

PROMAC®

Radialbohr- und Gewindeschneidmaschine JRDT-525-16



Frankreich
TOOL FRANCE SARL
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, Frankreich
www.promac.fr

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

Product / Produkt / Produit:
Radial Drilling Tapping Press
Radialbohr- und Gewindeschneidmaschine
Perceuse Taraudeuse Radiale

JRDT-525-16

Brand / Marke / Marque:
PROMAC

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:
TOOL FRANCE SARL
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

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

2006/42/EC
Machinery Directive Maschinenrichtlinie
Directive Machines

2014/30/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 60204-1:2006+A1:2009
EN 61000-6-2:2005
EN 61000-6-4:2007+A1:2011

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:
Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits
TOOL FRANCE SARL



2018-11-30 Christophe SAINT SULPICE, General Manager
TOOL FRANCE SARL

WARNUNG: NICHTBEACHTUNG KANN ZU SCHWEREN VERLETZUNGEN FÜHREN!

Wie bei allen Maschinen sind mit dem Betrieb und der Nutzung der Maschine bestimmte Gefahren verbunden. Der sachgemäße und vorsichtige Umgang mit der Maschine verringert die Verletzungsgefahr erheblich. Werden jedoch normale Sicherheitsvorkehrungen übersehen oder missachtet, kann dies zu einer Körperverletzung des Bedieners führen.

Diese Maschine wurde nur für bestimmte Anwendungen entwickelt. Wir empfehlen dringend, diese Maschine **AUSSCHLIESSLICH** bestimmungsgemäß zu verwenden und sie für keinen anderen Verwendungszweck umzubauen. Sollten Sie Fragen zur Anwendung haben, verwenden Sie die Maschine solange **NICHT**, bis Sie sich mit uns in Verbindung gesetzt und wir Sie beraten haben.

Möglicherweise ist Ihr Gerät nicht mit einer Netzsteckdose bzw. einem Netzstecker ausgestattet. Bevor Sie dieses Gerät benutzen, wenden Sie sich bitte an Ihren lokalen Händler, damit er die passende Netzsteckdose bzw. den Stecker am Netzkabel installiert.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN FÜR ALLE WERKZEUGE

A. BEDIENER:

(1). **TRAGEN SIE ANGEMESSENE ARBEITSKLEIDUNG.** Tragen Sie keine lose Kleidung, Handschuhe, Ringe, Armbänder oder anderen Schmuck, der sich möglicherweise in beweglichen Teilen verfangen könnte.

Rutschfeste Schuhe werden empfohlen. Lange Haare sind mit einer geeigneten Kopfbedeckung zu schützen.

(2). **TRAGEN SIE IMMER EINE SCHUTZBRILLE.** Entsprechende Empfehlungen finden Sie in der Norm ANSLZ87.1.

Verwenden Sie außerdem Atemschutz, wenn der Schneidevorgang sehr staubig ist.

(3). **LEHNEN SIE SICH NICHT ZU WEIT VOR.** Achten Sie stets auf einen sicheren Stand und ein gutes Gleichgewicht.

(4). **NIEMALS AUF DEM WERKZEUG STEHEN.** Wenn das Werkzeug umkippt oder man das Schneidwerkzeug versehentlich berührt, kann es zu schweren Verletzungen kommen.

(5). **LASSEN SIE DAS WERKZEUG NIEMALS UNBEAUFSICHTIGT LAUFEN. SCHALTEN SIE DAS GERÄT AUS.** Bleiben Sie bis zum vollständigen Stillstand beim Werkzeug.

(6). **DROGEN, ALKOHOL ODER ARZNEIMITTEL** Betreiben Sie das Gerät nicht unter Drogen, Alkohol oder Arzneimitteln.

B. NUTZUNG DER MASCHINE:

(1). **FORCIEREN SIE DAS WERKZEUG NICHT.** Die Maschine erfüllt die Aufgabe besser und ist sicherer mit der Drehzahl, auf die sie ausgelegt ist.

(2). **VERWENDEN SIE DAS RICHTIGE WERKZEUG.** Erzwingen Sie von Werkzeug und Zusätzen keine Arbeiten, für die sie nicht ausgelegt sind.

(3). **FIXIEREN SIE DAS WERKSTÜCK.** Verwenden Sie Klammern oder einen Schraubstock, um das Werkstück zu fixieren, wenn es zweckmäßig erscheint. Das ist nämlich sicherer als die Hand und Sie haben beide Hände frei, um das Werkzeug zu bedienen.

- (4). VERWENDEN SIE EMPFOHLENES ZUBEHÖR. Empfohlenes Zubehör finden Sie in der Bedienungsanleitung. Die Verwendung von ungeeignetem Zubehör kann gefährlich sein.
- (5). VERMEIDEN SIE VERSEHENTLICHES EINSCHALTEN. Vergewissern Sie sich, dass die Maschine in Aus-Stellung (OFF) ist, bevor Sie sie an das Stromnetz anschließen.

C. JUSTIERUNG:

NEHMEN SIE alle Einstellungen bei ausgeschaltetem Gerät VOR. Um beim Zusammenbau eine präzise und korrekte Einstellung der Maschine zu erzielen, sollte der Benutzer die Anleitung aufmerksam durchlesen.

D. ARBEITSUMGEBUNG:

- (1). DEN ARBEITSBEREICH SAUBER HALTEN. Unordnung führt zu Unfällen!
- (2). NICHT IN GEFÄHRLICHER UMGEBUNG VERWENDEN. Elektrowerkzeuge dürfen nicht in feuchter oder nasser Umgebung betrieben und nicht dem Regen ausgesetzt werden. Den Arbeitsbereich gut ausleuchten.
- (3). KINDER UND BESUCHER FERNHALTEN. Halten Sie Kinder und Besucher in einem sicheren Abstand zum Arbeitsbereich.
- (4). Die Maschine ist NICHT für den Einsatz in explosionsgefährdeten und gefährlichen Bereichen ausgelegt.

E. WARTUNG

- (1). Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle, wenn Sie Reparaturen durchführen.
- (2). ÜBERPRÜFEN SIE BESCHÄDIGTE TEILE. Lesen Sie alle Einzelheiten der Fehlersuche sehr sorgfältig durch, damit der Bediener nicht verletzt und die Maschine nicht beschädigt wird.

Vielen Dank, dass Sie sich für die Radialfräs- und Bohrmaschine JRDT-525-16 entschieden haben. Bei sachgemäßer Pflege und Bedienung kann Ihnen diese Maschine jahrelangen, zuverlässigen Einsatz gewährleisten. Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie Ihr Gerät in Betrieb nehmen.

1. MASCHINENDATEN

MODELL	JRDT-525-16
Bohrleistung	32mm (1-17/64")
Gewindeschneiden	M16
Schwanenhals	1050mm (41-11/32")
Max. Abstand Spindelnase / Tisch	600mm (23-5/8")
Spindelkegel	MK3
Spindelhub	130mm (5-1/8")
Spindeldurchmesser	75mm (2-61/64")
Kopf-Schwenkbereich	360°

Säulendurchmesser		115mm (4-17/32")
Gesamthöhe (ohne Gestell)		1092mm (42-63/64")
Maschinengestellhöhe		610mm (24-1/64")
Länge		813mm (32-1/64")
Breite		559mm (22-1/64")
Motor		1,12 kW
Spindeldrehzahl	50Hz	140-2500 (8P) ; 280-2500 (4P)
(U/min)	^{5 Geschwindigkeiten} 60Hz	170-3000 (8P) ; 340-3000 (4P)
Tischhub, rechts und links		525mm + 525mm
Arbeitsbereich am Tisch	280x228mm (waagrecht), 280x200mm (senkrecht)	
Gesamtgewicht		290kg (640 lbs)
Maschinenabmessungen		813 x 559 x 1092
Standardzubehör:	<u>Bohrfutter, Austreiber</u>	

2. GRUND- UND FUNKTIONSMERKMALE

- (1). Vielseitige Einsatzmöglichkeiten: Fräsen, Bohren
- (2). Robuste Konstruktion, die Nutzung ist nicht auf Fachkräfte beschränkt.
- (3). Standardmäßiger Vorwärts- und Rückwärtsschalter
- (4). Bequeme Armführung
- (5). Radiale Kopfbewegung
- (6). Gewindeschneiden
- (7). Gestufte Keilriemenscheibe
- (8). Deluxe-Gestell ist auf Wunsch optional möglich.

3. LIEFERUNG & AUFSTELLUNG

Auspacken

1. Transport an den gewünschten Ort vor dem Auspacken: Bitte Hubwagen verwenden (Abb. B).
2. Transport nach dem Auspacken: Bitte verwenden Sie zum Anheben der Maschine einen strapazierfähigen Gurt.

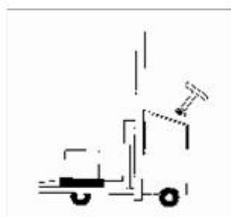
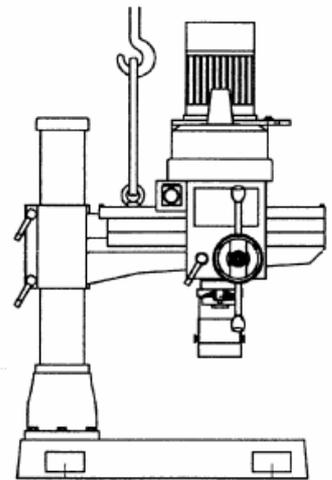


Abb. B

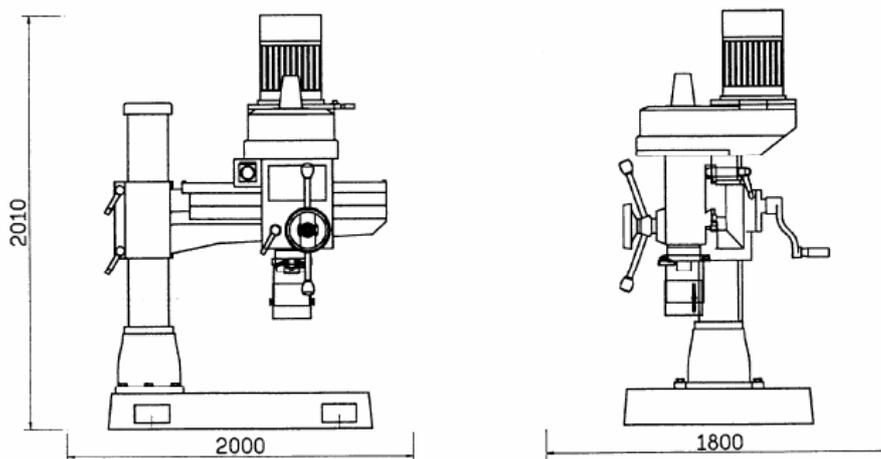
ACHTEN SIE BEIM BEWEGEN DIESER MASCHINE IMMER AUF EINEN SICHEREN STAND UND GLEICHGEWICHT.

Aufstellung:

- (1). Vor dem Transport der Maschine ist darauf zu achten, dass der Kopf an der Säule befestigt und der Bügel am Kopf angebracht ist. Achten Sie beim Transport der Maschine auf Gleichgewicht und Sicherheit.
- (2). Montieren Sie die Maschine nicht an einem sonnigen Ort, um Verformungen der Maschine und Genauigkeitseinbußen zu vermeiden.
- (3). Überprüfen Sie, ob sich der Motor im Uhrzeigersinn dreht, bevor Sie die Stromverteilung anschließen.
- (4). Bringen Sie die Maschine auf einem stabilen Tisch oder Sockel an. Es wird empfohlen, einen ordentlich gebauten Tisch auszuwählen, damit im Betrieb keine Schwingungen auftreten.
- (5). Auf dem Maschinensockel sind vier Löcher für die Montage vorgesehen. Vergewissern Sie sich vor dem Anziehen der Schrauben, dass der Arbeitstisch in Längsrichtung und Querrichtung waagrecht steht. Verwenden Sie bei Bedarf Unterlegscheiben.



4. MINIMALER RAUMBEDARF FÜR DIE MASCHINENBEDIENUNG



MINIMALER RAUMBEDARF FÜR DIE MASCHINENBEDIENUNG

5. BENUTZUNG DER MASCHINENTEILE (siehe Abb. 1)

- (1) Griff
- (2) Schalter
- (3) Griffstange für Handrad
- (4) Handrad
- (5) Anzeiger
- (6) Feststellgriff
- (7) Zahnstangengriffstange (Heben/Senken)

Switch = Schalter
Lock Handle = Feststellgriff
Handle Rod = Griffstange
Grip = Griff
Chuck Guard = Futterschutz
Handle Rod for Hand Wheel = Griffstange für Handrad
Hand Wheel = Handrad
Leaf Handle = Flügelgriff
Head Handle = Zahnstangengriffstange (Hebern/Senken)

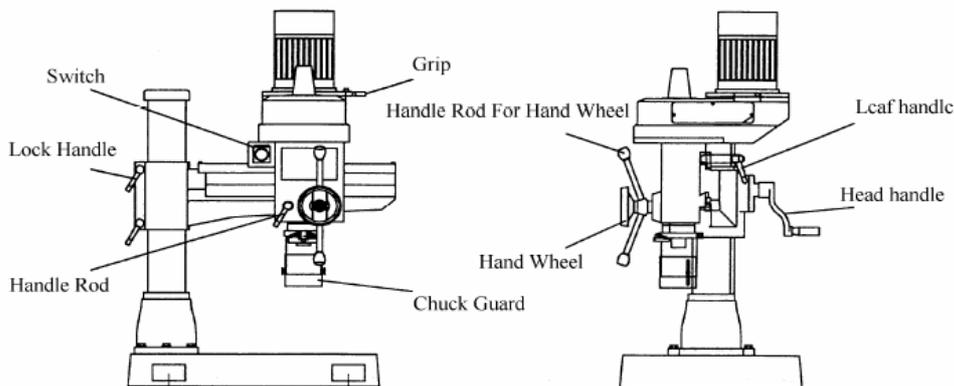


Abb. 1

- (8) Funktionsbeschreibung der Schalttasten.

(A) **Stromleuchte A**

(B) **Not-Aus-Schalter (B)**: Der Notfallknopf schaltet alle Maschinenfunktionen ab. Zum Zurücksetzen, den Knopf (B) im Uhrzeigersinn drehen, bis er entrastet.

(C) Drücken Sie den Knopf (C), um die Maschine zu starten.

(D) Drücken Sie den Knopf (D), um die Maschine anzuhalten.

(E) **Bohrbetrieb (E)**: Zum Auswählen der Betriebsart „Bohren“ bzw. „Gewindeschneiden“.

(F) **Umkehrung der Spindeldrehrichtung (F)**: funktioniert nur im Gewindeschneidbetrieb. Wird das Gewindeschneiden unterbrochen, drücken Sie diesen Knopf um die Gewindeschneidlaufrichtung umzukehren.

(G) Vor dem Start der Maschine, den Auswahlknopf (G) drehen (rechts für den Betrieb im Uhrzeigersinn, links für den Betrieb gegen den Uhrzeigersinn).



6. VORSICHTSMASSNAHMEN BEIM BETRIEB

Überprüfen Sie vor der Inbetriebnahme alle Teile auf ihren ordnungsgemäßen Zustand. Bei sicherer Bedienung kann Ihnen diese Maschine langen, zuverlässigen Einsatz gewährleisten.

- (1) Vor der Inbetriebnahme:

- (a) Füllen Sie den Schmierstoff auf.

(b) Damit die Genauigkeit gewährleistet ist, muss der Tisch frei von Staub und Ölablagerungen sein.

(c) Überprüfen Sie, ob die Werkzeuge richtig eingestellt sind und das Werkstück fest sitzt.

(d) Stellen Sie sicher, dass die Geschwindigkeit nicht zu schnell eingestellt ist.

(e) Stellen Sie vor dem Gebrauch sicher, dass alles bereit ist.

(2) Nach dem Gebrauch:

(a) Schalten Sie den Stromschalter aus.

(b) Nehmen Sie die Werkzeuge ab.

(c) Reinigen und schmieren Sie die Maschine.

(d) Decken Sie die Maschine mit einem Tuch ab, um Staub fernzuhalten

7. VORBEREITUNG AUF DAS BOHREN

Um den Kopf anzuheben und abzusenken, lösen Sie die beiden Feststellgriffe und drehen Sie die Griffstange auf die gewünschte Höhe. Anschließend die Feststellgriffe fest arretieren.

(2) Zum Hin- und Herbewegen des Maschinenoberteils lösen Sie den Flügelgriff, der den Kopf an der Rückseite des Armes fixiert. Drehen Sie das Handrad, um das Maschinenoberteil in die gewünschte Position zu bringen. Anschließend den Flügelgriff fest arretieren.

(3) Ist das Maschinenoberteil in feststehender Position, schalten Sie das Gerät ein. Zum Bohren senkt man die Spindel ab, indem man die Griffstange am Handrad im Uhrzeigersinn dreht. Die Spindel kehrt in ihre Ausgangsposition zurück, indem man die Griffstange am Handrad löst oder die Griffstange gegen den Uhrzeigersinn dreht.

8. GESCHWINDIGKEITSÄNDERUNG UND BANDJUSTIERUNG

1. Schalten Sie das Gerät aus.

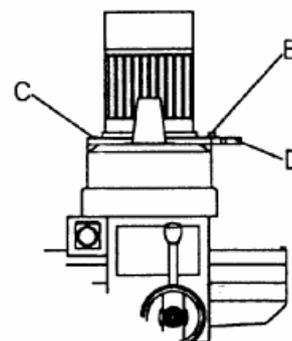
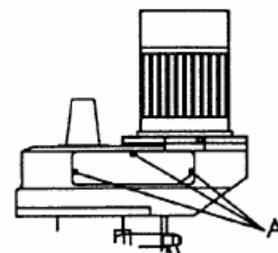
2. Entfernen Sie die Seitenwand des Motors (rechts & links), indem Sie die Stellschraube A lösen.

3. Lösen Sie die Motorfeststellschraube B & C, und bewegen Sie den Griff D im Uhrzeigersinn, um den Motorriemen zu lösen.

4. Wählen Sie die geeignete Drehzahl gemäß Geschwindigkeitstabelle aus (Tabelle 1). Legen Sie dann den Riemen auf die gewünschte Riemenscheibenstufe. Halten Sie den Griff D gegen den Uhrzeigersinn, um den Riemen zu straffen.

5. Ziehen Sie die beiden Schrauben B & C wieder fest.

6. Bringen Sie die Seitenwände wieder an und ziehen Sie die Stellschraube A fest.



BAND	50Hz		60Hz	
	4P	8P	4P	8P
1-1	2500	1250	3000	1500
2-2	1385	640	1665	830
3-3	880	440	1060	530
4-4	550	275	660	330
5-5	280	140	340	170

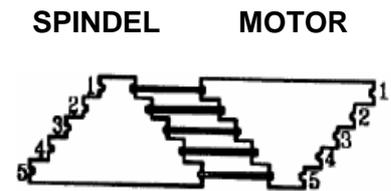


Tabelle 1

9. WERKZEUGWECHSEL

(1). Planfräser oder Bohrfutterdorn entfernen.

Lösen Sie die Dornschaube oben an der Spindelwelle etwa 2 Umdrehungen mit einem Schraubenschlüssel. Mit einem Schlägel die Dornschaube einklopfen.

Wenn der Kegel gelöst ist, halten Sie den Dorn bereit und drehen Sie die Dornschaube mit der anderen Hand heraus.

(2). Planfräser oder Fräsdorn montieren

Fräser und Fräsdorn in die Spindelaufnahme einsetzen. Ziehen Sie die Schraube fest, aber nicht zu fest an.

(3) Kegelbohrer entfernen

(a) Drehen Sie die Dornschaube nach unten und setzen Sie den Kegelbohrer in Werkzeughalter ein.

(b) Drehen Sie die Schnellabsenkung nach unten, bis das Langloch erscheint. Richten Sie dieses Loch mit dem Loch in der Spindel aus. Stecken Sie den Austreiber durch die Löcher und schlagen Sie ihn mit einem Schlägel leicht an. Dadurch wird der Kegelbohrer herausgedrückt.

10. ERSATZTEILBESTELLUNG

Die vollständige Stückliste ist beigelegt. Wenn Teile benötigt werden, wenden Sie sich an Ihren lokalen Fachhändler.

11. ZUBEHÖROPTIONEN

Jede Maschine ist mit einer MK3 Spindelaufnahme oder einer R-8 Spindelaufnahme ausgestattet (Beispiele unten). Wenden Sie sich an Ihren Fachhändler oder einen Großhändler für Schneidwerkzeuge, wenn Sie eines dieser Zubehörteile benötigen.

Kegelbohrer	Deluxe-Gestell	Umkehrschalter
Reibahlen	52 Stk Spannsatz	Arbeitsleuchte
Schaftfräser	Planfräser	Spannzangenfutter
Fräsdorn	7 Stk. Fräsfutter	Kühlsystem
Gewindebohrer	Frässhraubstock Typ K	3 1/2" Winkelspanner
Spannzangen	NT # 30 Spindelaufnahme	3" Planfräsdorn

Adapter und Hülsen	Gewindeschneideschalter für 3-Phasen-Motor	3fach Winkelspanner
Arbeitstisch	Notschalter für 3-Phasen-Motor	1/2" Bohrfutter
Arbeitstisch quer	Magnetschalter für 1-Phasen-Motor	

12. GEWINDESCHNEIDEN

Diese Maschine ist mit einem elektrischen Schalter für das Gewindeschneiden im Rechts- oder Linkslauf ausgestattet, ebenso kann die Arbeitstiefe über den Endschalter eingestellt werden (Der elektrische Schalter wird nach Ihren Anforderungen installiert, wobei Zusatzkosten anfallen).

BEDIENUNG DES GEWINDESCHNEIDERS:

- (1) Drehen Sie den Wahlschalter A (siehe Abb. 3) auf „Gewindeschneiden“, wenn Sie Gewindeschneidarbeiten durchführen möchten.
- (2) Die Pinole wird heruntergefahren und die Gewindetiefe anhand der graduierten Stange eingestellt.
- (3) Überprüfen Sie die richtige Drehzahl der Spindel für Ihre Gewindeschneidarbeit.
- (4) Drücken Sie die Starttaste B (siehe Abb. 3) nach unten und beginnen Sie mit dem Gewindeschneiden.
- (5) Wenn etwas nicht funktioniert, betätigen Sie den Not-Aus-Schalter D (siehe Abb. 3) und die Maschine stoppt sofort.
- (6) Lassen Sie den Not-Aus-Schalter D los und drücken Sie die Rücklauftaste C nach unten, die Gewindeschneidaufrichtung kehrt um.
- (7) Vergessen Sie nicht, nach Abschluss Ihrer Gewindeschneidarbeiten den Wahlschalter A in Leerlaufstellung zu bringen.
- (8) Drücken Sie E, um die Maschine zu stoppen.
- (9) Stromleuchte F .

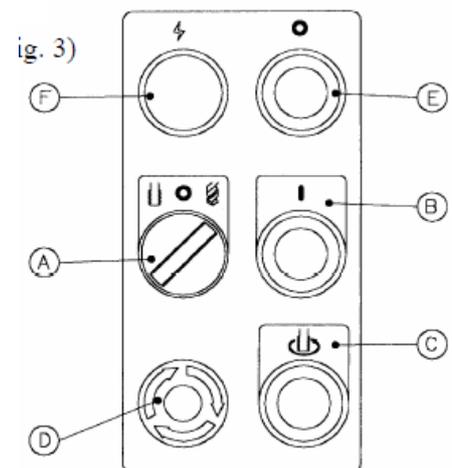


Fig.3

13. ANGABEN ZUM T-SCHLITZ

Größe des T-Schlitzes im Tisch wie in Abb. 6 dargestellt: 14

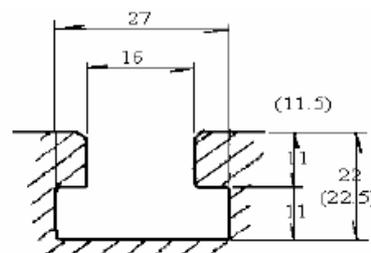


Fig. 6.

14. INSTANDHALTUNG

Es ist einfacher, die Maschine in gutem Zustand und auf optimaler Leistung zu erhalten, indem man sie regelmäßig wartet, als sie nach einem Ausfall zu reparieren.

(1) Tägliche Wartung (durch den Bediener)

- (a) Füllen Sie täglich Schmiermittel nach, bevor Sie die Maschine starten.
- (b) Wenn die Spindel überhitzt oder ungewöhnliche Geräusche macht, stoppen Sie die Maschine sofort und prüfen Sie die Funktionsfähigkeit.
- (c) Arbeitsbereich sauber halten; Schraubstock, Fräser und Werkstück vom Tisch entfernen; Stromzufuhr abschalten; Späne oder Staub von der Maschine putzen und weisungsgemäß schmieren bzw. Rostschutzöl aufbringen.

(2) Wöchentliche Wartung

Überprüfen Sie, ob die Gleitfläche und die Drehteile ausreichend geschmiert sind. Sollte das Schmiermittel nicht ausreichen, füllen Sie es auf.

(3) Monatliche Wartung

- (a) Justieren Sie auf den richtigen Abstand des Schlittens sowohl im Quer- als auch im Längsvorschub.
- (b) Lager und Schneckenwelle schmieren, um Verschleiß und Korrosion zu vermeiden.

(4) Jährliche Wartung

- (a) Justieren Sie die Waagerechte des Tisches nach.
- (b) Überprüfen Sie das Netzkabel und die Schalter mindestens einmal im Jahr auf eventuelles Lockern und Verschleiß.

15. REINIGEN UND SCHMIEREN

(1). Ihre Maschine wurde mit einem Schwerfett beschichtet, um sie beim Versand zu schützen.

Diese Beschichtung sollte vor der Inbetriebnahme der Maschine vollständig entfernt werden.

Handelsübliche Entfettungsmittel, wie z. B. Petroleum oder andere Lösungsmittel können verwendet werden, um die Maschine zu entfetten, aber achten Sie darauf, dass kein Lösungsmittel auf Bänder oder andere Gummiteile gelangt.

(2). Nach der Reinigung alle möglicherweise rostanfälligen Stellen mit einem leichten Schmiermittel einfetten. Schmieren Sie alle Stellen mit einem mittelschweren Maschinenöl.

16. STÖRUNGSABHILFE

(1) Kein Betrieb nach dem Einschalten:

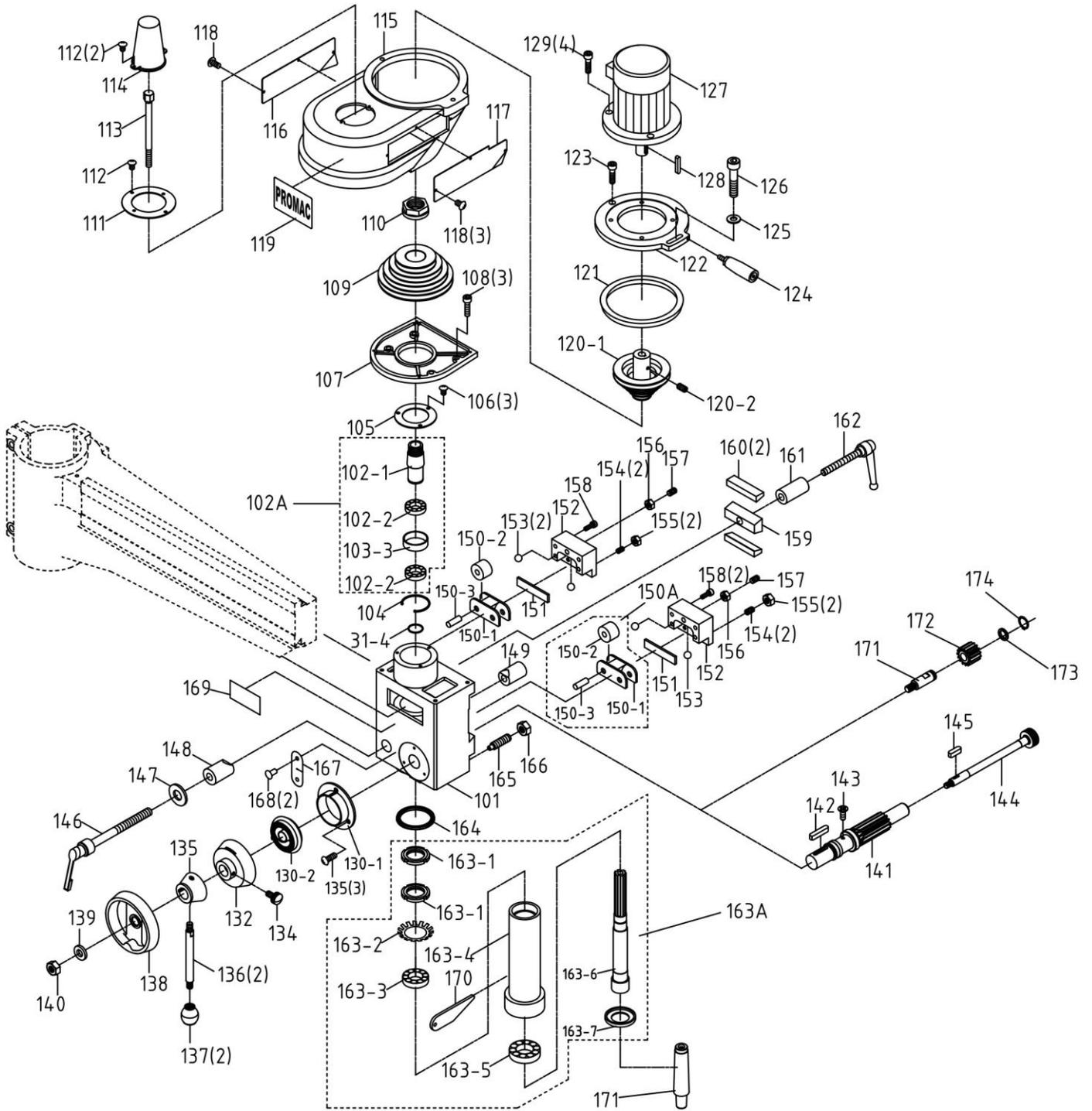
- (a) Hauptschalter unterbricht durch Spannungsabfall - Die Eingangsspannung anpassen und den Hauptschalter zurückstellen.
- (b) Ausfall der Sicherung im Schaltkasten - Durch eine neue ersetzen.
- (c) Bei zu hohem Strom springt das Überlastrelais automatisch aus - Das Überlastrelais zurücksetzen.

(2) Motorüberhitzung und keine Leistung:

- (a) Überlast - die Vorschubgeschwindigkeit reduzieren.

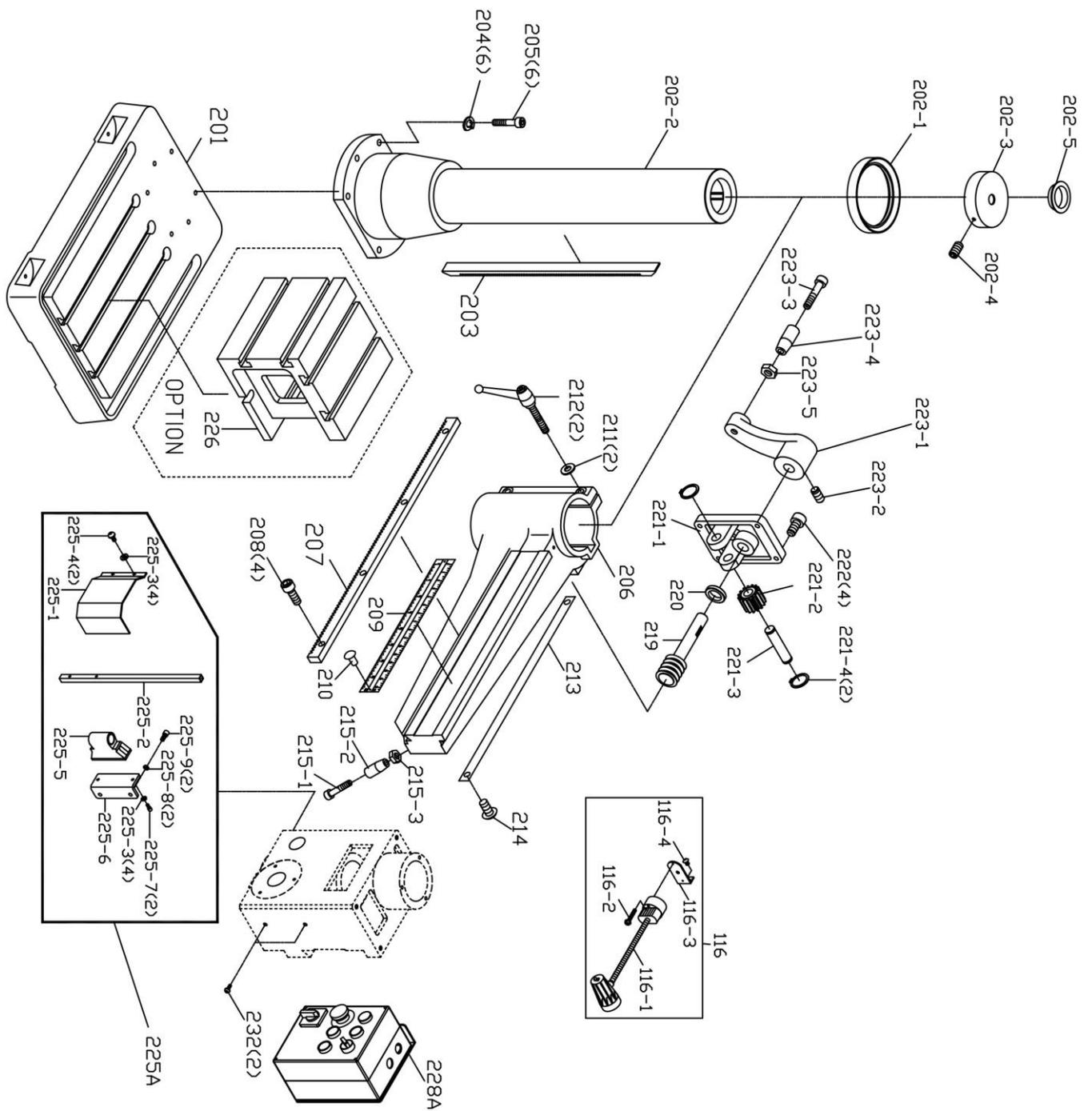
- (b) Niedrige Spannung - Die passende Spannung einstellen.
 - (c) Beschädigte Kontaktstelle am Magnetschalter - Durch neue ersetzen.
 - (d) Ausfall des Überlastrelais - Das Relais anschließen oder durch ein neues ersetzen.
 - (e) Motor ist defekt - Durch neuen ersetzen.
 - (f) Ausfall der Sicherung oder mangelhafter Kontakt mit dem Draht (bei Kurzschluss kann der Motor leicht beschädigt werden) - Stromzufuhr sofort abschalten und Sicherung durch neue ersetzen.
 - (g) Der Keilriemen ist zu fest gespannt - Die richtige Spannung einstellen.
 - (h) Da diese Maschine mit dem Gewindeschneidwerkzeug ausgestattet ist, ist eine Hilfsschraube an der Motorhalterung vorgesehen, damit die Motorriemenscheiben beim Schneiden nicht wackeln.
- (3) Die Temperatur des Spindellagers ist zu hoch:
- (a) Das Schmiermittel reicht nicht aus - Füllen Sie es auf.
 - (b) Das Spindellager ist zu fest fixiert - Ohne Drehzahl drehen und die Spannung von Hand begutachten.
 - (c) Langes Drehen mit hoher Geschwindigkeit - Auf leichtes Schneiden umschalten.
- (4) Mangelnde Leistung bei rotierender Hauptspindel:
- (a) Die Spannung des Keilriemens ist zu locker - Passen Sie die Spannung des Keilriemens an.
 - (b) Motor ist ausgebrannt - Durch einen neuen ersetzen.
 - (c) Sicherung ist durchgebrannt - Durch eine neue ersetzen.
- (5) Beim Betrieb hat die Spindel gewackelt und die Bearbeitungsfläche ist uneben:
- (a) Der Abstand am Spindellager ist zu groß - Den Abstand richtig einstellen oder das Lager durch ein neues ersetzen.
 - (b) Spindel bewegt sich auf und ab - Die beiden inneren Lagerdeckel müssen bündig liegen. Ziehen Sie die beiden inneren Lagerdeckel aber nicht zu fest an; es ist in Ordnung, solange kein Spalt dazwischen ist.
 - (c) Der Abstand am Gleitblech ist zu groß - Die Schraubenspannung korrigieren.
 - (d) Das Spannfutter löst sich - Spannfutter befestigen.
 - (e) Der Fräser ist stumpf - Schärfen Sie ihn nach.
 - (f) Das Werkstück ist nicht sicher fixiert - Stellen Sie sicher, dass Sie das Werkstück fest einspannen.
- (6) Mangelnde Leistungsgenauigkeit:
- (a) Unwucht des Werkstücks - Die richtige Auswuchtung ist bei der Werkstückfixierung wesentlich.
 - (b) Häufiges Schlagen mit dem Hammer - Es ist verboten, mit dem Hammer auf das Werkstück zu schlagen.
 - (c) Ungenaue Waagerechte - nach einer gewissen Zeit sollte man den Tisch prüfen und gegebenenfalls justieren, um ihn genau waagrecht zu halten.

Radialbohr- u. Gewindeschneidmaschine JRDT-525-16 Explosionsdarstellung der Kopfbaugruppe



Radialbohr- u. Gewindegewindemaschine JRDT-525-16

Explosionsdarstellung der Tisch-, Arm- und Säulenbaugruppe



Radialbohr- u. Gewindeschneidmaschine JRDT-525-16
Stückliste der Kopfbaugruppe

Pos-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
101	PMJRDT525-16-101	Kopfteil		1
102A	JRD460-102	Baugruppe Spindelaufnahme Hülsen		1
102-1	JRD460-102-1	Spindelhülsen		1
102-2	BB6009ZZ	Kugellager	6009ZZ	2
102-3	JRD460-102-3	Buchse	ø74 x ø68 x 22L	1
103	JRD460-103	Feststehender Ring	ø2 x ø41	1
104	JRD460-104	C-Ring	ø3 xø80	1
105	JRD460-105	Äußere Lagerplatte		1
106	TS-1534032	Flachkopfschraube	M6x10	3
107	JRD460-107	Abdeckkappe		1
108	TS-1503051	Sechskantschraube	M6x20	4
109	JRD460-109	Spindelrolle		1
110	JRD460-110	Spindel-Kontermutter		1
111	JRD460-111	Hauptwellenabdeckung		1
112	TS-1533032	Flachkopfschraube	M5x10	4
113	JMD18VS-0001E	Zugstange	MT-3, M12	1
114	JRD460-114	Wellenabdeckung		1
115	JRD460-115	Bandabdeckung		1
116	JRD460-116	Seitenwand (links)		1
117	JRD460-117	Seitenwand (rechts)		1
118	JRD460-118	Flachkopfschraube	M5x8	6
119	JRD460-119	PROMAC Markenzeichen		1
120A	JRD460-120MPA	Baugruppe Motorriemenscheibe		1
120-1	JRD460-120-1	Motorriemenscheibe		1
120-2	TS-1524021	Innensechskantschraube	M8x10	1
121	JRD460-121	Band	17-330	1
122	JRD460-122	Motorträgerplatte		1
123	TS-1505021	Sechskantschraube	M10x20	1
124	JRD460-124	Feststellgriff		1
125	JRD460-125	Unterlegscheibe	ø10.5x ø27x3t	1
126	TS-1505061	Sechskantschraube	M10x40	1
127	JRD460-127AE	Motor	400V, 3ph, 1-1/2Hp	1
128	JRD460-128	Schlüssel	8x7x45	1
129	JRD460-129	Sechskantschraube	M10x27	4
130A	JRD460-130SBA	Baugruppe Federsockel		1
130-1	JRD460-130-1	Federsockel		1
130-2	JRD460-130-2	Feder		1
131	TS-1533052	Flachkopfschraube	M5x16	3
132	JRD460-132E	Skalenring		1
134	JRD460-134	Nullpunktschraube		1
135	JRD460-135	Stangenhalterung		1
136	JRD460-136	Griffstange		2
137	JRD460-137	Knopf		2
138	JRD460-138	Handrad		1
139	JRD460-139	Unterlegscheibe	ø10x ø27x3t	1
140	JRD460-140	Sicherungsmutter	M10	1
141	JRD460-141	Ritzelwelle		1
142	JRD460-142	Schlüssel	5x5x30	1
143	TS-1534041	Flachkopfschraube	M5x10	1
144	JRD460-144	Schneckenwelle		1
145	JRD460-145	Schlüssel	5x5x15	1

Radialbohr- u. Gewindeschneidmaschine JRDT-525-16
Stückliste der Getriebe- und Kopfbaugruppe

Pos-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
146	JRD460-146	Arretierhebel		1
147	TS-0680061	Unterlegscheibe	1/2"	1
148	JRD460-148	Fester Stellring		1
149	JRD460-149	Fester Stellring mit Gewinde		1
150A	JRD460-150RA	Rollenbaugruppe		2
150-1	JRD460-150-1	Handradvorschub-Halterung		2
150-2	JRD460-150-2	Rolle		4
150-3	JRD460-150-3	Handradvorschub-Dorn		4
151	JRD460-151	Pressspanplatte		2
152	JRD460-152	Gleitstück		2
153	JRD460-153	Stahlkugel	ø8	4
154	TS-1523051	Innensechskantschraube	M6x16	4
155	TS-1540041	Sechskantmutter	M6	4
156	TS-1540061	Sechskantmutter	M8	2
157	JRD460-157	Innensechskantschraube	M8x35	2
158	TS-1503091	Sechskantschraube	M6x40	4
159	JRD460-159	Feststellmutter		1
160	JRD460-160	Beweglicher Stellblock		2
161	JRD460-161	Feststellgriffhülse		1
162	JRD460-162	Flügelgriffarm		1
163A	JRD460-163RSA	Baugruppe Zahnstange Hülse		1
163-1	JMD18-014	Klemmmutter		2
163-2	JMD18-137	Sicherungsscheibe		1
163-3	BB-30206	Kegelrollenlager	E30206J	1
163-4	JMD18-016E	Zahnstangenhülse	MT-3	1
163-5	BB-30207	Kegelrollenlager	E30207J	1
163-6	JMD18-017E	Spindelwelle	MT-3	1
163-7	JMD18-019	Lagerdeckel	MT-3	1
164	JMD18-012	Gummiflansch		1
165	JRD456-165	Stellschraube	3/8"x38	1
166	TS-0561031	Sechskantmutter	3/8"	1
167	JRD460-167	Anzeiger		1
168	JMD18-204-2	Niet	ø2	2
169	JRD460-169	Geschwindigkeitstabelle		1
170	JMD18-012E	Austreiber		1
171	JRD460-171	Ritzelwelle		1
172	JRD460-172	Ritzel		1
173	JRD460-173	Scheibe	ø5x22x1t	1
174	JRD460-174	C-Ring	S-15	1

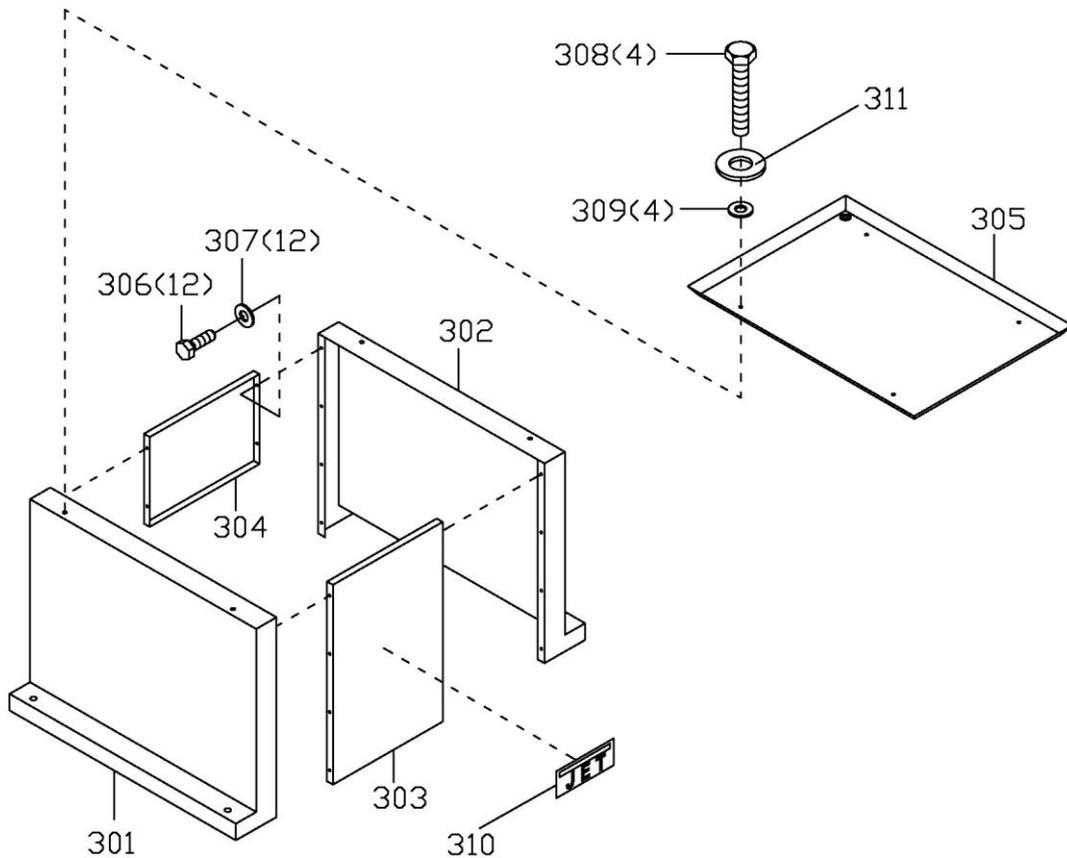
Radialbohr- u. Gewindeschneidmaschine JRDT-525-16
Stückliste der Tisch-, Arm- und Säulenbaugruppe

Pos-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
201	JRD460-201	Schwenkfuß		1
202A	JRD460-202CA	Säulenbaugruppe		1
202-1	JRD460-202-1	Säulen-Flanschring		1
202-2	JRD460-202-2	Säule		1
202-3	JRD460-202-3	Säulenkopf		1
202-4	TS-0270021	Innensechskantschraube	5/16"x5/16"	1
202-5	JRD460-202-5	Ring		1
203	JRD460-203	Zahnstange		1
204	TS-2361121	Sicherungsscheibe	M12	6
205	TS-1506071	Sechskantschraube	M12x50	6
206	JRD460-206	Radialarm		1
207	JRD460-207	Bewegliche Zahnstange		1
208	TS-1503041	Sechskantschraube	M6x16	4
209	JRD460-209	Skala		1
210	JMD18-204-2	Niet	ø2	2
211	JRD460-211	Unterlegscheibe	ø10.5x ø27x3t	2
212	JRD460-212	Arretierhebel		2
213	JRD460-213	Bandstahl		1
214	TS-1534041	Flachkopfschraube	M5x10	2
215A	JMD18-201HA	Hebelbaugruppe		1
215-1	JMD18-201-1	Sechskantschraube	3/8"x3-1/2"	1
215-2	JMD18-201-2	Knopf		1
215-3	JMD18-201-3	Sechskantmutter	3/8"	1
219	JMD18-059	Schneckenwelle		1
220	JMD18-114	Buchse		1
221	JRD460-221HRA	Baugruppe Kopfhöhenverstellung		1
221-1	JRD460-221-1	Halterung Kopfhöhenverstellung		1
221-2	JRD460-221-2	Schneckentrieb		1
221-3	JRD460-221-3	Schneckenwelle		1
221-4	JRD460-221-4	C-Ring	S-14	1
222	TS-1503061	Sechskantschraube	M6x25	4
223	JRD460-223	Baugruppe Höhenverstellgriff		1
223-1	JRD460-223-1	Griff am Kopfteil		1
223-2.....	TS-0271061	.Innensechskantschraube	3/8"x1/2"	1
223-3	JMD18-201-1	Sechskantschraube	3/8"x3-1/2"	1
223-4	JMD18-022	.Griff		1
223-5	TS-0561031	.Sechskantmutter	3/8"	1
225A	JMD45PF-044	.Futterschutz-Baugruppe		1
225-1	JMD45PF-044-1	.Futterschutz		1
225-2	JMD45PF-044-2	.Futterschutz-Haltestange		1
225-3	TS-2361051	.Sicherungsscheibe	M5	4
225-4	TS-1502021	.Sechskantschraube	M5x10	2
225-5	JMD45PF-044-5	.Bohrfutter-Halterung		1
225-6	JMD45PF-044-6	.Drehbarer Sockel		1
225-7	TS-1502041	.Sechskantschraube	M5x16	2
225-8	TS-2361061	.Sicherungsscheibe	M6	2
225-9	TS-1503041	.Sechskantschraube	M6x16	2
228A	PMJRDT525-16-228A	Schaltkasten-Baugruppe		1

- **Lieferumfang des Zubehörpakets:**

	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
	JMD18-022	Griff		1
	JMD18-040	Knopf		2
	561704E	Bohrfutter mit Bohrfutterschlüssel	MT-3/B-16	1
	JMD18-021E	Dorn (montiert)	MT-3/B-16	1
	JMD18-012E	Austreiber		1
	TS-152704	Inbusschlüssel	3mm	1
	TS-152705	Inbusschlüssel	4mm	1
	TS-152706	Inbusschlüssel	5mm	1
	JMD18N-119E	Hebehaken	M10x33.5	1
	MP-007	Ausbesserungslack		1

Radialbohr- u. Gewindeschneidmaschine JRDT-525-16
Explosionsdarstellung der Gestellbaugruppe – Option

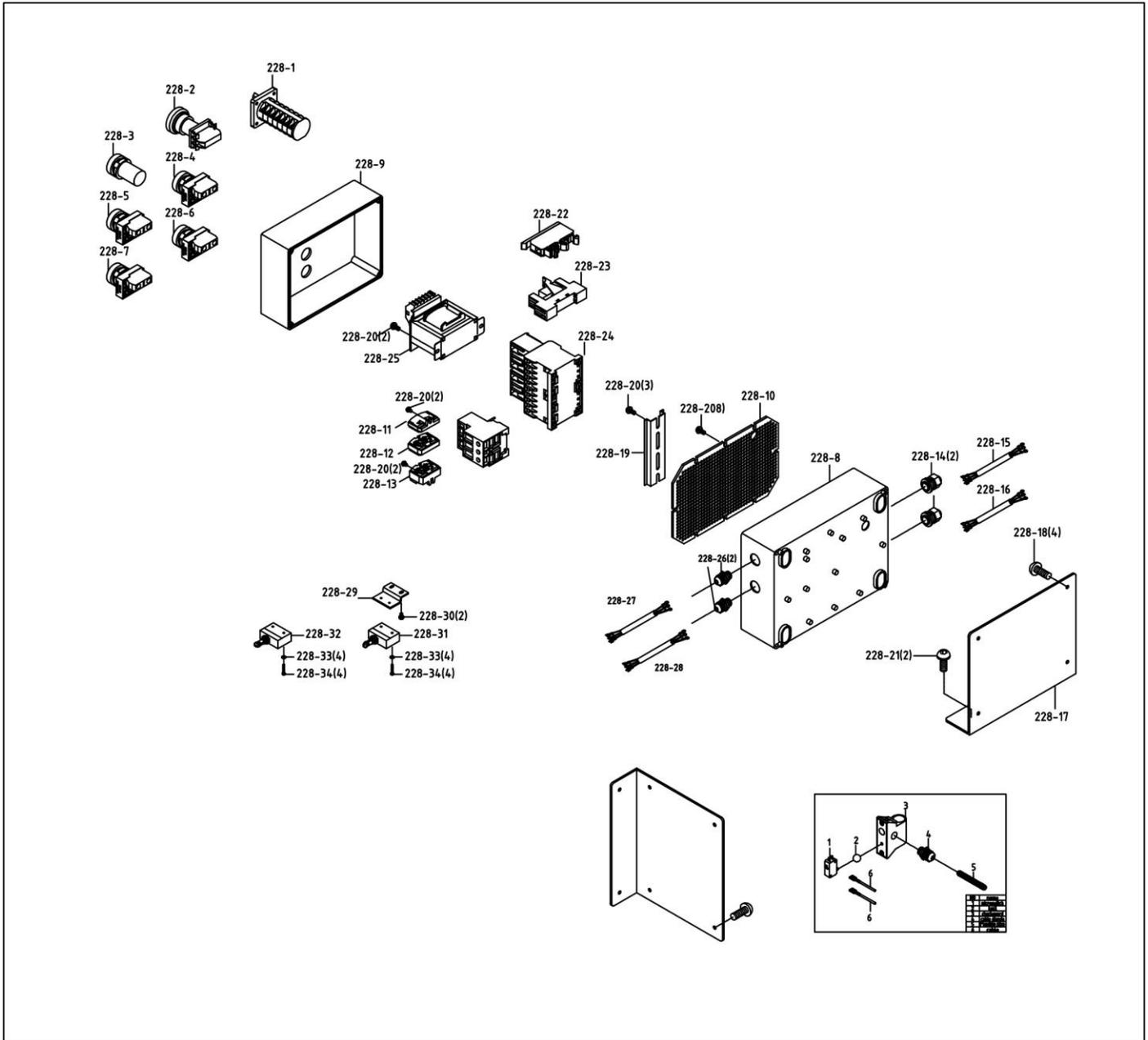


Radialbohr- u. Gewindeschneidmaschine JRDT-525-16
Stückliste der Gestellbaugruppe – Option

Pos-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
301	JRD460-301	Seitenwand (links)		1
302	JRD460-302	Seitenwand (rechts)		1
303	JRD460-303	Frontplatte		1
304	JRD460-304	Rückwand		1
305	JRD460-305	Regal		1
306	TS-1482011	Sechskantschraube	M6x10	12
307	TS-1550041	Unterlegscheibe	M6	12
308	TS-1491061	Sechskantschraube	M10x40	4
309	TS-1550071	Unterlegscheibe	M10	4
310	JRD460-119	PROMAC Markenzeichen		1
311	JRD460-311	Gummiauflage		4

Schaltkasten-Baugruppe

Explosionsdarstellung der Schaltkasten-Baugruppe



**Stückliste der Schaltkasten-Baugruppe
für JRDT-525-16**

Pos-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
228-1	PMJRDT525-16-228-1	Vo/Rü Schalter		1
228-2	PMJRDT525-16228-2	Not-Aus-Schalter	HY-57B	1
228-3	PMJRDT525-16228-3	Stromleuchte		1
228-4	PMJRDT525-16228-4	Star-Taste		1
228-5	PMJRDT525-16228-5	Stopp-Taste	2A	1
228-6	PMJRDT525-16228-6	Umkehrschalter	230/400 24V	1
228-7	PMJRDT525-16228-7	Schalter – Bohren u. Gewindeschneiden	10K 2.9-4A	1
228-8	PMJRDT525-16228-8	Gehäuse		1
228-9	PMJRDT525-16228-9	Deckel		1
228-10	PMJRDT525-16228-10	Platte		1
228-11	PMJRDT525-16228-11	Seitliche Klemme		1
228-12	PMJRDT525-16228-12	Klemmenblöcke		1
228-13	PMJRDT525-16228-13	Erdungsklemmenblöcke		2
228-14	PMJRDT525-16228-14	Kabelmuffen		3
228-15	PMJRDT525-16228-15	Endschalterkabel		1
228-16	PMJRDT525-16228-16	Endschalterkabel		1
228-17	PMJRDT525-16228-17	Halter		1
228-18	PMJRDT525-16228-18	Schraube	M5x15L	4
228-19	PMJRDT525-16228-19	Aluschiene	M6x16L	2
228-20	PMJRDT525-16228-20	Schraube	3/16" x3/8"	1
228-21	PMJRDT525-16228-21	Schraube		1
228-22	PMJRDT525-16-228-22	Sicherungshalter u. Sicherung		1
228-23	PMJRDT525-16228-23	Relais		2
228-24	PMJRDT525-16228-24	Elektronischer Kontaktgeber		3
228-25	PMJRDT525-16228-25	Trafo		1
228-26	PMJRDT525-16228-26	Stopfbuchse		1
228-27	PMJRDT525-16228-27	Anschlusskabel		1
228-28	PMJRDT525-16228-28	Motorkabel	M5x15L	4
228-29	PMJRDT525-16228-29	Endschalter-Halter	M6x16L	2
228-30	PMJRDT525-16228-30	Schraube	3/16" x3/8"	1
228-31	PMJRDT525-16228-31	Ob. Endschalter		1
228-32	PMJRDT525-16228-32	Unt. Endschalter	M6x16L	2
228-33	PMJRDT525-16228-33	Scheibe	3/16" x3/8"	1
228-34	PMJRDT525-16228-34	Schraube		1



Environmental protection

Protect the environment.

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



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

Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

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



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

Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

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



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



Warranty / Garantie

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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