

GB - ENGLISH

Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new JET-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a JET JDP-2800VS drill press to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

...Table of Contents

1. Declaration of conformity

2. Warranty

3. Safety

Authorized use

General safety notes

Remaining hazards

4. Machine specifications

Technical data

Noise emission

Contents of delivery

5. Transport and start up

Transport and installation

Assembly

Mains connection

Starting operation

6. Machine operation

7. Setup and adjustments

Removing the chuck and arbor

Adjusting the depth stop

Changing spindle speeds

Table tilt adjustment

Return spring adjustment

8. Maintenance and inspection

9. Trouble shooting

10. Environmental protection

11. Available accessories

1. Declaration of conformity

On our own responsibility we hereby declare that this product complies with the regulations* listed on page 2. Designed in consideration with the standards**.

2. Warranty

The Seller guarantees that the supplied product is 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, accidental damage, repair, inadequate maintenance or cleaning and normal wear and tear.

Guarantee and/or warranty claims must be made within twelve months from the date of purchase (date of invoice). Any further claims shall be excluded.

This warranty includes all guarantee obligations of the Seller and replaces all previous declarations and agreements concerning warranties.

The warranty period is valid for eight hours of daily use. If this is exceeded, the warranty period shall be reduced in proportion to the excess use, but to no less than three months.

Returning rejected goods requires the prior express consent of the Seller and is at the Buyer's risk and expense.

Further warranty details can be found in the General Terms and Conditions (GTC). The GTC can be viewed at www.jettools.com or can be sent by post upon request.

The Seller reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

3. Safety

3.1 Authorized use

This drill press is designed for drilling wood and machinable metal and plastic materials only. Machining of other materials is not permitted and may be carried out in specific cases only after consulting with the manufacturer.

**Never cut magnesium-
high danger of fire!**

The proper use also includes compliance with the operating and maintenance instructions given in this manual.

The machine must be operated only by persons familiar with its operation and maintenance and who are familiar with its hazards.

The required minimum age must be observed.

The machine must only be used in a technically perfect condition.

When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of wood- and metal-working machines.

Any other use exceeds authorization. In the event of unauthorized use of the machine, the manufacturer renounces all liability and the responsibility is transferred exclusively to the operator.

3.2 General safety notes

Wood and metalworking machines can be dangerous if not used properly. Therefore the appropriate general technical rules as well as the following notes must be observed.

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

Keep this operating instruction close by the machine, protected from dirt and humidity, and pass it over to the new owner if you part with the tool.

No changes to the machine may be made.

Daily inspect the function and existence of the safety appliances before you start the machine. Do not attempt operation in this case, protect the machine by unplugging the power cord.

Remove all loose clothing and confine long hair.

Before operating the machine, remove tie, rings, watches, other jewellery, and roll up sleeves above the elbows.

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit.

Do **not** wear gloves.

Wear goggles when working

Install the machine so that there is sufficient space for safe operation and workpiece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground.

Make sure that the power cord does not impede work and cause people to trip.

Keep the floor around the machine clean and free of scrap material, oil and grease.

Stay alert!

Give your work undivided attention.

Use common sense. Do not operate the machine when you are tired.

Do not operate the machine under the influence of drugs, alcohol or any medication. Be aware that medication can change your behaviour.

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

Never leave a running machine unattended. Before you leave the workplace switch off the machine.

Keep children and visitors a safe distance from the work area.

Do not operate the electric tool near inflammable liquids or gases. Observe the fire fighting and fire alert options, for example the fire extinguisher operation and place.

Do not use the machine in a damp environment and do not expose it to rain.

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the workpiece.

Work only with well sharpened tools.

Machine only stock which rests securely on the table.

Always close the chuck guard and pulley cover before you start the machine.

Remove the chuck key and wrenches before machine operation.

Specifications regarding the maximum or minimum size of the workpiece must be observed.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a standstill.

Do not stand on the machine.

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

Have a damaged or worn power cord replaced immediately.

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

Never place your fingers in a position where they could contact the drill or other cutting tool if the work piece should unexpectedly shift or your hand should slip.

Secure workpiece against rotation. Use fixtures, clamps or a vice to hold the workpiece.

Never hold the workpiece with your hands alone.

Whenever possible, position the work piece to contact the left side of the column. If it is too short or the table is tilted, clamp solidly to the table. Use the table slots or clamping ledge around the outside of the table.

When using a drill press vice, always fasten it to the table.

Never do any works "freehand" (hand-holding the work piece rather than supporting it on the table), except when polishing.

Securely lock the head to the column and the table bracket to the column before operating the press.

Never move the head or the table while the machine is running.

If a work piece overhangs the table such that it will fall or tip if not held, clamp it to the table or provide auxiliary support.

Do not use wire wheels, router bits, shaper cutters, circle cutters, or rotary planers on this drill press.

To avoid injury from parts thrown by the spring, follow instructions exactly as given when adjusting the spring tension of the quill.

Do not stare into beam of laser

Do not view directly with optical instruments

Do not point the laser beam at people or animals.

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

Repair work on the laser beam may only be carried out by a specialist.

3.3 Remaining hazards

When using the machine according to regulations some remaining hazards may still exist.

The rotating drill bit can cause injury.

Thrown workpieces and workpiece parts can lead to injury.

Dust, chips and noise can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and dust mask. Use a suitable dust collection system.

The use of incorrect mains supply or a damaged power cord can lead to injuries caused by electricity.

4. Machine specifications

4.1 Technical data

Spindle to column	225mm
Spindle travel	110mm
Spindle taper	MT-2
Chuck size	16mm/ B16
Column diameter	80mm
Table size	420x530(780)mm
Number of speeds	variable
Range of speeds	330 - 2500 rpm
Dimensions	800x600x1750mm
Net weight	100 kg
Mains	230V ~1/N/PE 50Hz
Output power	0,75 kW (1HP) S1
Reference current	6 A
Extension cord (H07RN-F):	3x1,5 ²
Installation fuse protection	10A
Mains	400V ~3/PE 50Hz
Output power	0,93 kW (1,25 HP) S1
Reference current	2.4 A
Extension cord (H07RN-F):	4x1,5 ²
Installation fuse protection	10A

Laser: class 1M laser product
 <0,39mW, 400-700nm
 Laser power supply 6V by transformer

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):
 Idling 71,8 dB (A)
 In operation 84 dB (A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels. As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

4.3 Content of delivery

- Head assembly
- Table
- Column and bracket assembly
- Machine base
- 16mm keyless chuck
- MT-2 arbor
- 3 downfeed handles
- Table bracket lock handle
- Table bracket rising handle
- Chuck guard
- Fence assembly and dust port
- Drift key
- Operating tools
- Assembly kit
- Operating manual
- Spare parts list.

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on firm and levelled ground. The machine must be bolted down to avoid tipping.

For packing reasons the machine is not completely assembled.

5.2 Assembly

If you notice transport damage while unpacking, notify your supplier immediately. Do not operate the machine!

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with a mild solvent.

Mounting Base

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

Tighten firmly.

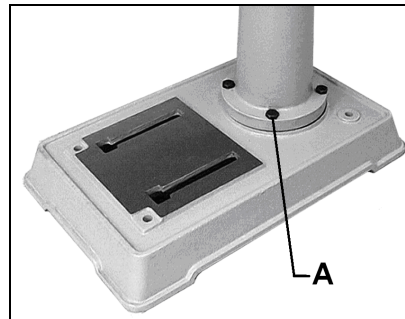


Fig 1

Mounting Table

Remove the ring (B, Fig 2) and rack (C) from the column.

Slide the table bracket (D) and rack together over the column.

Make sure the rack is oriented properly; the long flat section with arrow to the top.

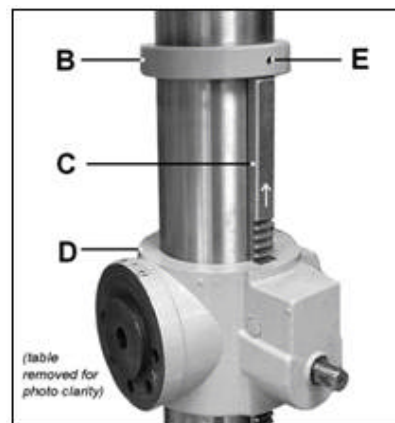


Fig 2

Place the ring onto the column and lock with set screw (E).

Thread the table bracket lock handle (F, Fig 3) into the table bracket.

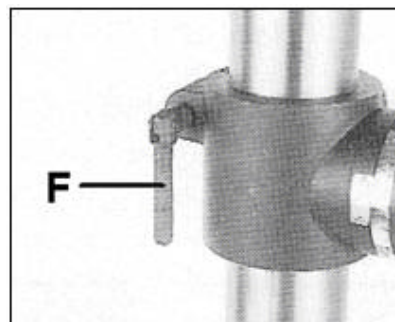


Fig 3

Slide the table bracket rising handle (H, Fig 4) onto the table bracket shaft.

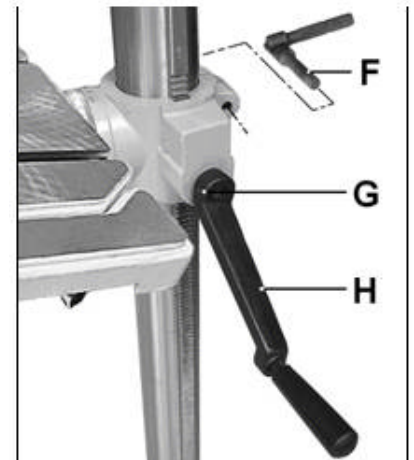


Fig 4

Turn the handle until the set screw (G) is opposite the flat section on the shaft and tighten the set screw.

Mounting Head Assembly

With the aid of a second person, carefully lift the head onto the column top.

Caution: The head assembly is heavy! Use care when lifting onto the column!

Rotate the head assembly until the sides of the belt cover are parallel with the sides of the base.

Tighten two set screws (I, Fig 5).



Fig 5

Install three down feed handles (J).

Screw on the the variable speed shift knob (K, Fig 6).

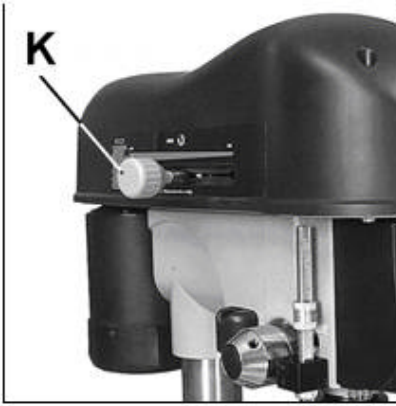


Fig 6

Mounting Fence

Slide the fence assembly into the T-slots on the table.

The fence assembly is secured by tightening the knobs (L, Fig7).

A 50mm dust chute is mounted to the fence assembly.

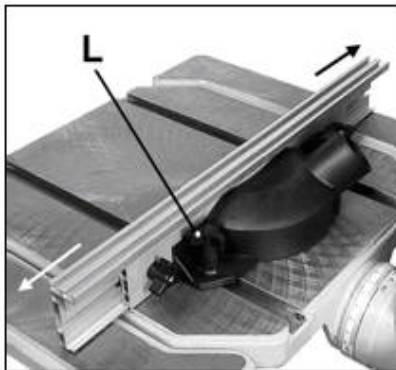


Fig 7

Mounting Chuck Guard

Install the chuck guard before you install the drill chuck.

Tighten the clamping screw (M, Fig 8).



Fig 8

Mounting Drill Chuck

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

Lock the table.

Place a piece of scrap wood on the table.

Thoroughly clean the spindle opening (O, Fig 9), the arbour (P), and the chuck (Q).

Important:

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

Place the arbour into the chuck.

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

Place the arbor and chuck assembly into the spindle.

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

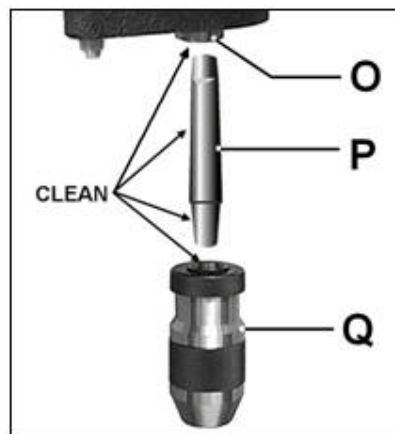


Fig 9

Lower the down feed handle so that the chuck meets the scrap wood (R, Fig 10). Pressure on the down feed handle once the chuck meets the scrap wood seats the arbor and chuck into the spindle.

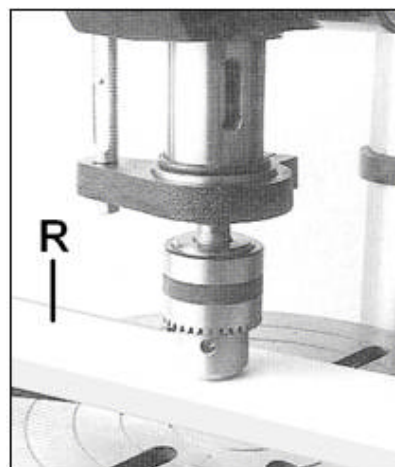


Fig 10

5.3 Mains connection

Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations.

The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 10 A surge-proof fuse.

Only use power cords marked H07RN-F

Connections and repairs to the electrical equipment may only be carried out by qualified electricians.

5.4 Starting operation

You can start the machine with the green on button. The red button on the main switch stops the machine.



Fig 11

Cross laser and machine light can be turned on/off independently.

6. Machine operation

Always adjust the table and the depth stop to prevent drilling into the table. Use a back-up piece of scrap wood to cover the table. This protects both the table and the drill bit.

Secure workpiece to the table with clamps or a vice to prevent rotating with the drill bit.

Feed the bit into the material with only enough force to allow the drill bit to work. Feeding too slowly may cause burning of the workpiece. Feeding too quickly may cause the motor to stop and/or the drill bit to break.

Recommended speeds for a 10mm HSS drill:

Wood: 2000 RPM

Plastic: 1500 RPM

Aluminum: 1500 RPM

Brass: 1500 RPM

Cast iron: 1000 RPM

Mild steel: 800 RPM

High carbon steel: 600 RPM

Stainless steel: 300 RPM

Generally speaking, the smaller in relation the drill bit, the greater the RPM required.

Wood requires higher speeds than metal.

Metal is usually drilled at slower speeds; cutting oil is applied if necessary.

Warning:

Always keep your hands well clear of the rotating bit.

Do not remove chips and workpiece parts until the machine is at a standstill.

Always close the chuck guard and pulley cover before you start the machine.

When using a drill press vice, always fasten it to the table.

Never do any works "freehand" (hand-holding the work piece rather than supporting it on the table), except when polishing.

Support long workpieces with helping roller stands.

Do not use wire wheels, router bits, shaper cutters, circle cutters, or rotary planers on this drill press.

Never cut magnesium-
high danger of fire!

7. Setup and adjustments

General note:

Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

7.1 Removing the Chuck and Arbor

Unplug the machine from the power source.

Lower the quill (S, Fig 12) using the down feed handle.

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

Protect the table surface.

Insert the drift key (T) into the aligned slots and tap lightly.

Catch the chuck and arbor assembly as it falls away from the spindle..

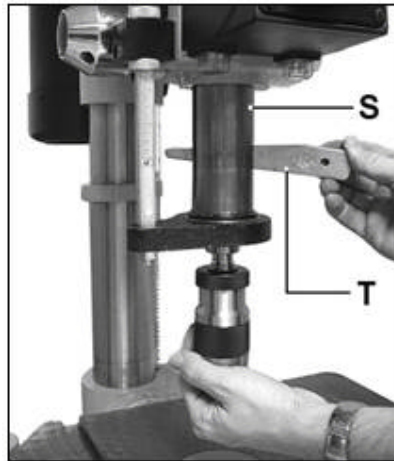


Fig 12

7.2 Adjusting the Depth Stop

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

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

With your other hand, advance the lock nuts (U, V, Fig 13) until they touch the stop bracket (W).



Fig 13

The drill bit will now advance only to this point.

7.3 Changing Spindle Speeds

Change speeds only while the drill press is running.

To adjust the speed, rotate the shift knob (K, Fig 14) slightly counter clockwise.

When the desired speed is reached, tighten the shift knob.

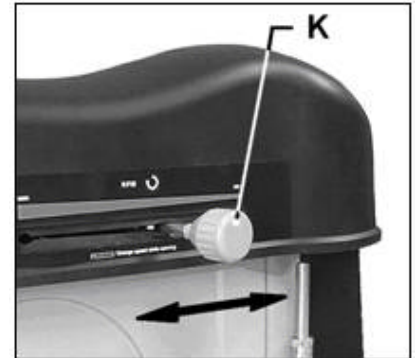


Fig 14

7.4 Table Tilt Adjustment

Disconnect the machine from the power source (unplug).

Caution:

Only loosen the hex cap bolt (X, Fig 15) slightly, otherwise the table assembly will separate from the column and fall.

To tilt the table, pull out the alignment pin (Y).

The alignment pin will engage at 0, 45 and 90°.

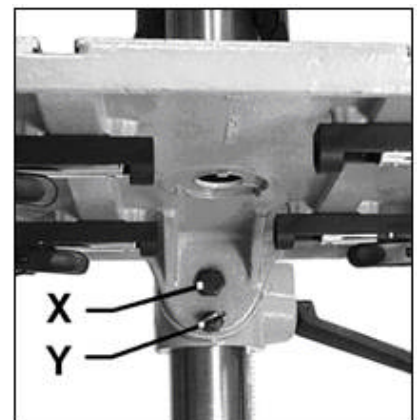


Fig 15

Tighten the hex cap bolt

7.5 Return Spring Adjustment

Disconnect the machine from the power source (unplug).

The return spring is adjusted at the factory and should not need further adjustment. If adjustment is necessary:

Pry off the cap (A, Fig 16) and remove the hex nut and washers (B)

Remove the hub (C).

Loosen two lock nuts (D) approximately 6mm.

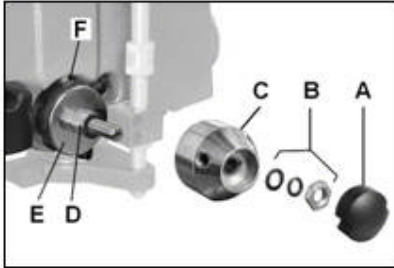


Fig 16

Firmly hold the coil spring cover (E).

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

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

Reattach the hub.

8. Maintenance and inspection

General notes:

Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.

Lubrication:

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

Clean the machine regularly.

Apply a slight wax coat to the cast iron table to avoid surface corrosion.

Defective safety devices must be replaced immediately.

Repair and maintenance work on the electrical system may only be carried out by a qualified electrician.

Laser Vertical Alignment:

The Laser Assembly has been aligned at the factory.

Attention:

Class 1M laser product.

Do not stare into beam of laser

Do not view directly with optical instruments

Do not point the laser beam at people or animals.

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

Repair work on the laser beam may only be carried out by a specialist.

Make sure that the table is locked in horizontal position.

Use a board with a drawn square line (P, Fig 17) as gauge.

Verify that the laser line (O) is perpendicular to the table.

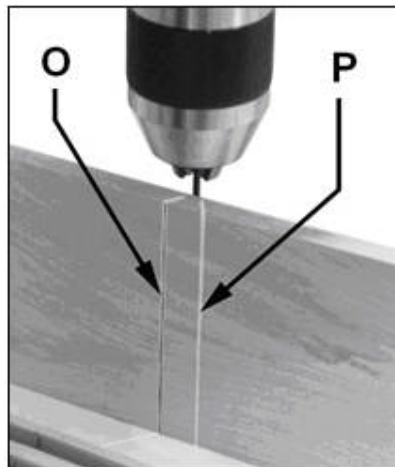


Fig 17

To adjust, remove the laser assembly covers (index 184 on parts list).

Manually rotate the laser assembly (A2, Fig 18), then carefully tighten the three setscrews (E).

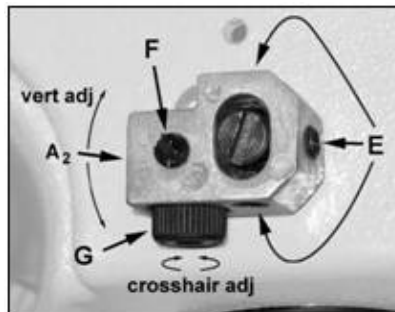


Fig 18

Laser Cross Hair Alignment

Place board (R, Fig 19) flat on the table.

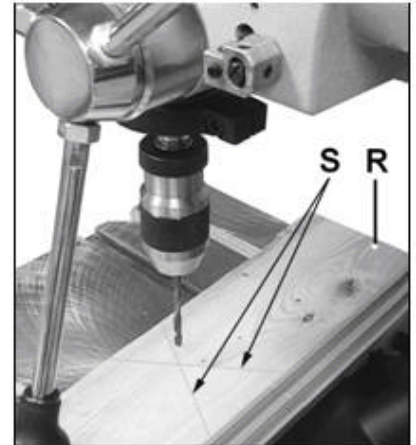


Fig 19

Bring drill bit down until it leaves a mark in the board; then raise it back up.

Loosen laser set screw (F, Fig 18) and rotate laser (G) so the laser line (S) crosses the mark.

Tighten setscrew (F).

Reattach laser covers.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start

*No electricity-
check mains and fuse.

*Defective switch, motor or cord-
consult an electrician.

Chuck will not stay on spindle

*Oil or grease on contact surfaces-
clean the tapered surfaces of chuck
and spindle.

Machine vibration

*Worn drive belt-
Replace belt.

*Dry spindle quill-
lubricate spindle quill.

*dull drill bit-
resharpen drill bit.

Drill bit burns

*incorrect speed-
reduce speed.

*Chips clogged-
retract drill bit frequently

*dull drill bit-
resharpen drill bit.

*feeding too slow-
feed faster.

Drill leads off

*cutting lips or angle not equal-
resharpen drill bit correctly.

*drilled hole off centre-
drill a pilot hole first.

*bent drill bit-
use a proper drill bit.

*drill bit not properly installed-
install drill bit correctly.

Laser cross not on drill centre

*laser cross not adjusted correct-
adjust laser (see maintenance)

*laser not adjusted vertical-
adjust laser (see maintenance)

Laser doesn't work

*Defective line laser or power supply-
consult an electrician

Repair work on the laser beam may
only be carried out by a specialist.

10. Environmental protection

Protect the environment.

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

11. Available accessories

Refer to the JET-Pricelist.

DE - DEUTSCH

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der **Ständerbohrmaschine JDP-2800VS** erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

Inhaltsverzeichnis

1. Konformitätserklärung

2. Garantieleistungen

3. Sicherheit

Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Maschinenspezifikation

Technische Daten
Schallemission
Lieferumfang

5. Transport und Inbetriebnahme

Transport und Aufstellung
Montage
Elektrischer Anschluss
Inbetriebnahme

6. Betrieb der Maschine

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Bohrfutterwechsel
Bohrtiefenanschlag Einstellung
Drehzahlwechsel
Tischschwenkung
Rückholfeder Einstellung

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. Umweltschutz

11. Lieferbares Zubehör

1. Konformitätserklärung

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

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

2. Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Garantie- bzw. Gewährleistungsansprüche müssen innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) geltend gemacht werden. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantieverpflichtungen seitens des Verkäufers und ersetzt alle früheren Erklärungen und Vereinbarungen betreffend Garantien.

Die Garantiefrist gilt für eine tägliche Betriebszeit von 8 Stunden. Wird diese überschritten, so verkürzt sich die Garantiefrist proportional zur Überschreitung, jedoch höchstens auf 3 Monate.

Die Rücksendung beanstandeter Ware bedarf der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung vom Verkäufer und geht auf Kosten und Gefahr des Käufers.

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter www.jettools.com einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheit

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Ständerbohrmaschine ist ausschließlich zum Bohren von Holz und zerspanbaren Kunststoffen und Metallen geeignet.

Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

Niemals Magnesium zerspanen- Hohe Feuergefahr!

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

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

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

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

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

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungsvorschriften und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.

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

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

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

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

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

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.

Beim Arbeiten Schutzbrille tragen.

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

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf festem und ebenem Grund steht.

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

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

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

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

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

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

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

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

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

Nur mit gut geschärften Werkzeugen arbeiten.

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

Arbeiten Sie nie bei geöffnetem Bohrfutterschutz oder Riemenschutz.

Entfernen Sie vor dem Start den Bohrfutterschlüssel und andere Werkzeuge.

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

Späne und Werkstückeile nur bei stehender Maschine entfernen.

Nicht auf der Maschine stehen.

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

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

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

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

Sichern Sie das Werkstück gegen Mitdrehen.

Verwenden Sie Spannpratzen, einen Schraubstock oder eine Hilfsvorrichtung um das Werkstück zu fixieren.

Halten Sie das Werkstück niemals mit den Händen allein.

Wenn immer möglich stützen Sie das Werkstück an der Säule gegen Verdrehung ab.

Falls das Werkstück dazu zu kurz ist oder der Tisch geschwenkt wurde klemmen Sie das Werkstück am Tisch fest.

Verwenden Sie dazu die Tischnuten oder eine außen angesetzte Schraubzwinge.

Den Schraubstock immer am Tisch festschrauben.

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

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

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

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

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

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

Niemals in den Laserstrahl schauen.

Nicht direkt mit optischen Instrumenten in den Strahl schauen.

Richten Sie den Laserstrahl nicht auf Personen oder Tiere.

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

Reparaturen am Linienlaser dürfen nur von einer Fachkraft ausgeführt werden.

3.3 Restrisiken

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

Verletzungsgefahr durch den rotierenden Bohrer.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstücke und Werkstückteile.

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

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

4. Maschinenspezifikation

4.1 Technische Daten

Ausladung	225mm
Bohrhub	110mm
Spindelaufnahme	MK-2
Schnellspannbohrfutter	16mm / B16
Säulendurchmesser	80mm
Tischgröße	420x530(780) mm
Gesamthöhe	1750mm
Drehzahlen	variabel
Drehzahlbereich	330 – 2500 U/min
Maschinengewicht	100 kg

Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,75 kW (1 PS) S1
Betriebsstrom	6A
Anschlussleitung (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	10A

Netzanschluss	400V ~3/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,93 kW (1,25 PS) S1
Betriebsstrom	2.4A
Anschlussleitung (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	10A

Laser: Klasse 1M Laser
<0,39mW, 400-700nm
Stromversorgung 6V (Transformator)

4.2 Schallemission

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

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

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

4.3 Lieferumfang

Bohrkopf komplett
Bohrtisch
Säule und Tischführung
Maschinensockel
16mm Schnellspannbohrfutter
Aufnahmedorn MK2
3 Stück Bohrvorschubhebel
Klemmgriff für Tischführung
Kurbel für Tischführung
Futterschutz
Anschlag und Absaugstutzen
Auswurfkeil
Bedienwerkzeug
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1. Transport und Aufstellung

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

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Die Maschine muss auf der Aufstellfläche festgeschraubt werden.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

5.2 Montage

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

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit einem milden Lösungsmittel.

Maschinensockel Montage

Befestigen Sie die Säule am Maschinensockel. Die 4 Sechskantschrauben (A, Fig 1) gut festziehen.

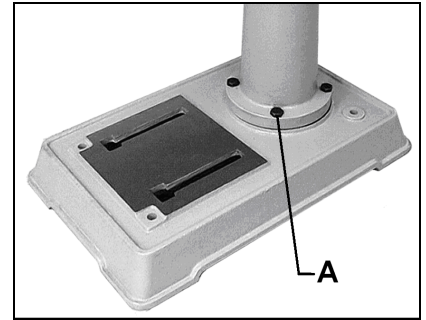


Fig 1

Tisch Montage

Entfernen Sie den Stelling (B, Fig 2) und die Zahnstange (C) von der Säule.

Montieren Sie gemeinsam den Tisch und die Zahnstange (D).

Prüfen Sie die richtige Montage der Zahnstange, das lange Flachstück mit Pfeil muss oben sein.

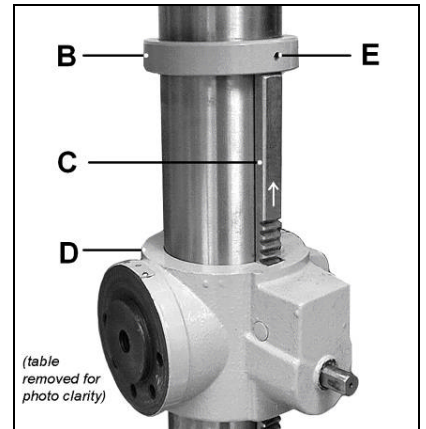


Fig 2

Klemmen Sie den Stelling mit dem Gewindestift (E) auf der Säule fest.

Den Klemmgriff (F, Fig 3) in den Tischträger einschrauben.

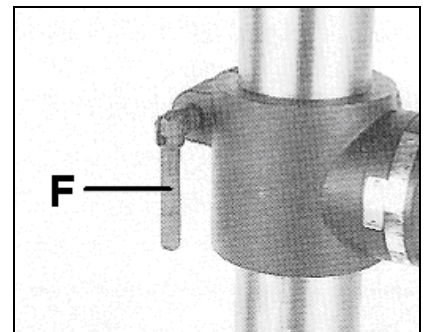


Fig 3

Die Tischkurbel auf den Kurbelzapfen aufstecken (H, Fig 4).

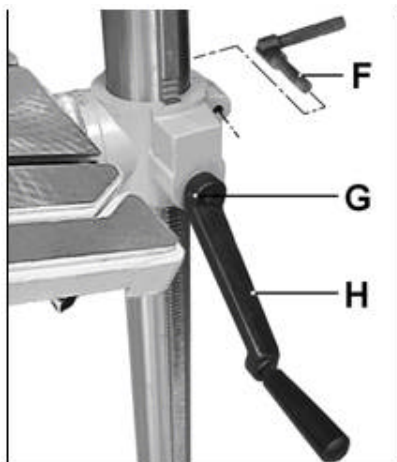


Fig 4

Positionieren Sie den Gewindestift (G) gegenüber der Zapfenabflachung und klemmen Sie fest.

Bohrkopf Montage

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

Richten Sie den Bohrkopf parallel zum Maschinensockel aus.

Ziehen Sie die 2 Gewindestifte fest (I, Fig 5)



Fig 5

Montieren Sie die 3 Vorschub-Handgriffe (J) auf die Nabe.

Montieren Sie den Drehgriff zur stufenlosen Drehzahlregelung (K, Fig 6).

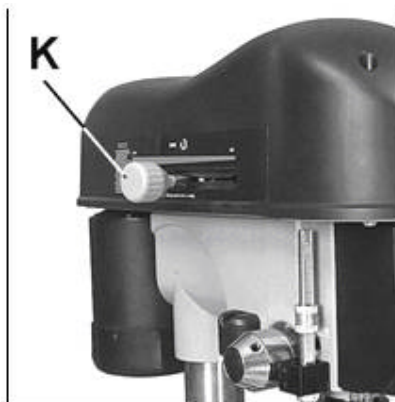


Fig 6

Anschlag Montage

Montieren Sie den Anschlag in den Tisch T-Nuten. Mit den Griffen (L, Fig7) festklemmen.

Der Anschlag ist mit einem 50mm Absaugstutzen versehen.

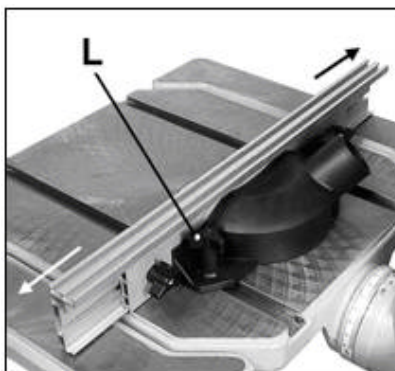


Fig 7

Bohrfutterschutz Montage

Montieren Sie den Bohrfutterschutz bevor Sie das Bohrfutter montieren. Ziehen Sie die Klemmschraube (M, Fig 8) fest.



Fig 8

Bohrfutter Montage

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

Legen Sie ein Stück Abfallholz auf den Bohrtisch.

Reinigen Sie mit einem Tuch den Spindelkegel (O, Fig 9), den Aufnahmedorn (P) und den Bohrfutterkegel (Q).

Wichtig:

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

Stecken Sie das Bohrfutter auf den Aufnahmedorn.

Öffnen Sie das Bohrfutter auf maximale Bohrergröße.

Setzen Sie das Bohrfutter in die Spindelaufnahme ein.

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

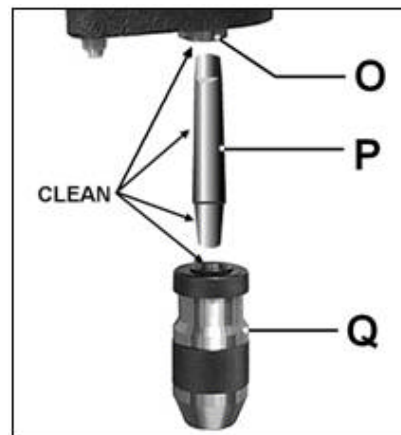


Fig 9

Senken Sie das Bohrfutter bis auf das Abfallholz ab (R, Fig 10). Ein kräftig ausgeführter Bohrvorschub setzt das Bohrfutter in der Spindel fest.

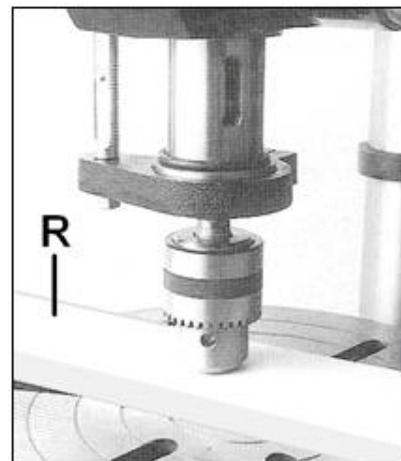


Fig 10

5.3 Elektrischer Anschluss

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

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

Die bauliche Absicherung muss dabei 10A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F

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

5.4 Inbetriebnahme

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



Fig 11

Der Kreuzlaser und die Maschinenbeleuchtung können unabhängig ein-/ ausgeschaltet werden.

6. Betrieb der Maschine

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

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

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

Drehzahlempfehlung für einen 10mm HSS Bohrer.

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

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

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

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

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Arbeiten Sie nie bei geöffnetem Bohrfutterschutz oder Riemenschutz.

Den Schraubstock immer am Tisch festschrauben.

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

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

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

Niemals Magnesium zerspanen-Hohe Feuergefahr!

7. Rüst- und Einstellarbeiten

Allgemeine Hinweise

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

Netzstecker ziehen!

7.1 Bohrfutterwechsel

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Die Bohrpinnole absenken.

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

Stecken Sie den Auswurfkeil (T) in den Schlitz und hämmern Sie leicht. Sichern Sie das herabfallende Bohrfutter von Hand oder durch einen geschützten Bohrtisch (Fig 12).

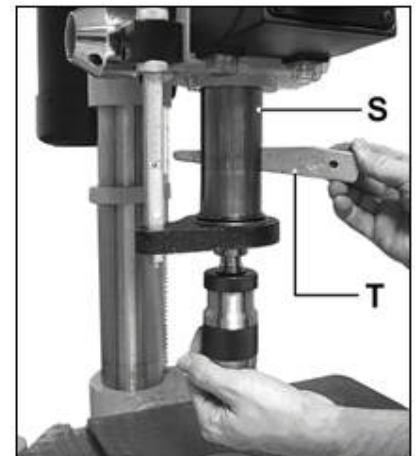


Fig 12

7.2 Bohrtiefenanschlag Einstellung

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

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

Stellen sie die Stellmutter (U, V, Fig 13) des Tiefenanschlags an die Anschlagbacke (W).



Fig 13

Der Bohrer wird nun auf dieser Höhe gestoppt.

7.3 Drehzahlwechsel

Die Drehzahl kann nur im Lauf verändert werden.

Zur Verstellung lösen Sie den Drehknopf (K, Fig 14) leicht gegen den Uhrzeigersinn.

Bei korrekt eingestellter Drehzahl den Drehknopf wieder festklemmen.

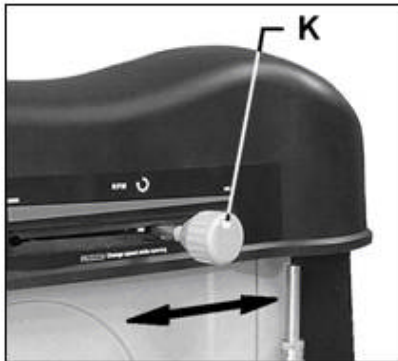


Fig 14

7.4 Tischschwenkung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Achtung:

Die Sechskantschraube (X, Fig 15) nur leicht lösen da andernfalls die gesamte Tischeinheit herunterfallen kann.

Um den Tisch zu schwenken muss vorher der Indexierstift (Y) gezogen werden.

Der Indexierstift rastet bei 0, 45 und 90° ein.

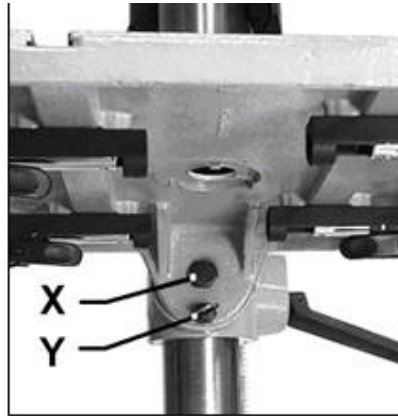


Fig 15

Die Sechskantschraube wieder festziehen.

7.5 Rückholfeder Einstellung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Die Pinolen-Rückholfeder ist werkseitig eingestellt.

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

Entfernen Sie die Abdeckkappe (A, Fig 16), die Mutter und Scheiben (B).

Entfernen Sie die Nabe (C).

Lösen Sie die Muttern (D) um ca. 6mm.

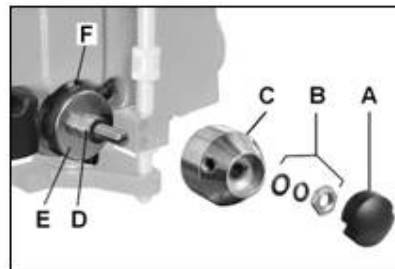


Fig 16

Halten Sie die Federabdeckung (E) gut fest.

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

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

Montieren sie die Nabe wieder.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise

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

Schmieren Sie in regelmäßigen Abständen mit etwas Fett.

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

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Schützen Sie die Tischfläche gegen Korrosion mit etwas Wachs.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

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

Vertikale Laser Einstellung:

Der Laser wurde im Werk eingestellt.

Achtung:

Niemals in den Laserstrahl schauen.

Nicht direkt mit optischen Instrumenten in den Strahl schauen.

Richten Sie den Laserstrahl nicht auf Personen oder Tiere.

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

Reparaturen am Linienlaser dürfen nur von einer Fachkraft ausgeführt werden.

Klemmen Sie den Maschinentisch in waagerechter Position. Verwenden sie ein sauberes Brett mit 90° Querstrich (P, Fig 17) als Prüflehre.

Prüfen Sie damit ob der Laserstrich (O) im Rechten Winkel zum Maschinentisch ist.

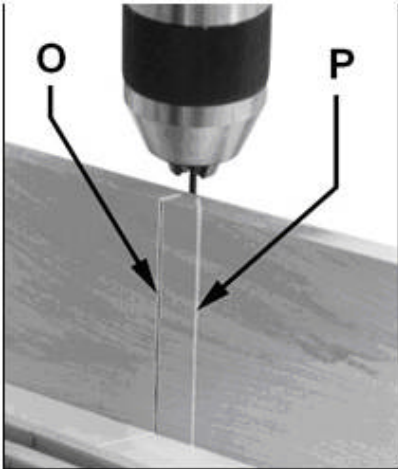


Fig 17

Zur Einstellung ist es erforderlich die Abdeckkappen der Laser (Index 184 in der Ersatzteilliste) zu entfernen.

Schwenken Sie die Lasereinheit (A2, Fig 18) von Hand und klemmen Sie die Stellschrauben (E) vorsichtig fest.

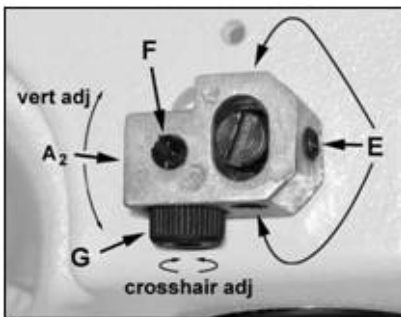


Fig 18

Laserkreuz Einstellung

Legen Sie ein Brett (R, Fig 19) flach auf den Tisch.

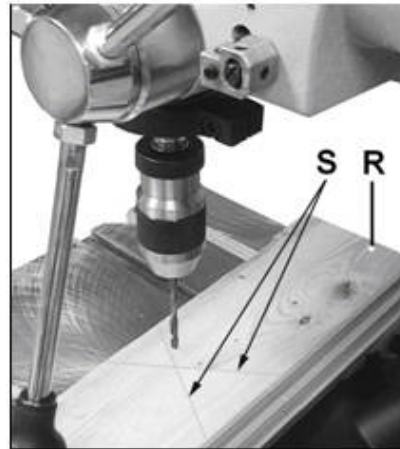


Fig 19

Senken Sie die Pinole und machen Sie mit dem Bohrer eine Markierung am Brett.

Die Pinole wieder anheben.

Lösen Sie die Klemmschraube (F, Fig 18) und drehen Sie den Laser (G) bis die Laserlinie (S) die Markierung trifft.

Den Laser wieder festklemmen (F).

Laserabdeckungen wieder anbringen.

9. Störungsabhilfe

Motor startet nicht

*Kein Strom-
Netzsicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

Bohrfutter löst sich

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

Maschine vibriert

*verschlissener Antriebsriemen-
Antriebsriemen tauschen.

*Spindelpinole ist trocken-
Spindelpinole fetten.

*Bohrer verschlissen-
Bohrer schärfen.

Bohrer glüht aus

*falsche Drehzahl gewählt-
Drehzahl reduzieren.

*Bohrer mit Spänen verstopft-
Bohrrückzug öfter vornehmen.

*Bohrer verschlissen-
Bohrer schärfen.

*Bohrvorschub zu gering-
Vorschub erhöhen.

Bohrloch verläuft

*Bohrer asymmetrisch geschliffen-
Bohrer korrekt schärfen

*Bohrlochanfang versetzt-
Zentrierbohrer einsetzen.

*Bohrer verbogen-
Neuen Bohrer einsetzen.

*Bohrer nicht korrekt gespannt-
Bohrer erneut einspannen.

Laserkreuz nicht im Bohrzentrum

*Laserkreuz nicht richtig eingestellt-
Laser einstellen (siehe Wartung)

*Laser vertikal nicht richtig eingestellt-
Laser einstellen (siehe Wartung)

Linienlaser leuchtet nicht

*Linienlaser oder Stromzufuhr defekt -
Elektrofachkraft kontaktieren.

Reparaturen am Linienlaser dürfen
nur von einer Fachkraft ausgeführt
werden.

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

Ihr Gerät enthält mehrere
unterschiedliche , wiederverwertbare
Werkstoffe.

Bitte entsorgen Sie es nur an einer
spezialisierten Entsorgungsstelle.

11. Lieferbares Zubehör

Siehe die JET-Preisliste.

FR - FRANCAIS

Mode d'emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur de la **perceuse à colonne JET JDP-2800VS**. 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 maximales 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 du ressort de rappel

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

Le vendeur garantit que le produit livré est exempt de défauts de matériel et de fabrication. La présente garantie ne s'applique pas aux défauts résultant d'une utilisation directe ou indirecte incorrecte, de l'inattention, d'un accident, d'une réparation, d'une maintenance ou d'un nettoyage insuffisant, ou encore de l'usure normale.

Il est possible de faire valoir des prétentions en garantie dans les 12 mois suivant la date de la vente (date de la facture). Toute autre prétention est exclue.

La présente garantie comprend toutes les obligations de garantie incombant au vendeur et remplace toutes les déclarations et conventions antérieures en termes de garanties.

Le délai de garantie s'applique pour une durée d'exploitation de huit heures par jour. Au-delà, le délai de garantie diminue proportionnellement au dépassement, mais pas en deçà de trois mois.

Le renvoi d'une marchandise faisant l'objet d'une réclamation requiert l'accord préalable exprès du vendeur et s'effectue aux frais et aux risques de l'acheteur.

Les prestations de garantie détaillées figurent dans les Conditions générales (CG). Ces dernières sont disponibles sur www.jettools.com ou peuvent être envoyées par la poste sur demande.

Le vendeur se réserve le droit de modifier à tout moment le produit et les accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette perceuse convient au perçage du bois, des 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!

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 perceuse peut être très dangereuse. 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.

Chaque jour avant d'utiliser la machine, contrôler 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, montre 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.

Ne pas porter **de gants**.

Pendant l'utilisation porter les lunettes de protection.

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 une surface stable et plane.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni ne 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.

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

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. Tenir compte des possibilités de prévention et de lutte d'incendie, par ex. lieu et utilisation des extincteurs.

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 peut bien être posée sur la table.

Ne jamais utiliser la machine en laissant le protecteur de mandrin ou de la courroie ouvert.

Avant de mettre la machine en marche, éloigner la clé de mandrin et autres outils.

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 tenir la pièce seulement 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 à main levée, sans la poser sur la table, sauf pour des travaux de polissage.

Avant de commencer le travail, vérifier la fixation correcte de la tête du perceur et de la table

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

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

Ne jamais regarder dans le rayon laser.

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

Ne jamais pointer le rayon laser vers des personnes ou des animaux.

Ne pas utiliser le laser de guidage en liaison avec des matériaux fortement réfléchissants. La lumière réfléchie est dangereuse.

Les réparations au niveau du laser de guidage doivent uniquement être réalisées par un spécialiste.

3.3 Risques

Même en respectant les directives et les consignes de sécurité les risques suivants existent :

Risque de blessures par le perceur en rotation.

Danger de pièces éjectées.

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

Porter équipements personnels de sécurité tels 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

Oscillation	225mm
Perçage	110mm
Arbre	MK-2
Mandrin 3 mors	16mm / B16
Diamètre de colonne	80mm
Dimension de table	420x530(780) mm
Hauteur totale	1750mm
Nombre de tours	variable
Plage de vitesse	330 – 2500 T/min
Poids net	100 kg

Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	0,75 kW (1 CV) S1
Courant électrique	6A
Raccordement	(H07RN-F)3x1,5mm ²
Fusible du secteur élect.	10A

Voltage	400V ~3/PE 50Hz
Puissance	0,93 kW (1,25 CV) S1
Courant électrique	2.4A
Raccordement	(H07RN-F)4x1,5mm ²
Fusible du secteur élect.	10A

Laser:	Laser Classe 1M
	< 0,39mW, 400-700nm
Alimentation	6V (transformateur)

4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):	
Marche à vide	71,8 dB(A)
Usinage	84 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 autoserrant de 16mm
Arbre CM-2
Dispositif d'avance de perçage (3 pcs)
Levier de serrage pour glissière
Manivelle pour réglage de la table
Protège mandrin
Butée avec raccord d'aspiration
Ejecteur
Outil de travail
Accessoires de montage
Mode d'emploi
Liste des pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1. Transport

Effectuer le montage de la machine dans un local fermé ou un atelier respectant les conditions de menuiserie.

Placer la machine sur une surface stable et plane.

La machine doit être fixée sur la surface.

Pour des raisons techniques d'emballage la machine n'est pas complètement montée à la livraison.

5.2 Montage

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

Eliminer l'emballage dans le respect de l'environnement.

Enlever la protection antirouille avec un dissolvant.

Montage du socle de la machine

Fixer la colonne au socle, bien serrer les 4 vis borgnes (A, Fig 1).

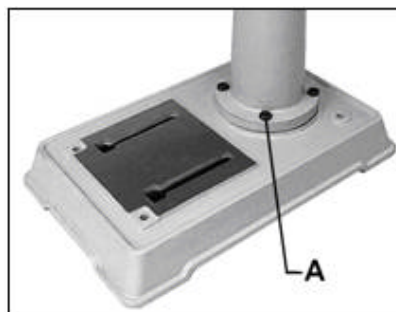


Fig 1

Montage de la table de machine

Retirer la bague de réglage (B, Fig 2) et la crémaillère (C) de la colonne.

Monter ensemble la table et la crémaillère (D).

Vérifier l'exactitude du montage de la crémaillère. La partie longue et plate, munie de la flèche, doit se trouver en haut.

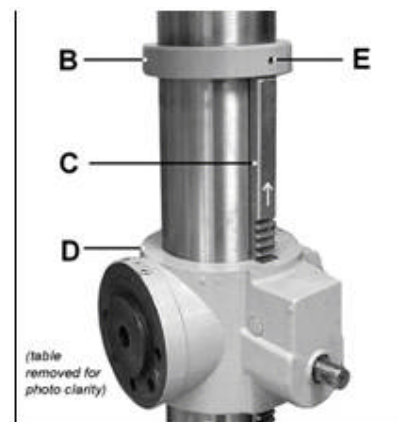


Fig 2

Bloquer la bague de réglage sur la colonne avec la tige filetée (E).

Visser le levier de serrage (F, Fig. 3) dans le support de table.

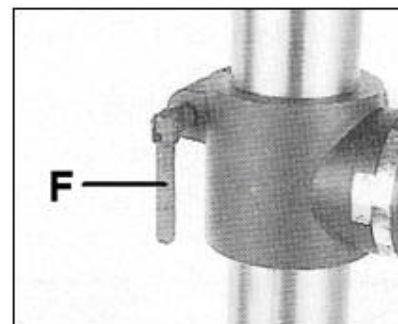


Fig 3

Monter la manivelle sur le maneton (H, Fig 4).

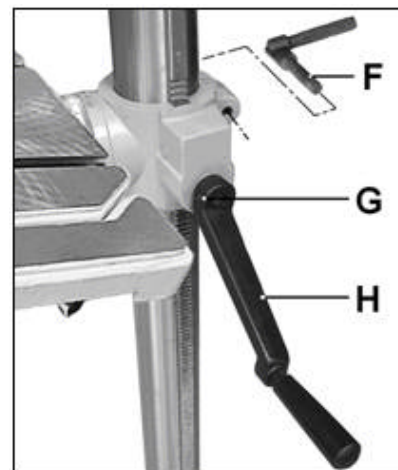


Fig 4

Positionner la tige filetée (G) vis-à-vis du méplat et bien serrer.

Montage de la tête du perceur

Attention: La tête du perceur est lourde! Travailler avec prudence et demander l'aide de quelqu'un pour faire ce travail.

Ajuster la tête du perceur en parallèle au socle.

Serrer les 2 tiges filetées (I, Fig. 5).



Fig 5

Fixer les 3 poignées de manivelle (J) sur le moyeu.

Monter la poignée tournante pour le réglage en continue de la rotation (K, Fig 6).

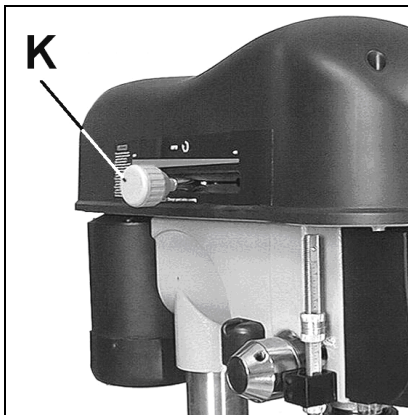


Fig 6

Montage de la butée

Monter la butée dans les rainures en T de la table.

La bloquer avec les griffes (L, Fig7).

La butée est munie d'une buse d'aspiration de 50 mm.

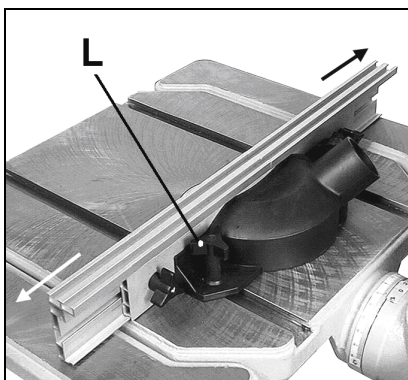


Fig 7

Montage du protecteur de mandrin

Fixer le protecteur du mandrin avant de monter le mandrin.

Serrer la vis (M, Fig 8).



Fig 8

Montage du mandrin

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

Poser un bout de bois sur la table.

Nettoyer l'arbre (P, Fig 9), le cône de la broche (O) et du mandrin (Q) avec un torchon.

Important:

Ces surfaces doivent être absolument propres, 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 s'enclenche dans la broche.

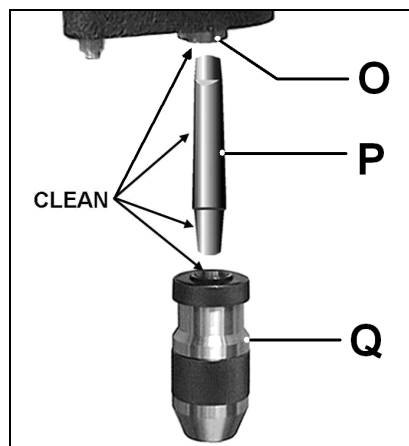


Fig 9

Abaisser le mandrin sur le bout de bois (R, Fig 10). Avec un perçage puissant, fixer le mandrin sur la broche.

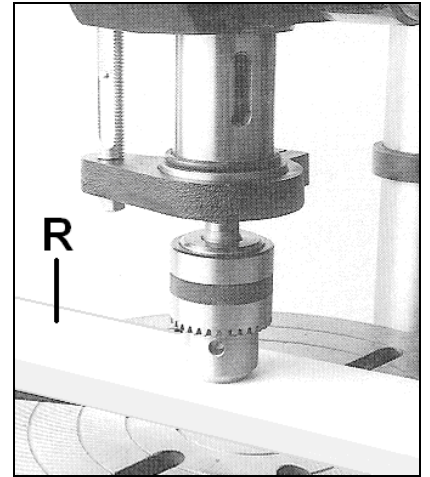


Fig 10

5.3 Raccordement au réseau électr.

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

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

Le fusible du 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 11

Le laser croisé et l'éclairage de la machine peuvent être mis en route et arrêtés séparément.

6. Fonctionnement de la machine

Ajuster la 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 perceur.

S'assurer que le perceur ne fera pas bouger la pièce. Serrer la pièce à la table ou se servir d'un étau.

Choisir la vitesse de manière à ce que le perceur puisse travailler rapidement et sans interruption.

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

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 le nombre de tours utilisé est grand.

Le bois nécessite un nombre de tours plus élevé que les matières métalliques. Percer le métal avec un petit 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 fraise, pour fraise trépaneuse et meules sur cette machine.

Ne jamais usiner du magnésium- Danger d'incendie!

7. Réglages

Attention

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

7.1 Changement mandrin

Déconnecter la machine du réseau.

Abaisser la douille de la broche de perçage.

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

Insérer l'éjecteur (T) dans la rainure et marteler légèrement. Protéger la table ou attraper le mandrin avec la main (Fig 12).

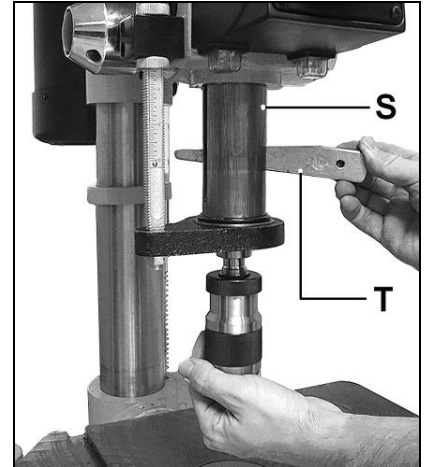


Fig 12

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.

Positionner les écrous de serrage (U, V, Fig. 13) de la butée de profondeur (W) à l'arrêt.



Fig 13

Le perceur est maintenant bloqué à cette hauteur.

7.3 Changement de vitesse

La vitesse de rotation ne peut être changée que sur la machine en marche

Pour ce réglage, desserrer légèrement le bouton tournant (K, Fig 14) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Quand la vitesse de rotation est correcte, resserrer le bouton tournant.

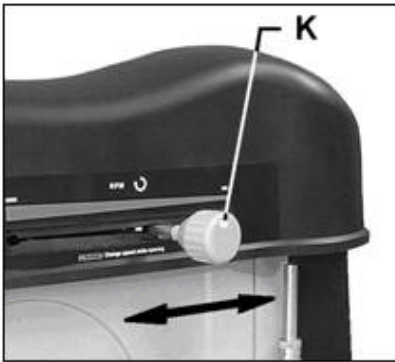


Fig 14

7.4 Inclinaison de table

Déconnecter la machine du réseau.

Attention:

Ne desserrer la vis que légèrement (X, Fig 15) car sinon la table complète peut tomber.

Afin de pouvoir faire basculer la table il faut préalablement retirer la goupille de serrage (Y).

La goupille de serrage s'enclenche à 0, 45 et 90°.

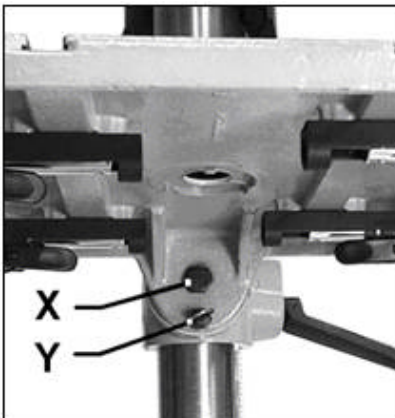


Fig 15

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.

Retirer la plaque de recouvrement (A, Fig 16), l'écrou et les rondelles (B).

Retirer le moyeu (C).

Desserrer les écrous (D) d'env. 6mm.

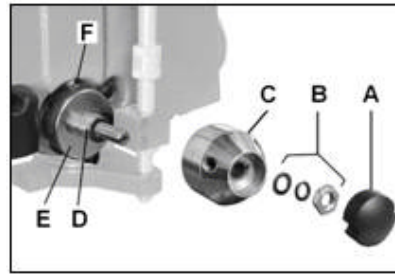


Fig 16

Bien tenir le boîtier du ressort (E).

Pour p.ex. augmenter la tension du ressort, tirer légèrement le boîtier du ressort (E) et le tourner en sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le cran (F) s'enclenche.

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

Remonter le moyeu.

8. Entretien et inspection

Attention

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

Huiler régulièrement avec un peu de graisse.

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

Nettoyer la machine régulièrement.

Protéger la surface de la table contre la corrosion avec un peu de cire

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.

Réglage du laser vertical:

Le laser est réglé au départ usine.

Attention:

Ne jamais regarder dans le rayon laser.

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

Ne jamais pointer le rayon laser vers des personnes ou des animaux.

Ne pas utiliser le laser de guidage en liaison avec des matériaux fortement réfléchissants. La lumière réfléchi est dangereuse.

Les réparations au niveau du laser de guidage doivent uniquement être réalisées par un spécialiste.

Bloquer la table de machine en position horizontale

Utiliser une planche propre avec un trait transversal à angle de 90° (P, Fig 17) comme gabarit.

S'en servir pour contrôler que le rayon du laser (O) est bien en angle droit avec la table.

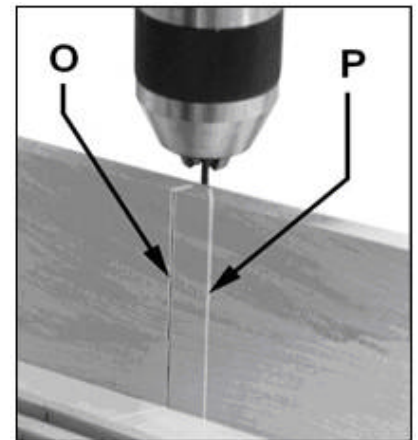


Fig 17

Pour le réglage, il est nécessaire de retirer les carters des lasers (Index 184 dans la liste des pièces de rechange).

Faire pivoter l'unité du laser (A2, Fig 18) avec la main et bloquer avec précaution la vis de réglage (E).

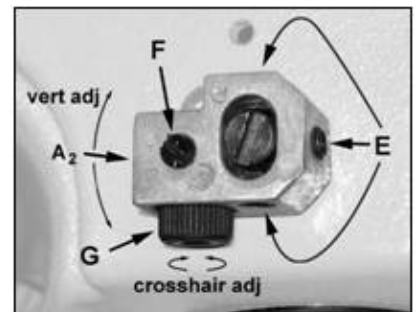


Fig 18

Réglage du croisé du laser

Poser une planche (R, Fig 19) à plat sur la table-

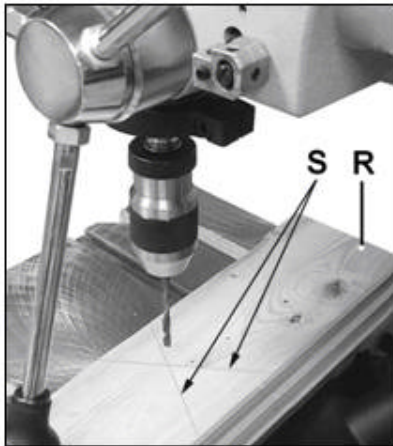


Fig 19

Abaisser la douille de broche et faire une marque sur la planche avec le perceur.

Remonter la douille de broche.

Desserrer la vis de blocage (F, Fig 18) et faire tourner le laser (G) jusqu'à ce que le rayon du laser (S) atteigne la marque.

Resserrer à nouveau le laser (F).

Remonter les carters des lasers.

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 propres et sans graisse.

Vibrations de la machine

*Courroie d'entraînement usé-
Changer la courroie d'entraînement.

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

*Perceur usé-
Aiguiser le perceur.

Perceur est surchauffé

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

*Perceur bouché par des copeaux-
Manoeuvrer plusieurs fois le perceur.

*Perceur usé-
Aiguiser le perceur.

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

Déviation du trou de perçage

*Perceur asymétrique-
Aiguiser le perceur correctement

*Trou de perçage décalé-
Utiliser alésoir de centrage.

*Perceur déformé-
Remplacer le perceur.

*Perceur non serré correctement-
Monter le perceur correctement.

Le croisé du laser n'est pas au centre du perçage

*Le croisé du laser n'est pas réglé correctement -
Régler le laser (voir la rubrique entretien)

*Le laser vertical n'est pas réglé correctement-
Régler le laser (voir la rubrique entretien)-

Le laser de guidage ne s'allume pas

*Laser linéaire ou bien arrivée de courant défectueux -
Contacter un électricien qualifié.

Les réparations au niveau du laser de guidage doivent uniquement être réalisées par un spécialiste.

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.

11. Accessoires

Voir liste de prix JET.