

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 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 SARL 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 | 61 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).

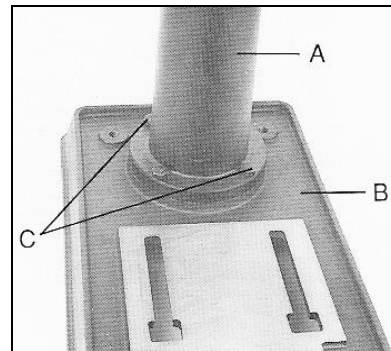


Fig 1

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

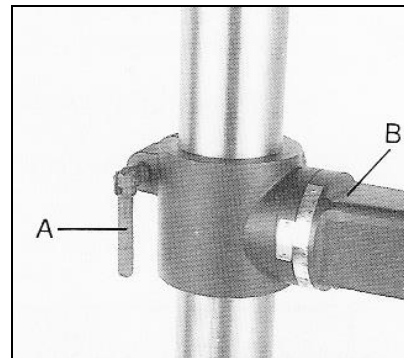


Fig 2

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

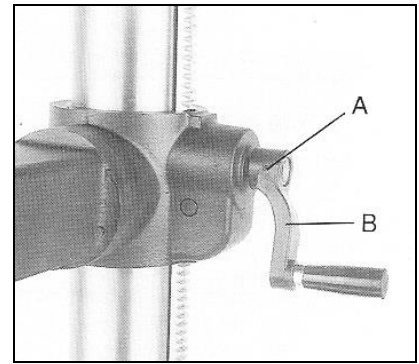


Fig 3

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).

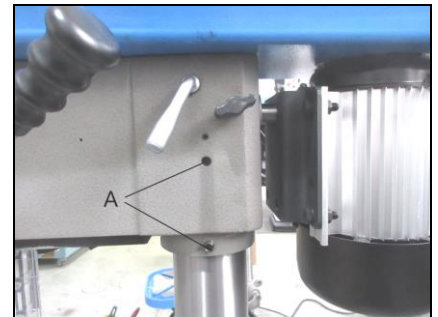


Fig 4

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

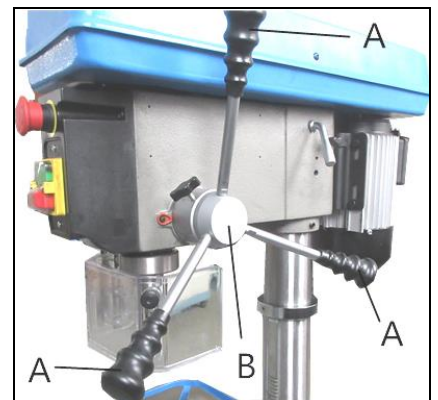


Fig 5

Protection de la broche (Fig. 6.1).

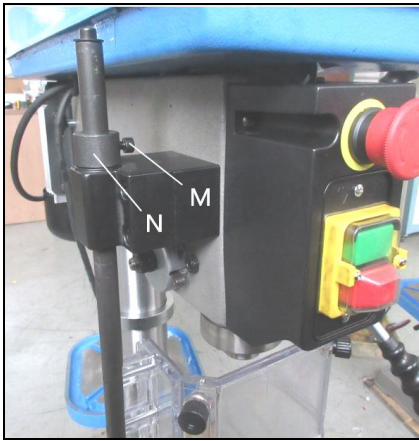


Fig 6.1

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.

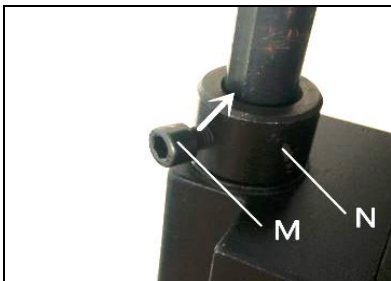


Fig 6.2

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).

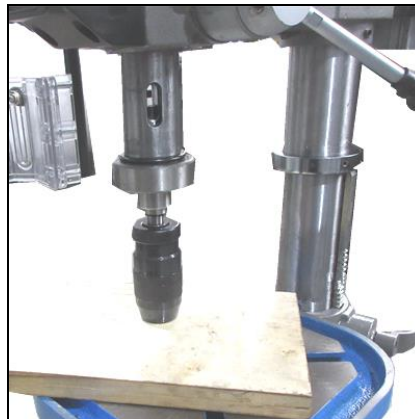


Fig 7

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.

Percer 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 trépanuse 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.

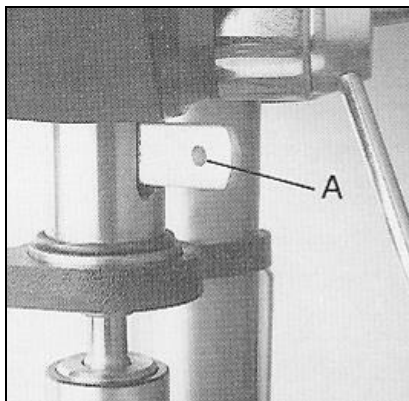


Fig 9

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).

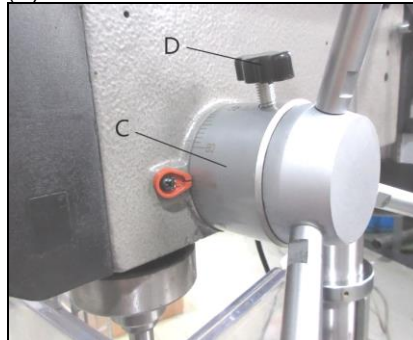


Fig 10

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.

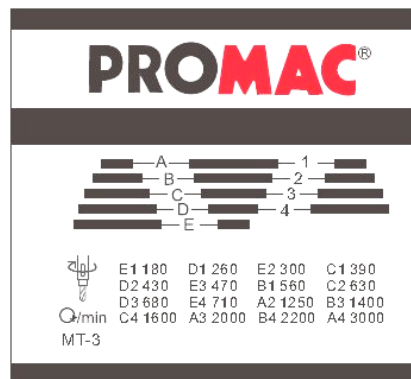


Fig 11

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).

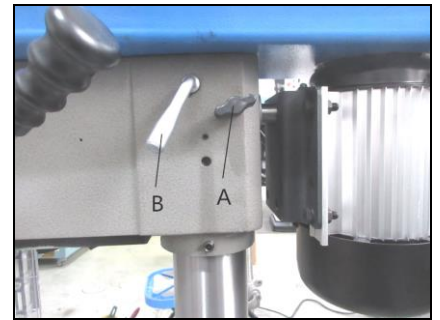


Fig 12

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).

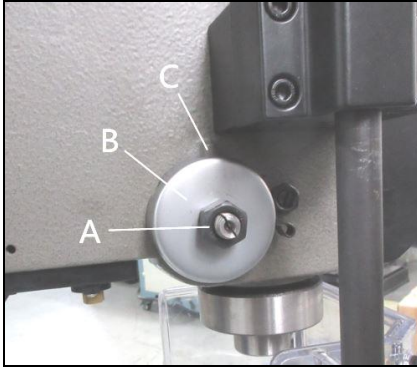


Fig 14

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).

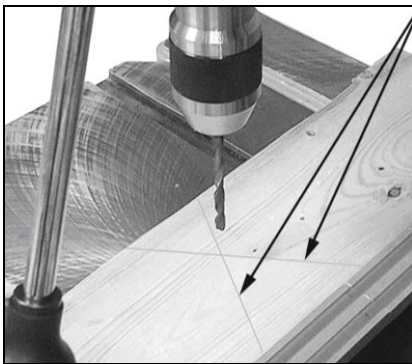


Fig 15

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 optiques.

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.

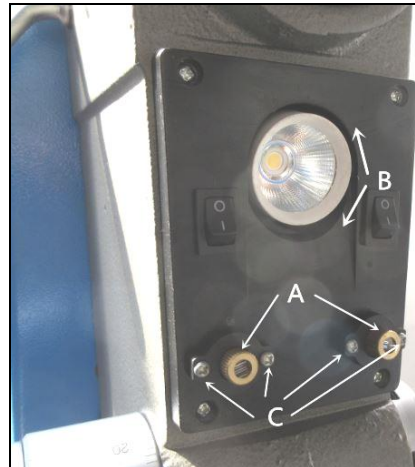


Fig 16

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 engrènement
- l'arbre d'entraînement
- l'engrènement 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.

CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Drill Press
Säulenbohrmaschinen
Perceuses à colonne

JD-3285-M/T

Brand / Marke / Marque:

PROMAC

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

TOOL FRANCE SAS
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 61024-1 :2006+A1 : 2009

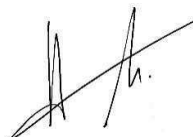
EN 61000-6-2:2005

EN61000-6-4:2007+A1:2011

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

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

TOOL FRANCE SARL



2021-01-06 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL France SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France