'accrochage (C) encliquete.

Resserrer les écrous (A) et bloquer par contre-écrou avec couple moyen. Les écrous doivent avoir du jeu au boîtier du ressort.

7.6 Réglage du laser croisé

Le laser croisé est à utiliser avec le mandrin hélicoïdal. Les gros outils, comme les mandrins Forstner lui font de l'ombre, son utilisation est ainsi limitée.

Les 2 faisceaux du laser doivent être réglés de façon à ce qu'ils convergent au centre du point de forage (Fig 15).

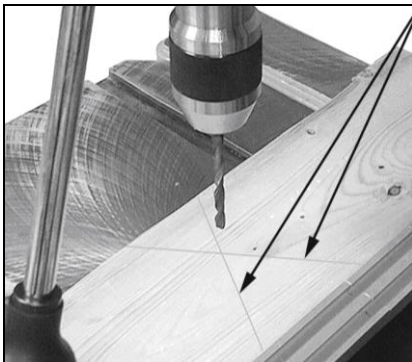


Fig 15

Les faisceaux sont réglés au départ usine.

Pour les ajuster, serrer un petit mandrin hélicoïdal et tourner avec précaution la source du laser (A, Fig 16) avec une pince jusqu'à la position souhaitée.

Pour le réglage, dévisser les boutons tournants (C).

ATTENTION:

Laser classe 2

Ne jamais regarder dans le rayon laser.

Ne pas observer directement le faisceau laser au moyen d'instruments optique.

Ne jamais pointer le rayon laser vers des personnes ou des animaux. Ne pas utiliser le laser de guidage en liaison avec des matériaux fortement réfléchissants. La lumière réfléchie est dangereuse.

Un laser défectueux ne doit pas être réparé. Il faut le changer.



Fig 16

7.7 Lampe LED de la machine

La lampe LED de la machine est orientable.

Pour l'ajuster, appuyer sur le bord de la lampe (Fig 29).

8. Entretien et inspection

Attention

Faire tous les travaux de maintenance, réglage ou nettoyage après avoir débranché la machine du réseau!

Huiler régulièrement avec un peu de graisse.

- glissière de table
- colonne et engrenement
- l'arbre d'entraînement
- l'engrenement de la broche de perçage

Nettoyer la machine régulièrement.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés ou usés.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route

*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

*Défaut au moteur, bouton ou câble-
Contacter un électricien qualifié.

Mandrin se détache

*Cône sale ou avec trop de graisse-
Les surfaces de contact de l'arbre et du mandrin doivent être propre et sans graisse.

Vibrations de la machine

*Mauvaise tension de courroie-
Contrôler la tension.

*L'arbre d'entraînement est trop sec-
Huiler l'arbre d'entraînement.

*Poulie à courroie lâche-
Resserrer l'écrou.

*Poulie du moteur lâche-
Resserrer la tige filetée.

*Perceur usé-
Aiguiser le perceur.

Perceur est surchauffé

*Mauvais choix de vitesse-
Réduire le nombre de tour.

*Perceur bouché par des copeaux-
Plusieurs fois retirer le perceur.

*Perceur usé-
Aiguiser le perceur.

*Pas assez d'avance de perçage-
Augmenter l'avance de perçage.

Déviations du trou de perçage

*Perceur asymétrique-
Aiguiser le perceur correctement

*Trou de perçage décalé-
Utiliser alésoir de centrage.

*Perceur déformé-
Remplacer le perceur.

*Perceur pas correctement serré-
Monter le perceur correctement.

10. 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 efficace que dans l'Union européenne.

11. Accessoires

Voir liste de prix PROMAC.

PROMAC[®]

JD-3285-M
JD-3285-T

Benchtop Drilling Machine

JD-3285-M ...~230V, 50Hz

JD-3285-T ...~3L/N/PE, 400V, 50Hz

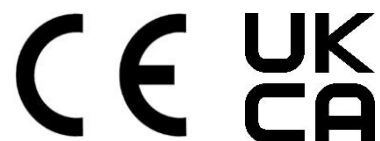
PARTS LIST
ERSATZTEILLISTE
LISTE DE PIECES

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	3-5
Wiring Diagram.....	6

Parts List for JD-3285-M/T Drilling machine

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JD3285-001	Base		1
2	JD3285-002	Column base		1
3	JD3285-003	Hexagon bolt	M10×40	4
4	JD3285-004	Crank arm handle assembly		1
5	JD3285-005	Worm		1
6	JD3285-006	pin		1
7	JD3285-007	Helical gear		1
8	JD3285-008	Holder		1
9	JD3285-009	Corbel		1
10	JD3285-010	Table lock handle set		1
11	JD3285-011	Hex bolt	M16×35	1
12	JD3285-012	Table		1
13	JD3285-013	Bracket locking handle set		1
14	JD3285-014	Rack		1
15	JD3285-015	Column		1
16	JD3285-016	Hexagon socket socket set screw	M6×10	1
17	JD3285-017	Rack band		1
18	JD3285-018	Keyless chuck	B16 1-16mm	1
19	JD3285-019	Arbor	MT-3/B16	1
20	JD3285-020	Bearing	6205	3
21	JD3285-021	Spindle		1
22	JD3285-022	Washer		1
23	JD3285-023	Quill		1
24	JD3285-024	Bearing	6204	1
25	JD3285-025	flat washer	12	1
26	JD3285-026	Washer		1
27	JD3285-027	Locknut		1
28	JD3285-028	Pointer		1
29	JD3285-029	Cross pan head screw	M4×8	1
30	JD3285-030	Positioning screw	M8×16	1
31	JD3285-031	Nut	M8	1
32	JD3285-032	Locking button		1
33	JD3285-033	Dial		1
34	JD3285-034	Lock Block		1
35	JD3285-035	Gear shaft		1
36	JD3285-036	Pin	8×25	1
37	JD3285-037	Handle base		1
38	JD3285-038	Handle lever		3
39	JD3285-039	Ball		3

Parts List for JD-3285-M/T Drilling machine

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
40	JD3285-040	Emergency stop switch		1
41	JD3285-041	Cross pan head screw		2
42	JD3285-042A	Electromagnetic switch	KJD11-400V	1
	JD3285-042B	Electromagnetic switch	KJD11-230V	1
43	JD3285-043	Cross pan head screw	M5×16	4
44	JD3285-044	Switch box		1
45	JD3285-045	Coil spring		1
46	JD3285-046	Spring shield		1
47	JD3285-047	Nut	M12	2
48	JD3285-048	LED light set		1
49	JD3285-049	Transformer	230V/3V	1
50	JD3285-050	Retainer ring		2
51	JD3285-051	Spline housing		1
52	JD3285-052	Washer		1
53	JD3285-053	Spindle box		1
54	JD3285-054	Locking button		2
55	JD3285-055	Block		1
56	JD3285-056	Hex bolt	M8×16	1
57	JD3285-057	Handle		2
58	JD3285-058	Motor rod		1
59	JD3285-059	Hex bolt	M8×25	4
60	JD3285-060	flat washer	8	8
61	JD3285-061	Motor base		1
62	JD3285-062	Washer	12	2
63	JD3285-063	Nut	M12	2
64	JD3285-064	Nut	M8	4
65	JD3285-065A	Motor	0.75kW 400V	1
	JD3285-065B	Motor	0.75kW 230V	1
66	JD3285-066	Screw	M5×13	2
67	JD3285-067	Micro switch cover		1
68	JD3285-068	Micro switch		1
69	JD3285-069	Micro switch cover		1
70	JD3285-070	Cover set		1
71	JD3285-071	Spindle pulley		1
72	JD3285-072	Nut		1
73	JD3285-073	Bearing	6202	2
74	JD3285-074	V-Belt	A29	1
75	JD3285-075	V-Belt	A27	1

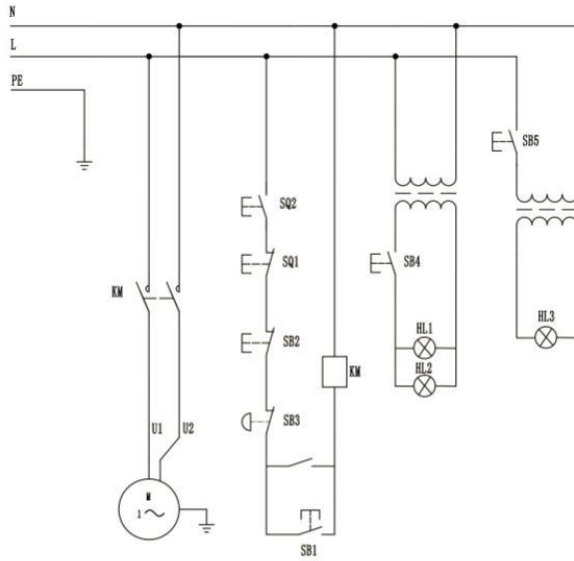
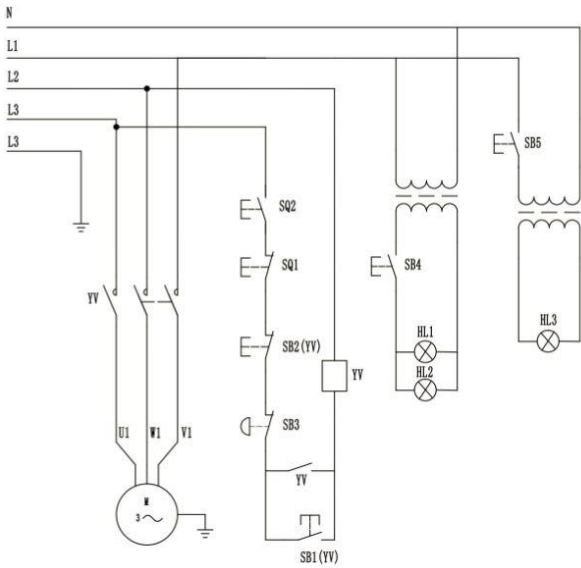
Parts List for JD-3285-M/T Drilling machine

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
76	JD3285-076	Central pulley		1
77	JD3285-077	Central axle		1
78	JD3285-078	Motor pulley		1
79	JD3285-079	Block		1
80	JD3285-080	Hex socket cap screw	M8×20	2
81	JD3285-081	Micro switch		1
82	JD3285-082	Hex screw	M10×8	2
83	JD3285-083	Spring	1×6×15.75	2
84	JD3285-084	Steel ball	8	2
85	JD3285-085	Chuck guard micro assy		1
86	JD3285-086	Hex socket cap screw	M6×35	4
87	JD3285-087	Hex socket cap screw	M6×12	1
88	JD3285-088	Spacer	6	1
89	JD3285-089	Pin	3×10	1
90	JD3285-090	Positioning bushing		1
91	JD3285-091	Chuck guard rod		1
92	JD3285-092	Hex socket cap screw	M6×12	1
93	JD3285-093	Locking button		2
94	JD3285-094	Chuck guard		1
95	JD3285-095	Cross countersunk head screw	M6×40	3
96	JD3285-096	Chuck guard		1
97	JD3285-097	LED light base		1
98	JD3285-098	Switch		2
99	JD3285-099	Laser light base		4
100	JD3285-100	Cross laser light		2
101	JD3285-101	Cross head self-tapping screw	M2×9	2
102	JD3285-102	Cross head self-tapping screw	M2×6	2
103	JD3285-103	Cross head screw	M4×12	4
104	JD3285-104	Cross head self-tapping screw	M9×16	4

Wiring Diagram JD-3285-M/T Drilling machine

JD-3285-T
3L/N/PE, 400V, 50Hz

JD-3285-M
~230V, 50Hz



Electrical Schematic Parts List

ITEM	Part No.	Description	TYPE	Qty.
SB1	JD3285-042A	Electromagnetic switch	KJD11-400V/JD-3285-T	1
	JD3285-042B	Electromagnetic switch	KJD11-230V/JD-3285-M	1
SB2	JD3285-042A	Electromagnetic switch	KJD11-400V/JD-3285-T	1
	JD3285-042B	Electromagnetic switch	KJD11-230V/JD-3285-M	1
SB3	JD3285-040	Emergency stop switch	LA115-A	1
SB4	JD3285-098	Switch	KCD-101	1
SB5	JD3285-098	Switch	KCD-101	1
SQ1	JD3285-081	Micro switch	KW7-3B	1
SQ2	JD3285-068	Micro switch	KW7-03C	1
HL1	JD3285-100	Cross laser light	JGD-DC3V	1
HL2	JD3285-100	Cross laser light	JGD-DC3V	1
HL3	JD3285-048	LED light set	LY3W	1
M	JD3285-065A	Motor	0.75kW 400V/JD-3285-T	1
	JD3285-065B	Motor	0.75kW 230V/JD-3285-M	1

PROMAC®

JD-3285-M
JD-3285-T

Bohrmaschine

JD-3285-M ...~230V, 50Hz

JD-3285-T ...~3L/N/PE, 400V, 50Hz

PARTS LIST
ERSATZTEILLISTE
LISTE DE PIECES

TOOL France S.A.S
9 rue des Pyrénées
F-91090 LISSES
Frankreich



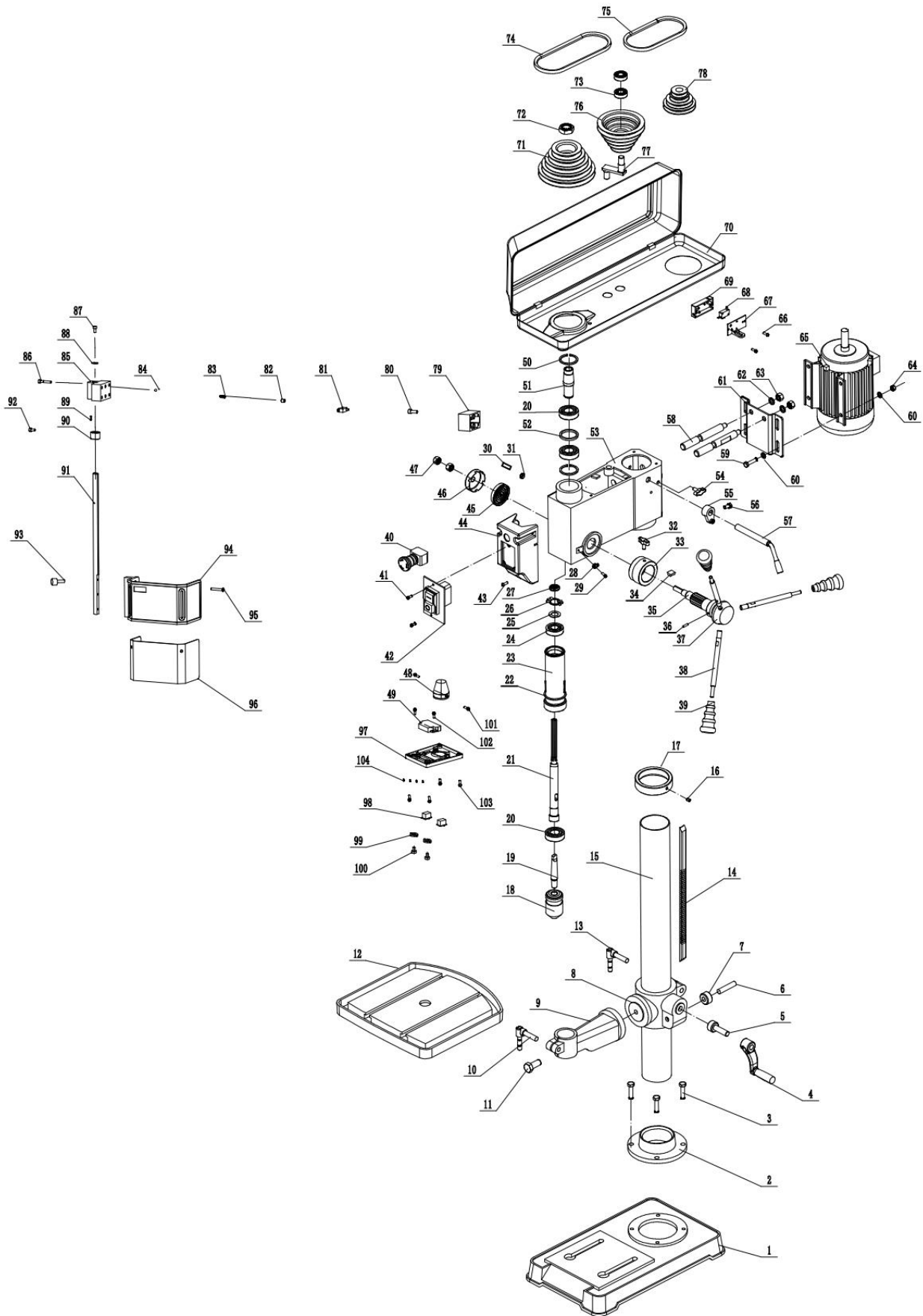
www.promac.fr

2021-04

Inhalt

Inhalt.....	1
Explosionsdarstellung	2
Stückliste	3-5
Schaltplan.....	6

Explosionsdarstellung für JD-3285-M/T Bohrmaschine



Stückliste für JD-3285-M/T Bohrmaschine

Index Nr.	Art.Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
1	JD3285-001	Sockel		1
2	JD3285-002	Säulenfuß		1
3	JD3285-003	Sechskantschraube	M10×40	4
4	JD3285-004	Kurbel-Arm-Griff Baugruppe		1
5	JD3285-005	Schnecke		1
6	JD3285-006	Stift		1
7	JD3285-007	Schraubenrad		1
8	JD3285-008	Halterung		1
9	JD3285-009	Sattel		1
10	JD3285-010	Tisch-Feststellgriff		1
11	JD3285-011	Sechskantschraube	M16×35	1
12	JD3285-012	Tisch		1
13	JD3285-013	Halterung Feststellgriff		1
14	JD3285-014	Zahnstange		1
15	JD3285-015	Säule		1
16	JD3285-016	Gewindestift mit Innensechskant	M6×10	1
17	JD3285-017	Zahnstangen-Band		1
18	JD3285-018	Schlüsselloses Spannfutter	B16 1-16mm	1
19	JD3285-019	Dorn	MT-3/B16	1
20	JD3285-020	Lager	6205	3
21	JD3285-021	Spindel		1
22	JD3285-022	Unterlegscheibe		1
23	JD3285-023	Pinole		1
24	JD3285-024	Lager	6204	1
25	JD3285-025	Flache Unterlegscheibe	12	1
26	JD3285-026	Unterlegscheibe		1
27	JD3285-027	Gegenmutter		1
28	JD3285-028	Zeiger		1
29	JD3285-029	Kreuzschlitzschraube	M4×8	1
30	JD3285-030	Stellschraube	M8×16	1
31	JD3285-031	Mutter	M8	1
32	JD3285-032	Arretierknopf		1
33	JD3285-033	Rad		1
34	JD3285-034	Sperrblock		1
35	JD3285-035	Getriebewelle		1
36	JD3285-036	Stift	8×25	1
37	JD3285-037	Handgriff Basis		1
38	JD3285-038	Griffhebel		3
39	JD3285-039	Kugel		3

Stückliste für JD-3285-M/T Bohrmaschine

Index Nr.	Art.Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
40	JD3285-040	Not-Aus- Schalter		1
41	JD3285-041	Kreuzschlitzschraube		2
42	JD3285-042A	Elektromagnetischer Schalter	KJD11-400V	1
	JD3285-042B	Elektromagnetischer Schalter	KJD11-230V	1
43	JD3285-043	Kreuzschlitzschraube	M5×16	4
44	JD3285-044	Schaltkasten		1
45	JD3285-045	Spiralfeder		1
46	JD3285-046	Federschirm		1
47	JD3285-047	Mutter	M12	2
48	JD3285-048	LED-Licht-Set		1
49	JD3285-049	Transformator	230V/3V	1
50	JD3285-050	Sicherungsring		2
51	JD3285-051	Keilwellengehäuse		1
52	JD3285-052	Unterlegscheibe		1
53	JD3285-053	Spindelgehäuse		1
54	JD3285-054	Arretierknopf		2
55	JD3285-055	Klotz		1
56	JD3285-056	Sechskantschraube	M8×16	1
57	JD3285-057	Griff		2
58	JD3285-058	Motorstange		1
59	JD3285-059	Sechskantschraube	M8×25	4
60	JD3285-060	Flache Unterlegscheibe	8	8
61	JD3285-061	Motorbasis		1
62	JD3285-062	Unterlegscheibe	12	2
63	JD3285-063	Mutter	M12	2
64	JD3285-064	Mutter	M8	4
65	JD3285-065A	Motor	0.75kW 400V	1
	JD3285-065B	Motor	0.75kW 230V	1
66	JD3285-066	Schraube	M5×13	2
67	JD3285-067	Mikroschalter-Deckel		1
68	JD3285-068	Mikroschalter		1
69	JD3285-069	Mikroschalter-Deckel		1
70	JD3285-070	Abdeckungssatz		1
71	JD3285-071	Spindelrolle		1
72	JD3285-072	Mutter		1
73	JD3285-073	Lager	6202	2
74	JD3285-074	Keilriemen	A29	1
75	JD3285-075	Keilriemen	A27	1

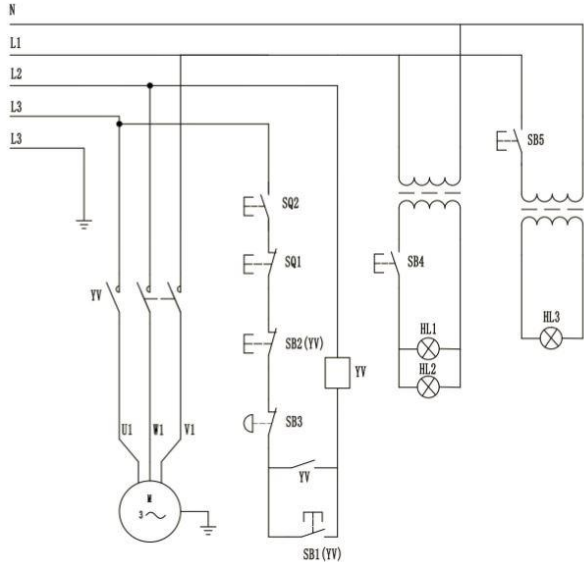
Stückliste für JD-3285-M/T Bohrmaschine

Index Nr.	Art.Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
76	JD3285-076	Zentrale Riemenscheibe		1
77	JD3285-077	Zentrale Achse		1
78	JD3285-078	Motorriemenscheibe		1
79	JD3285-079	Klotz		1
80	JD3285-080	Zylinderschraube mit Innensechskant	M8×20	2
81	JD3285-081	Mikroschalter		1
82	JD3285-082	Sechskantschraube	M10×8	2
83	JD3285-083	Feder	1×6×15.75	2
84	JD3285-084	Stahlkugel	8	2
85	JD3285-085	Bohrfutterschutz Mikro-Bgr.		1
86	JD3285-086	Zylinderschraube mit Innensechskant	M6×35	4
87	JD3285-087	Zylinderschraube mit Innensechskant	M6×12	1
88	JD3285-088	Distanzstück	6	1
89	JD3285-089	Stift	3×10	1
90	JD3285-090	Positionierbuchse		1
91	JD3285-091	Futterschutzstange		1
92	JD3285-092	Zylinderschraube mit Innensechskant	M6×12	1
93	JD3285-093	Arretierknopf		2
94	JD3285-094	Bohrfutterschutz		1
95	JD3285-095	Kreuzschlitzschraube mit Senkkopf	M6×40	3
96	JD3285-096	Bohrfutterschutz		1
97	JD3285-097	LED-Licht- Sockel		1
98	JD3285-098	Schalter		2
99	JD3285-099	Laserlicht- Sockel		4
100	JD3285-100	Kreuzlaserlicht		2
101	JD3285-101	Selbstschneidende Kreuzschlitzschraube	M2×9	2
102	JD3285-102	Selbstschneidende Kreuzschlitzschraube	M2×6	2
103	JD3285-103	Kreuzschlitzschraube	M4×12	4
104	JD3285-104	Selbstschneidende Kreuzschlitzschraube	M9×16	4

Schaltplan JD-3285-M/T Bohrmaschine

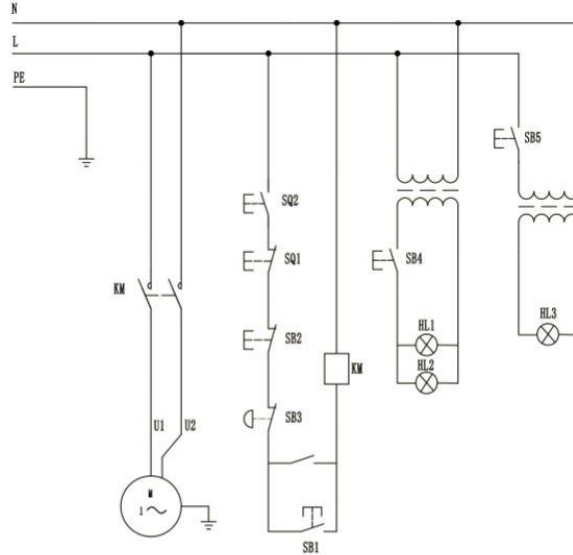
JD-3285-T

3L/N/PE, 400V, 50Hz



JD-3285-M

~230V, 50Hz



Elektrischer Schaltplan

Stückliste

ARTIKEL	Teile-Nr.	Beschreibung	TYP	Anz.
SB1	JD3285-042A	Elektromagnetischer Schalter	KJD11-400V / JD-3285-T	1
	JD3285-042B	Elektromagnetischer Schalter	KJD11-230V / JD-3285-M	1
SB2	JD3285-042A	Elektromagnetischer Schalter	KJD11-400V / JD-3285-T	1
	JD3285-042B	Elektromagnetischer Schalter	KJD11-230V / JD-3285-M	1
SB3	JD3285-040	Not-Aus- Schalter	LA115-A	1
SB4	JD3285-098	Schalter	KCD-101	1
SB5	JD3285-098	Schalter	KCD-101	1
SQ1	JD3285-081	Mikroschalter	KW7-3B	1
SQ2	JD3285-068	Mikroschalter	KW7-03C	1
HL1	JD3285-100	Kreuzlaserlicht	JGD-DC3V	1
HL2	JD3285-100	Kreuzlaserlicht	JGD-DC3V	1
HL3	JD3285-048	LED-Licht-Set	LY3W	1
M	JD3285-065A	Motor	0.75kW 400V / JD-3285-T	1
	JD3285-065B	Motor	0.75kW 230V / JD-3285-M	1



JD-3285-M
JD-3285-T

Perceuse

JD-3285-M ...~230V, 50Hz

JD-3285-T ...~3L/N/PE, 400V, 50Hz

PARTS LIST
ERSATZTEILLISTE
LISTE DE PIECES

TOOL France S.A.S

9 rue des Pyrénées

F-91090 LISSES

France



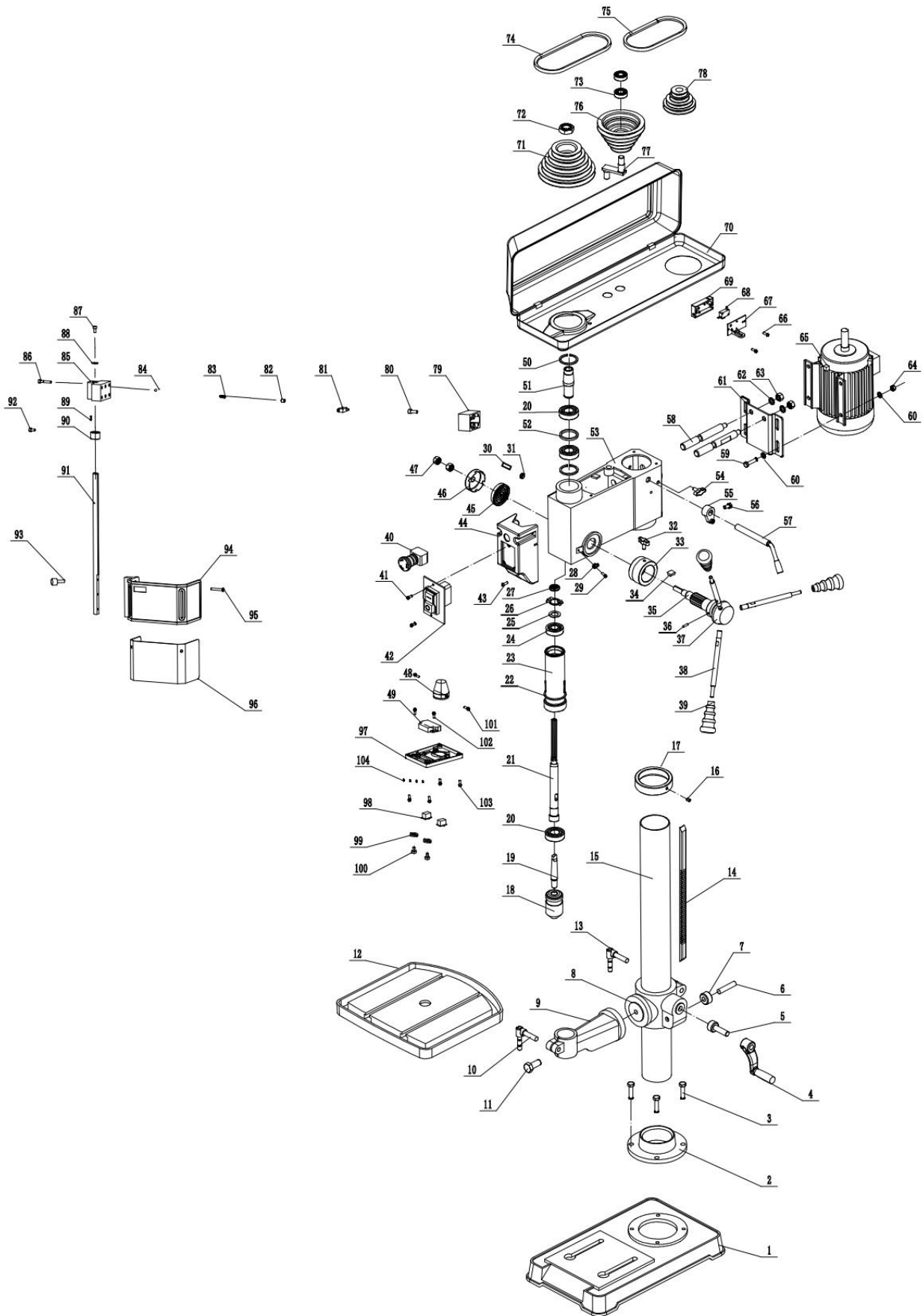
www.promac.fr

2021-04

Sommaire

Sommaire	1
Vue éclatée	2
Nomenclature	3-5
Schéma de câblage et Liste des composants électriques	6

Perceuse JD-3285-M/T – Vue éclatée



Perceuse JD-3285-M/T – Nomenclature

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
1	JD3285-001	Socle		1
2	JD3285-002	Logement de la colonne		1
3	JD3285-003	Boulon à tête hex.	M10×40	4
4	JD3285-004	Ensemble poignée manivelle		1
5	JD3285-005	Vis sans fin		1
6	JD3285-006	Goupille		1
7	JD3285-007	Pignon hélicoïdal		1
8	JD3285-008	Support		1
9	JD3285-009	Support		1
10	JD3285-010	Ensemble avec manette de verrouillage de la table		1
11	JD3285-011	Boulon à tête hex.	M16×35	1
12	JD3285-012	Table		1
13	JD3285-013	Ensemble avec manette de verrouillage du support		1
14	JD3285-014	Crémaillère		1
15	JD3285-015	Colonne		1
16	JD3285-016	Vis de blocage à six pans creux	M6×10	1
17	JD3285-017	Bande de support		1
18	JD3285-018	Mandrin sans clé	B16 1-16mm	1
19	JD3285-019	Arbre	MT-3/B16	1
20	JD3285-020	Roulement	6205	3
21	JD3285-021	Broche		1
22	JD3285-022	Rondelle		1
23	JD3285-023	Fourreau		1
24	JD3285-024	Roulement	6204	1
25	JD3285-025	Rondelle plate	12	1
26	JD3285-026	Rondelle		1
27	JD3285-027	Contre-écrou		1
28	JD3285-028	Repère		1
29	JD3285-029	Vis à tête cruciforme	M4×8	1
30	JD3285-030	Vis de positionnement	M8×16	1
31	JD3285-031	Ecrou	M8	1
32	JD3285-032	Bouton de blocage		1
33	JD3285-033	Bague		1
34	JD3285-034	Cale de blocage		1
35	JD3285-035	Arbre de pignon		1
36	JD3285-036	Goupille	8×25	1
37	JD3285-037	Base de poignée		1
38	JD3285-038	Levier de poignée		3
39	JD3285-039	Bouton de poignée		3

Perceuse JD-3285-M/T – Nomenclature

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
40	JD3285-040	Interrupteur d'arrêt d'urgence		1
41	JD3285-041	Vis à tête cruciforme		2
42	JD3285-042A	Commutateur électromagnétique	KJD11-400V	1
	JD3285-042B	Commutateur électromagnétique	KJD11-230V	1
43	JD3285-043	Vis à tête cruciforme	M5x16	4
44	JD3285-044	Boîtier de commutation		1
45	JD3285-045	Ressort hélicoïdal		1
46	JD3285-046	Protection du ressort		1
47	JD3285-047	Ecrou	M12	2
48	JD3285-048	Jeu d'éclairage LED		1
49	JD3285-049	Transformateur	230V/3V	1
50	JD3285-050	Ressort de maintien		2
51	JD3285-051	Pièce cannelée		1
52	JD3285-052	Rondelle		1
53	JD3285-053	Carter de broche		1
54	JD3285-054	Bouton de blocage		2
55	JD3285-055	Cale		1
56	JD3285-056	Boulon à tête hex	M8x16	1
57	JD3285-057	Manette		2
58	JD3285-058	Barre de moteur		2
59	JD3285-059	Boulon à tête hex	M8x25	4
60	JD3285-060	Rondelle plate	8	8
61	JD3285-061	Support moteur		1
62	JD3285-062	Rondelle	12	2
63	JD3285-063	Ecrou	M12	2
64	JD3285-064	Ecrou	M8	4
65	JD3285-065A	Moteur	0.75kW 400V	1
	JD3285-065B	Moteur	0.75kW 230V	1
66	JD3285-066	Vis	M5x13	2
67	JD3285-067	Cache de microrupteur		1
68	JD3285-068	Microrupteur		1
69	JD3285-069	Cache de microrupteur		1
70	JD3285-070	Ensemble couvercle		1
71	JD3285-071	Poulie de broche		1
72	JD3285-072	Ecrou		1
73	JD3285-073	Roulement	6202	2
74	JD3285-074	Courroie trapézoïdale	A29	1
75	JD3285-075	Courroie trapézoïdale	A27	1

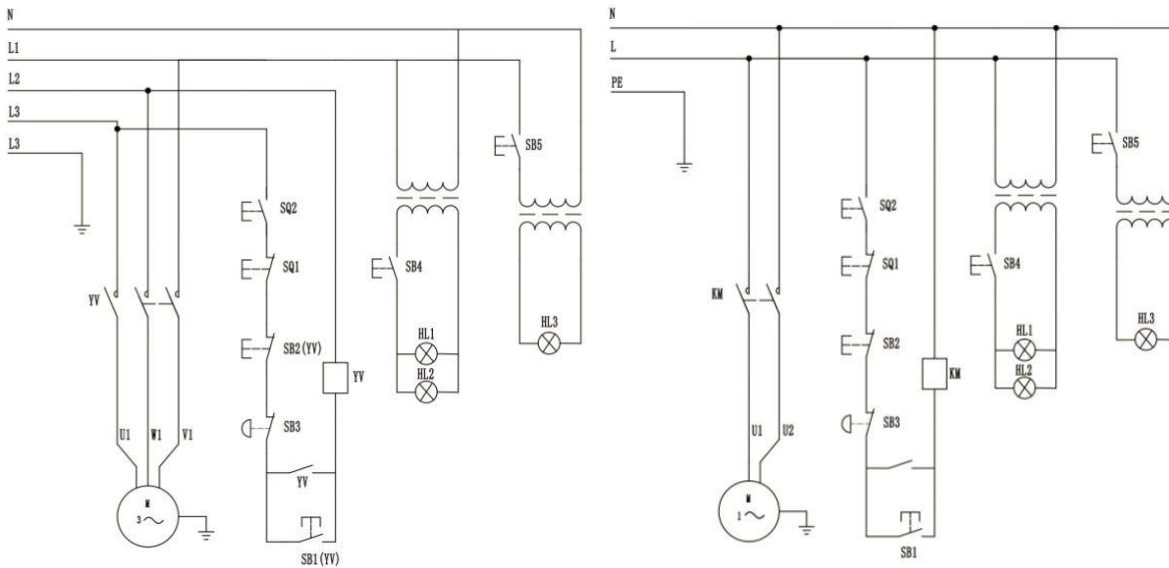
Perceuse JD-3285-M/T – Nomenclature

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
76	JD3285-076	Poulie centrale		1
77	JD3285-077	Axe central		1
78	JD3285-078	Poulie moteur		1
79	JD3285-079	Cale		1
80	JD3285-080	Vis à six pans creux	M8x20	2
81	JD3285-081	Microrupteur		1
82	JD3285-082	Vis hex.	M10x8	2
83	JD3285-083	Ressort	1x6x15.75	2
84	JD3285-084	Bille acier	8	2
85	JD3285-085	Contact protecteur asservi		1
86	JD3285-086	Vis à six pans creux	M6x35	4
87	JD3285-087	Vis à six pans creux	M6x12	1
88	JD3285-088	Entretoise	6	1
89	JD3285-089	Goupille	3x10	1
90	JD3285-090	Bague de positionnement		1
91	JD3285-091	Axe de la protection mandrin		1
92	JD3285-092	Vis à six pans creux	M6x12	1
93	JD3285-093	Bouton de blocage		2
94	JD3285-094	Protection mandrin		1
95	JD3285-095	Vis cruciforme à tête fraisée	M6x40	3
96	JD3285-096	Protection mandrin		1
97	JD3285-097	Support d'éclairage LED		1
98	JD3285-098	Interrupteur		2
99	JD3285-099	Laser		4
100	JD3285-100	Laser croisé		2
101	JD3285-101	Vis autotaraudeuse cruciforme	M2x9	2
102	JD3285-102	Vis autotaraudeuse cruciforme	M2x6	2
103	JD3285-103	Vis cruciforme	M4x12	4
104	JD3285-104	Vis autotaraudeuse cruciforme	M9x16	4

Perceuse JD-3285-M/T – Schéma de câblage

JD-3285-T
3L/N/PE, 400V, 50Hz

JD-3285-M
~230V, 50Hz



Liste des composants électriques

Rep.	Référence	Description	Type	Qté.
SB1	JD3285-042A	Commutateur électromagnétique	KJD11-400V/JD-3285-T	1
	JD3285-042B	Commutateur électromagnétique	KJD11-230V/JD-3285-M	1
SB2	JD3285-042A	Commutateur électromagnétique	KJD11-400V/JD-3285-T	1
	JD3285-042B	Commutateur électromagnétique	KJD11-230V/JD-3285-M	1
SB3	JD3285-040	Bouton d'arrêt d'urgence	LA115-A	1
SB4	JD3285-098	Interrupteur	KCD-101	1
SB5	JD3285-098	Interrupteur	KCD-101	1
SQ1	JD3285-081	Microrupteur	KW7-3B	1
SQ2	JD3285-068	Microrupteur	KW7-03C	1
HL1	JD3285-100	Laser croisé	JGD-DC3V	1
HL2	JD3285-100	Laser croisé	JGD-DC3V	1
HL3	JD3285-048	Eclairage LED	LY3W	1
M	JD3285-065A	Moteur	0.75kW 400V/JD-3285-T	1
	JD3285-065B	Moteur	0.75kW 230V/JD-3285-M	1