

TFDG-0332

AFFUTEUR DE FORETS
DRILL SHARPENER
BOHRERSCHLEIFER



 **TOOL FRANCE**

 **UK
CA**



EN Operating Instructions (Original)

1.0 About this Manual

This manual is provided by Tool France, covering the safe operation and maintenance procedures for a **Tool France Model TFDG-0332 Drill Grinder**. This manual contains instructions on safety precautions, general operating procedures, maintenance instructions and parts breakdown. The machine has been designed and constructed to provide consistent, long-term operation if used in accordance with the instructions as set forth in this document.

Retain this manual for future reference. If the machine transfers ownership, the manual should accompany it.

2.0 Table of Contents

Section	Page
1.0 About this manual.....	1
2.0 Table of contents.....	1
3.0 Important safety instructions.....	2~3
4.0 Specifications.....	4
5.0 Machine description.....	5
6.0 Operations.....	6~7
7.0 Clean and maintenance.....	7
8.0 Replacing the wheel.....	7
9.0 Replacement parts.....	8~19
10.0 Wiring diagrams.....	20

3.0 IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

READ ALL THE INSTRUCTIONS BEFORE USING THIS GRINDER.



– To reduce risk of injury:

1. Read and understand entire owner's manual before attempting assembly or operation of this machine.
2. Read and understand the warnings posted on the machine and in this manual.
3. Replace warning labels if they become obscured or removed.
4. This machine is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper and safe operation of a metal lathe, do not use until proper training and knowledge have been obtained.
5. Do not use this machine for other than its intended use. If used for other purposes, PROMAC disclaims any real or implied warranty and holds itself harmless from any injury that may result from that use.
6. Always wear approved safety glasses or face shield while using this machine. (Everyday eyeglasses only have impact resistant lenses; they are *not* safety glasses.)
7. Before operating this machine, remove tie, rings, watches and other jewellery, and roll sleeves up past the elbows. Remove loose clothing and confine long hair. Non-slip footwear or anti-skid floorstrips are recommended. Do **not** wear gloves.
8. Wear hearing protection (plugs or muffs) during extended periods of operation.
9. Some dust created by sawing may contain chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:
 - Lead from lead based paint.
 - Crystalline silica from bricks, cement and other masonry products.
 - Arsenic and chromium from chemically treated lumber.

Your risk of exposure varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals, work in a well-ventilated area and work with approved safety equipment, such as face or dust masks that are specifically designed to filter out microscopic particles.
10. Do not operate this machine while tired or under the influence of drugs, alcohol or any medication.
11. Make certain the switch is in the **OFF** position before connecting the machine to the power supply. Turn off all controls before unplugging.
12. Make certain the machine is properly grounded. Connect to a properly grounded outlet only. See Grounding instructions.
13. Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.
14. Remove adjusting keys and wrenches. Form a habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the machine before turning it on.
15. Keep safety guards in place at all times when the machine is in use. If removed for maintenance purposes, use extreme caution and replace the guards immediately after maintenance is complete.
16. Check damaged parts. Before further use of the machine, a guard or other part that is damaged should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced.
17. Provide for adequate space surrounding work area and non-glare, overhead lighting.
18. Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.
19. Keep visitors a safe distance from the work area. **Keep children away.**
20. Make your workshop child proof with padlocks, master switches or by removing starter keys.
21. Give your work undivided attention. Looking around, carrying on a conversation and "horse-play" are careless acts that can result in serious injury.
22. Keep an ergonomic body position. Maintain a balanced stance at all times so that you do not fall or lean against the moving parts. Do not overreach or use excessive force to perform any machine operation.
23. Do not force a tool or attachment to do a job for which it was not designed. The right tool will do the job better and safer.
24. The machine is intended for indoor use. To reduce the risk of electric shock, do not use outdoors or on wet surfaces.
25. Do not handle plug or machine with wet hands.
26. Use recommended accessories; improper accessories may be hazardous.
27. Maintain tools with care. Keep tools sharp and clean for the best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories.
28. Turn off machine and disconnect from power before cleaning.
29. Never leave the machine running unattended. Turn the power off and do not leave the machine until it comes to a complete stop.
30. Remove loose items and unnecessary work pieces from the area before starting the machine.
31. Pull the mains plug if the machine is not in use.
32. Make sure the workpiece is securely clamped.

Familiarize yourself with the following safety notices used in this manual:



WARNING: This means that if precautions are not heeded, it may result in serious, or possibly even fatal, injury.



CAUTION: This means that if precautions are not heeded, it may result in minor injury and/or possible machine damage.

SAVE THESE INSTRUCTIONS



WARNING:
These symbols below advise that you follow the correct safety procedures when using this machine.



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



Do not operate this machine under the influence of drugs, alcohol or medication



Always wear approved working outfit. Wear safety goggles. Wear ear protection.



Do not wear gloves while operating this machine



Always wear the approved working outfit. Wear safety shoes. Remove tie, rings, watches, jewellery. Roll up sleeves above elbows. Remove all loose clothing and confine long hair



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



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



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

4.0 Specifications

Model number TFDG-0332

Stock number TFDG-0332

Motor and electricals:

Motor type DC-motor

Motor power 0.25 kW

Motor speed 4,400 rpm

Power supply 1~230V, PE, 50Hz

Grinding wheels:

CBN diamond grinding wheel for HSS

SDC diamond grinding wheel (optional) for Carbide

Collets:

ER20 11 collets, Ø3 to Ø13

Optional ER20 4 collets, Ø2.5, Ø3.5, Ø4.5, Ø5.5

ER40 13 collets, Ø14 to Ø26

Optional ER40 6 collets, Ø27, Ø28, Ø29, Ø30, Ø31, Ø32

Optional collet holder 2 sets, Ø31, Ø32

Dimensions and Weights:

Overall dimensions, assembled (L x W x H) 355 x 215 x 300 mm

Shipping dimensions (W x D x H) 400 x 280 x 330 mm

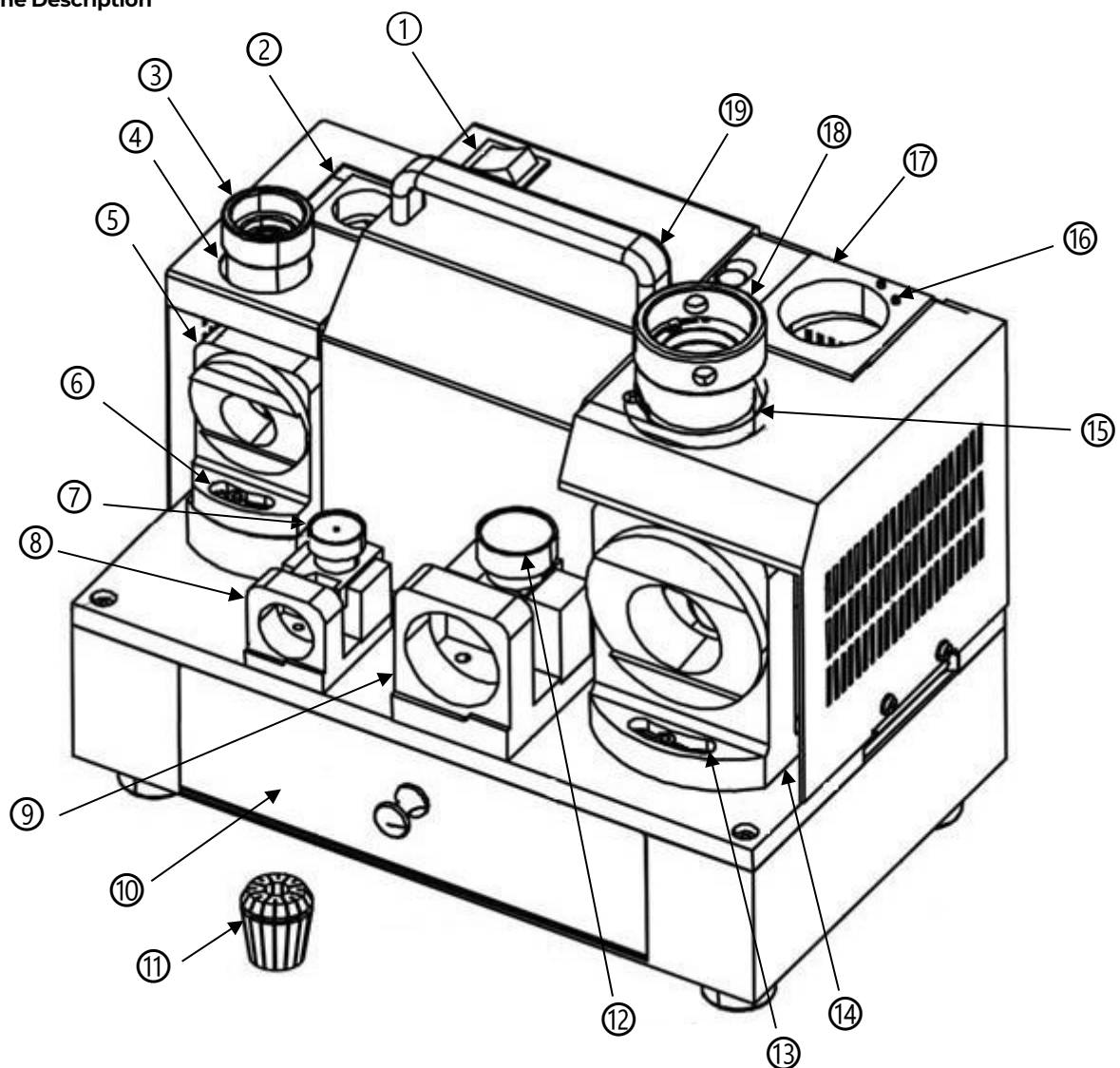
Net weight (approximate) 34 kg

Shipping weight (approximate) 36 kg

L = length; W = width; H= height; D= depth

*The specifications in this manual were current at time of publication, but because of our policy of continuous improvement, **Tool France** reserves the right to change specifications at any time and without prior notice, without incurring obligations.*

5.0 Machine Description



- | | |
|---|------------------------------|
| 1. Motor switch | 10. Drawer for collets |
| 2. Lip relief angle shelf A | 11. Collet |
| 3. Collet chuck A | 12. Adjustment scale B |
| 4. Point splitting shelf A | 13. Point angle adjustment B |
| 5. Point angle shelf A | 14. Point angle shelf B |
| 6. Point angle adjustment A | 15. Point splitting shelf B |
| 7. Adjustment scale A | 16. Pin |
| 8. Alignment base
A ($\varnothing 2\text{mm}$ –
$\varnothing 12\text{mm}$) | 17. Lip relief angle shelf B |
| 9. Alignment base
B ($\varnothing 12.1\text{mm}$ –
$\varnothing 32\text{mm}$) | 18. Collet chuck B |
| | 19. Handle |

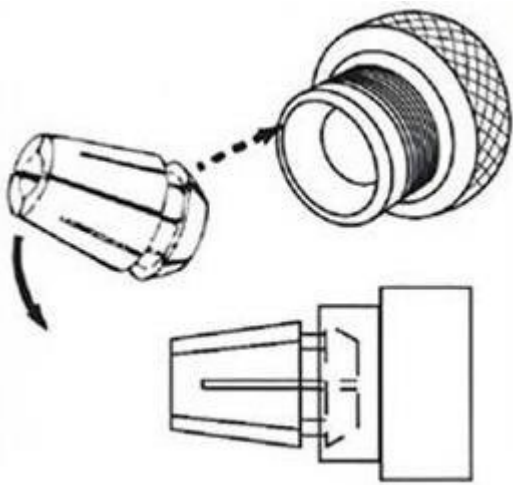
6.0 OPERATIONS

6.1. Setup the drill bit to the ER collet chuck

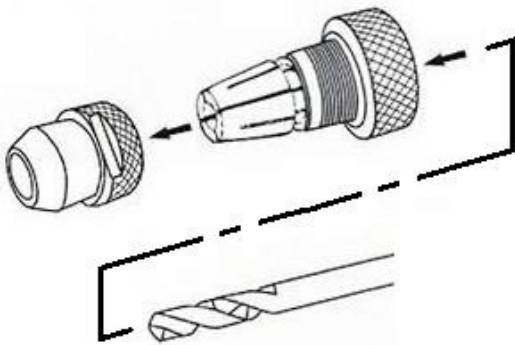
*Please follow step 6.1.1 and 6.1.2 to set up the drill bit to the chuck (without tightening)

6.1.1. Determine diameter of your drill bit, and then select thenutslightly. the proper collet and collet chuck.

6.1.2. Insert collet into collet chuck by 45° angle, and tighten



6.1.3. Insert drill bit into collet chuck and nuts out 35mm or so from the collet chuck, but do not tightened the drill too tight.



6.2. Align drill bit

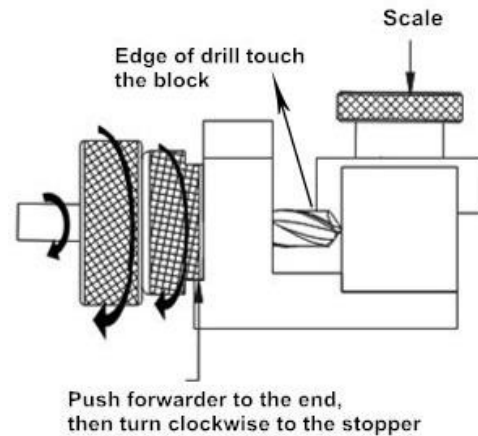
6.1.4. Reset the scale ring: turn the ring all the way clockwise, and then turn it anti-clockwise to the number same as the drill's size.

6.1.5. Insert the chuck set into the web adjustment shelf. Then connect it tightly. Turn it clockwise to the end.

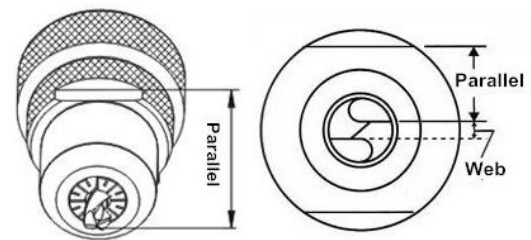
6.1.6. Plug the drill to the end and turn it clockwise to the end.

6.1.7. Turn the chuck set clockwise to the end and tighten it.

6.1.8. Turn the chuck set a little to the anti-clockwise and aking it out gently.



*Make sure the cutting lip of drill is parallel with the slot of clamping nut before grinding job started. If it is not parallel, adjust it again.



Attention: If the cutting lip is downward, must increase the scale of web adjustment shelf. If it is upward, please decrease the scale of the web adjustment shelf.

When the flute length of a drill becomes shorter, the web thickness of a drill would become thicker. So, for the same diameter of drills, the shorter length of a drill, the higher scale of web adjustment shelf need to be increased.

6.3. Grind the point angle

Turn the power switch on and wait until the motor rotation is stable (about 10 seconds), put the chuck set into the point angle grinding shelf.

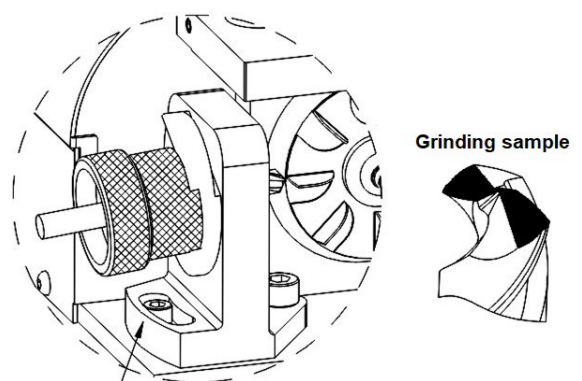
The slot of clamping nut must fit with the two pins of the grinding shelf. Insert the drill gently into grinding shelf until reach the grinding wheel.

Grind the drill by moving left and right until the grinding sound disappears. And then turn to the other side, do the same to grind the drill.

* The grinding size of drill is 2mm-13mm(15mm)

* The point angle of drill is from 95°to 135° .

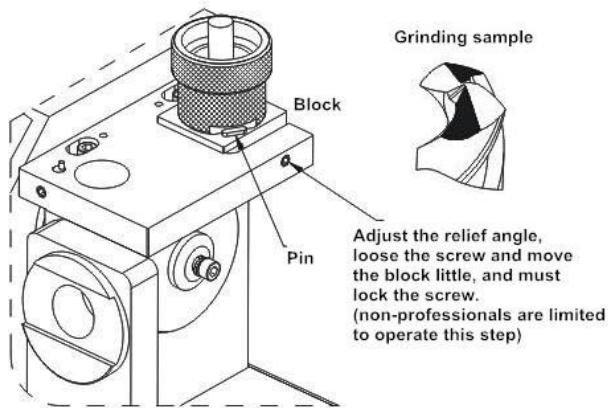
* While grinding, don't hold the stem of drill, it will affect the accuracy.



Point angle can be adjusted from 95° to 135°

6.4. Grind the lip relief angle

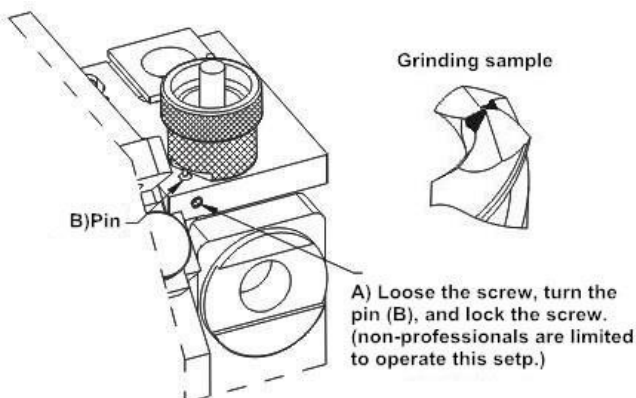
Put the chuck set into the lip relief angle grinding shelf. The slot of clamping nut must fit with the pin of the grinding shelf. Insert the drill gently into grinding shelf until reach the grinding wheel. Grind the drill by moving left and right until the grinding sound disappears. And then turn to the other side, do the same to grind the drill.



6.5. Point grinding point splitting

Put the chuck set into the point splitting shelf. The slot of clamping nut must fit with the pin(B) of the grinding shelf. Insert the drill gently into grinding shelf until reach the grinding wheel. Grind the drill by moving left and right until the grinding sound disappears. Turn back to the center of pin(B) and take out, then turn to the other side, do the same to grind the drill.

Notice: Use the 3mm wrench to do the step A if it is necessary. The nearer to the grinding wheel, the more grinding will be, and the pin far away from the wheel, the less grinding will be.



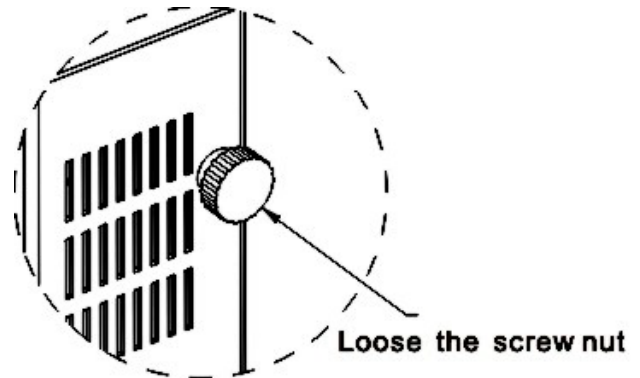
7.0 CLEAN AND MAINTENANCE

Please clean the whole unit with an air blow gun, especially the holes before and after use.

8.0 REPLACING THE WHEEL

8.1. Open the wheel cover

8.1.1. Make sure it is safe that the power cord is unplugged. 8.1.2. Then use the 4mm hex wrench to lose the screw to open the cover.

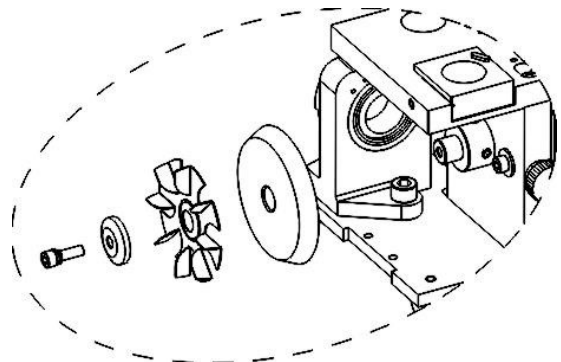


8.2. Take out the grinding wheel

8.2.1. Use the brush to clean the machine, then use dry cloth to clean the surface.

8.2.2. If you just use the machine, please wait 3 minutes after the grinding temperature is fall.

8.2.3. Use the left hand to hold the wheel, then use the 4mm hex wrench to lose the screw counter-clockwise by right hand.



8.2.4. Take out the diamond grinding wheel on the machine.

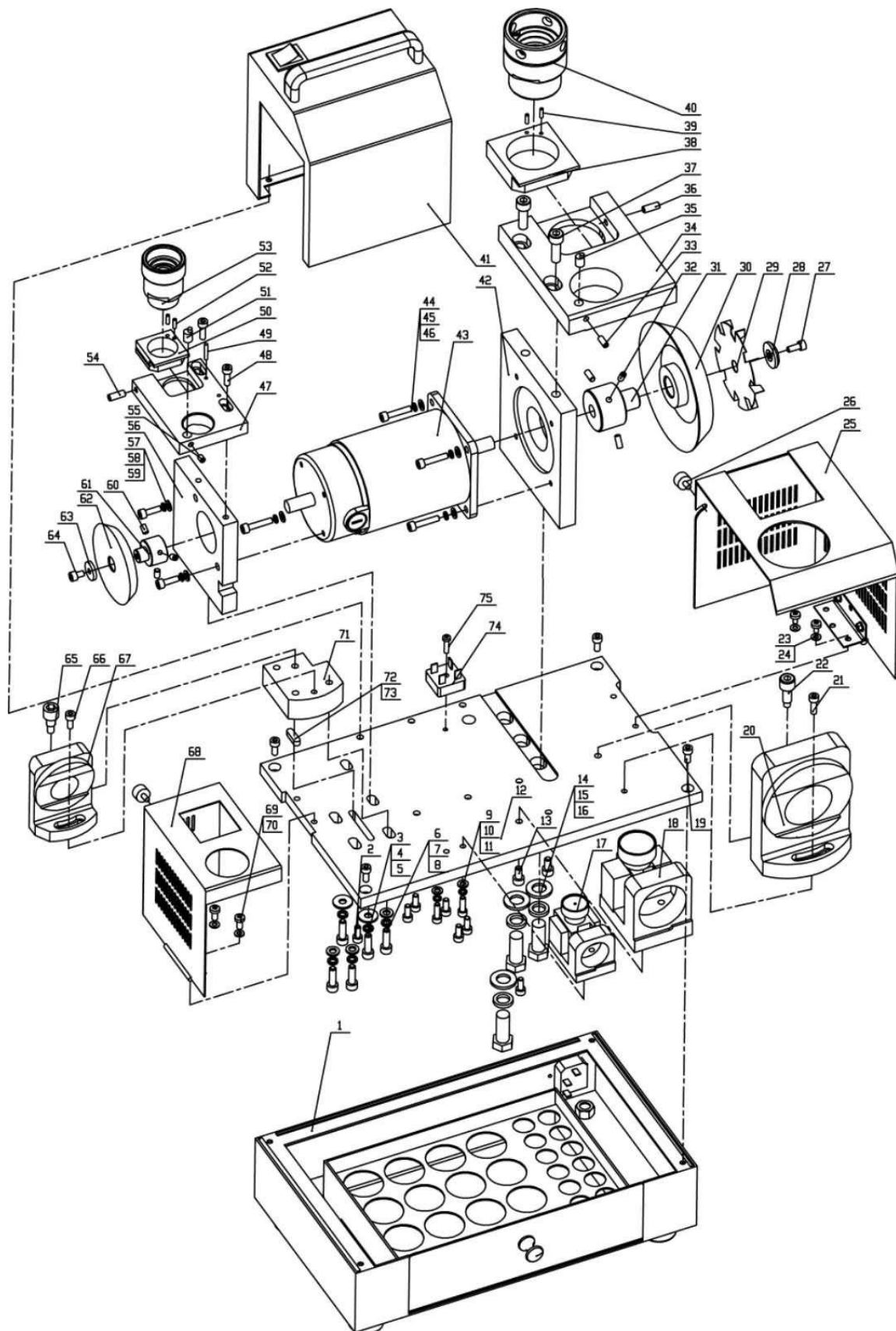
8.2.5. Replace the new grinding wheel.

8.2.6. Put the wheel into the principal axis of motor, and tighten the screw and the wheel cover to complete.

Notice: motor principal axis is very precise, if wrong work may be leading to the damage, thus affecting grinding wheel position.

9.0 Replacement Parts

TFDG-0332 Assembly Breakdown -1



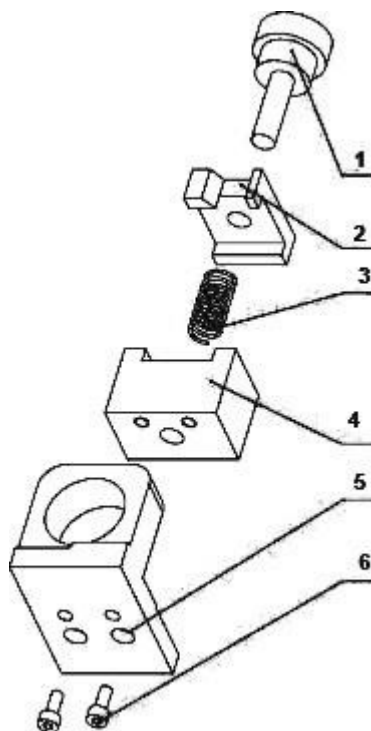
TFDG-0332 Parts List for Breakdown -1

Index Part

No.	No.	Description	Size	Qty.
1	-----TFDG-0332-101	Bottom Shell Assembly		1
2	-----GB70108-0516	HEX-SKT-HD BOLT	M5x16	6
3	-----GB96102-06	PLAIN WASHER (BIG)	6	2
4	-----GB9387-06	SPRING WASHER	6	2
5	-----GB70108-0620	HEX-SKT-HD BOLT	M6x20	2
6	-----GB9502-06	PLAIN WASHER	6	3
7	-----GB9387-06	SPRING WASHER	6	3
8	-----GB70108-0620	HEX-SKT-HD BOLT	M6x20	3
9	-----GB9502-04	PLAIN WASHER	4	2
10	-----GB9387-04	SPRING WASHER	4	2
11	-----GB70108-0412	HEX-SKT-HD BOLT	M4x12	2
12	-----TFDG-0332-112	BACK PLATE		1
13	-----GB70108-0612	HEX-SKT-HD BOLT	M6x12	2
14	-----GB96202-06	PLAIN WASHER (BIG)	12	3
15	-----GB9387-12	SPRING WASHER	12	3
16	-----GB578116-1230	HEX BOLT	M12x30	3
17	-----TFDG-0332-117	Alignment Base	Ø2-12mm	1
18	-----TFDG-0332-118	Alignment Base	Ø12.1-32mm	1
19	-----GB70108-0512	HEX-SKT-HD BOLT	M5x12	4
20	-----TFDG-0332-120	Point Angle Shelf	Ø12.1-32mm	1
21	-----GB70108-0516	HEX-SKT-HD BOLT	M5x16	1
22	-----TFDG-0332-122	Grinding Block Screw		1
23	-----GB81816-0510	CROSS RD CAP BOLT	M5x10	2
24	-----GB9502-05	PLAIN WASHER	5	2
25	-----TFDG-0332-125	Grinding Wheel Cover	Ø12.1-32mm	1
26	-----TFDG-0332-126	Grinding Wheel Cover Screw		2
27	-----GB70108-0516	HEX-SKT-HD BOLT	M5x16	1
28	-----TFDG-0332-128	Grinding Wheel Gasket		1
29	-----TFDG-0332-129	Heat Dissipation Blade		1
30	-----TFDG-0332-130	Grinding Wheel		1
31	-----TFDG-0332-131	Aluminum Core		1
32	-----GB8007-0512	HEX-SKT SET SCREW W CUP POINT	M5x12	3
33	-----GB8007-0512	HEX-SKT SET SCREW W CUP POINT	M5x12	1
34	-----TFDG-0332-134	Double Hole Plate		1
35	-----TFDG-0332-135	Eccentric Pin		1
36	-----GB7707-0616	HEX-SKT SET SCREW W FLAT POINT	M6x16	1
37	-----GB70108-0825	HEX-SKT-HD BOLT	M8x25	2
38	-----TFDG-0332-138	Slider		1
39	-----GB879100-0310	SPRING PIN	3x10	2
40	-----TFDG-0332-140	Collet Chuck	Ø12.1-32mm	1
41	-----TFDG-0332-141	Main Shell Assembly		1
42	-----TFDG-0332-142	Motor Board		1
43	-----TFDG-0332-143	Motor		1
44	-----GB9502-05	PLAIN WASHER	5	4
45	-----GB9387-05	SPRING WASHER	5	4
46	-----GB70108-0525	HEX-SKT-HD BOLT	M5x25	4
47	-----TFDG-0332-147	Left Double Hole Plate		1
48	-----GB70108-0516	HEX-SKT-HD BOLT	M5x16	2
49	-----GB119100-0320	PARALLEL PIN	3X20	1
50	-----TFDG-0332-150	Left Slider		1
51	-----TFDG-0332-151	Eccentric Pin		1
52	-----GB879100-0310	SPRING PIN	3x10	2
53	-----TFDG-0332-153	Collet Chuck	Ø2-12mm	1
54	-----GB7707-0516	HEX-SKT SET SCREW W FLAT POINT	M5x16	1
55	-----GB8007-0506	HEX-SKT SET SCREW W CUP POINT	M5x6	1

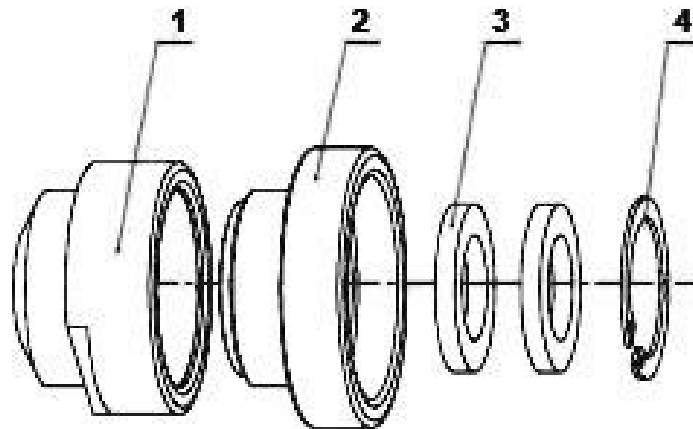
56	-----TFDG-0332-156	Left Motor Board		1
57	-----GB9502-05	PLAIN WASHER	5.....	2
58	-----GB9387-05	SPRING WASHER	5.....	2
59	-----GB70108-0525	HEX-SKT-HD BOLT	M5x25.....	2
60	-----GB8007-0508	HEX-SKT SET SCREW W CUP POINT	M5x8.....	3
61	-----TFDG-0332-161	Left Aluminum Core		
62	-----TFDG-0332-162	Grinding Wheel		1
63	-----TFDG-0332-163	Grinding Wheel Gasket		1
64	-----GB70108L-0512	HEX-SKT-HD BOLT (LEFT HAND THREAD)	M5x12.....	1
65	-----TFDG-0332-165	Point Angle Shelf Screw		1
66	-----GB70108-0516	HEX-SKT-HD BOLT	M5x16.....	1
67	-----TFDG-0332-167	Point Angle Shelf Assembly	Ø2-12mm.....	1
68	-----TFDG-0332-168	Left Grinding Wheel Cover		1
69	-----GB81816-0510	CROSS RD CAP BOLT	M5x10.....	2
70	-----GB9502-05	PLAIN WASHER	5.....	2
71	-----TFDG-0332-171	Left Plate		1
72	-----GB109603-0620	Key ..	6x20.....	1
73	-----GB879100-0310	SPRING PIN	3x10.....	1
74	-----TFDG-0332-174	Bridge Rectifier		1
75	-----GB81816-0418	CROSS RD CAP BOLT	M4x18.....	1

TFDG-0332 Assembly Breakdown -2



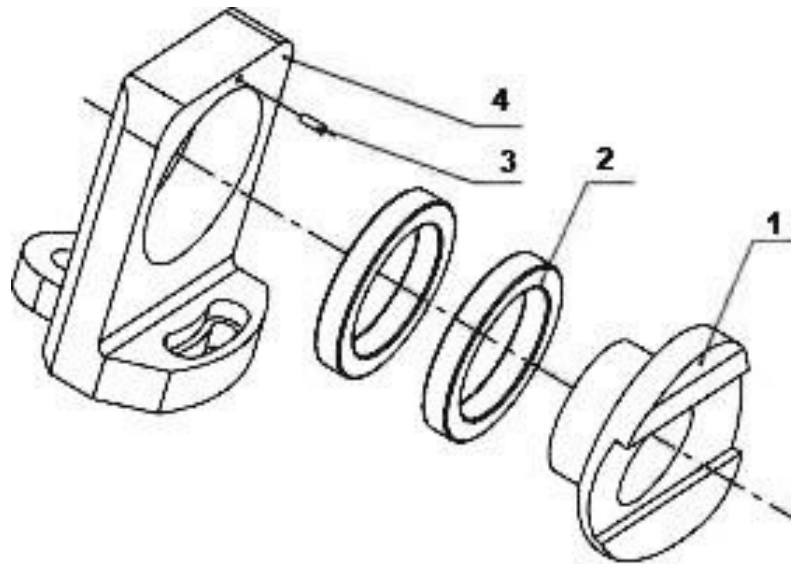
TFDG-0332 Parts List for Breakdown -2

Index Part		Description	Size	Qty.
No.	No.			
1	TFDG-0332-201	Tool Setting Screw		1
2	TFDG-0332-202	Side Block of Tool Setting Seat		1
3	TFDG-0332-203	Tool Spring	1.1x10x10x25mm	1
4	TFDG-0332-204	Center Block of Tool Setting Seat		1
5	TFDG-0332-205	Tool Setting Seat		1
6	GB70108-0412	HEX-SKT-HD BOLT	M4x12	2

TFDG-0332 Assembly Breakdown -3

TFDG-0332 Parts List for Breakdown -3

Index Part		Description	Size	Qty.
No.	No.			
1	TFDG-0332-207	Chuck.....		1
2	TFDG-0332-208	Lock Chuck.....		1
3	DGBB6802RS	Bearing.....	6802	2
4	GB893186-24	Clip Spring for Hole.....	24	1

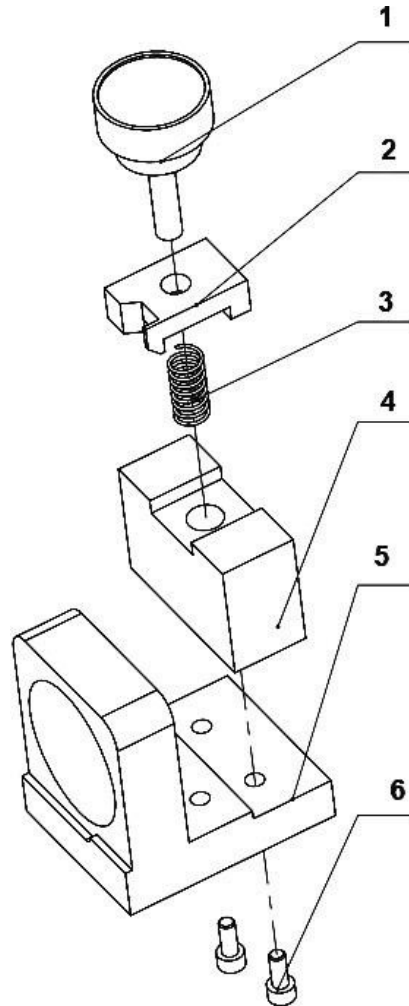
TFDG-0332 Assembly Breakdown -4



TFDG-0332 Parts List for Breakdown -4

Index Part		Description	Size	Qty.
No.	No.			
1	TFDG-0332-211	Eccentric Sleeve		1
2	DGBB6807RS	Bearing	6807RS	2
3	GB879100-0412	SPRING PIN	4x12	1
4	TFDG-0332-214	Grinding Base		1

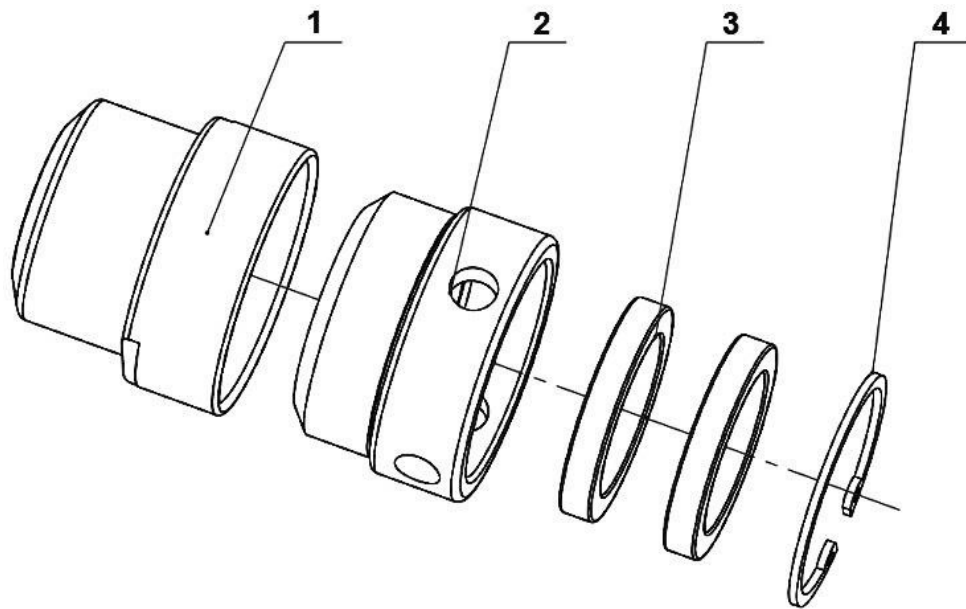
TFDG-0332 Assembly Breakdown -5



TFDG-0332 Parts List for Breakdown -5

Index Part		Description	Size	Qty.
No.	No.			
1	TFDG-0332-215	Tool Setting Screw.....		1
2	TFDG-0332-216	Side Block of Tool Setting Seat.....		1
3	TFDG-0332-217	Tool Spring1.1x10x10x25mm.....		1
4	TFDG-0332-218	Center Block of Tool Setting Seat.....		1
5	TFDG-0332-219	Tool Setting Seat.....		1
6	GB70108-0512	HEX-SKT-HD BOLTM5x12.....		2

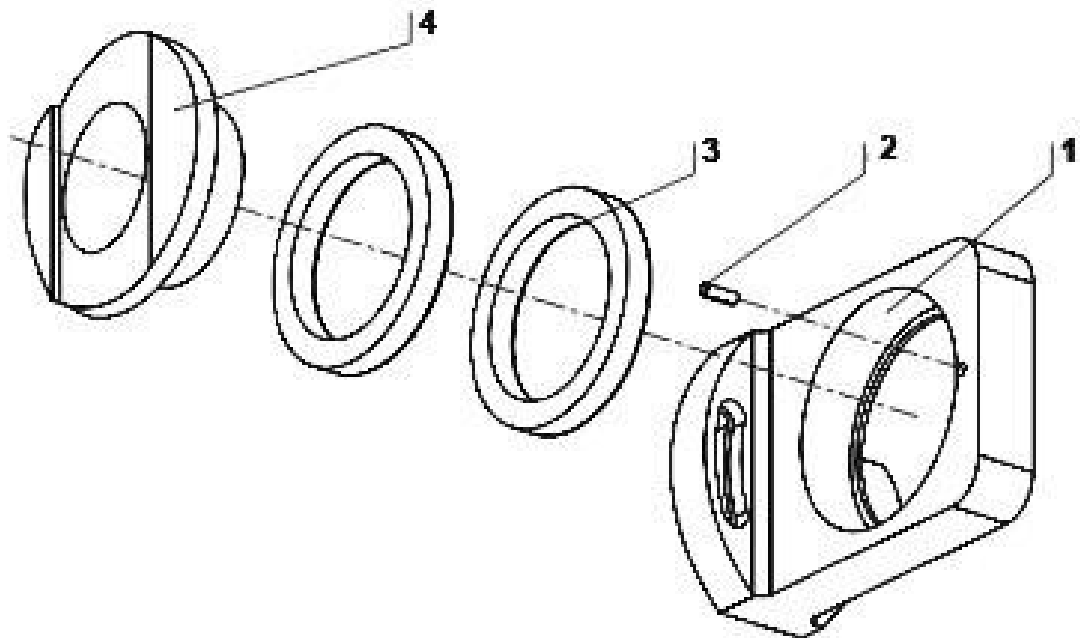
TFDG-0332 Assembly Breakdown -6



TFDG-0332 Parts List for Breakdown -6

Index Part		Description	Size	Qty.
No.	No.			
1	TFDG-0332-221	Chuck		1
2	TFDG-0332-222	Lock Chuck		1
3	DGBB6807RS	Bearing	6807RS	2
4	GB893186-47	Clip Spring for Hole	47	1

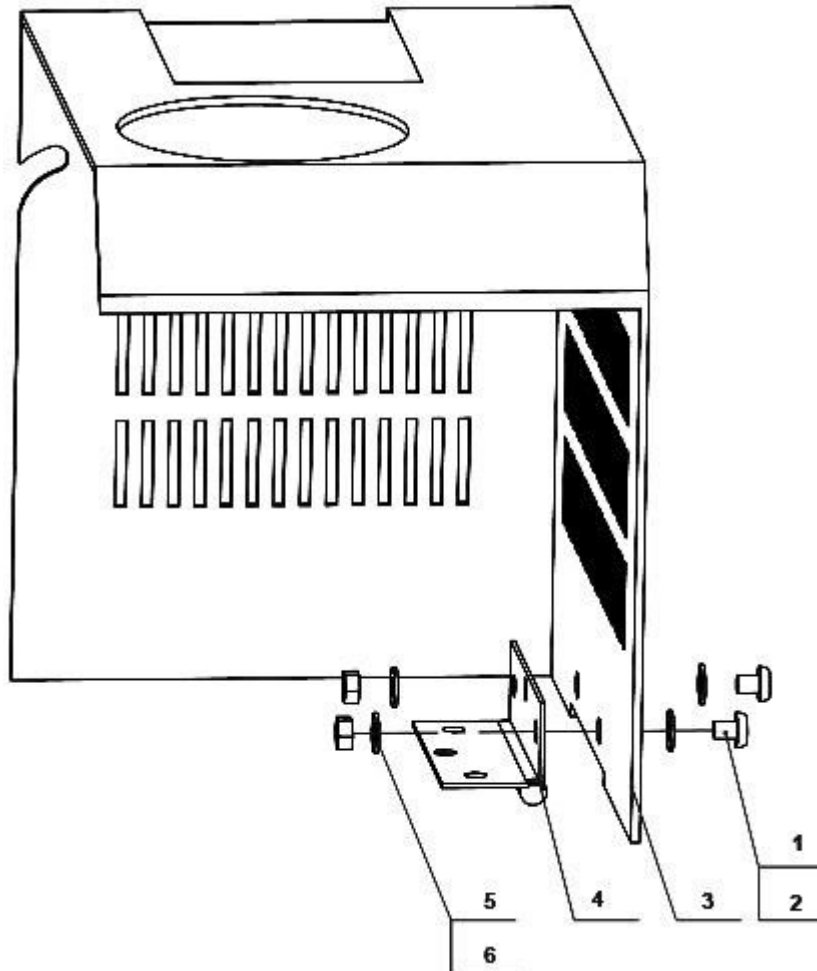
TFDG-0332 Assembly Breakdown -7



TFDG-0332 Parts List for Breakdown -7

Index Part		Description	Size	Qty.
No.	No.			
1	TFDG-0332-225	Grinding Base		1
2	GB879100-0412	SPRING PIN	4x12	1
3	DGBB6812RS	Bearing	6812RS	2
4	TFDG-0332-228	Eccentric Sleeve		1

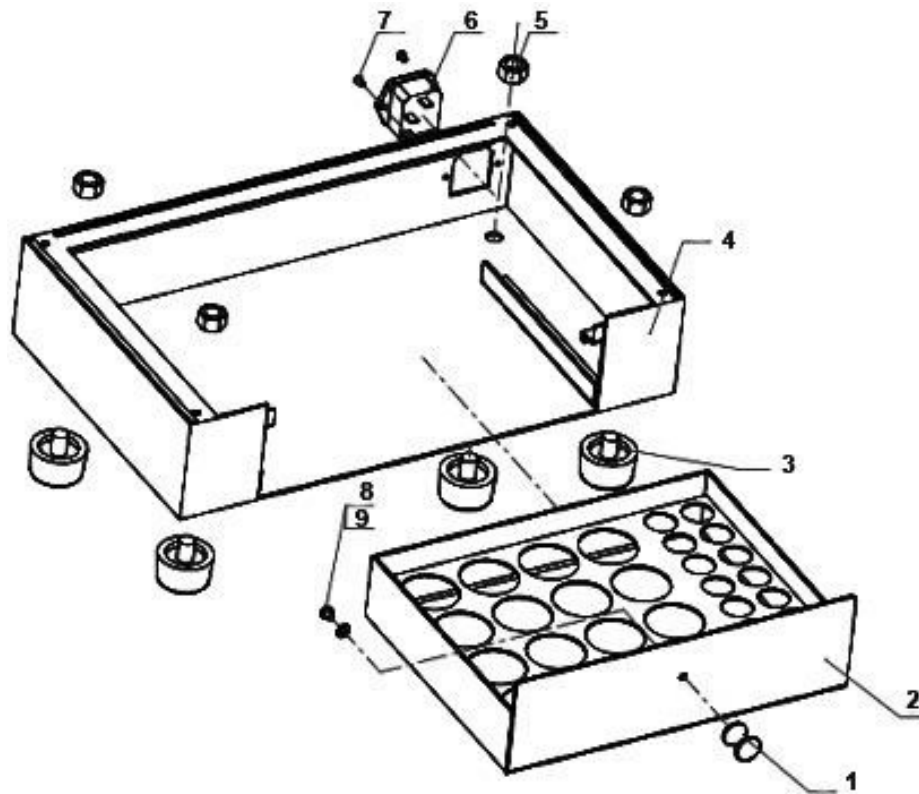
TFDG-0332 Assembly Breakdown -8



TFDG-0332 Parts List for Breakdown -8

Index Part		Description	Size	Qty.
No.	No.			
1	GB70215-0408	HEX-SKT-HD RD CAP BOLT	M4x8	2
2	GB9502-04	PLAIN WASHER	4	2
3	TFDG-0332-303	Grinding Wheel Cover		1
4	TFDG-0332-304	Hinge		1
5	GB9502-04	PLAIN WASHER	4	2
6	GB617000-04	HEX Nut	M4	2

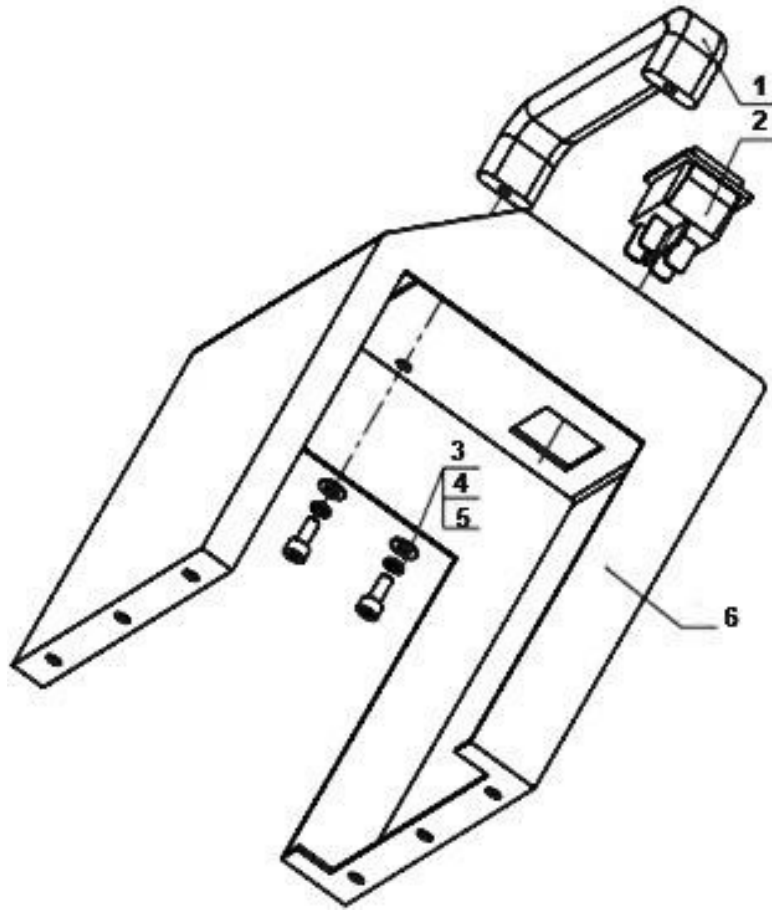
TFDG-0332 Assembly Breakdown -9



TFDG-0332 Parts List for Breakdown -9

Index Part		Description	Size	Qty.
No.	No.			
1	TFDG-0332-307	Drawer Handle		1
2	TFDG-0332-308	Drawer		1
3	TFDG-0332-309	Foot Pad		4
4	TFDG-0332-310	Bottom Shell		1
5	GB617000-10	HEX Nut	M10	4
6	TFDG-0332-312	Power Plug in Module		1
7	GB819116-0305	CROSS COUNTERSUNK FLAT HD BOLT	M3x5	2
8	GB70215-0408	HEX-SKT-HD RD CAP BOLT	M4x8	1
9	GB9502-04	PLAIN WASHER	4	1

TFDG-0332 Assembly Breakdown -10

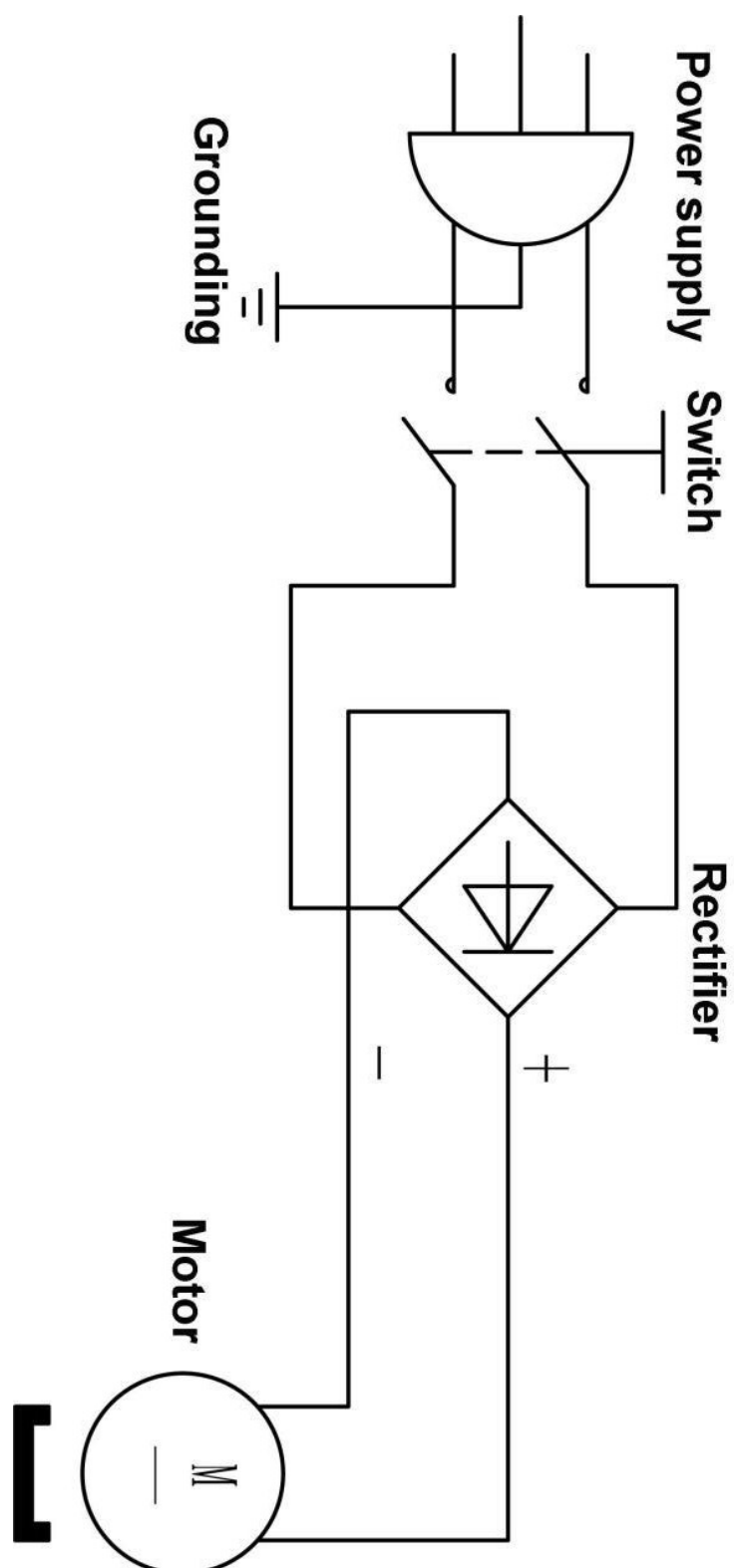


TFDG-0332 Parts List for Breakdown -10

Index Part		Description	Size	Qty.
No.	No.			
1	TFDG-0332-316	Handle.....		1
2	TFDG-0332-317	Switch.....		1
3	GB9502-04.....	PLAIN WASHER.....4.....		2
4	GB9387-04.....	SPRING WASHER.....4.....		2
5	GB70108-0412.....	HEX-SKT-HD BOLT.....M4x12.....		2
6	TFDG-0332-321	Main Shell.....		1

10.0 Wiring Diagrams

TFDG-0332..... 1~230V, PE, 50Hz



FR Manuel d'Utilisation

1.0 A propos de ce Manuel

Ce Manuel, mis à disposition par Tool France, est destiné à vous guider dans les procédures pour un fonctionnement sécurisé et une maintenance adaptée de l'Affûteuse pour Forêts Modèle TFDG-0332 de Tool France. Ce Manuel comporte les consignes relatives à la sécurité, les procédures générales de fonctionnement, les instructions relatives à la maintenance et la nomenclature des pièces. Cette machine a été conçue et fabriquée pour garantir un fonctionnement sur le long terme et d'en tirer le meilleur parti, sous réserve qu'elle soit utilisée conformément aux instructions figurant dans le présent Manuel.

Ce Manuel doit être conservé, il devra également être remis au nouveau propriétaire en cas de cession de la machine.

2.0 Table des Matières

Chapitre	Page
1.0 A propos de ce Manuel.....	3
2.0 Table des Matières.....	3
3.0 Consignes importantes relatives à la sécurité.....	4-5
4.0 Spécifications.....	6
5.0 Description de la machine.....	7
6.0 Fonctionnement.....	8-9
7.0 Nettoyage et maintenance.....	9
8.0 Remplacement de la meule.....	9-10
9.0 Pièces de rechange.....	11-22
10.0 Schéma de branchement.....	23
Protection de l'Environnement.....	24
Garantie.....	25

3.0 CONSIGNES IMPORTANTES RELATIVES A LA SECURITE

LIRE ATTENTIVEMENT TOUTES LES CONSIGNES AVANT D'UTILISER LA MACHINE.



– Pour limiter les risques de blessures :

1. Lire attentivement et bien comprendre le Manuel d'utilisation avant d'assembler ou de faire fonctionner l'équipement.
2. Lire les étiquettes d'avertissement placées sur la machine et figurant dans ce Manuel, et assurez-vous de bien les comprendre.
3. Remplacer les étiquettes d'avertissement si celles-ci se dégradent ou se détachent.
4. Cette machine est conçue et destinée à être utilisée uniquement par du personnel dûment formé et expérimenté. Si vous n'êtes pas familiarisé avec ce type de machine, vous ne devez pas l'utiliser tant que vous n'aurez pas suivi une formation adaptée et tant que vous n'aurez pas acquis les connaissances nécessaires.
5. Ne pas utiliser cette machine pour un usage autre que celui pour lequel elle est conçue. Dans le cas contraire, TOOL France/JPW Industries n'assurera aucune garantie réelle ou implicite et déclinera toute responsabilité en cas de blessures susceptibles d'être occasionnées par ladite utilisation.
6. Portez toujours des lunettes de sécurité et une protection faciale homologuées pour utiliser la machine (les verres classiques résistent uniquement aux chocs et *nn sonl pas* des verres de sécurité).
7. Avant de faire fonctionner la machine, retirez cravate, bagues, montres et autres bijoux, et retroussiez les manches au-dessus des coudes. Enlevez les vêtements amples et attachez les cheveux longs. L'utilisation de chaussures antidérapantes et d'un plancher antidérapant est recommandée. Ne pas porter de gants.
8. Portez une protection acoustique (bouchons par exemple) si la machine est utilisée de façon prolongée.
9. Certaines particules générées par l'usinage peuvent renfermer des substances chimiques que l'on sait cancérigènes, susceptibles d'engendrer des malformations congénitales et autres pathologies de l'appareil de reproduction. Ci-dessous quelques exemples de ces substances chimiques :
 - Le plomb dans les peintures au plomb,
 - La silice cristalline contenue dans les briques, le béton et autres produits de maçonnerie, Arsenic et chrome contenus dans du bois chimiquement traité. Le risque dépend de la fréquence à laquelle vous êtes exposé à ces substances chimiques. Pour réduire les risques, vous devez travailler dans un local bien aéré et porter des équipements de sécurité homologués, comme des masques de protection faciale ou antipoussières, spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.
10. Ne pas faire fonctionner la machine si vous êtes fatigué, sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.
11. Assurez-vous que l'interrupteur est sur OFF avant de raccorder la machine à l'alimentation générale. Désactivez toutes les commandes avant de débrancher la machine.
12. Assurez-vous que la machine est correctement raccordée à la terre. Raccordez la machine à une prise de terre appropriée. Voir les Instructions relatives à la mise à la terre.
13. Débranchez la machine de la prise d'alimentation pour effectuer des travaux de réglage ou de maintenance.
14. Retirez les clés et outils de réglage. Habituez-vous à contrôler que les clés et outils de réglage sont retirés de la machine avant de la mettre en route.
15. Ne pas enlever les capots de protection lorsque la machine tourne. Si les capots doivent être retirés pour une maintenance, procéder avec précaution et remettre les capots en place dès que la maintenance est achevée.
16. Vérifiez si des pièces sont endommagées. Avant de continuer à utiliser la machine, un capot ou toute autre pièce endommagée doit être contrôlé(e) avec soin pour évaluer s'il/si elle est toujours fonctionnel(le) pour réaliser l'objectif auquel il/elle est destiné(e). Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, le montage et toute autre condition pouvant avoir un impact sur le fonctionnement. Un capot ou toute autre pièce endommagée(e) doit être correctement réparé(e), ou remplacé(e).
17. Veillez à ce que la zone de travail ait un encombrement suffisant, avec un éclairage vertical non éblouissant.
18. Le sol dans le périmètre de la machine doit rester propre et exempt de tout rebut, huile ou graisse.
19. Maintenir les visiteurs à une distance suffisante de la zone de travail. Eloigner les enfants.
20. L'atelier doit être sécurisé, à l'épreuve des enfants, avec des verrous, des interrupteurs principaux, les clés de contact doivent être retirées.
21. Consacrez une pleine attention à votre travail. Regarder autour de soi, bavarder et « chahuter » sont des actes imprudents pouvant occasionner de graves blessures.
22. Adoptez une position ergonomique du corps et gardez une position équilibrée à tout moment de façon à ne pas tomber, ne pas vous adosser contre les parties mobiles. Ne vous penchez pas et n'exercez aucune force excessive pour exécuter une opération sur la machine.
23. Ne pas forcer sur un outil ou une fixation pour exécuter une tâche pour laquelle il ou elle n'a pas été conçue(e). Le bon outil permet de bien exécuter une tâche, de façon plus sécurisée.
24. La machine est destinée à fonctionner en intérieur. Pour réduire le risque d'électrocution, ne pas l'utiliser en extérieur ou sur des surfaces humides.
25. Ne pas manipuler des prises/connexions ou la machine avec des mains humides.
26. Utilisez les accessoires recommandés ; l'utilisation d'accessoires inadaptés peut être dangereuse.
27. Entretenez les outils avec soin. Les outils doivent être bien affûtés et rester propres pour en tirer le meilleur rendement, en toute sécurité. Respectez les instructions relatives à la lubrification et au remplacement des accessoires.
28. Arrêtez la machine et débranchez-la avant de procéder à un nettoyage.
29. Ne jamais laisser tourner la machine sans surveillance. Arrêtez la machine et vérifiez qu'elle est à l'arrêt complet avant de quitter votre poste de travail.
30. Retirez les objets qui ne sont pas fixes et autre pièce du périmètre de travail avant de démarrer la machine.
31. Débranchez la prise secteur si la machine n'est pas utilisée.
32. Assurez-vous que la pièce est bien bridée.

Familiarisez-vous avec les consignes de sécurité suivantes figurant dans le présent Manuel :



MISE EN GARDE : Signifie, qu'en l'absence de précautions, il y a un risque de blessure grave voire éventuellement mortelle.



ATTENTION : Signifie, qu'en l'absence de précautions, il y a un risque de blessure légère et/ou de dégradation éventuelle de la machine.

CONSERVEZ SOIGNEUSEMENT CES INSTRUCTIONS



AVERTISSEMENT :

Les symboles qui suivent vous informent des procédures de sécurité à respecter pour utiliser la machine.



Lire attentivement et bien comprendre le Manuel avant d'assembler ou de faire fonctionner la machine.



Ne pas faire fonctionner la machine sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.



Portez toujours une tenue de travail adaptée. Portez des lunettes de sécurité. Portez une protection acoustique.



Ne pas porter de gants pour faire fonctionner la machine.



Portez toujours une tenue de travail adaptée. Portez des chaussures de sécurité. Retirez cravate, montres et bijoux. Retrousssez les manches au-dessus des coudes. Enlevez les vêtements amples et attachez les cheveux longs.



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



Débranchez l'alimentation de la machine pour procéder à des réglages ou une maintenance de la machine.



N'introduisez jamais les mains dans la machine pendant qu'elle fonctionne ou est en passe de s'arrêter.

4.0 Spécifications

N° de modèleTFDG-0332

RéférenceTFDG-0332

Moteur et installation électrique :

Type de moteur Moteur CC

Puissance moteur0.25 kW

Vitesse moteur4.400 t/min

Alimentation1~230V, PE, 50Hz

Rectification :

Meule diamant CBNpour HSS

Meule diamant SCD (en option) pour le carbure

Plage de rectificationØ3(2.1Ø-) 26 (32)

Angle de pointe95°-135°/85°140°

Pincés :

ER20 11 pincés, Ø3 à Ø13

ER20 en option 4 pincés, Ø2.5, Ø3.5, Ø4.5, Ø5.5

ER40 13 pincés, Ø14 à Ø26

ER40 en option 6 pincés, Ø27, Ø28, Ø29, Ø30, Ø31, Ø32

Porte-pince en option 2 jeux, Ø31, Ø32

Dimensions et Poids :

Dimensions hors tout, machine montée (L x l x H) 355 x 215 x 300 mm

Dimensions à l'expédition (l x P x H) 400 x 260 x 300 mm

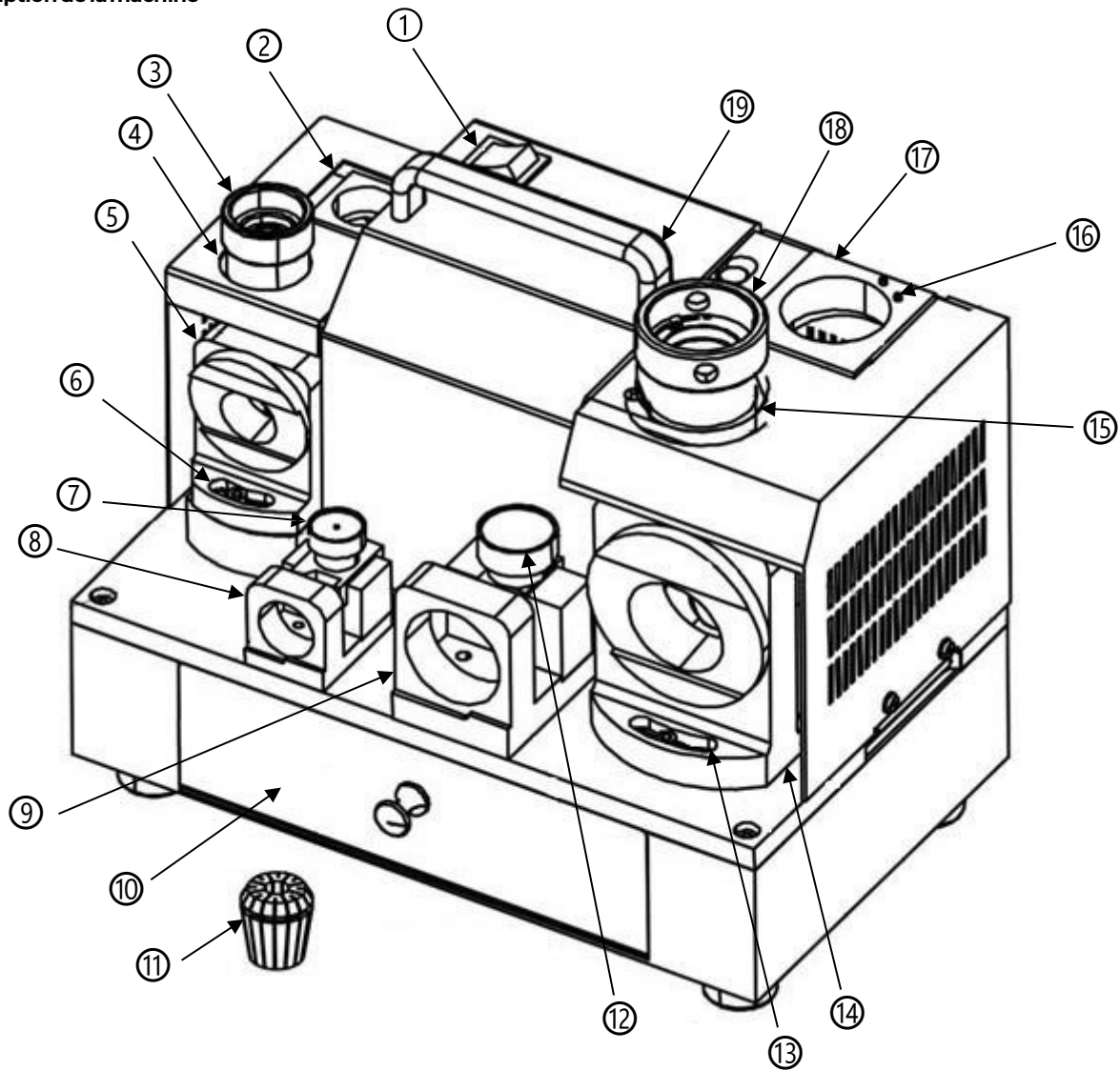
Poids net (approximatif) 34 kg

Poids à l'expédition (approximatif) 36 kg

L = longueur ; l = largeur ; H = hauteur ; D = profondeur

Les spécifications de ce Manuel étaient d'actualité au moment de sa publication, mais du fait de sa politique d'amélioration continue, TOOL France/Tool France se réserve le droit de modifier à tout moment les spécifications, sans notification préalable et sans encourir d'obligations.

5.0 Description de la machine



1. Interrupteur
2. Logement affûtage dépouille A
3. Mandrin porte-foret A
4. Logement correction de lèvre A
5. Logement angle de pointe A
6. Réglage de l'angle de pointe A
7. Molette de réglage A
8. Support d'alignement A ($\Phi 2\text{mm} - \varnothing 12\text{mm}$)
9. Support d'alignement B ($\Phi 12,1\text{mm} - \varnothing 32\text{mm}$)

10. Tiroir de rangement pour pinces
11. Pince
12. Molette de réglage B
13. Réglage de l'angle de pointe B
14. Logement angle de pointe B
15. Logement correction de lèvre B
16. Goupille
17. Logement affûtage dépouille B
18. Mandrin porte-foret B
19. Poignée

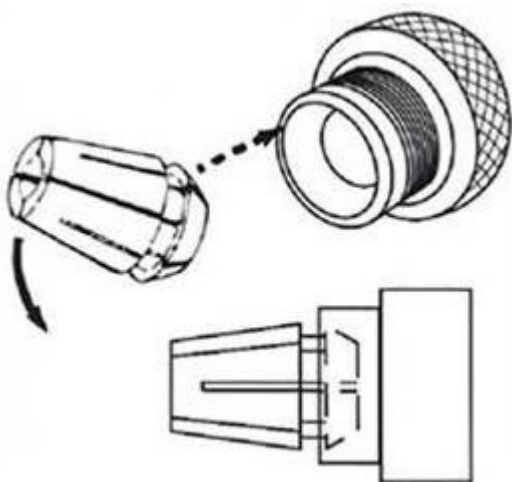
6.0 Fonctionnement

6.1. Mise en place du foret dans le mandrin porte-foret

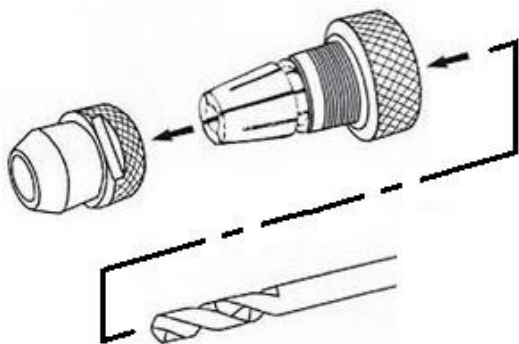
*Veuillez suivre les étapes 6.1.1 et 6.1.2 pour mettre en place le foret dans le mandrin porte-foret (sans serrage)

6.1.1. Déterminer le diamètre de votre foret, puis sélectionner la pince et le mandrin à pince adaptés.

6.1.2. Introduire la pince dans le mandrin à pince à un angle de 45°, puis serrer légèrement l'écrou.



6.1.3. Insérer le foret dans le mandrin à pince et dévisser les écrous de 35 mm environ du mandrin à pince, mais ne pas trop serrer le foret.



6.2. Alignement du foret

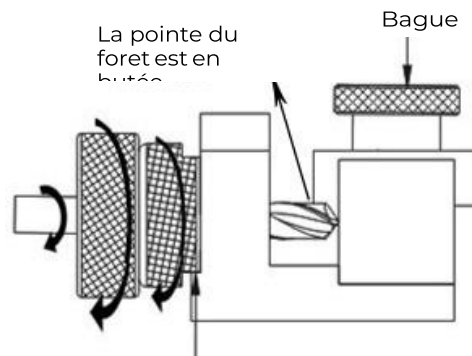
6.1.4. Réinitialiser bague graduée : tourner la bague dans le sens horaire jusqu'en butée, puis dans le sens antihoraire jusqu'au numéro correspondant à la taille du foret.

6.1.5. Insérer l'ensemble mandrin porte-foret et foret dans le logement du réglage, l'enclencher fermement. Tourner dans le sens horaire jusqu'en butée.

6.1.6. Mettre le foret et le tourner dans le sens horaire jusqu'en butée.

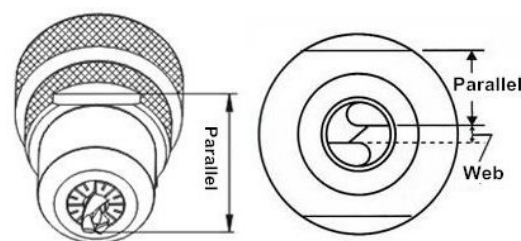
6.1.7. Tourner l'ensemble porte-foret et foret dans le sens horaire en butée et le bloquer.

6.1.8. Tourner l'ensemble porte-foret et foret légèrement dans le sens antihoraire pour le sortir avec précaution.



Pousser jusqu'en butée, puis tourner dans le sens horaire jusqu'au bout

*Veiller à ce que l'arête de coupe du foret soit parallèle à la rainure de l'écrou de serrage avant de démarrer l'opération. Si ce n'est pas le cas, procéder à un nouveau réglage.



Attention : Si l'arête de coupe pointe vers le bas, il faut augmenter la graduation du sélecteur de réglage. Si elle est pointée vers le haut, il faut diminuer la graduation.

Lorsque la longueur de la goujure d'un foret diminue, le méplat du foret peut devenir plus épais. Pour un même diamètre de forets en conséquence, plus le foret est court et plus la graduation du sélecteur de réglage doit être incrémentée.

6.3. Affûtage de l'angle de pointe

Mettre l'interrupteur en marche et attendre que le moteur tourne de façon stable (environ 10 secondes), puis placer l'ensemble porte-foret et foret dans le logement d'affûtage de l'angle de pointe.

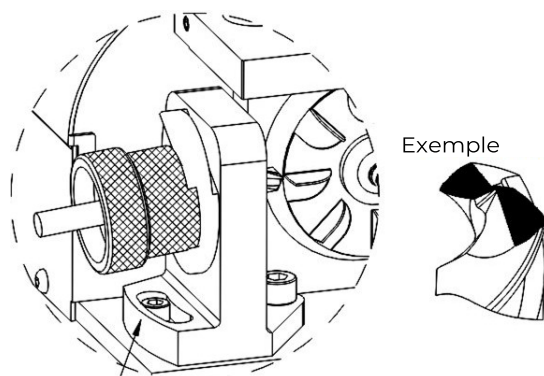
La rainure de l'écrou de serrage doit coïncider avec les deux goupilles du logement d'affûtage. Insérer le foret avec précaution jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la meule.

Affûter le foret en le tournant vers la gauche et vers la droite jusqu'à disparition du bruit d'affûtage. Le retourner et répéter l'opération pour affûter le foret.

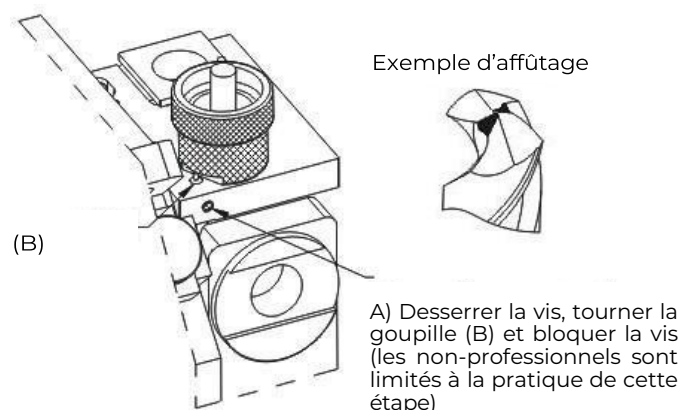
* La dimension des forets à affûter va de 2mm à 13mm

* L'angle de pointe du foret peut être ajusté entre 95° et 135°

* Ne pas tenir la queue du foret pendant l'affûtage, car cela aurait une répercussion négative sur la précision.



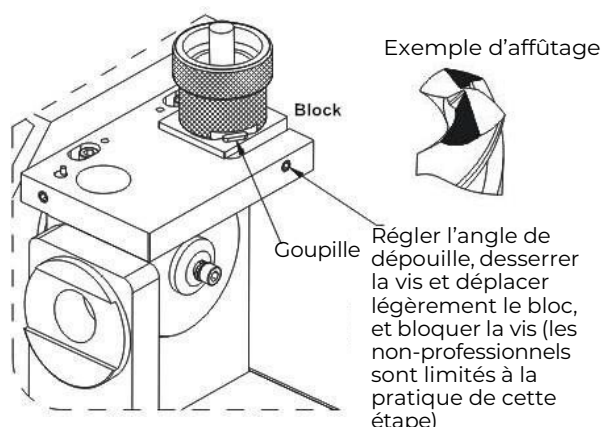
L'angle de pointe peut être ajusté entre 95° et



A) Desserrer la vis, tourner la goupille (B) et bloquer la vis (les non-professionnels sont limités à la pratique de cette étape)

64. Affûtage de l'angle de dépouille

Placer l'ensemble porte-foret et foret dans le logement d'affûtage de l'angle de dépouille. La rainure de l'écrou de serrage doit coïncider avec la goupille du logement d'affûtage. Insérer avec précaution le foret dans le dispositif d'affûtage jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la meule. Affûter le foret en le tournant vers la gauche et vers la droite jusqu'à disparition du bruit d'affûtage. Le retourner et répéter l'opération pour affûter le foret.



Régler l'angle de dépouille, desserrer la vis et déplacer légèrement le bloc, et bloquer la vis (les non-professionnels sont limités à la pratique de cette étape)

7.0 NETTOYAGE ET MAINTENANCE

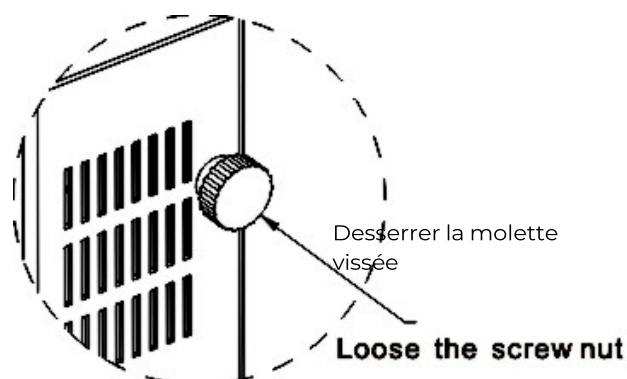
Nettoyer l'ensemble de la machine avec un pistolet à air comprimé, particulièrement les alésages/orifices, avant et après utilisation.

8.0 REMPLACEMENT DE LA MEULE

81. Ouvrir le carter de la meule

8.1.1. Veiller à ce que la machine soit hors tension, et que la prise d'alimentation soit débranchée.

8.1.2. Desserrer la molette vissée avec une clé 6 pans de 4mm pour ouvrir le carter.



82. Retirer la meule

8.2.1. Nettoyer la machine avec la brosse, puis nettoyer la surface avec un linge sec.

8.2.2. Si vous venez d'utiliser la machine, attendre au moins 3 minutes pour que la température baisse après l'opération d'affûtage.

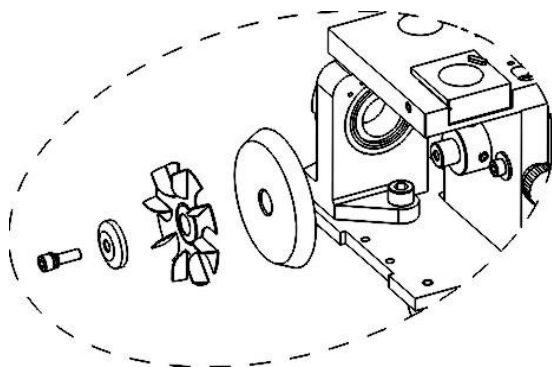
8.2.3. Maintenir la meule avec la main gauche, puis desserrer, avec la main droite, la vis dans le sens antihoraire avec la clé 6 pans de 4mm.

65. Amincissement de l'âme, correction de lèvre

Placer l'ensemble mandrin porte-foret et foret dans le logement de correction de lèvre. La rainure de l'écrou de serrage doit coïncider avec la goupille (B) du logement d'affûtage. Insérer avec précaution le foret dans le logement d'affûtage jusqu'à ce qu'il soit en

contact avec la meule. Affûter le foret en le tournant vers la gauche et vers la droite jusqu'à disparition du bruit d'affûtage. Tourner la goupille (B), puis retourner à 180° et répéter l'opération pour affûter le foret.

Remarque : Utiliser la clé de 3 mm si nécessaire pour exécuter l'étape A. Plus le foret est proche de la meule et plus l'affûtage sera bon, plus la goupille est loin de la meule et moins l'affûtage sera efficace.



8.2.4. Retirer la meule diamant de la machine.

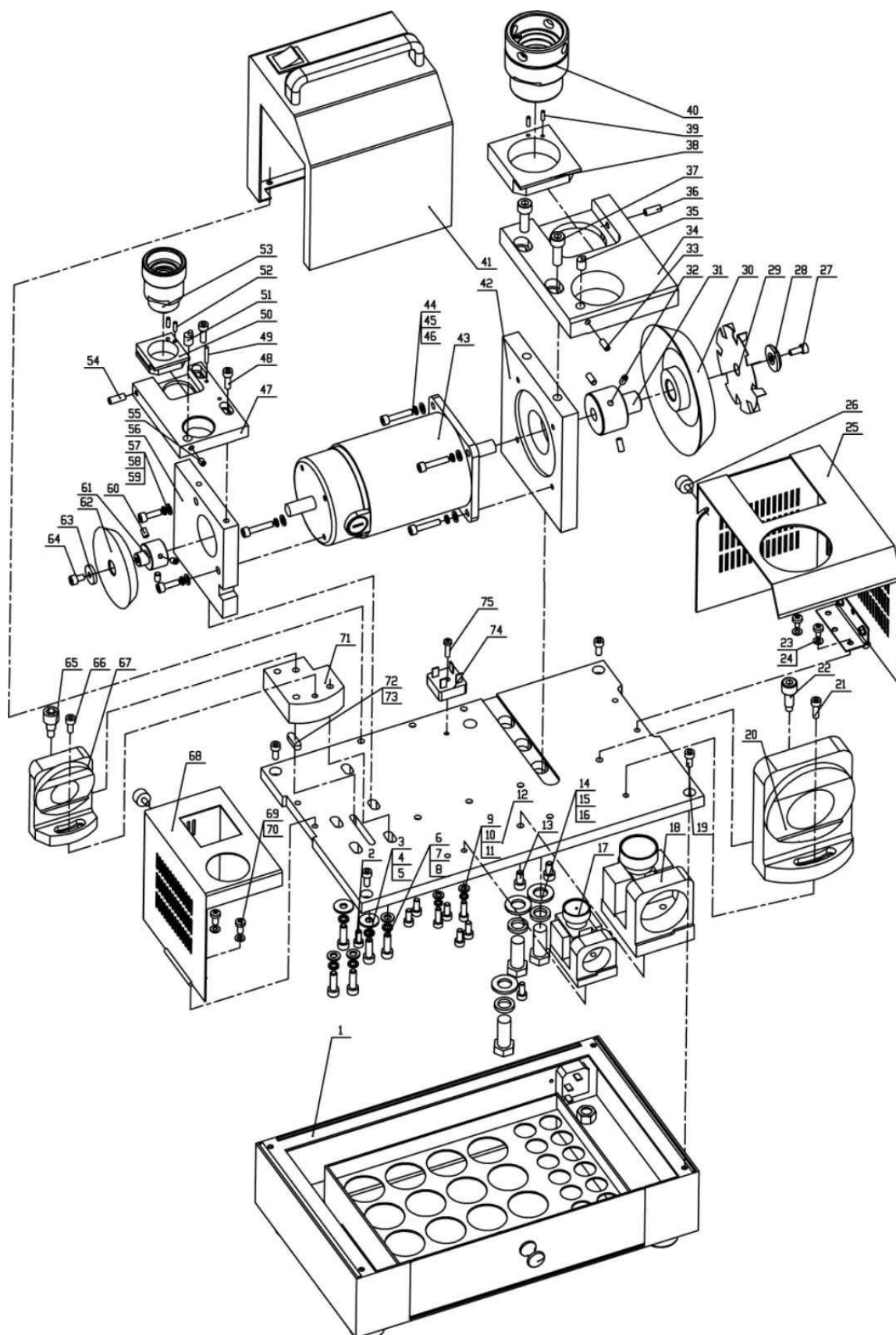
8.2.5. Mettre en place la meule neuve.

8.2.6. Positionner la meule sur l'axe du moteur et serrer la vis et le carter de la meule pour terminer.

Remarque : l'axe principal du moteur est très précis. Une mauvaise manipulation peut occasionner des détériorations et donc impacter la position de la meule.

9.0 PIECES DE RECHANGE

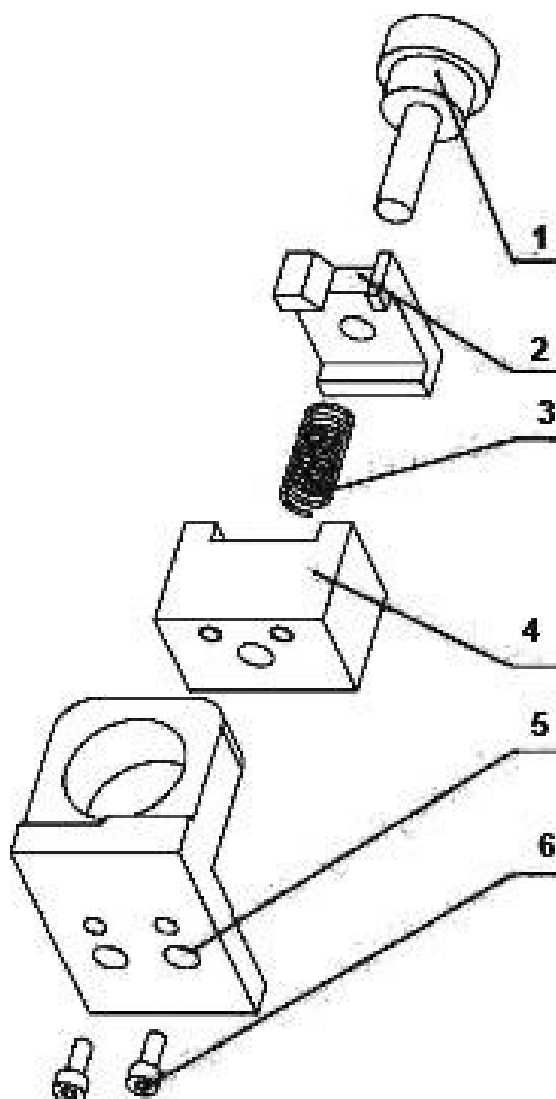
TFDG-0332 Vue éclatée -1



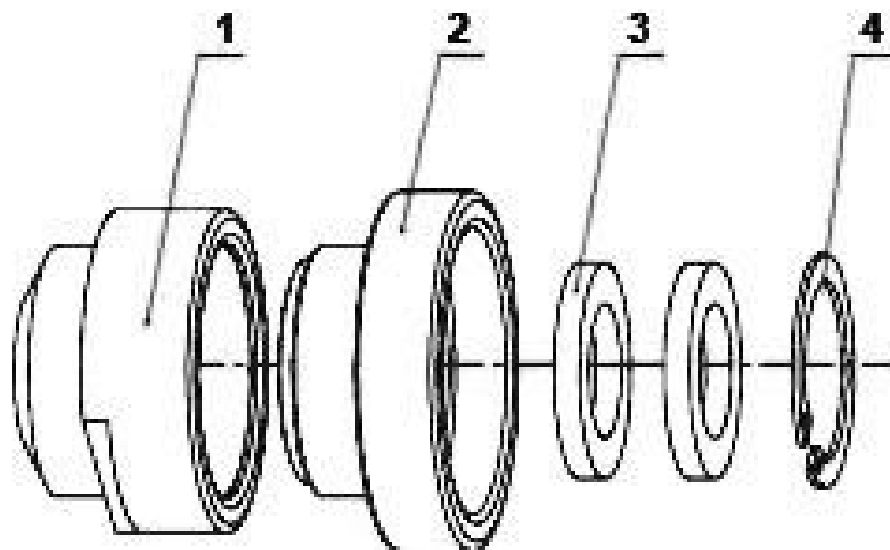
TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -1

N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1- -----	TFDG-0332-101	Embase de l'ensemble capot		1
2- -----	GB70108-0516	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M5x16	6
3- -----	GB96102-06	RONDELLE PLATE (GRAND MODÈLE)	6	2
4- -----	GB9387-06	RONDELLE ÉLASTIQUE	6	2
5- -----	GB70108-0620	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M6x20	2
6- -----	GB9502-06	RONDELLE PLATE	6	3
7- -----	GB9387-06	RONDELLE ÉLASTIQUE	6	3
8- -----	GB70108-0620	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M6x20	3
9- -----	GB9502-04	RONDELLE PLATE	4	2
10- -----	GB9387-04	RONDELLE ÉLASTIQUE	4	2
11- -----	GB70108-0412	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M4x12	2
12- -----	TFDG-0332-112	PLAQUE AR		1
13- -----	GB70108-0612	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M6x12	2
14- -----	GB96202-06	RONDELLE PLATE (GRAND MODÈLE)	12	3
15- -----	GB9387-12	RONDELLE ÉLASTIQUE	12	3
16- -----	GB578116-1230	Vis hex.	M12x30	3
17- -----	TFDG-0332-117	Support d'alignement	Ø2-12mm	1
18- -----	TFDG-0332-118	Support d'alignement	Ø12.1-32mm	1
19- -----	GB70108-0512	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M5x12	4
20- -----	TFDG-0332-120	Point Angle Shelf	Ø12.1-32mm	1
21- -----	GB70108-0516	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M5x16	1
22- -----	TFDG-0332-122	Vis bloc d'affûtage		1
23- -----	GB81816-0510	VIS BORGNE	M5x10	2
24- -----	GB9502-05	RONDELLE PLATE	5	2
25- -----	TFDG-0332-125	Carter de meule	Ø12.1-32mm	1
26- -----	TFDG-0332-126	Molette vissée du carter de meule		2
27- -----	GB70108-0516	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M5x16	1
28- -----	TFDG-0332-128	Joint de la meule		1
29- -----	TFDG-0332-129	Ailette		1
30- -----	TFDG-0332-130	Meule		1
31- -----	TFDG-0332-131	Axe aluminium		1
32- -----	GB8007-0512	VIS DE REGLAGE HEX. AVEC POINTE CONIQUE	M5x12	
333- -----	GB8007-0512	VIS DE REGLAGE HEX. AVEC POINTE CONIQUE	M5x12	
314- -----	TFDG-0332-134	Plaque perforée à 2 trous		1
35- -----	TFDG-0332-135	Goupille excentrique		1
36- -----	GB7707-0616	VIS DE REGLAGE HEX. AVEC POINTE PLATE	M6x16	1
37- -----	GB70108-0825	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M8x25	2
38- -----	TFDG-0332-138	Pièce coulissante		1
39- -----	GB879100-0310	GOUPILLE ELASTIQUE	3x10	2
40- -----	TFDG-0332-140	Mandrin à pince	Ø12.1-32mm	1
41- -----	TFDG-0332-141	Ensemble capot principal		1
42- -----	TFDG-0332-142	Plaque moteur		1
43- -----	TFDG-0332-143	Moteur		1
44- -----	GB9502-05	RONDELLE PLATE	5	4
45- -----	GB9387-05	RONDELLE ÉLASTIQUE	5	4
46- -----	GB70108-0525	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M5x25	4
47- -----	TFDG-0332-147	Plaque perforée à 2 trous Gauche		1
48- -----	GB70108-0516	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M5x16	2
49- -----	GB119100-0320	GOUPILLE PARALLÈLE	3X20	1
50- -----	TFDG-0332-150	Pièce coulissante Gauche		1
51- -----	TFDG-0332-151	Goupille excentrique		1
52- -----	GB879100-0310	GOUPILLE ÉLASTIQUE	3x10	2
53- -----	TFDG-0332-153	Mandrin à pince	Ø2-12mm	1
54- -----	GB7707-0516	VIS DE REGLAGE HEX. AVEC POINTE PLATE	M5x16	1
55- -----	GB8007-0506	VIS DE REGLAGE HEX. AVEC POINTE CONIQUE	M5x6	1
56- -----	TFDG-0332-156	Plaque moteur Gauche		1
57- -----	GB9502-05	RONDELLE PLATE	5	2

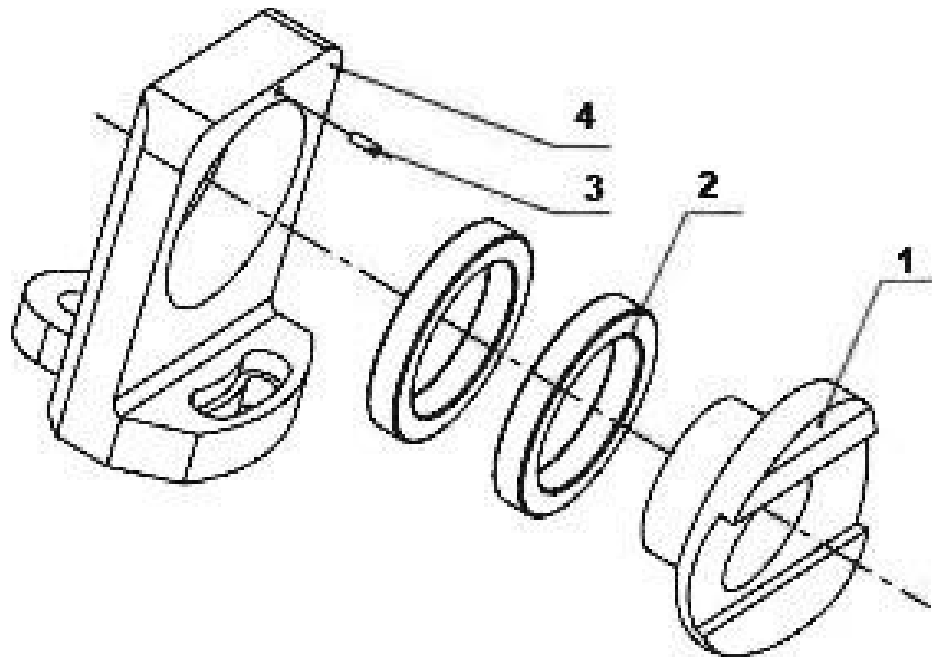
3	-----	GB9387-05.....	RONDELLE ÉLASTIQUE	5.....	2
4	-----	GB70108-0525.....	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M5x25	2
5	-----	GB8007-0508.....	VIS DE REGLAGE HEX. AVEC POINTE CONIQUE	M5-x-8	
T.-F. D3.G. : 0.31.32.-1.6.....Axe aluminium Gauche.....					
6	-----	TFDG-0332-162.....	Meule		1
7	-----	TFDG-0332-163.....	Joint de la meule		1
8	-----	GB70108L-0512.....	Boulon hex. à 6 pans creux (Filetage à gauche)	M5x12	1
9	-----	TFDG-0332-165.....	Vis logement angle de pointe		1
10	-----	GB70108-0516.....	BOULON HEX. À 6 PANS CREUX	M5x16	1
11	-----	TFDG-0332-167.....	Ensemble logement angle de pointe.....	Ø2-12mm	
12	-----	TFDG-0332-168.....	Carter de meule, Gauche.....		1
13	-----	GB81816-0510.....	VIS BORGNE	M5x10.....	2
14	-----	GB9502-05.....	RONDELLE PLATE.....	5.....	2
15	-----	TFDG-0332-171.....	Plaque gauche.....		1
16	-----	GB109603-0620.....	Clé	6x20.....	1
17	-----	GB879100-0310.....	GOUPILLE ÉLASTIQUE	3x10.....	1
18	-----	TFDG-0332-174.....	Pont redresseur.....		1
19	-----	GB81816-0418.....	VIS BORGNE	M4x18	1

TFDG-0332 Vue éclatée -2

TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -2

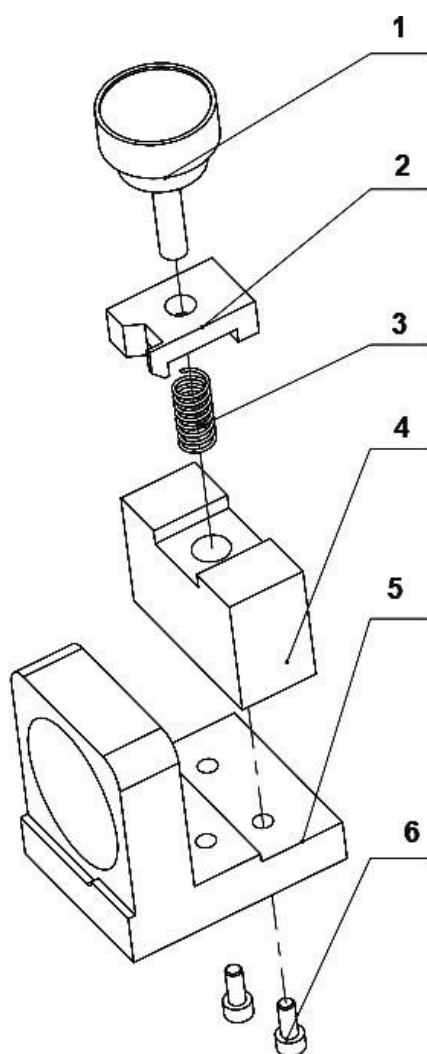
N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	TFDG-0332-201	Vis de réglage d'outil		1
2	TFDG-0332-202	Bloc latéral du siège de réglage d'outil		1
3	TFDG-0332-203	Ressort de l'outil	1.1x10x10x25mm	1
4	TFDG-0332-204	Bloc central du siège de réglage d'outil		1
5	TFDG-0332-205	Siège de réglage d'outil		1
6	GB70108-0412	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M4x12	2

TFDG-0332 Vue éclatée -3

TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -3

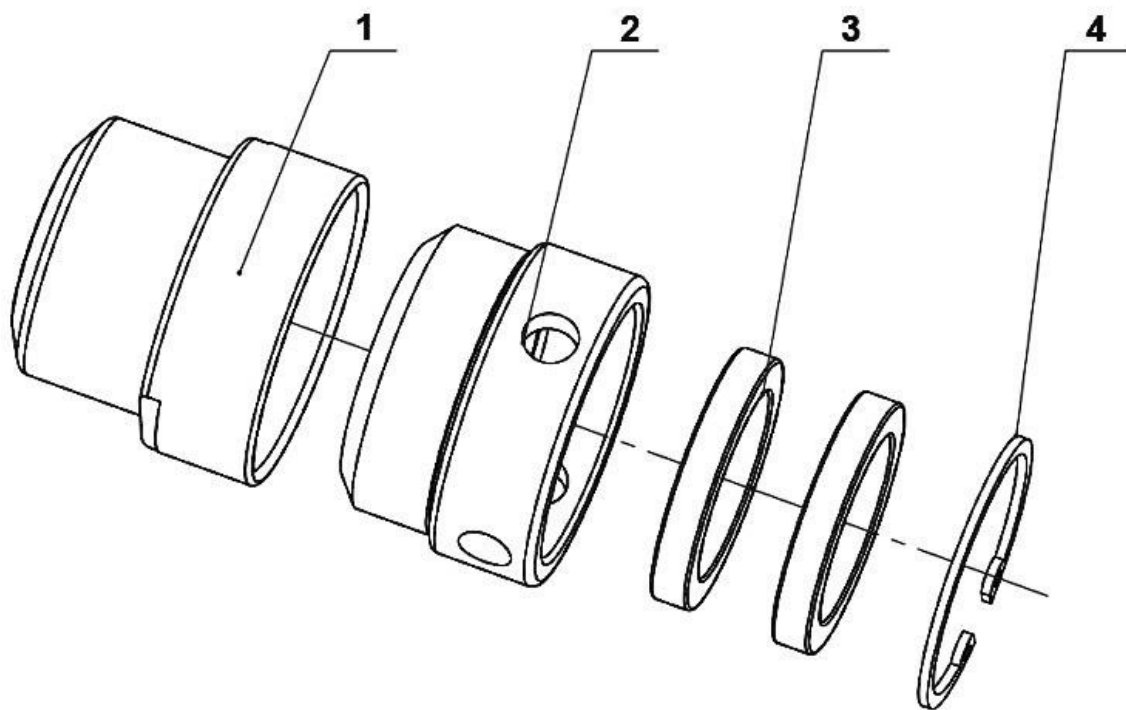
N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	TFDG-0332-207	Mandrin.....		1
2	TFDG-0332-208	Verrouillage mandrin.....		1
3	DGBB6802RS	Palier 6802.....		2
4	GB893186-24.....	Circlip..... 24.....		1

TFDG-0332 Vue éclatée -4

TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -4

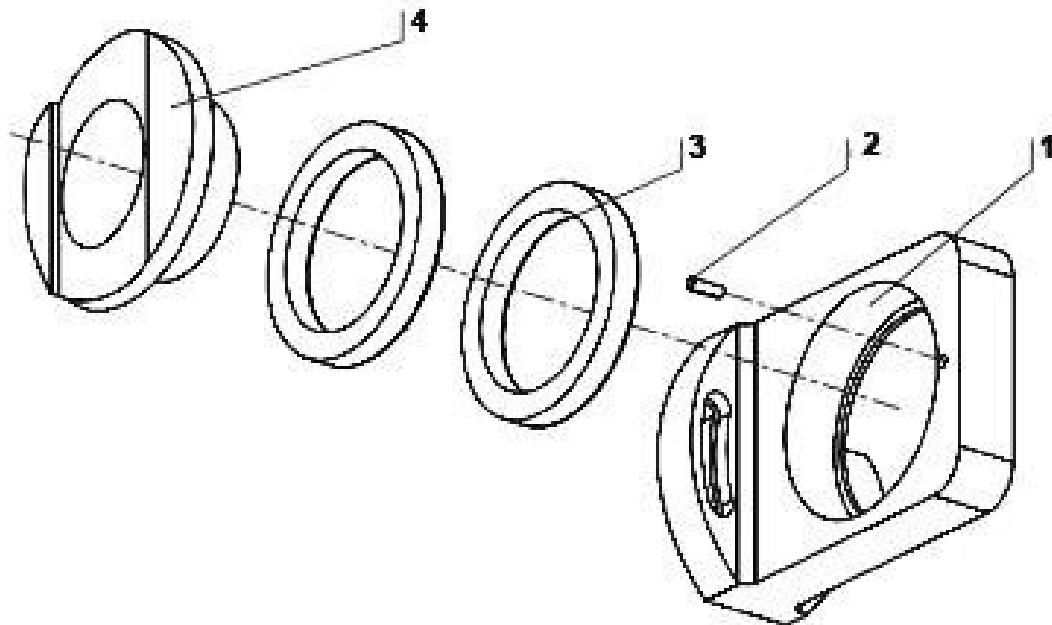
N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	TFDG-0332-211	Manchon excentrique		1
2	DGBB6807RS	Palier	6807RS	2
3	GB879100-0412	GOUPILLE ÉLASTIQUE	4x12	1
4	TFDG-0332-214	Support d'affûtage		1

TFDG-0332 Vue éclatée -5**TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -5**

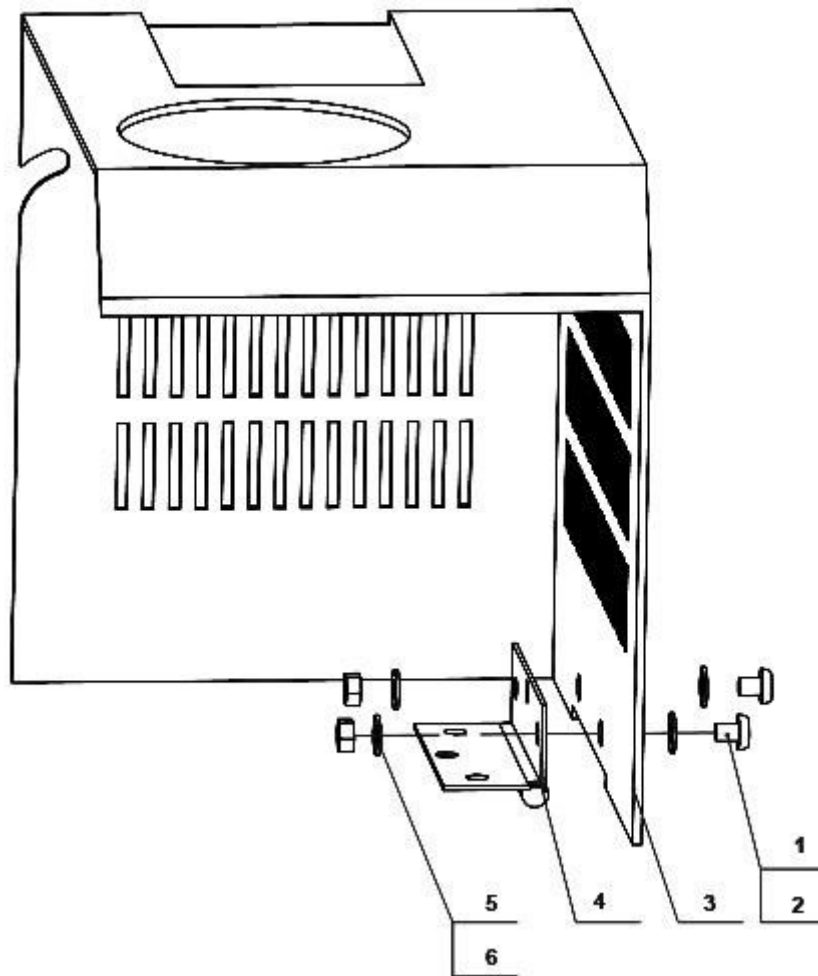
N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	TFDG-0332-215	Vis de réglage d'outil.....		1
2	TFDG-0332-216	Bloc latéral du siège de réglage d'outil.....		1
3	TFDG-0332-217	Ressort de l'outil 1.1x10x10x25mm.....		1
4	TFDG-0332-218	Bloc central du siège de réglage d'outil.....		1
5	TFDG-0332-219	Siège de réglage d'outil.....		1
6	GB70108-0512	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX M5x12.....		2

TFDG-0332 Vue éclatée -6

TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -6

N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	TFDG-0332-221	Mandrin		1
2	TFDG-0332-222	Verrouillage mandrin		1
3	DGBB6807RS	Palier 6807RS		2
4	GB893186-47	Circlip 47		1

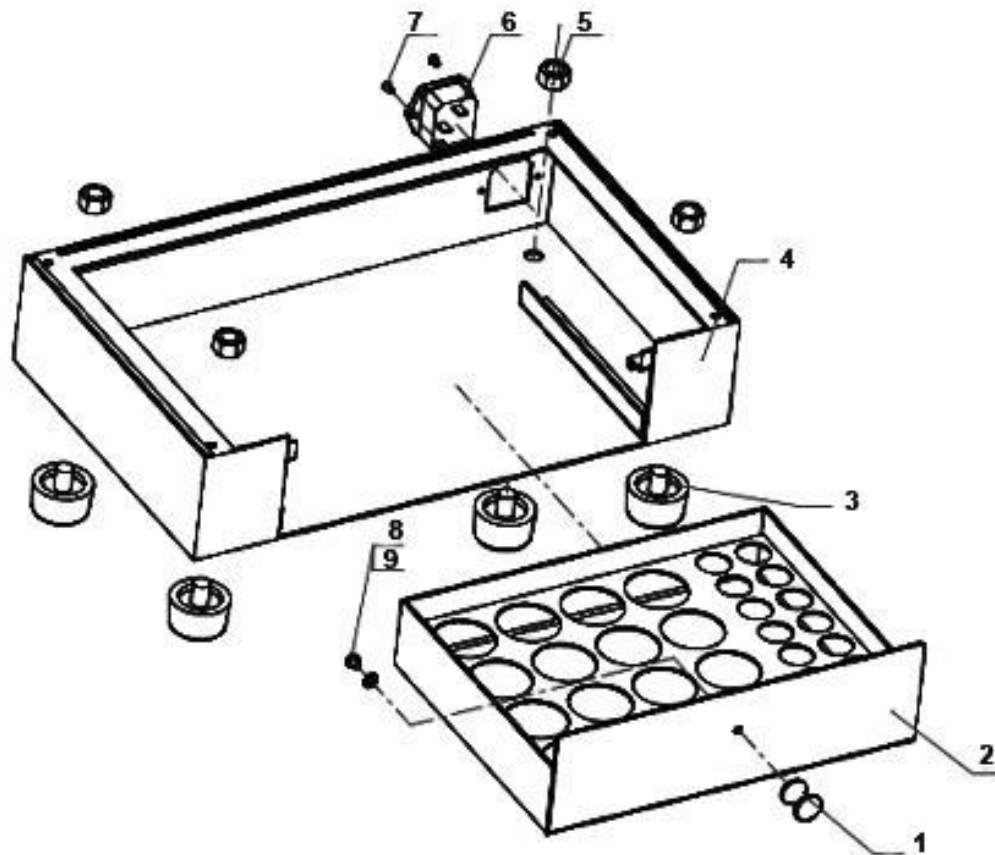
TFDG-0332 Vue éclatée -7

TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -7

N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	TFDG-0332-225	Support d'affûtage		1
2	GB879100-0412	GOUPILLE ÉLASTIQUE	4x12	1
3	DGBB6812RS	Palier	6812RS	2
4	TFDG-0332-228	Manchon excentrique		1

TFDG-0332 Vue éclatée -8

TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -8

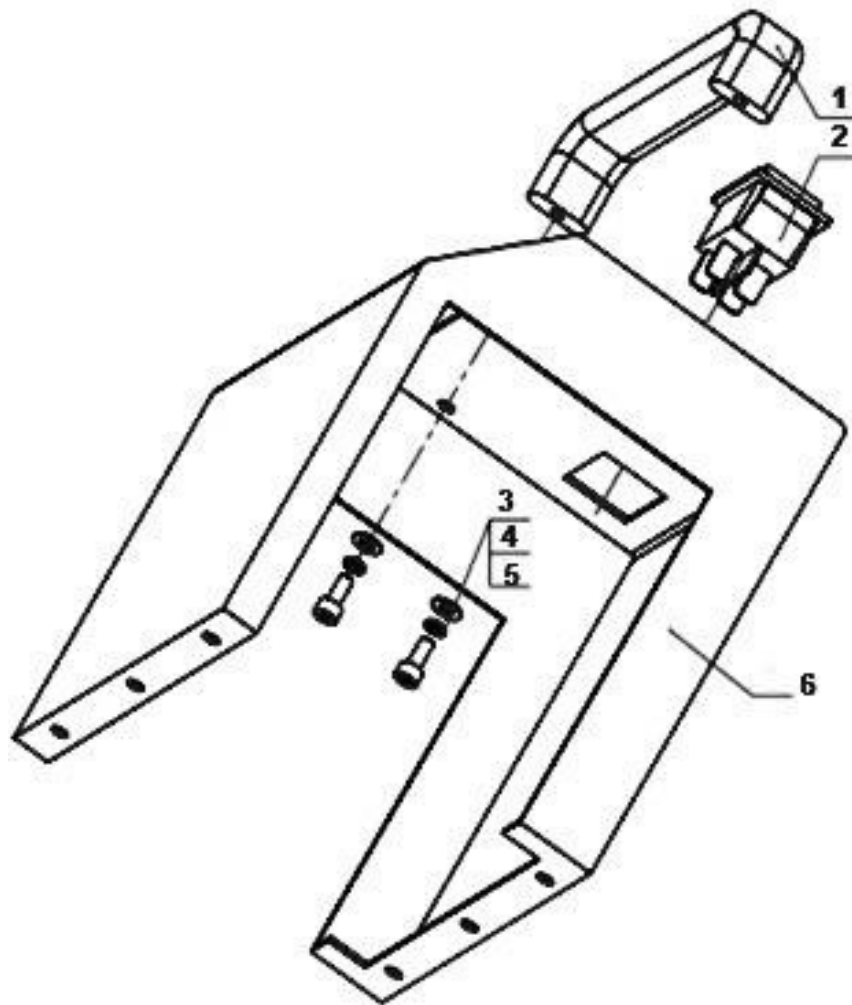
N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	GB70215-0408	Vis à 6 pans creux	M4x8	2
2	GB9502-04	RONDELLE PLATE	4	2
3	TFDG-0332-303	Carter de meule		1
4	TFDG-0332-304	Charnière		1
5	GB9502-04	RONDELLE PLATE	4	2
6	GB617000-04	Ecrou hex	M4	2

TFDG-0332 Vue éclatée -9



TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -9

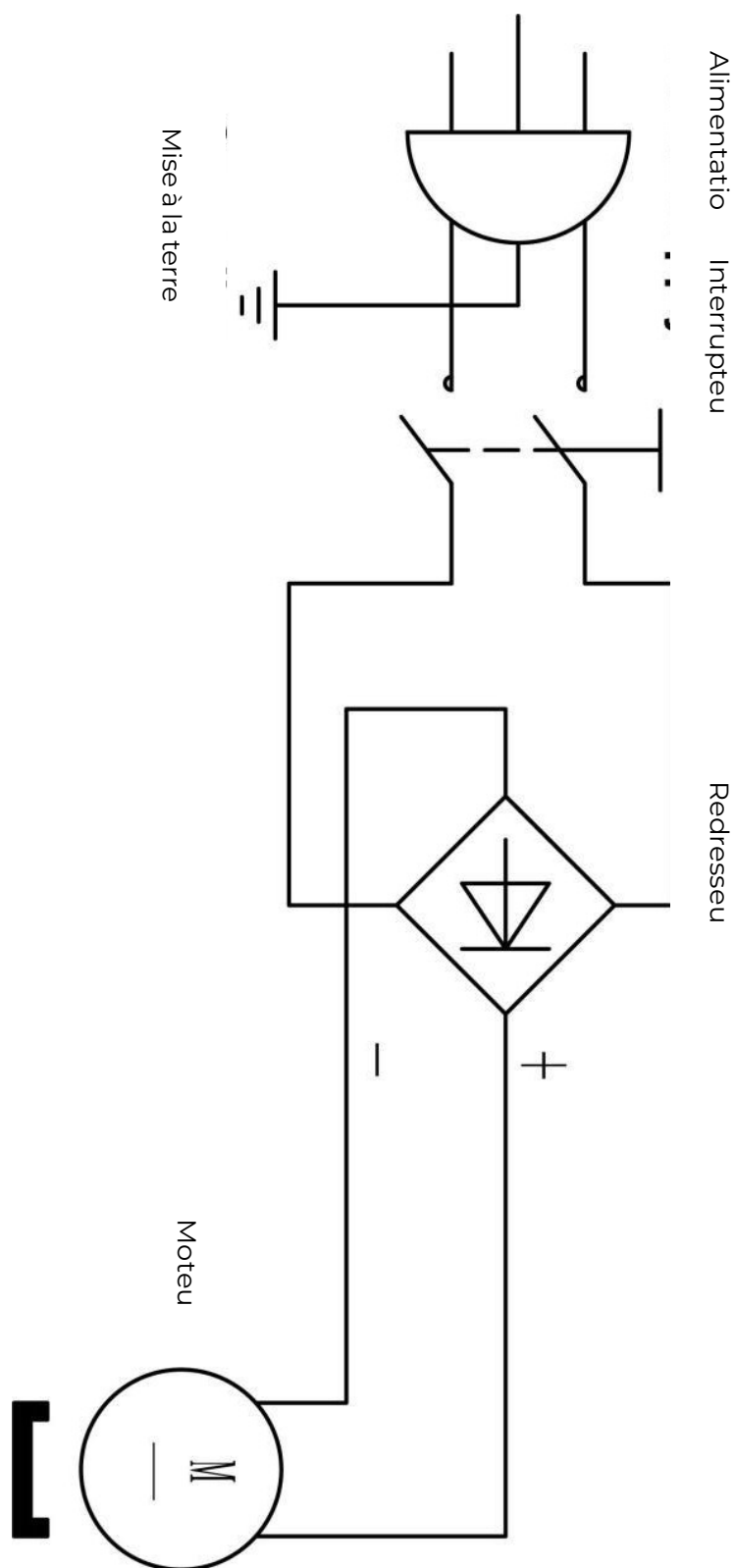
N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	TFDG-0332-307	Poignée du tiroir		1
2	TFDG-0332-308	Tiroir de rangement		1
3	TFDG-0332-309	Patin		4
4	TFDG-0332-310	Capot fond de tiroir		1
5	GB617000-10	Ecrou hex.	M10	4
6	TFDG-0332-312	Prise d'alimentation dans le Module		1
7	GB819116-0305	VIS A TETE FRAISEE PLATE CRUCIFORME	M3x5	2
8	GB70215-0408	Vis à 6 pans creux	M4x8	1
9	GB9502-04	RONDELLE PLATE	4	1

TFDG-0332 Vue éclatée -10

TFDG-0332 Nomenclature de la vue éclatée -10

N° Rep.	Réf.	Description	Dimensions	Qté.
1	TFDG-0332-316	Poignée		1
2	TFDG-0332-317	Interrupteur		1
3	GB9502-04	RONDELLE PLATE	4	2
4	GB9387-04	RONDELLE ÉLASTIQUE	4	2
5	GB70108-0412	BOULON HEX. A 6 PANS CREUX	M4x12	2
6	TFDG-0332-321	Capot principal (habillage)		1

10.0 Schéma de branchement

TFDG-0332 1~230V, PE, 50Hz



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 efficace que dans l'Union européenne.



WARRANTY / GARANTIE

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

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

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

UK DECLARATION OF CONFORMITY

Edition June 2024

Product: DRILL SHARPENER

Model:

TFDG-0332

Brand:

TOOL FRANCE

Manufacturer or authorized representative:

TOOL FRANCE

Unit 1a Stepnell Park

Off Lawford Road

Rugby

CV21 2UX

United Kingdom

We hereby declare that this product complies with the
regulations: SUPPLY OF MACHINERY (SAFETY)
REGULATIONS 2008 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY
REGULATIONS 2016

Designed in consideration of the standards:

Machinery Directive 2006/42/EC

Low Voltage Directive 2014/35/EU Electromagnetic

Compatibility Directive 2014/30/EU

WEEE Directive 2012/19/EU RoHS-2 Directive 2011/65/EU

REACH 1907/2006

Noise Directive 2003/10/EC Vibration Directive 2002/44/EC

Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la documentation :



JÉRÔME GERMAIN

GENERAL MANAGER

DIRECTEUR GÉNÉRAL

N° de série / serial number :

At lisses / Hergestellt in / Fait à

Lisses

Date :

CE-CONFORMITY DECLARATION CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Edition Juin / June 2024

Product / Produkt / Produit:

Affuteur de forets / Drill Sharpener / Bohrerschleifer

TFDG-0332

Brand / Marke /

Marque : TOOL

FRANCE

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

TOOL FRANCE

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

Directive Basse Tension / Low Voltage Directive 2014/35/EU

Directive DEEE / WEEE Directive 2012/19/EU

Directive RoHS-2 / RoHS-2 Directive 2011/65/EU

REACH 1907/2006

Directive Bruit / Noise Directive 2003/10/EC Directive

Vibrations / Vibration Directive 2002/44/EC

Original instruction manual / Original-Bedienungsanleitung / Notice d'instruction Originale

Responsible for the documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsable de la
documentation



JÉRÔME GERMAIN

GENERAL MANAGER

DIRECTEUR GÉNÉRAL

N° de série / serial number :

At lisses / Hergestellt in / Fait à
Lisses



Date :

