



Perceuse Taraudeuse Radiale JRDT-525-16



France
TOOL FRANCE SARL
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France
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

MISE EN GARDE : LE NON-RESPECT DES CONSIGNES QUI SUIVENT PEUT ENTRAÎNER DE GRAVES BLESSURES

Toute machine peut être source de certains dangers occasionnés par le fonctionnement et l'utilisation de la machine. L'éventualité de blessures sera considérablement réduite en utilisant la machine avec précaution et en respectant les consignes. Toutefois, si des précautions de sécurité habituelles sont négligées ou ignorées, des dommages corporels subis par l'opérateur ne peuvent être exclus.

Cette machine a été conçue uniquement pour certaines applications. Nous recommandons vivement de **NE PAS** modifier cette machine ou de ne pas l'utiliser pour des applications autres que celles pour lesquelles elle a été conçue. Si vous avez des questions en rapport aux applications, **NE PAS** utiliser la machine avant de nous avoir contacté pour être conseillé.

Votre machine peut ne pas être équipée de prise ou de fiche d'alimentation. Avant de l'utiliser, adressez-vous à votre distributeur local pour installer une prise ou une fiche d'alimentation sur le câble d'alimentation.

CONSIGNES DE SECURITE RELATIVES AUX OUTILS

A. UTILISATEUR :

(1). **PORTEZ UNE TENUE VESTIMENTAIRE ADAPTEE.** Pas de vêtements amples, pas de gants, de bagues, de bracelets ou autres bijoux susceptibles d'être happés par les pièces en mouvement.

Le port de chaussures anti-dérapantes est recommandé. Porter un chapeau protecteur recouvrant les cheveux longs.

(2). **PORTEZ TOUJOURS UNE PROTECTION OCULAIRE.** Reportez-vous à la norme ANSLZ87.1 pour les recommandations opportunes.

Porter également un masque de protection faciale ou antipoussière si la tâche génère de la poussière.

(3). **NE VOUS PENCHEZ PAS.** Gardez une posture stable et équilibrée à tout moment.

(4). **NE JAMAIS VOUS APPUYER SUR L'OUTILLAGE/LA MACHINE.** De sérieuses blessures peuvent être occasionnées si l'outillage bascule ou en cas de contact involontaire.

(5). **NE JAMAIS LAISSER LA MACHINE TOURNER SANS SURVEILLANCE. COUPER L'ALIMENTATION.** Ne pas quitter le poste de travail tant que la machine n'est pas à l'arrêt complet.

(6). **DROGUES, ALCOOL, MEDICAMENTS.** Ne pas faire fonctionner la machine sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.

B. UTILISATION DE LA MACHINE :

(1). **NE PAS FORCER SUR LA MACHINE.** La tâche sera mieux exécutée et de façon plus sûre en respectant la vitesse pour laquelle elle a été conçue.

(2). **UTILISEZ L'OUTIL ADAPTE.** Ne pas forcer sur un outil ou une fixation pour exécuter une tâche pour laquelle la machine/l'outil n'est pas conçu(e).

(3). **SECURISEZ VOTRE TÂCHE.** Utilisez des pinces ou un étau pour maintenir la pièce au lieu de vos mains, ce qui est plus sûr et vous permet de garder les mains libres pour faire fonctionner l'outillage.

(4). UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS. Consultez le Manuel d'Utilisation pour les accessoires recommandés. L'utilisation d'accessoires inadaptés peut être source de dangers.

(5). EVITEZ TOUT DEMARRAGE INTEMPESTIF. Assurez-vous que l'interrupteur est sur OFF (Arrêt) avant le brancher le câble d'alimentation.

C. REGLAGE :

ASSUREZ-VOUS que la machine est hors tension pour effectuer des réglages. Afin de garantir la précision machine et les méthodes de réglage adaptées au cours du montage, l'utilisateur doit lire les instructions détaillées figurant dans ce Manuel.

D. ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL :

(1). VOTRE POSTE DE TRAVAIL DOIT RESTER PROPRE. Des postes de travail ou établis encombrés ou en désordre sont source d'accidents.

(2). NE PAS UTILISER LES OUTILS DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX. Ne pas utiliser d'outils électriques dans des lieux mouillés ou humides, ne pas les exposer à la pluie. La zone/le poste de travail doit être bien éclairé(e).

(3). MAINTENIR LES ENFANTS ET LES VISITEURS ELOIGNES. Les enfants et les visiteurs doivent être maintenus à une distance suffisante de la zone de travail.

(4). NE PAS installer NI utiliser la machine dans un environnement explosif, dangereux.

E. MAINTENANCE

(1). DEBRANCHEZ la machine de l'alimentation pour effectuer des réparations.

(2). VERIFIEZ SI DES PIECES SONT ENDOMMAGEES. Lisez dans le détail le paragraphe relatif à la Résolution des problèmes, procédez avec soin aux réparations et assurez-vous que l'opérateur ne puisse être blessé ou que la machine ne puisse être endommagée.

Nous vous remercions d'avoir choisi notre Perceuse/Fraiseuse radiale JRDT-525-16. Cette machine, conçue et fabriquée pour garantir un fonctionnement sur le long terme, vous permettra d'en tirer le meilleur parti sous réserve qu'elle soit utilisée et entretenue correctement. Veuillez lire attentivement le présent Manuel avant d'utiliser votre machine.

1. SPECIFICATIONS

MODELE	JRDT-525-16
Capacité de perçage	32mm (1-17/64")
Capacité de taraudage	M16
Col de cygne	1050mm (41-11/32")
Distance maxi. nez de broche – table	600mm (23-5/8")
Cône de broche	CM-3
Course de broche	130mm (5-1/8")
Diamètre broche	75mm (2-61/64")
Pivotement tête	360°

Diamètre de la colonne			115mm (4-17/32")
Hauteur totale (sans socle)			1092mm (42-63/64")
Hauteur socle machine			610mm (24-1/64")
Longueur			813mm (32-1/64")
Largeur			559mm (22-1/64")
Moteur			1,12 kW
Vitesse broche	50Hz		140-2500 (8P) ; 280-2500 (4P)
(t/min)	60Hz		170-3000 (8P) ; 340-3000 (4P)
		5 vitesses	
Déplacement table à gauche et à droite			525mm + 525mm
Plan de travail de la table		280x228mm (à l'horizontale), 280x200mm (à la verticale)	
Poids brut			290kg (640 lbs)
Dimensions machine			813 x 559 x 1092
Accessoires standards : <u>Mandrin de perçage, Chasse-cône</u>			

2. CARACTERISTIQUES DE BASE ET FONCTIONNELLES

- (1). Applications diverses : fraisage, perçage
- (2). Construction robuste, pas uniquement destinée à des opérateurs expérimentés
- (3). Interrupteur marche avant/arrière de série
- (4). Contrôle pratique du bras
- (5). Mouvement radial de la tête
- (6). Taraudage
- (7). Poulie de renvoi
- (8). Socle en option, sur demande

3. LIVRAISON ET INSTALLATION

Déballage

1. Transporter la machine sur l'emplacement prévu avant de la déballer, utiliser un cric de levage (Fig. B).
2. Manutention après déballage : utiliser une courroie renforcée fibres pour charges lourdes pour lever la machine.

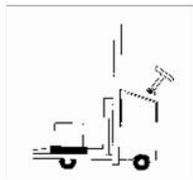
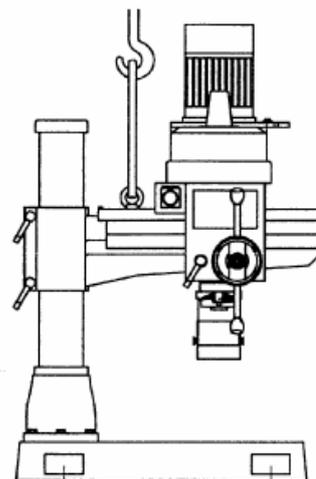


Fig. B

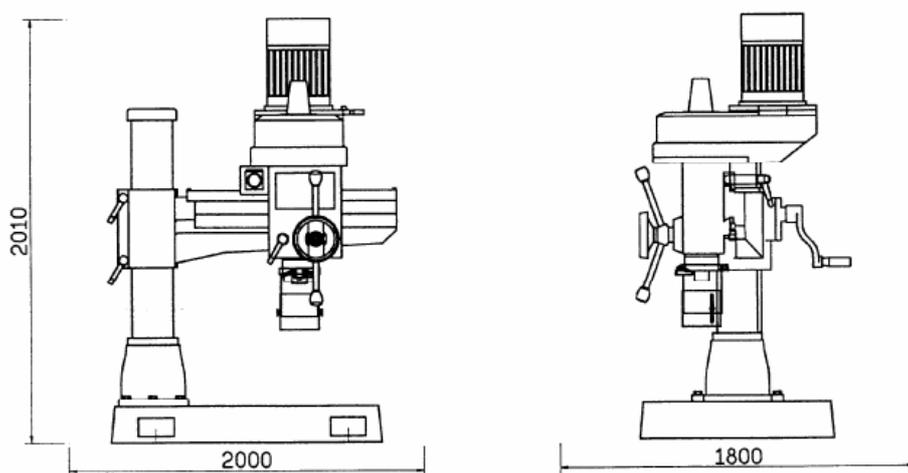
GARDER TOUJOURS UNE POSTURE STABLE ET EQUILIBREE POUR DEPLACER LA MACHINE.

Installation :

- (1). Avant de transporter la machine, assurez-vous que la tête est bien fixée sur la colonne et que le crochet est placé. Gardez une posture stable et équilibrée pour déplacer la machine.
- (2). Ne pas installer la machine dans un endroit ensoleillé pour éviter toute déformation et perte de précision de la machine.
- (3). Vérifier si le moteur tourne dans le sens horaire avant de raccorder la machine au circuit d'alimentation.
- (4). Placer la machine sur une table ou un socle stable. Il est conseillé d'opter pour une table de bonne construction pour éviter toute vibration en cours de fonctionnement.
- (5). Le socle machine est pourvu de quatre trous de fixation. Avant de serrer les vis, assurez-vous que la table est parfaitement de niveau. Utiliser des cales si besoin.



4. ENCOMBREMENT MINIMUM REQUIS POUR LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE



ENCOMBREMENT MINIMUM REQUIS POUR LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

5. UTILISATION DES PARTIES PRINCIPALES DE LA MACHINE (Voir Fig. 1)

- (1) Poignée
- (2) Interrupteur
- (3) Manette du volant
- (4) Volant
- (5) Indicateur
- (6) Manette de verrouillage
- (7) Manette de montée/descente à crémaillère

Switch = Interrupteur
 Lock Handle = Manette de verrouillage
 Handle Rod = Tige de blocage
 Grip = Poignée
 Chuck Guard = Protection mandrin
 Handle Rod for Hand Wheel = Manette du volant
 Hand Wheel = Volant
 Leaf Handle = Manette papillon
 Head Handle = Manette de montée/descente

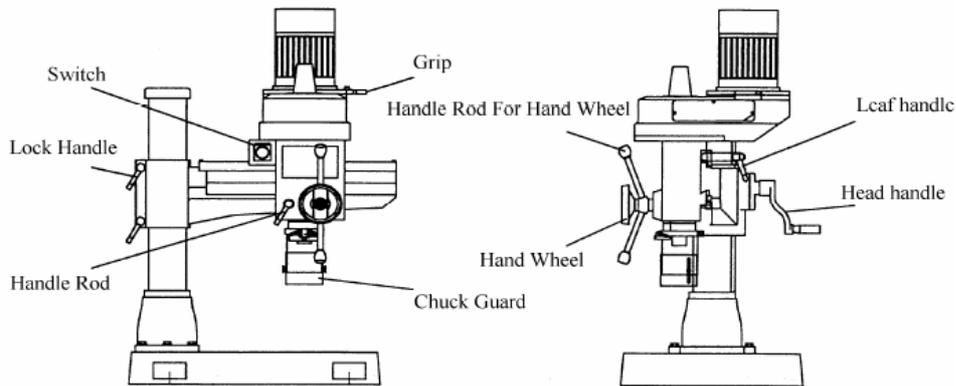


Fig. 1

(8) Description fonctionnelle des interrupteurs.

(A) **Témoin d'alimentation A**

(B) **Arrêt d'urgence (B)** : le bouton coup de poing stoppe toutes les fonctions de la machine. Pour réinitialiser, tourner le bouton (B) dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il se désenclenche.

(C) Appuyer sur le bouton (C) pour démarrer la machine.

(D) Appuyer sur le bouton (D) pour arrêter la machine.

(E) **Mode perçage (E)** : Sélection du mode perçage ou taraudage.

(F) **Inversion rotation broche (F)** : ne fonctionne qu'en mode taraudage. Si le taraudage est interrompu, appuyer sur ce bouton pour inverser le sens du taraudage.

(G) Avant de démarrer la machine, tourner le sélecteur (G) (sur la droite pour le sens horaire, sur la gauche pour le sens antihoraire).



6. PRECAUTIONS A RESPECTER LORS DU FONCTIONNEMENT

Vérifier le bon état des pièces avant de démarrer ; si les consignes de sécurité sont scrupuleusement respectées, cette machine vous offrira le meilleur rendement.

(1) Avant de démarrer :

- (a) Remplir de lubrifiant.

- (b) Pour garantir la précision, la table doit être exempte de poussière et de dépôts graisseux.
- (c) Vérifier que les outils et la pièce sont correctement et fermement positionnés.
- (d) Assurez-vous que la vitesse réglée n'est pas trop élevée.
- (e) Assurez-vous que tout est prêt avant de démarrer.

(2) Une fois la tâche terminée :

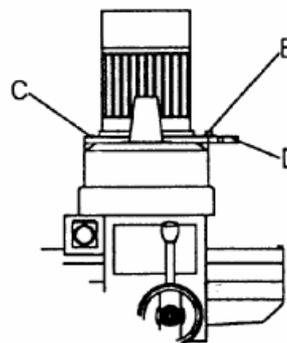
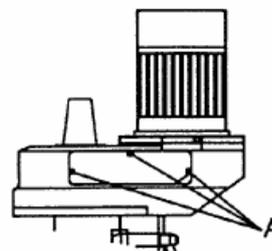
- (a) Couper l'interrupteur électrique.
- (b) Retirez les outils.
- (c) Nettoyer la machine et l'enduire de graisse.
- (d) Recouvrir la machine d'une étoffe pour la protéger contre la poussière.

7. PREPARATION POUR LE PERÇAGE

- (1) Pour lever et abaisser la tête, desserrer les deux manettes de verouillage, tourner la manette de montée/descente pour l'amener à la hauteur voulue. Bloquer ensuite la manette de verrouillage.
- (2) Pour déplacer et reculer la tête de la machine, desserrer la manette papillon (servant à bloquer la tête) à l'arrière du bras. Tourner le volant pour déplacer la tête de la machine à la position voulue. Bloquer ensuite la manette papillon.
- (3) Lorsque la tête de la machine est en position fixe, mettre la machine sous tension. La broche descendra pour le perçage en tournant manette du volant dans le sens horaire. La broche reviendra en position initiale en relâchant la manette du volant ou en la tournant dans le sens antiohoraire.

8. MODIFICATION DE LA VITESSE ET REGLAGE DE LA COURROIE

- 1. Mettre la machine hors tension.
- 2. Retirer la plaque latérale moteur (à gauche et à droite) en desserrant la vis de blocage A .
- 3. Desserrer les vis B & C de la base moteur, déplacer la poignée D dans le sens horaire pour relâcher la courroie moteur.
- 4. Sélectionner la vitesse de rotation adaptée suivant le tableau des vitesses (Tableau 1). Placer ensuite la courroie sur la poulie selon l'étagement désiré. Maintenir la poignée D dans le sens antihoraire pour tirer et tendre la courroie.
- 5. Resserrer les deux vis B et C.
- 6. Remonter les plaques latérales, serrer la vis A.



COURROIE	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

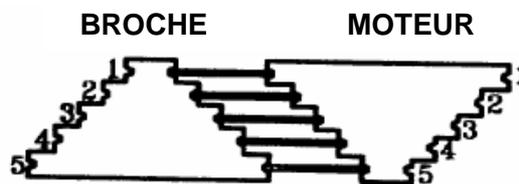


Tableau 1

9. REMPLACEMENT DES OUTILS

(1). Retirer la fraise à surfacer ou le mandrin de serrage.

Desserrer le boulon en haut de l'arbre de broche d'environ 2 tours avec une clé. Taper sur le boulon avec un maillet.

Une fois le cône desserré, tenir le mandrin de serrage avec la main et tourner pour détacher le boulon sur la tige avec l'autre main.

(2). Monter la fraise à surfacer ou le mandrin porte-fraise

Insérer la fraise et le mandrin porte-fraise dans le cône de la broche. Serrer fermement le boulon mais sans excès.

(3) Retirer les forets coniques

(a) Retirer le boulon et insérer le foret conique dans le porte-outil.

(b) Tourner la manette de descente de broche jusqu'à ce que le trou oblong soit visible. Aligner ce trou avec celui de la broche. Introduire le chasse-cône à travers les trous et taper légèrement avec un maillet. Ceci permettra d'éjecter le foret.

10. COMMANDE DE PIECES DETACHEES

La nomenclature complète est jointe à ce Manuel. Si vous avez besoin de commander des pièces, merci de contacter votre distributeur local.

11. ACCESSOIRES PROPOSES EN OPTION

Chaque machine est équipée d'un cône de broche CM3 ou R-8 (exemples plus bas). Contactez votre distributeur local ou un revendeur d'outils coupants pour obtenir ces accessoires.

Forets coniques	Socle Deluxe	Commutateur inverseur
Alésoirs	Kit de serrage 52 pces.	Lampe de travail
Fraises	Fraise à surfacer	Mandrin à pinces
Mandrin porte-fraise	7 Mandrins porte-fraise	Système de refroidissement
Tarauts	Etau de fraisage Type K	Etau d'angle 3 1/2"
Pinces	Cône de broche NT # 30	Fraise à surfacer 3"

Adaptateurs et douilles	Interrupteur taraudage pour moteur 3 Ph	Etau de fraisage d'angle
Table de travail	Interr. d'arrêt d'urgence pour moteur 3Ph	Mandrin de perçage 1/2"
Table de travail, transversale	Interrupteur magnétique pour 1 ou 3 Ph	

12. TARAUDAGE

Cette machine est équipée d'un interrupteur électrique pour le taraudage marche à gauche ou à droite. La profondeur de travail peut également être réglée par l'interrupteur fin de course (l'interrupteur électrique sera monté conformément à votre demande, un supplément s'appliquera).

FONCTIONNEMENT DU TARAUDAGE :

- (1) Tourner le sélecteur A (voir Fig. 3) sur la position « TARAUDAGE » lorsque vous voulez exécuter des opérations de taraudage.
- (2) Abaisser le fourreau et ajuster la course de profondeur de taraudage avec la barre graduée.
- (3) Vérifier que la broche tourne à la bonne vitesse pour l'opération de taraudage.
- (4) Appuyer sur le bouton « MARCHE » B (voir Fig. 3) et démarrer le taraudage.
- (5) En cas de problème, appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence (bouton coup de poing) D (voir Fig. 3), la machine s'arrêtera immédiatement.
- (6) Relâcher le bouton D et appuyer sur le bouton inverseur C, le sens du taraudage d'inversera.
- (7) Une fois l'opération de taraudage terminée, ne pas oublier de remettre le sélecteur A en position « NEUTRE ».
- (8) Appuyer sur le bouton E pour arrêter la machine.
- (9) Témoin de mise sous tension F.

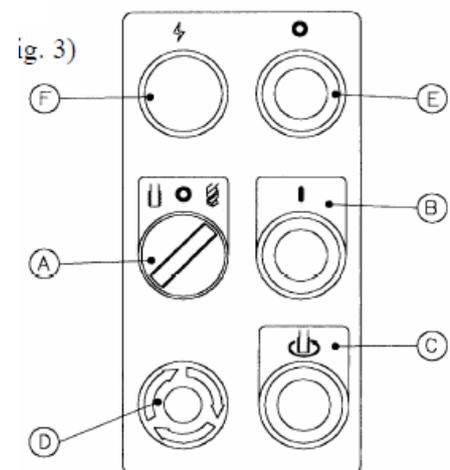


Fig.3

13. SPECIFICATION DE LA RAINURE EN T

Dimension de la rainure en T sur la table comme illustrée en Fig 6 : 14

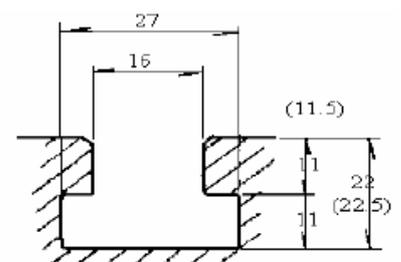


Fig. 6.

14. MAINTENANCE

Nous conseillons de maintenir la machine en bon état ou avec un rendement optimum en procédant à un entretien régulier plutôt que de devoir réparer si elle est hors service.

(1) Maintenance quotidienne (par l'opérateur)

- (a) Faites le niveau de lubrifiant chaque jour avant de démarrer la machine.
- (b) Si la température de la broche génère une surchauffe ou un bruit étrange, stoppez immédiatement la machine et contrôlez-la pour garantir sa performance.
- (c) L'espace de travail doit rester propre, retirez étau, fraise/outils coupants et pièce de la table ; coupez l'alimentation ; éliminez les copeaux et la poussière de la machine, et suivez les instructions relatives au graissage ou à l'application d'un revêtement huileux anticorrosion avant de quitter votre poste de travail.

(2) Maintenance hebdomadaire

Contrôlez si les surfaces de glissement et les pièces rotatives manquent d'huile. Complétez si besoin.

(3) Maintenance mensuelle

- (a) Réglez précisément le jeu des glissières à la fois en avance transversale et longitudinale.
- (b) Graissez les roulements et l'arbre à vis sans fin pour éviter l'usure.

(4) Maintenance annuelle

- (a) Régler le niveau de la table (à l'horizontale) pour ajuster la précision.
- (b) Contrôlez le câble électrique au moins une fois l'an pour vérifier qu'il ne se desserre pas ou ne s'use pas.

15. NETTOYAGE ET LUBRIFICATION

(1). Votre machine a été enduite de graisse pour la protéger lors de l'expédition. Ce revêtement doit être complètement éliminé avant de faire fonctionner la machine. Un dégraissant du commerce, du pétrole ou un solvant similaire peuvent être utilisés pour éliminer la graisse de la machine, en évitant toutefois le contact de ces solvants avec les courroies et autres pièces en caoutchouc.

(2). Après nettoyage, enduire d'un lubrifiant léger les surfaces susceptibles de rouiller. Lubrifier/graisser tous les points avec une huile machine de consistance moyenne.

16. RESOLUTION DES PROBLEMES

(1) La machine ne démarre pas après mise en marche :

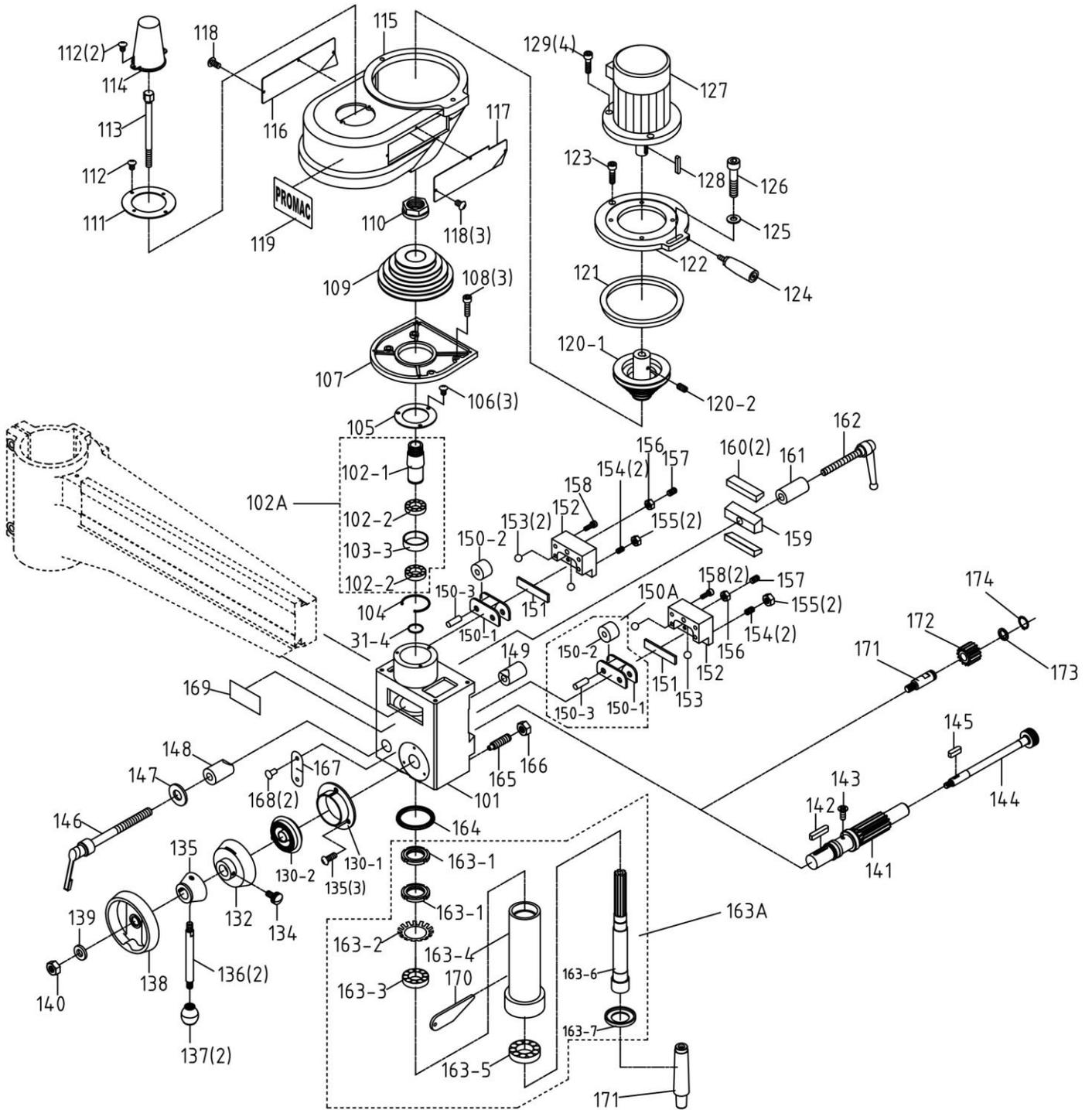
- (a) Coupure de l'interrupteur principal du fait d'une tension irrégulière – Contrôler la tension d'entrée et réactiver l'interrupteur principal.
- (b) Défaillance/panne de fusible dans la boîte – Remplacer par un fusible neuf.
- (c) Si le courant est trop important, le relais de protection contre les surcharges saute automatiquement – Appuyer sur le relais de protection, il reviendra en bonne position.

(2) Surchauffe moteur et pas de puissance :

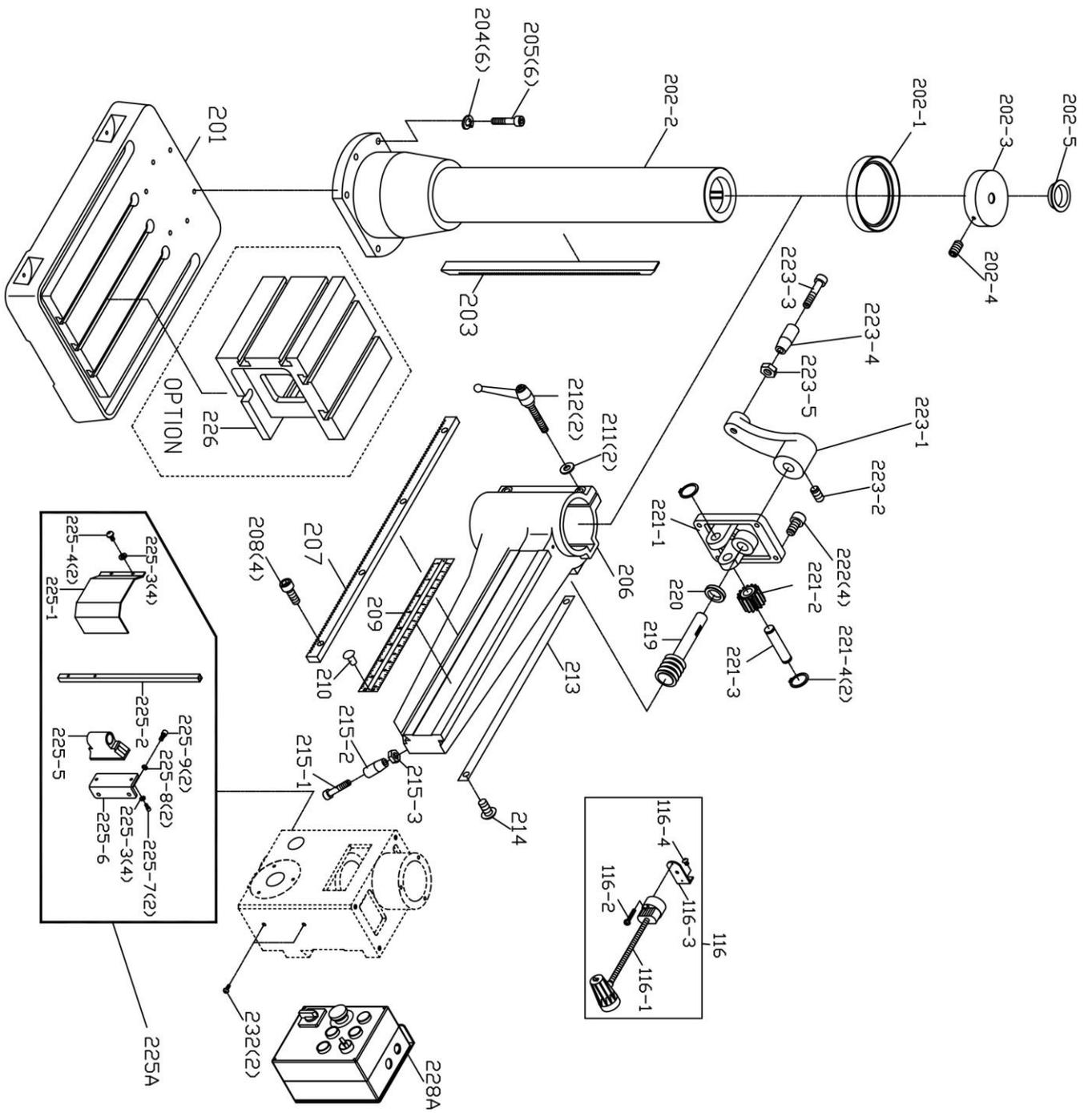
- (a) Surcharge – diminuer la vitesse d'avance.

- (b) Tension faible – Régler la tension adaptée.
 - (c) Contact de l'interrupteur magnétique abîmé – Remplacer par un neuf.
 - (d) Défaillance du relais de protection contre les surcharges – Le brancher ou remplacer par un relais neuf.
 - (e) Moteur défectueux – Remplacer par un moteur neuf.
 - (f) Défaillance de fusible ou mauvais contact avec un fil (le moteur peut être facilement endommagé en cas de court-circuit) – Couper de suite l'alimentation et remplacer le fusible.
 - (g) La tension de la courroie trapézoïdale est trop importante – Tendrer correctement la courroie.
 - (h) Cette machine étant équipée du taraudage, une vis auxiliaire est fixée sur le support moteur pour éviter aux poulies moteur de vibrer pendant l'opération.
- (3) La température du roulement de broche est trop élevée :
- (a) Le graissage est insuffisant – Ajouter de la graisse.
 - (b) Le roulement de broche est trop serré – tourner à la main (sans vitesse) et contrôler le serrage à la main.
 - (c) Opération exécutée à haute vitesse pendant longtemps – Passer sur une vitesse modérée.
- (4) Manque de puissance en rotation de la broche principale :
- (a) Tension insuffisante de la courroie trapézoïdale – Tendrer correctement la courroie.
 - (b) Le moteur a « grillé » – Remplacer par un moteur neuf.
 - (c) Fusible grillé – Remplacer le fusible.
- (5) Une vibration de la broche et des aspérités au niveau de la surface de travail ont été générées pendant l'opération :
- (a) Le jeu du roulement de broche est trop important – Régler correctement le jeu ou remplacer le roulement.
 - (b) La broche a du jeu – Les deux couvercles de palier intérieurs doivent être parfaitement alignés.
Ne pas trop serrer les deux couvercles de palier intérieurs avec le roulement conique, l'essentiel est qu'il n'y ait pas de jeu entre eux.
 - (c) Le jeu de la plaque coulissante est trop important – Régler correctement la tension de la vis.
 - (d) Le mandrin se desserre – Resserrer le mandrin.
 - (e) L'outil est émoussé – Le réaffûter.
 - (f) La pièce n'est pas bien maintenue – Assurez-vous de bien brider la pièce.
- (6) L'opération manque de précision :
- (a) Equilibrage de la pièce – à prendre en compte pour le bon maintien de la pièce.
 - (b) Utilisation fréquente d'un marteau pour taper sur la pièce – L'utilisation d'un marteau est interdite.
 - (c) Plan horizontal imprécis – au bout d'un certain temps, la table doit être contrôlée et éventuellement réglée pour la maintenir de niveau.

Perceuse Taraudeuse radiale JRDT-525-16
Vue éclatée de l'Ensemble Tête



Perceuse Taraudeuse radiale JRDT-525-16
Vue éclatée de l'Ensemble Table, Bras et Colonne



Perceuse Taraudeuse radiale JRDT-525-16
Nomenclature de l'EnsembleTête

N° Rep.	Référence	Description	Dimensions	Qté.
101.....	PMJRDT525-16-101	Corps de la tête.....		1
102A.....	JRD460-102.....	Ensemble douilles coniques de broche		1
102-1.....	JRD460-102-1.....	Douilles coniques de broche.....		1
102-2.....	BB6009ZZ.....	Roulement à billes.....	6009ZZ.....	2
103-3.....	JRD460-102-3.....	Bague.....	ø74 x ø68 x 22L.....	1
103.....	JRD460-103.....	Bague fixe.....	ø2 x ø41.....	1
104.....	JRD460-104.....	Bague de retenue en C.....	ø3 xø80.....	1
105.....	JRD460-105.....	Plaque de palier ext.....		1
106.....	TS-1534032.....	Vis à métaux à tête cyl.....	M6x10.....	3
107.....	JRD460-107.....	Chapeau.....		1
108.....	TS-1503051.....	Vis CHC.....	M6x20.....	4
109.....	JRD460-109.....	Poulie de broche.....		1
110.....	JRD460-110.....	Contre-écrou de broche.....		1
111.....	JRD460-111.....	Couvercle d'arbre principal.....		1
112.....	TS-1533032.....	Vis à métaux à tête cyl.....	M5x10.....	4
113.....	JMD18VS-0001E.....	Barre de traction.....	MT-3, M12.....	1
114.....	JRD460-114.....	Couvercle d'arbre.....		1
115.....	JRD460-115.....	Couvercle courroie.....		1
116.....	JRD460-116.....	Plaque latérale (gauche).....		1
117.....	JRD460-117.....	Plaque latérale (droite).....		1
118.....	JRD460-118.....	Vis à métaux à tête cyl.....	M5x8.....	6
119.....	JRD460-119.....	Logo PROMAC.....		1
120A.....	JRD460-120MPA.....	Ensemble poulie moteur.....		1
120-1.....	JRD460-120-1.....	Poulie moteur.....		1
120-2.....	TS-1524021.....	Vis de blocage à 6 pans creux.....	M8x10.....	1
121.....	JRD460-121.....	Courroie.....	17-330.....	1
122.....	JRD460-122.....	Plaque de montage moteur.....		1
123.....	TS-1505021.....	Vis CHC.....	M10x20.....	1
124.....	JRD460-124.....	Poignée de verrouillage.....		1
125.....	JRD460-125.....	Rondelle plate.....	ø10.5x ø27x3t.....	1
126.....	TS-1505061.....	Vis CHC.....	M10x40.....	1
127.....	JRD460-127AE.....	Moteur.....	400V, 3ph, 1-1/2Hp.....	1
128.....	JRD460-128.....	Clé.....	8x7x45.....	1
129.....	JRD460-129.....	Vis CHC.....	M10x27.....	4
130A.....	JRD460-130SBA.....	Ensemble base à ressort.....		1
130-1.....	JRD460-130-1.....	Base à ressort.....		1
130-2.....	JRD460-130-2.....	Ressort.....		1
131.....	TS-1533052.....	Vis à métaux à tête cyl.....	M5x16.....	3
132.....	JRD460-132E.....	Bague graduée.....		1
134.....	JRD460-134.....	Vis de mise à zéro.....		1
135.....	JRD460-135.....	Base support de tige.....		1
136.....	JRD460-136.....	Tige.....		2
137.....	JRD460-137.....	Bouton.....		2
138.....	JRD460-138.....	Manivelle.....		1
139.....	JRD460-139.....	Rondelle plate.....	ø10x ø27x3t.....	1
140.....	JRD460-140.....	Ecrou antidesserrage.....	M10.....	1
141.....	JRD460-141.....	Arbre de pignon.....		1
142.....	JRD460-142.....	Clé.....	5x5x30.....	1
143.....	TS-1534041.....	Vis à métaux à tête plate.....	M5x10.....	1
144.....	JRD460-144.....	Arbre à vis sans fin mobile.....		1
145.....	JRD460-145.....	Clé.....	5x5x15.....	1

**Perceuse Taraudeuse radiale JRDT-525-16
Nomenclature de l'Ensemble Transmission et Tête**

N°	Rep.	Référence	Description	Dimensions	Qté.
146	JRD460-146	JRD460-146	Levier de blocage		1
147	TS-0680061	TS-0680061	Rondelle plate	1/2"	1
148	JRD460-148	JRD460-148	Collier étanche fixe		1
149	JRD460-149	JRD460-149	Collier étanche fixe avec filetage		1
150A	JRD460-150RA	JRD460-150RA	Ensemble rouleaux		2
150-1	JRD460-150-1	JRD460-150-1	Base porte-rouleau		2
150-2	JRD460-150-2	JRD460-150-2	Rouleau		4
150-3	JRD460-150-3	JRD460-150-3	Porte-rouleau coulissant		4
151	JRD460-151	JRD460-151	Plaque		2
152	JRD460-152	JRD460-152	Bloc coulissant		2
153	JRD460-153	JRD460-153	Bille acier	ø8	4
154	TS-1523051	TS-1523051	Vis de blocage à 6 pans creux	M6x16	4
155	TS-1540041	TS-1540041	Ecrou hexagonal	M6	4
156	TS-1540061	TS-1540061	Ecrou hexagonal	M8	2
157	JRD460-157	JRD460-157	Vis de blocage à 6 pans creux	M8x35	2
158	TS-1503091	TS-1503091	Vis CHC	M6x40	4
159	JRD460-159	JRD460-159	Ecrou fixe		1
160	JRD460-160	JRD460-160	Bloc écrou		2
161	JRD460-161	JRD460-161	Bague de poignée de verrouillage		1
162	JRD460-162	JRD460-162	Levier de poignée		1
163A	JRD460-163RSA	JRD460-163RSA	Ensemble arbre pour manchon		1
163-1	JMD18-014	JMD18-014	Ecrou de blocage		2
163-2	JMD18-137	JMD18-137	Rondelle de blocage		1
163-3	BB-30206	BB-30206	Roulement à rouleaux coniques	E30206J	1
163-4	JMD18-016E	JMD18-016E	Manchon	MT-3	1
163-5	BB-30207	BB-30207	Roulement à rouleaux coniques	E30207J	1
163-6	JMD18-017E	JMD18-017E	Arbre de broche	MT-3	1
163-7	JMD18-019	JMD18-019	Couronne	MT-3	1
164	JMD18-012	JMD18-012	Bride caoutchouc		1
165	JRD456-165	JRD456-165	Vis de blocage	3/8"x38	1
166	TS-0561031	TS-0561031	Ecrou hexagonal	3/8"	1
167	JRD460-167	JRD460-167	Indicateur		1
168	JMD18-204-2	JMD18-204-2	Rivet	ø2	2
169	JRD460-169	JRD460-169	Tableau des vitesses		1
170	JMD18-012E	JMD18-012E	Chasse-cône		1
171	JRD460-171	JRD460-171	Arbre porte-pignon		1
172	JRD460-172	JRD460-172	Pignon		1
173	JRD460-173	JRD460-173	Rondelle	ø5x22x1t	1
174	JRD460-174	JRD460-174	Bague de retenue en C	S-15	1

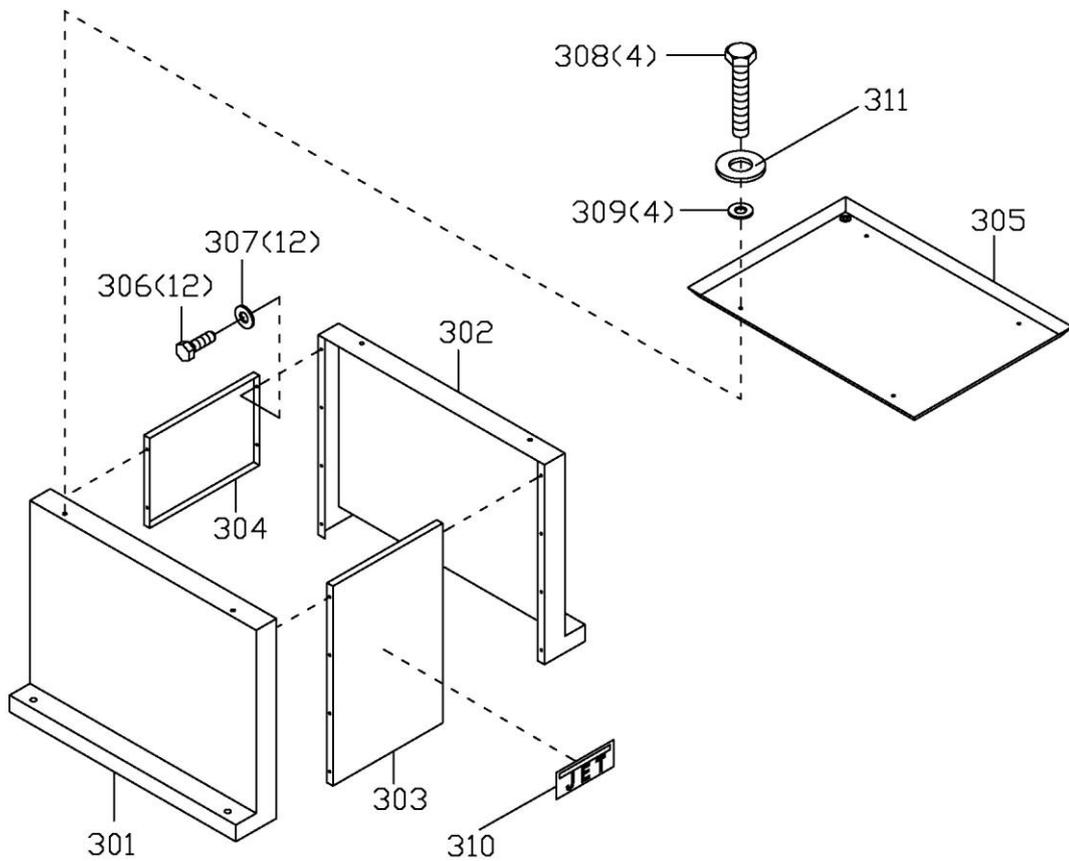
**Perceuse Taraudeuse radiale JRDT-525-16
Nomenclature de l'Ensemble Table, Bras et Colonne**

N° Rep.	Référence	Description	Dimensions	Qté.
201	JRD460-201	Base pivotante		1
202A	JRD460-202CA	Ensemble Colonne		1
202-1	JRD460-202-1	Anneau de bride de colonne		1
202-2	JRD460-202-2	Colonne		1
202-3	JRD460-202-3	Tête de colonne		1
202-4	TS-0270021	Vis de blocage à 6 pans creux	5/16"x5/16"	1
202-5	JRD460-202-5	Bague		1
203	JRD460-203	Crémaillère		1
204	TS-2361121	Rondelle de blocage	M12	6
205	TS-1506071	Vis CHC	M12x50	6
206	JRD460-206	Bras radial		1
207	JRD460-207	Crémaillère mobile		1
208	TS-1503041	Vis CHC	M6x16	4
209	JRD460-209	Graduation		1
210	JMD18-204-2	Rivet	ø2	2
211	JRD460-211	Rondelle plate	ø10.5x ø27x3t	2
212	JRD460-212	Levier de blocage		2
213	JRD460-213	Feuillard d'acier		1
214	TS-1534041	Vis à métaux à tête plate	M5x10	2
215A	JMD18-201HA	Ensemble manette		1
215-1	JMD18-201-1	Vis CHC	3/8"x3-1/2"	1
215-2	JMD18-201-2	Bouton		1
215-3	JMD18-201-3	Ecrou hexagonal	3/8"	1
219	JMD18-059	Arbre à vis sans fin		1
220	JMD18-114	Bague		1
221	JRD460-221HRA	Ensemble montée/descente tête		1
221-1	JRD460-221-1	Support montée/descente tête		1
221-2	JRD460-221-2	Pignon à vis sans fin		1
221-3	JRD460-221-3	Arbre à vis sans fin		1
221-4	JRD460-221-4	Bague de retenue en C	S-14	1
222	TS-1503061	Vis CHC	M6x25	4
223	JRD460-223	Ensemble manette de monte et baisse		1
223-1	JRD460-223-1	Poignée		1
223-2	TS-0271061	Vis de blocage à 6 pans creux	3/8"x1/2"	1
223-3	JMD18-201-1	Vis CHC	3/8"x3-1/2"	1
223-4	JMD18-022	Poignée		1
223-5	TS-0561031	Ecrou hexagonal	3/8"	1
225A	JMD45PF-044	Ensemble de protection du mandrin		1
225-1	JMD45PF-044-1	Protection du mandrin		1
225-2	JMD45PF-044-2	Tige support de protection du mandrin		1
225-3	TS-2361051	Rondelle de blocage	M5	4
225-4	TS-1502021	Vis CHC	M5x10	2
225-5	JMD45PF-044-5	Support de protection du mandrin		1
225-6	JMD45PF-044-6	Base support tournante		1
225-7	TS-1502041	Vis CHC	M5x16	2
225-8	TS-2361061	Rondelle de blocage	M6	2
225-9	TS-1503041	Vis CHC	M6x16	2
228A	PMJRDT525-16-228A	Ensemble coffret électrique		1

● **Composition du Kit d'Accessoires :**

Référence	Description	Dimensions	Qté.
JMD18-022	Poignée		1
JMD18-040	Bouton		2
561704E	Mandrin de perçage avec clé à mandrin	MT-3/B-16	1
JMD18-021E	Arbre sur mandrin (monté)	MT-3/B-16	1
JMD18-012E	Chasse-cône		1
TS-152704	Clé 6 pans	3mm	1
TS-152705	Clé 6 pans	4mm	1
TS-152706	Clé 6 pans	5mm	1
JMD18N-119E	Crochet de levage	M10x33.5	1
MP-007	Peinture de retouche		1

**Perceuse Taraudeuse radiale JRDT-525-16
Vue éclatée de l'Ensemble Socle – Option**

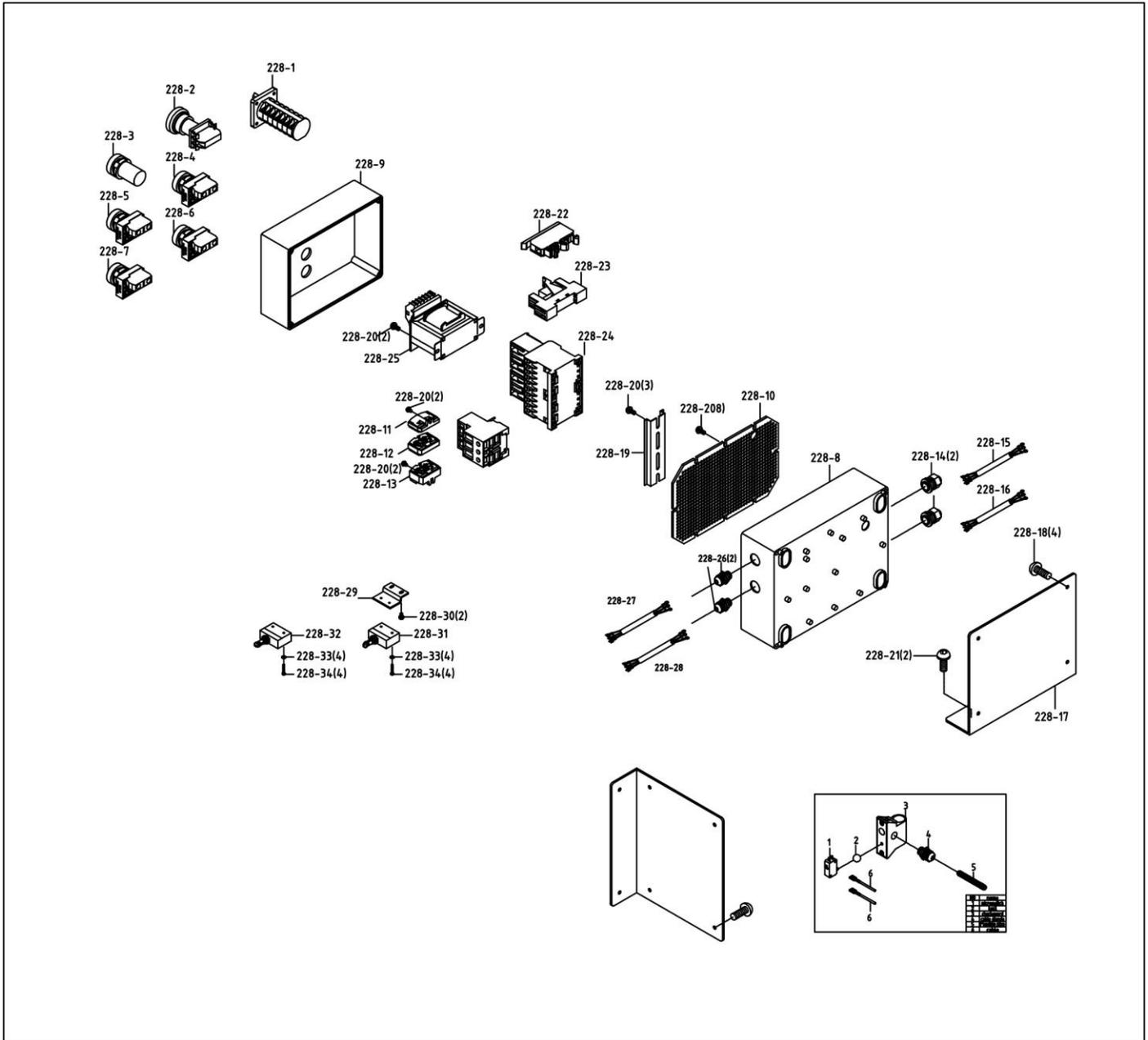


**Perceuse Taraudeuse radiale JRDT-525-16
Nomenclature de l'Ensemble Socle – Option**

N°	Rep.	Référence	Description	Dimensions	Qté.
	301	JRD460-301	Panneau latéral (gauche)		1
	302	JRD460-302	Panneau latéral (droit)		1
	303	JRD460-303	Panneau avant		1
	304	JRD460-304	Panneau arrière		1
	305	JRD460-305	Tablette		1
	306	TS-1482011	Vis à tête hex.	M6x10	12
	307	TS-1550041	Rondelle plate	M6	12
	308	TS-1491061	Vis à tête hex.	M10x40	4
	309	TS-1550071	Rondelle plate	M10	4
	310	JRD460-119	Logo PROMAC		1
	311	JRD460-311	Coussinet caoutchouc		4

Perceuse Taraudeuse radiale JRDT-525-16

Vue éclatée du Coffret électrique



Nomenclature du Coffret électrique pour la JRDT-525-16

N°	Rep.	Référence	Description	Dimensions	Qté.
	228-1	PMJRDT525-16-228-1	F/R Switch Interrupteur dépl. avant/arrière		1
	228-2	PMJRDT525-16228-2	Bouton d'arrêt d'urgence	HY-57B	1
	228-3	PMJRDT525-16228-3	Témoin alimentation		1
	228-4	PMJRDT525-16228-4	Bouton Marche		1
	228-5	PMJRDT525-16228-5	Bouton Arrêt		1
	228-6	PMJRDT525-16228-6	Commutateur inverseur		1
	228-7	PMJRDT525-16228-7	Commutateur Taraudage et Perçage		1
	228-8	PMJRDT525-16228-8	Boîtier de base		1
	228-9	PMJRDT525-16228-9	Couvercle		1
	228-10	PMJRDT525-16228-10	Plaque		1
	228-11	PMJRDT525-16228-11	Borne latérale		1
	228-12	PMJRDT525-16228-12	Borniers		1
	228-13	PMJRDT525-16228-13	Borniers de mise à la terre		2
	228-14	PMJRDT525-16228-14	Passe-câbles		3
	228-15	PMJRDT525-16228-15	Câble fin de course		1
	228-16	PMJRDT525-16228-16	Câble fin de course		1
	228-17	PMJRDT525-16228-17	Support		1
	228-18	PMJRDT525-16228-18	Vis	M5x10L	4
	228-19	PMJRDT525-16228-19	Rails aluminium		1
	228-20	PMJRDT525-16228-20	Vis	3/16" x3/8"	16
	228-21	PMJRDT525-16228-21	Vis	M16x16	2
	228-22	PMJRDT525-16-228-22	Porte-fusible et fusible	2A	1
	228-23	PMJRDT525-16228-23	Relais	RT424524	1
	228-24	PMJRDT525-16228-24	Contacteur électronique		1
	228-25	PMJRDT525-16228-25	Transformateur	400V/24/220/32VA	1
	228-26	PMJRDT525-16228-26	Presse-étoupe	3/8"	2
	228-27	PMJRDT525-16228-27	Câble d'alimentation		1
	228-28	PMJRDT525-16228-28	Câble moteur		1
	228-29	PMJRDT525-16228-29	Support interrupteur fin de course		1
	228-30	PMJRDT525-16228-30	Vis	M5x10	1
	228-31	PMJRDT525-16228-31	Interrupteur fin de course sup.		1
	228-32	PMJRDT525-16228-32	Interrupteur fin de course inf.		1
	228-33	PMJRDT525-16228-33	Rondelle		4
	228-34	PMJRDT525-16228-34	Vis	M4x25	4



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 garantit, 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.