

JD-32120

DRILL PRESS
SÄULENBOHRMASCHINE
PERCEUSE À COLONNE



www.promac.fr

PROMAC®

**CE UK
CA**

EN – ENGLISH

NOTE:

1.0 Special Safety Rules For Drill Press:

1. Caution : This drill press is intended for use only with drill bits. This use of other accessories may be hazardous.
2. Correct drilling speeds : Factors which determine the best speed to use in any drill press operation are :
Kind of material being worked, size of hold, type of drill or other cutter, and quality of cut desired. The smaller the drill, the greater the required RPM. In soft materials, the speed should be higher than for hard metals.
3. Drilling in metal: Use clamps to hold the work when frilling in metal. The work should never be held
4. in there bare hand, the flutes of the drill may seize the work at any time, especially when breaking through the stock. If the piece is whirled out of the operator's hand, he may be injured, in any case, the drill will be broken when the work strikes the column.
5. The work must be clamped firmly while drilling : Any tilting, twisting, or shifting results not only in a rough hole, but also increases drill breakage. For flat work, lay the piece on a wooden base and clamp it firmly down against the table to prevent it from turning. If the piece is of irregular shape and cannot be laid flat in the table, it should be securely blocked and clamped.
6. The chuck shall be securely fastened to the spindle and so that it can't separate from spindle.
7. Remove Key from chuck after adjustment.
8. The tool is to be disconnected from the power supply while the motor is being mounted, connected or reconnected.
9. Secure the tool to the supporting structure if, during normal operation, there is any tendency for the tool to tip over, slide, or walk on the supporting surface.
10. The set screws of head frame should be screwed tightly before suing this machine.
11. Connect to a supply circuit protected by a circuit breaker or time delay fuse.
12. Fasten base to floor or worktable before using the drill press.

2.0 VII. Important Notice For CE

Handling of Machine

1. The total weight of this machine must be ensured before handling.
2. It is better to handle this machine with the help of lifting tools.

Environment Requirements for Installation

1. Be sure to provide sufficient light for operation according to the codes or regulations published for local area.
If you do not get the information about lighting, a light intensity of 300 Lux is the least value to be supplied.
2. The place where machine install must be flat and big enough for the operation.

Noise Level

1. The noise level of this machine is about 75 db(A)during operation.
2. While taking provisions for the risk of noise, the noise level of working environment should be taken into consideration also.

3.0 VII Electric

ELECTRICAL CONNECTION/DISCONNECTION & OPERATION

For three phase :

1. **Electrical connection:**

1. A cable with four wires is equipped to connect your machine into the 3 phase power supply. **Please connect your machine into the power supply with hand-operated disconnecting device**, which is in compliance with subclause 5.3 of EN 60204-1, such as on fuse breaker or plug/socket combination.
2. For the protection of control device, we recommend the operation to supply **a fuse with 15 A current rating of fuse**, and the total length between fuse and connection terminal shall not exceed 1.5m.
3. The **exact power source voltage, frequency, and number of phase** shall be checked according to the installation diagram and circuit diagram.
4. **The correct direction of drilling press should be checked after connecting.**

2. **Electrical disconnection:**

1. The disconnection is carried out by hand-operated disconnection device.
2. Be sure to disconnect this machining from power source, when you want to stop the job, Maintenance, and adjustment.

3. **Grounding**

The grounding of the drilling press is carried out **by connecting the Yellow/Green terminal of supply cable** to the grounding terminal of power source. Be sure to ground your machine before connecting machine to power source in any situation.

WARNING !

Do not disconnect grounding terminal before disconnecting power source.

For single phase :

1. The connect, disconnection, and grounding is carried out **through the plug**, equipped on the drilling press. For the safety reason, **Do not change this plug into any the other type in any situation.**
2. The **exact power source voltage, frequency, and number of phase** shall be checked according to the installation diagram and circuit diagram.

Operation:

1. **"START"**: Push the button marked with " I ".
2. **"STOP"**: Push the button marked with " O ".
3. **"Interlock Switch"**: Limit switch in the pulley cover.
4. **"Limited Switch"**: Chuck guard disconnection
5. **"Emergency Switch"**: Button with "RED"

WARNING !

Do not stop machine with interlock switch in normal operation.

1.0 SPECIAL SAFETY RULES FOR DRILL PRESS	3
2.0 VII. IMPORTANT NOTICE FOR CE	3
3.0 VII ELECTRIC	4
4.0 SPECIFICATIONS	6
BASE MOUNTING HOLE DIMENSIONS	8
5.0 SETUP AND ASSEMBLY	9
5.1 UNPACKING AND CLEANUP	9
5.2 SHIPPING CONTENTS	9
5.3 TOOLS REQUIRED FOR ASSEMBLY	9
5.4 ASSEMBLY	9
5.4.1 Chuck and arbor installation	9
5.4.2 Chuck and arbor removal	9
5.4.3 Wrench and key storage	9
6.0 ELECTRICAL CONNECTIONS	10
6.1 GROUNDING INSTRUCTIONS	10
6.2 EXTENSION CORDS	10
7.0 ADJUSTMENTS	10
7.1 DEPTH STOP ADJUSTMENT	10
7.2 CHANGING SPINDLE SPEEDS	11
7.3 RETURN SPRING ADJUSTMENT	11
7.4 TABLE TILT ADJUSTMENT	11
8.0 OPERATING CONTROLS	12
9.0 OPERATION	12
10.0 USER-MAINTENANCE	12
10.1 LUBRICATION	12
10.2 BELT REPLACEMENT	12
11.0 SPINDLE SPEED CHARTS	13
11.1 SPEED SELECTION FOR JD-32120 DRILL PRESS	13
13.0 REPLACEMENT PARTS	15
13.1.1 JD-32120 DRILL PRESS – EXPLODED VIEW	16
13.1.2 JD-32120 DRILL PRESS – PARTS LIST	17
14.0 ELECTRICAL CONNECTIONS FOR JD-32120	19

4.0 Specifications

Model number	JD-32120
Stock number	JD-32120
<u>Motor and electricals:</u>	
Motor type	totally enclosed fan cooled, induction
Horsepower	1-1/2 HP
Phase	1
Voltage	230V (Prewired 115V)
Cycle	50Hz
Listed FLA (full load amps)	8.7A
Starting amps	16A
Running amps (no load)	4.3A
Power transfer	v-belt
On/off switch	push button
Motor speed	1420 RPM
Main power cord	H05VVH-4G 1.0 m/m2 VDE(300cm) with Plug
Sound emission	70 dB at 40 in. without load

<u>Head and Capacities:</u>	
Swing ²	560 mm
Chuck style and shank capacity	18 mm
Chuck arbor taper	MT3
Spindle taper	MT3
Spindle travel, maximum	122 mm
Spindle travel per one revolution of handle	115 mm
Quill diameter	62 mm
Number of spindle speeds	12
Maximum no-load speed range	145 to 2530 RPM
Maximum spindle to table distance	710 mm
Maximum spindle to base distance	1230 mm
Maximum chuck to table distance	622 mm
Maximum chuck to base distance	990 mm
Drilling capacity, cast iron	32 mm
Drilling capacity, mild steel	25 mm

<u>Materials:</u>	
Head	cast iron
Table	surface-ground cast iron
Column	steel
Base	cast iron

<u>Table:</u>	
Table size	473 x 410 mm
Table slots, number of	3
Table slots, general size (WxD)	16 x 25.4 mm
T-slot dimensions (WxD)	25.4 x 9.5 mm
Distance between slots (centers)	91 mm
Table tilt	45 deg. L and R
Table rotation around column	360 deg.
Table elevating system	worm gear with rack
Recommended maximum weight on table	80 kg

1 Subject to local and national electrical codes

2 Swing is twice the distance from column to spindle center (i.e., the maximum diameter of workpiece that can be drilled to its center).

Base and Column:

Base size (LxWxH)	575 x 494 x 86 mm
Base working surface	545 x 465 mm
Base slots, number of	2
Base slots, general size (WxD)	16 x 25.4 mm
T-slot dimensions (WxD)	25.4 x 9.5 mm
Distance between base slots (centers)	238 mm
Column diameter	92 mm

Dimensions and Weights:

Overall dimensions, assembled	890 x 480 x 1700 mm
Shipping dimensions	930 x 530 x 1890 mm
Net weight (approximate)	146 kg
Shipping weight (approximate)	165 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, PROMAC reserves the right to change specifications at any time and without prior notice, without incurring obligations.

Base mounting hole dimensions

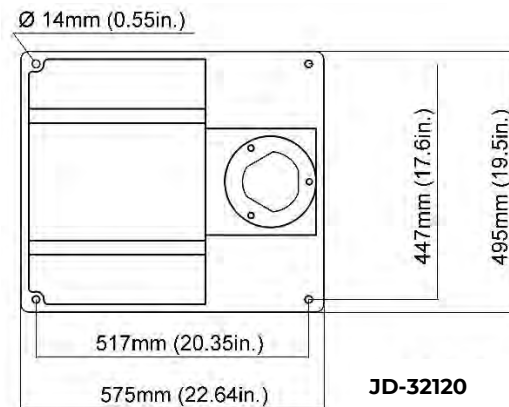


Figure 5-1: Base hole patterns

⚠ WARNING

Read and understand the entire contents of this manual before attempting assembly or operation. Failure to comply may cause serious injury.

5.0 Setup and assembly

5.1 Unpacking and cleanup

Remove all contents from shipping carton and compare parts to the contents list in this manual. If shipping damage or any part shortages are identified, contact your distributor. Do not discard carton or packing material until drill press is assembled and running satisfactorily.

Clean all rust protected surfaces with kerosene or a light solvent. Do not use lacquer thinner, paint thinner or gasoline, as these can damage plastic components and painted surfaces.

5.2 Shipping contents

Carton contents

- 1 Drill press
- 1 Crank handle
- 3 Feed handles
- 1 Chuck and key
- 1 Arbor
- 1 Wrench
- 1 Drift key
- 2 Hex wrenches – 3mm, 5mm
- 1 Owner's manual
- 1 Warranty registration card

5.3 Tools required for assembly:

3mm hex wrench (provided)
Rubber mallet

5.4 Assembly

1. Install 3 feed handles into hub (D, Figure 6-2).
2. Install crank handle on shaft of table bracket, and tighten set screw with 3mm hex wrench. (Figure 6-1)

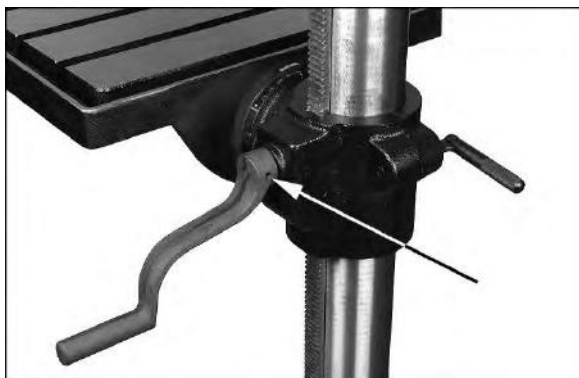


Figure 6-1: installing crank handle

5.4.1 Chuck and arbor installation

1. Thoroughly clean arbor (A, Figure 6-2), chuck (B) and spindle (C). Any grease or residue in these areas can cause the pieces to separate and create a safety hazard as well as damage to the tool.

Twist chuck to retract chuck jaws if they are exposed.

Push chuck (B) by hand onto arbor (A), and slide assembly firmly up into spindle (C).

Turn arbor and chuck assembly until tang (A1) on arbor engages slot at end of spindle.

Use one or two sharp taps from a rubber mallet, or a hammer and a block of wood, against bottom of chuck to seat chuck securely onto arbor.

⚠ CAUTION

Do not use a steel hammer directly against chuck, as this may damage chuck.

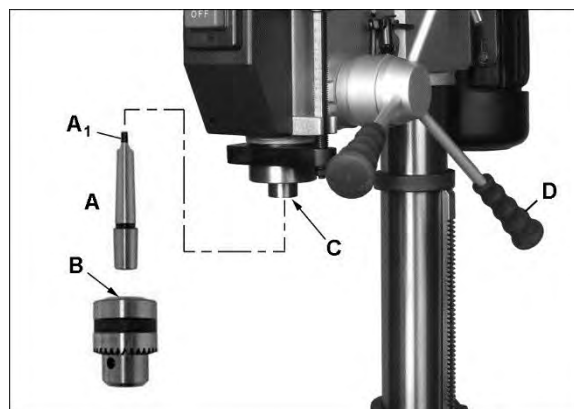


Figure 6-2: installing chuck and arbor

5.4.2 Chuck and arbor removal

1. Unplug machine from power source.
Raise table until it is about seven inches below chuck.
Place a piece of scrap wood on table, and lower quill (Figure 6-3) using feed handles.
Rotate spindle to align keyhole in spindle with keyhole in quill.
Insert drift key (E, Figure 6-3) into aligned slots and tap lightly. The chuck and arbor assembly should fall from the spindle.

⚠ CAUTION

Catch chuck as it is released; allowing it to fall to floor may damage it.

5.4.3 Wrench and key storage

Wrenches, chuck key, and drift key can be stored on fixture on right side of drill press head.

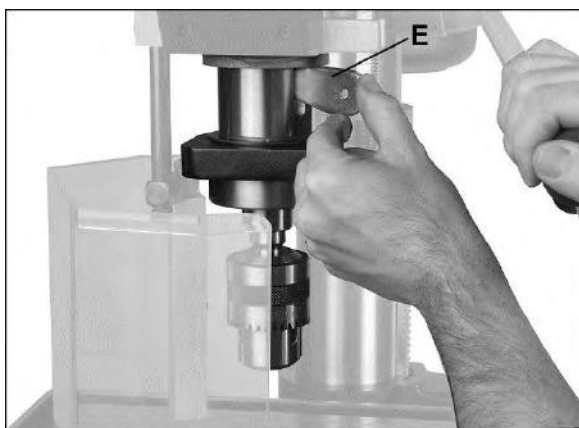


Figure 6-3: drift key insertion

6.0 Electrical connections

⚠WARNING

All electrical connections must be done by a qualified electrician in compliance with all local codes and ordinances. Failure to comply may result in serious injury.

The JD-32120 Drill Presses are rated at 230V power. The drill press comes with a plug designed for use on a circuit with a *grounded outlet*.

Before connecting to power source, be sure switch is in *off* position.

6.1 GROUNDING INSTRUCTIONS

This tool must be grounded. In the event of a malfunction or breakdown, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be inserted into an appropriate outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.

⚠WARNING

Improper connection of the equipment-grounding conductor can result in a risk of electric shock. Check with a qualified electrician or service person if you are in doubt as to whether the outlet is properly grounded. Do not modify the plug provided with the tool – if it will not fit the outlet, have a proper outlet installed by a qualified electrician.

The conductor with insulation having an outer surface that is green with or without yellow stripes is the equipment-grounding conductor. If repair or replacement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.

Use only 3-wire extension cords that have 3-prong grounding plugs and 3-pole receptacles that accept the tool's plug.

Repair or replace damaged or worn cord immediately.

6.2 Extension cords

The use of extension cords is discouraged; try to position machines near the power source. If an extension cord is necessary, make sure it is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating. Table 1 shows correct size to use depending on cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

Amp Rating		Volts	Total length of cord in feet			
More Than	Not More Than	120 240	25 50	50 100	100 200	150 300
			AWG			
0	6		18	16	16	14
6	10		18	16	14	12
10	12		16	16	14	12
12	16		14	12	Not Recommended	

Table 1: Extension cord recommendations

7.0 Adjustments

7.1 Depth stop adjustment

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

1. Make a pencil mark on edge of workpiece to indicate depth of hole.
2. With drill bit in chuck, lower downfeed handle to advance bit to your mark.
3. With your other hand, advance lock nuts (A, Figure 8-1) on the depth stop rod until they are snug to the seat (B).

The drill bit will now advance to this point.

To release, advance nuts counterclockwise to top of depth stop.



Figure 8-1: depth stop adjustment

7.2 Changing spindle speeds

A spindle speed and pulley/belt arrangement chart is affixed inside pulley cover, and also shown in sect. 11.0 of this manual.

To change spindle speeds:

1. Unplug machine from power source.
2. Loosen two thumb screws (C, Figure 8-2) found on each side of head assembly.
3. Rotate tension handle (D) clockwise to bring motor base as close to head as possible.
4. For desired speed, change location of belts per pulley/belt arrangement chart.
5. Rotate tension handle (D) counterclockwise to tension belts.
6. Tighten both thumb screws (C). Belts are properly tensioned when finger and thumb pressure midway between the two pulleys causes approximately 1/2-inch deflection.

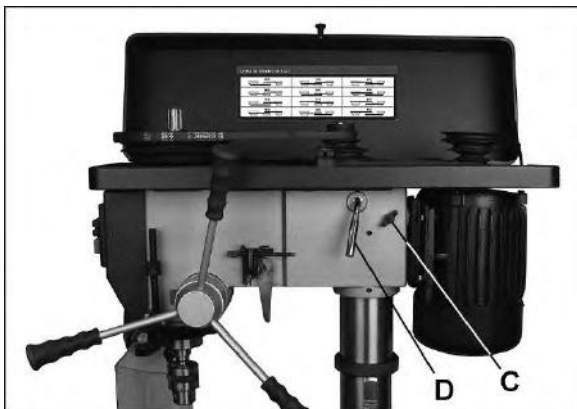


Figure 8-2: belt/speed adjustment

7.3 Return spring adjustment

The return spring is adjusted by the manufacturer and should not require attention. If adjustment is deemed necessary, follow the steps below while referring to Figure 8-3:

1. Unplug machine from power source.
2. Loosen lock nut (E). Do not remove.
3. Firmly hold coil spring cover (F).
4. Pull out cover and rotate until pin (G) on housing engages the next notch in coil spring cover.
Turn cover clockwise to decrease tension and counterclockwise to increase tension.
5. Tighten lock nut (E). Do not over-tighten or force nut too strongly against spring cover.

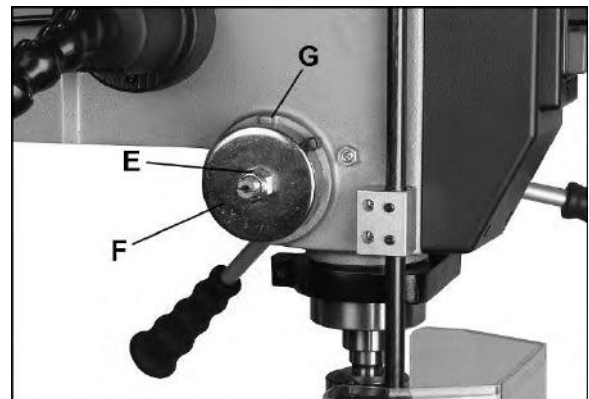


Figure 8-3: return spring adjustment

7.4 Table tilt adjustment

Table tilt adjustments are made on table bracket beneath table.

Refer to Figures 8-4 and 8-5.

CAUTION

In the following steps do not over-loosen. This could cause table assembly to separate from column, fall and cause injury.

1. **JD-32120:** Loosen set screw (H) with 5mm hex wrench.
2. **JD-32120:** Loosen two hex nuts (J) with 19mm or adjustable wrench.
3. Tilt table to desired angle, referring to scale and pointer atop table bracket.
4. Tighten screw or nuts (J).
5. Tighten set screw (H).

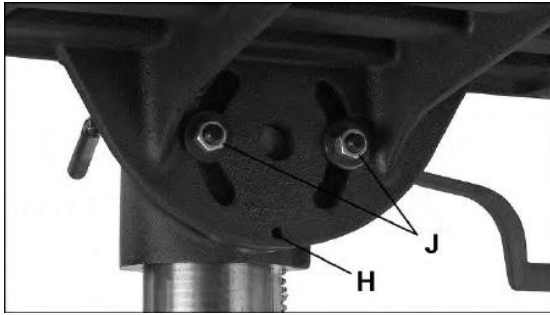


Figure 8-5: table tilt (JD-32120 only)

8.0 Operating controls

Press ON button to start spindle rotation.

Press OFF to stop.

9.0 Operation

1. Insert drill bit into chuck jaws about 25.4mm deep.

When using a small bit, do not insert it so far that the jaws touch the flutes of the bit. Make sure bit is centered in chuck before tightening chuck with key.

For a small workpiece that cannot be clamped to the table, use a drill press vise. The vise must be clamped or bolted to the table. Always use a back-up piece of scrap wood to cover the table. This protects both table and drill bit.

⚠ WARNING

Workpiece must be clamped to table or secured in a drill press vise that is securely fastened to table. Failure to comply may cause serious injury.

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.

Generally speaking, the smaller the drill bit, the greater the RPM required. Soft materials require higher speeds; hard metals slower speeds.

10.0 User-maintenance

⚠ WARNING

Before any intervention on the machine, disconnect it from electrical supply by pulling out plug or turning off main switch at electrical source. Failure to comply may cause serious injury.

A coat of automobile-type wax applied to table and column will help keep surfaces clean.

Check that bolts are tight and electrical cords are in good condition. If an electrical cord is worn, cut, or damaged in any way, have it replaced immediately.

In dusty environments, frequently blow out any dust that accumulates inside the motor fan cover.

Belts should be in good condition with no signs of cracks, frays or deterioration.

10.1 Lubrication

All ball bearings are pre-lubricated and sealed, and require no further lubrication.

Periodically apply #2 tube grease to:

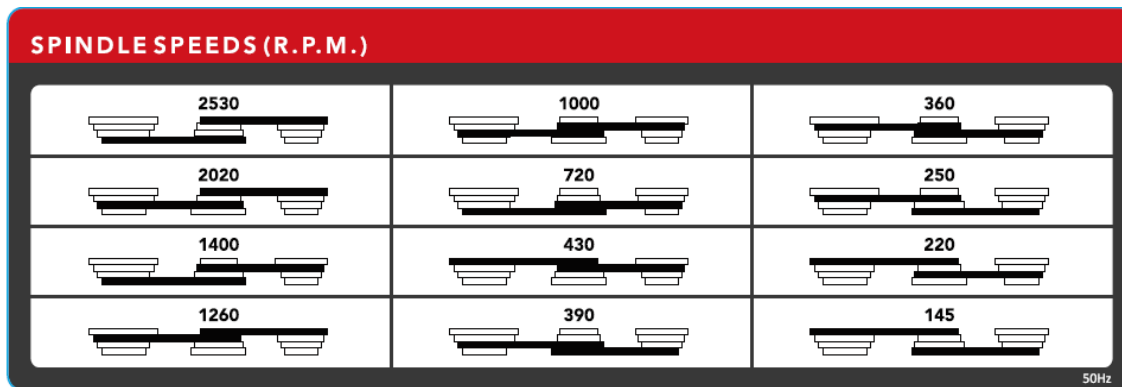
- Rack.
- Table elevating mechanism, including worm gear.
- Splines (grooves) in spindle.
- Teeth of quill.

Periodically apply light coat of machine tool oil to quill and column.

The quill return spring should receive SAE 20 oil once yearly. Apply the oil beneath spring cover (F, Figure 8-3) using a squirt can.

10.2 Belt replacement

To loosen and remove the existing v-belts, use the same procedures described in *sect. 7.2, Changing spindle speeds*.

11.0 Spindle speed charts**11.1 Speed selection for JD-32120 Drill Press***Figure 12-2: JD-32120 only*

12.0 Troubleshooting JD-32120

Symptom	Possible Cause	Correction *
Drill press will not start.	Drill press unplugged from wall, or motor.	Check all plug connections.
	Fuse blown, or circuit breaker tripped.	Replace fuse, or reset circuit breaker.
	Cord damaged.	Replace cord.
	Starting capacitor bad.	Replace starting capacitor.
Drill press does not come up to speed.	Extension cord too light or too long.	Replace with adequate size and length cord.
	Low current.	Contact a qualified electrician.
Drill Press vibrates excessively.	Base on uneven surface.	Locate drill press on even floor.
	Bad belt(s).	Replace belts.
Noisy operation.	Incorrect belt tension.	Adjust belt tension.
	Dry spindle.	Lubricate spindle.
	Loose spindle pulley.	Check tightness of retaining nut on pulley, and tighten if necessary.
	Loose motor pulley.	Tighten setscrews in pulleys.
Workpiece burns or smokes.	Incorrect Speed.	Change to appropriate speed.
	Chips not clearing from hole or bit.	Retract drill bit frequently to remove chips.
	Dull drill bit.	Resharpen, or replace drill bit.
	Feeding too slowly.	Increase feed rate.
Drill bit wanders.	Bit sharpened incorrectly.	Resharpen bit correctly.
	Bent drill bit.	Replace drill bit.
	Bit, or chuck not installed properly.	Reinstall the chuck, or bit properly.
Wood splinters on the underside.	No backing board used.	Place a scrap board underneath the workpiece to prevent splintering.
Drill bit binds in workpiece.	Workpiece pinching the bit.	Support or clamp workpiece.
	Excessive feed rate.	Decrease feed rate.
	Chuck jaws not tight.	Tighten chuck jaws.
	Improper belt tension.	Adjust belt tension.
Excessive drill bit runout, or wobble.	Bent drill bit.	Replace drill bit.
	Worn spindle bearings.	Replace spindle bearings.
	Bit, or chuck not properly installed.	Reinstall the bit, or chuck properly.
Quill returns too slow, or too fast.	Improper spring tension.	Adjust spring tension.
Chuck or arbor does not stay in place.	Dirt, grease, etc on arbor, chuck, or spindle.	Clean all mating surfaces thoroughly with a cleaner-degreaser.

* **WARNING:** Some corrections may require a qualified electrician.

Table 2

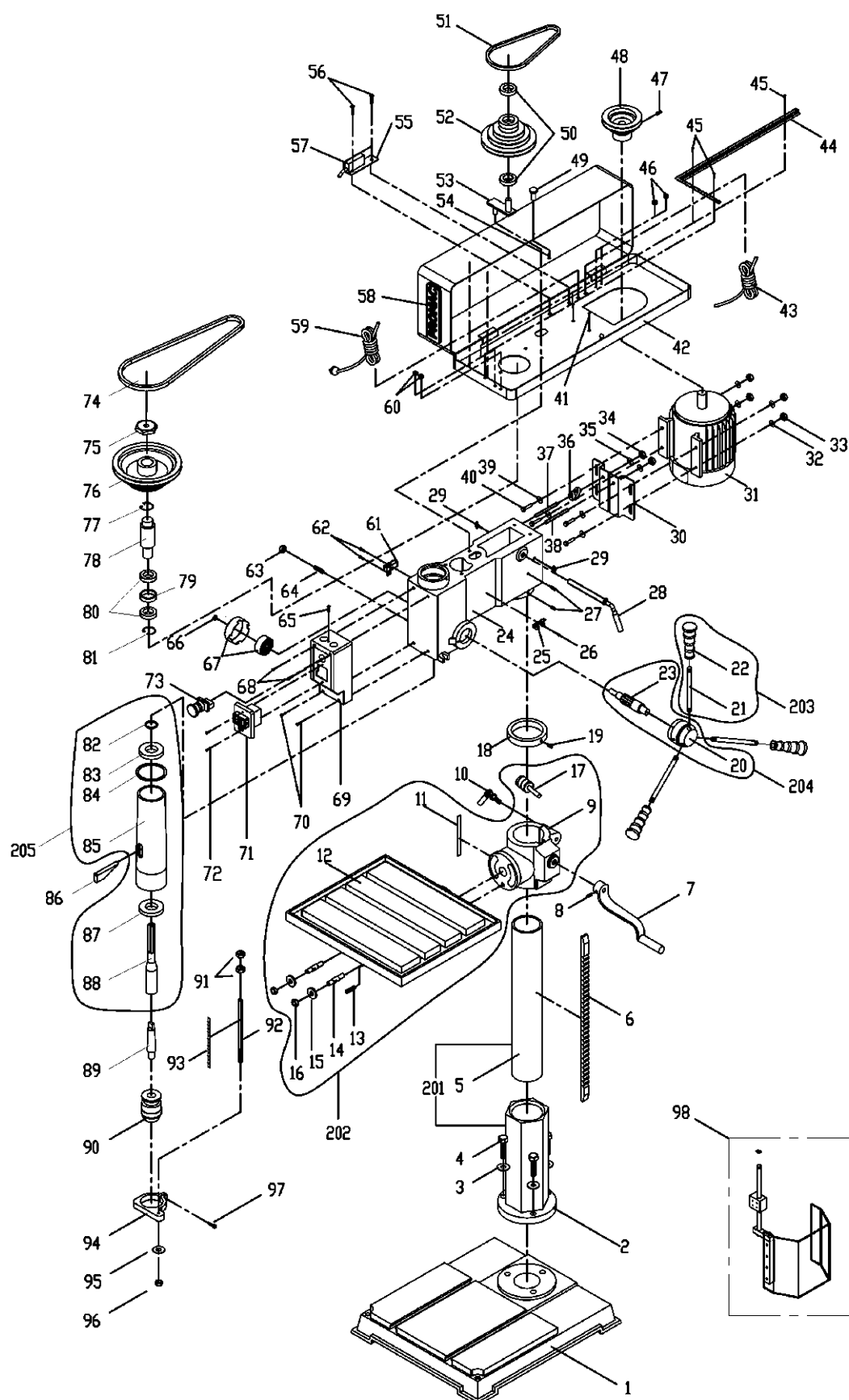
13.0 Replacement Parts

Replacement parts are listed on the following pages. Some parts are shown for reference only, and may not be available individually.

Non-proprietary parts, such as fasteners, can usually be found at local hardware stores, or may be ordered from PROMAC.

13.1.1 JD-32120 Drill Press – Exploded View

EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

JD-32120

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

JD-32120

Index No	Part No	Description	Size	Qty
1	IDP22-01	Base	575 x 500 x 85	1
201	IDP22-201	Column Assembly (#2,5)		1
20	IDP22-02	Column Holder		1
3	TS-0720111	Spring Washer	1/2"	3
4	TS-0070051	Hex Cap Screw	1/2" x 2 mm	3
5	IDP22-05	Column	Ø92	1
6	IDP22-06	Rack		1
7	IDP22-07	Table Crank		1
8	TS-0267041	Set Screw	1/4" x 3/8"	1
9	IDP22-09	Table Bracket		1
10	IDP22-10	Clamp Bolt	1/2" x 70 mm	1
11	IDP22-11	Tilt Angle Scale		1
12	IDP22-12	Work Table	475 x 413 x 41	1
202	IDP22-202	Table Assembly (#9, 11-16)		1
13	TS-0271031	Set Screw	3/8" x 3/8"	1
14	IDP22-14	Screw	9/16" x 1/2" x 62	2
15	TS-0680061	Flat Washer	1/2" x 34 x 5 mm	2
16	TS-0561051	Hex Nut	1/2"	2
17	IDP22-17	Worm Gear Assembly		1
18	IDP22-18	Rack Collar	Ø92	1
19	TS-0267021	Set Screw	1/4" x 1/4"	1
20	IDP22-20	Feed Hub		1
21	IDP22-21	Handle		3
22	IDP22-22	Knob		3
203	IDP17-203	Feed Handle Assembly (#21,22)		3
23	IDP22-23	Feed Pinion		1
204	IDP22-204	Feed Pinion Assembly (#20,23)		1
24	IDP22-24	Head Casting		1
25	IDP22-25	Chuck Key Fixture		1
26	TS-2172002	Phillips Pan Head Screw	3/16" x 1/4"	1
27	TS-0271031	Set Screw	3/8" x 3/8"	2
28	IDP22-27	Tension Adjust Handle		1
29	IDP22-29	Thumb Screw	3/8" x 32	2
30	IDP22-30	Mounting Plate		1
31	PM-JD3212031	Motor	1-1/2HP, 230V, 50Hz, 4P	1
	PM-JD3212031-1	Motor Fan		1
	PM-JD3212031-2	Motor Fan Cover (not shown)		1
	PM-JD3212031-3	Junction Box		1
	PM-JD3212031-4	Junction Box Cover		1
32	TS-0680031	Flat Washer	5/16"	4
33	TS-0561021	Nut	5/16"	4
34	TS-0561051	Nut	1/2"	2
35	TS-0680061	Spring Washer	1/2"	2
36	IDP22-36	Shaft Lever		1
37	IDP22-37	Adjusting Bolt B		1
38	IDP22-38	Adjusting Bolt A		1
39	TS-0680031	Flat Washer	5/16"	4
40	TS-0051011	Hex Cap Screw	5/16" x 1"	4
41	TS-0207011	Screw With Washer	1/4" x 3/8"	4
42	IDP22-42	Pulley Cover		1
43	PM-JD3212043	Motor Cord		1
44	IDP22-44	Hold Down Strip		1
45	TS-2172001	Phillips Flat Head Screw	3/16" x 1/4"	1
46	IDP22-46	Wire fixed buckle		1
47	TS-1523011	Set Screw	M6 x 8mm	1
48	IDP22-48	Motor Pulley		1
49	IDP22-49	Knob		1
50	BB-6202	Ball Bearing	6202	2
51	VB-A27	V-Belt	A27	1

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

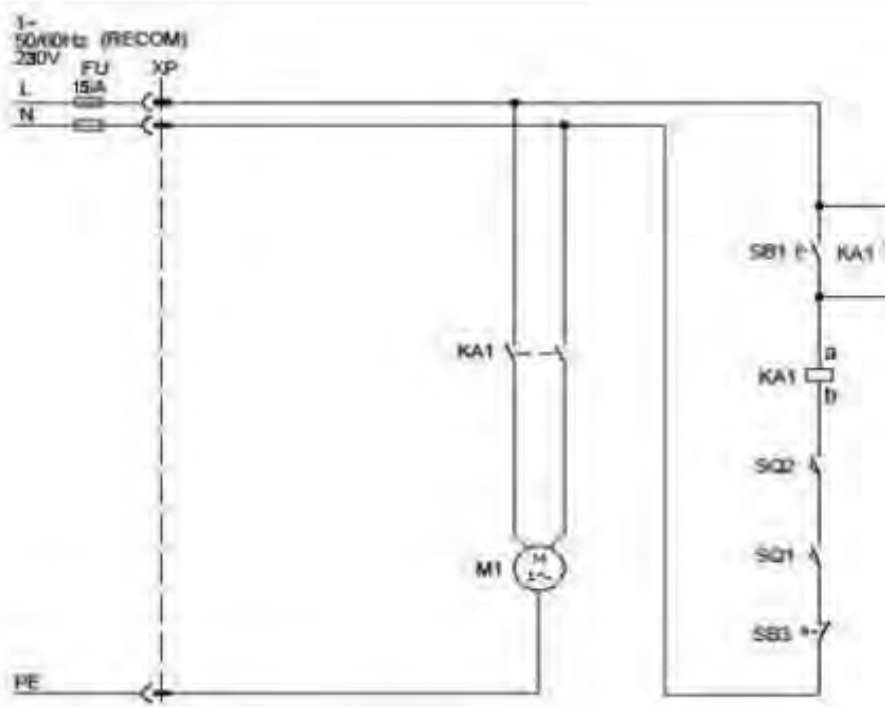
JD-32120

Index No	Part No	Description	Size	Qty
52	IDP22-52	Center Pulley		1
53	IDP22-53	Pivot Bracket		1
54	TS-081F031	Socket Head Butoon Screw	1/4" x 1/2"	1
55	PM-JD3212055	Limit Switch Plate		1
56	TS-2172001	Phillips Flat Head Screw	3/16" x 1/4"	2
57	PM-JD3212057	Pulley Cover Limit Switch		1
58	PROMAC 160	Name Plate (PROMAC)		1
59	PM-JD3212059	Power Cord	3G 1.0m/m2 250V/440V	1
60	PM-JD3212060	Wire Fixed Buckle		1
61	PM-JD3212061	Sinpdle Grard Limit Switch		1
62	TS-2172021	Phillips Flat Head Screw	3/16" x 3/8"	1
63	TS-0561021	Nut	5/16"	1
64	TS-0270092	Screw	5/16" x 26mm	1
65	IDP17-94	Bush		1
66	TS-0561051	Nylon Nut	1/2"	1
67	IDP22-63	Spring Cover	1/2"	1
68	PM-JD3212068	Socket Head Butoon Screw	3/16" x 80mm	2
69	IDP22-65M	Switch Box		1
70	TS-1533062	Socket Head Butoon Screw	3/16" x 1-1/4mm	2
71	PM-JD3212071	NVR Switch		1
72	TS-2163022	Socket Head Butoon Screw	3/16" x 3/8"	2
73	PM-JD3212073	Emergency Switch		1
74	VB-A38	V-Belt	A38	1
75	TS-0561011	Nnt	1-1/4"	1
76	IDP22-71	Spindle Pulley		1
77	F006058	Retaining Ring		1
78	IDP22-73	Drive Taper		1
79	IDP22-74	Ball Spcer		1
80	BB-6007	Ball Bearing	6007	2
81	F006058	Retaining Ring		1
82	IDP22-76	Retaining Ring		1
83	BB-6005	Ball Bearing	6005	1
84	IDP22-78	Rubber Washer		1
85	IDP22-79	Quill		1
205	IDP22-205	Quill Assembly	Including (#82~85, #87 & #88)	1
86	IDP22-80	Wedge		1
87	BB-6206	Ball Bearing	6206	1
88	IDP22-82	Spindle	MT3	1
89	PM-JD3212089	Morse Taper Arbor		1
90	PM-JD3212090	Chuck Keyless		1
91	TS-0640132	Nut	5/8"	2
92	IDP22-90	Scale Bolt		1
93	IDP22-92	Scale		1
94	IDP22-86	Scale Frame		1
95	TS-2362101	Spring Washer	3/8"	1
96	TS-0610031	Hex Nut	3/8"	1
97	TS-1346072	Screw	1/4" x 1"	1
98	JD32120-98	Spindle Guard Assembly		1

14.0 Electrical Connections for JD-32120

ELECTRICAL DIAGRAM / ELEKTRISCHE ANLAGE / SCHÉMA ÉLECTRIQUE

Electrical circuit diagram



Item designation	Description & function	Maker	Type	Technical data	Making of conformity granted
XP	Plug for supply Single phase	LIAN DUNG	LT-32	10~16A, 250V	
	Supply cable Single phase	TIEN TUNG	H05W-F	3G 1.0m/m2 250V	VDE/ROHS
SB1	Start switch	KED V	JD3	230V/10A	CE TUV
SB3	Emergency-Stop switch	XINQUANG	KB2-BE102	10A	CE
SQ1	Micro switch	HIEHLY	VS 10N	250V/10A	UL
KA1	Magnetic Conductor	KEDU	JD3	AC230V/50HZ12A	CE TUV
M1	Motor	K & K		AC230V/50Hz 1420rpm	CE TUV
SQ2	Micro switch	Zhejiang Tiande	CLS-103	250V/10A	CE

DE - DEUTSCH

HINWEIS:

1.0 Besondere Sicherheitsvorschriften für Säulenbohrmaschinen:

1. ACHTUNG: Diese Bohrmaschine ist nur für den Einsatz mit Bohrern vorgesehen.
Die Verwendung von anderem Zubehör kann gefährlich sein.
2. Richtige Bohrgeschwindigkeiten: Folgende Faktoren bestimmen die optimale Betriebsgeschwindigkeit der Bohrmaschine: Materialart, Haltegröße, Bohrer- bzw. Fräsertyp und gewünschte Schnittqualität. Je kleiner der Bohrer, desto größer die erforderliche Drehzahl. Bei weichen Materialien sollte die Geschwindigkeit höher sein als bei Hartmetallen
3. Metallbohren: Verwenden Sie beim Metallbohren Klemmen, um das Werkstück zu halten. Das Werkstück sollte niemals mit bloßen Händen gehalten werden, die Nuten des Bohrers können das Werkstück jederzeit erfassen, insbesondere beim Durchbrechen des Materials. Wenn das Stück aus der Hand des Bedieners gerissen wird, kann es zu Verletzungen kommen, und jedenfalls zerbricht der Bohrer beim Auftreffen des Werkstücks auf die Säule.
4. Das Werkstück muss beim Bohren fest eingespannt werden: Jegliches Kippen, Verdrehen oder Verschieben führt nicht nur zu einem unebenen Bohrloch, sondern auch zu vermehrtem Bohrerbruch. Bei flachen Werkstücken legen Sie das Teil auf einen Holzsockel und klemmen es am Tisch fest, um ein Verdrehen zu verhindern. Ist das Werkstück unregelmäßig geformt und kann nicht flach auf dem Tisch abgelegt werden, ist es sicher zu fixieren und festzuklemmen.
5. Das Spannfutter muss sicher an der Spindel befestigt sein, so dass es sich nicht von der Spindel lösen kann.
6. Nach der Einstellung ist der Schlüssel vom Bohrfutter abzunehmen.
7. Während der Motor montiert, angeschlossen oder neu angeschlossen wird, ist das Werkzeug vom Stromnetz zu trennen.
8. Sichern Sie das Werkzeug an der Stütze, wenn das Werkzeug im Normalbetrieb dazu neigt, auf der Auflagefläche umzukippen, zu gleiten oder zu „wandern“.
9. Die Stellschrauben des Obergestells sollten vor dem Einsatz dieser Maschine fest angezogen werden.
10. Schließen Sie die Maschine an einen Stromkreis an, der mittels Schutzschalter oder träger Sicherung geschützt ist.
11. Befestigen Sie die Bodenplatte am Boden bzw. Arbeitstisch, bevor Sie die Bohrmaschine benutzen.

2.0 VII. Wichtiger Hinweis für CE

Handhabung der Maschine

1. Das Gesamtgewicht dieser Maschine muss vor der Handhabung überprüft werden.
2. Es ist ratsam, diese Maschine mit Hilfe von Hebezeugen aufzustellen.

Umgebungsbedingungen für die Installation

1. Der Arbeitsplatz muss gemäß den geltenden Vorschriften des jeweiligen Standorts ordentlich ausgeleuchtet sein. Sollten keine Angaben zur Beleuchtung vorliegen, dann muss für mindestens 300 Lux Lichtstärke gesorgt werden.
2. Der Aufstellort der Maschine muss flach und ausreichend groß für den Betrieb sein.

Geräuschpegel

1. Der Geräuschpegel dieser Maschine beträgt während des Betriebs etwa 75 db(A).
2. Bei Maßnahmen zum Schutz vor dem Lärmrisiko ist auch der Geräuschpegel der Arbeitsumgebung zu berücksichtigen.

3.0 VII Elektrik

ELEKTROANSCHLUSS/TRENNUNG & BETRIEB

Dreiphasig:

1. Elektrischer Anschluss

1. Ein vieradriges Kabel ist für den Anschluss Ihrer Maschine an das Drehstromnetz vorgesehen. **Bitte schließen Sie Ihre Maschine mit einer handbetätigten Trennvorrichtung an die Stromversorgung an**, die Absatz 5.3 der EN 60204-1 entspricht, z.B. an einem Sicherungsautomaten oder einer Stecker-Buchsen-Kombination.
2. Zum Schutz des Steuergeräts empfehlen wir eine **Sicherung mit 15 A Nennstrom**, die Entfernung zwischen Sicherung und Anschlussklemme sollte nicht größer als 1,5 m sein.
3. Die **genaue Versorgungsspannung, Frequenz und Phasenzahl** ist gemäß dem Aufstellungsplan und dem Schaltplan zu überprüfen.
4. **Nach dem Anschluss ist zu prüfen, ob die Richtung der Bohrmaschine stimmt.**

2. Trennen:

1. Die Trennung erfolgt durch eine handbetätigte Trennvorrichtung.
2. Trennen Sie unbedingt die Maschine von der Stromquelle, wenn Sie den Arbeitsvorgang beenden möchten,
bzw. für Wartungs- und Einstellungsarbeiten.

3. Erdung

Die Erdung der Bohrmaschine erfolgt durch **Verbinden der gelb/grünen Klemme des Versorgungskabels** mit der Erdungsklemme der Stromquelle. Vergewissern Sie sich, dass Ihre Maschine geerdet ist, bevor Sie diese an die Stromquelle anschließen.

WARNUNG!

Lösen Sie die Erdungsklemme erst, wenn die Maschine von der Stromquelle getrennt ist!

Einphasig:

1. Das Verbinden, Trennen und Erden erfolgt **über den Stecker**, der an der Bohrmaschine angebracht ist. Aus Sicherheitsgründen **darf dieser Stecker keinesfalls mit einem anderen Steckertyp ausgetauscht werden**.
2. Die **genaue Versorgungsspannung, Frequenz und Phasenzahl** ist gemäß dem Aufstellungsplan und dem Schaltplan zu überprüfen.

Betrieb:

1. **"START"**: Drücken Sie die mit **"I"** gekennzeichnete Taste.
2. **"STOPP"**: Drücken Sie die mit **"O"** gekennzeichnete Taste.
3. **"Sperrschalter"**: Endschalter in der Riemenscheibenabdeckung.
4. **"Endschalter"**: Abschaltung des Bohrfutter-Schutzes
5. **"Notschalter"**: Taste in **"ROT"**

WARNUNG!

Maschine im normalen Betrieb nicht mit dem Sperrschalter stoppen.

1.0 SPECIAL SAFETY RULES FOR DRILL PRESS	3
2.0 VII. WICHTIGER HINWEIS FÜ R CE	3
3.0 VII ELEKTRIK	4
4.0 MASCHINENDATEN	6
MAß E DER BODENPLATTEN-BOHRUNGEN	8
5.0 AUFSTELLUNG UND MONTAGE	9
5.1 AUSPACKEN UND SÄ UBERN	9
5.2 LIEFERUMFANG	9
5.3 MONTAGEWERKZEUG	9
5.4 MONTAGE	9
5.4.1 Bohrfutter und Dorn montieren	9
5.4.2 Bohrfutter und Dorn abmontieren	10
5.4.3 Inbusschlü ssel und Schlü ssel aufbewahren	10
6.0 SCHALTPLAN	10
6.1 ERDUNGSHINWEISE	10
6.2 VERLÄ NGERUNGSKABEL	10
7.0 JUSTIERUNGEN	11
7.1 BOHRTIEFE EINSTELLEN	11
7.2 DREHZAHL Ä NDERN	11
7.3 RÜ CKHOLFEDER JUSTIEREN	11
7.4 TISCHNEIGUNG JUSTIEREN	12
8.0 BEDIENELEMENTE	12
9.0 BEDIENUNG	12
10.0 BENUTZERWARTUNG	12
10.1 SCHMIEREN	13
10.2 RIEMENWECHSEL	13
11.0 DREHZAHLTABELLEN	14
11.1 DREHZAHLBESTIMMUNG FÜ R JD-32120 SÄ ULENBOHRMASCHINE	14
13.0 ERSATZTEILE	16
13.1.1 JD-32120 SÄ ULENBOHRMASCHINE - EXPLOSIONSDARSTELLUNG	17
13.1.2 JD-32120 SÄ ULENBOHRMASCHINE - STÜ CKLISTE	18
14.0 SCHALTPLAN FÜ R JD-32120	20

4.0 Maschinendaten

Typenbezeichnung	JD-32120
Produktnummer	JD-32120
<u>Motor und Elektrik</u>	
Motortyp	Induktionsmotor, vollständig geschlossen und lüftergeköhlt
PS	1-1/2 PS
Phase	1
Spannung	230V (Prewired 115V)
Zyklus	50Hz
Volllaststrom	8.7 A
Anlaufstrom	16 A
Leerlaufstrom	4.3 A
Kraftübertragung	Keilriemen
Ein/Ausschalter	Drucktaste
Drehzahl	1420 U/min
Hauptstromkabel	H05VVF-4G 1.0 m/m ² VDE(300cm) mit Stecker
Schallemission	70 dB in 1 Meter ohne Last
<u>Bohrkopf und Leistungen:</u>	
Arbeitsbereich ²	560 mm
Bohrfutterform und Schaftdurchmesser	18 mm
Dorn	MT3
Spindelaufnahme	MT3
Max. Spindelhub	122 mm
Spindelhub pro Griff-Umdrehung	115 mm
Pinolendurchmesser	62 mm
Drehzahlbereiche	12
Maximale Leerlaufdrehzahl	145 bis 2530 U/min
Maximaler Abstand zwischen Spindel und Tisch	710 mm
Maximaler Abstand zwischen Spindel und Bodenplatte	1230 mm
Maximaler Abstand zwischen Bohrfutter und Tisch	622 mm
Maximaler Abstand zwischen Bohrfutter und Bodenplatte	990 mm
Bohrleistung, Gusseisen	32 mm
Bohrleistung, Weichstahl	25 mm
<u>Materialien:</u>	
Kopf	Gusseisen
Tisch	Fläche: geschliffenes Gusseisen
Säule	Stahl
Bodenplatte	Gusseisen
<u>Tisch:</u>	
Tischgröße	473 x 410 mm
Tischschlitze	3
Tischschlitzabmessungen (BxT)	16 x 25.4 mm
T-Schlitzabmessungen (BxT)	25.4 x 9.5 mm
Abstand zwischen den Schlitzen (Mitte)	91 mm
Tisch-Schwenkbereich	° Re und Li
Tischdrehung um die Säule	360°
Tischhubsystem	Schneckenrieb mit Zahnstange
Empfohlenes Höchstgewicht auf dem Tisch	80 kg

1. unterliegt den örtlichen/nationalen Elektrovorschriften.
2. Der Arbeitsbereich ist der doppelte Abstand Säule-Spindelmitte (d.h. der Höchstdurchmesser für Werkstücke, das bis zur Mitte gebohrt werden kann)

Bodenplatte und Säule:

Bodenplattenabmessungen (LxBxH)	575 x 494 x 86 mm
Bodenplattenfläche	545 x 465 mm
Bodenplatten-Schlitze	2
Bodenplatten-Schlitzabmessungen (BxT)	16 x 25.4 mm
T-Schlitzabmessungen (BxT)	25.4 x 9.5 mm
Abstand zwischen den Schlitzen (Mitte)	238 mm
Säulendurchmesser	92 mm

Abmessungen und Gewichte:

Gesamtabmessungen, montiert	890 x 480 x 1700 mm
Versandabmessungen	930 x 530 x 1890 mm
Nettogewicht (ca.)	146 kg
Versandgewicht (ca.)	165 kg

L = Länge , B = Breite, H = Höhe, T= Tiefe

Die Maschinendaten in diesem Handbuch sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung auf dem neuesten Stand, allerdings behält sich PROMAC aufgrund unserer Politik der kontinuierlichen Verbesserung das Recht vor, die Maschinendaten jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern, ohne dass daraus Verpflichtungen entstehen.

Maße der Bodenplatten-Bohrungen

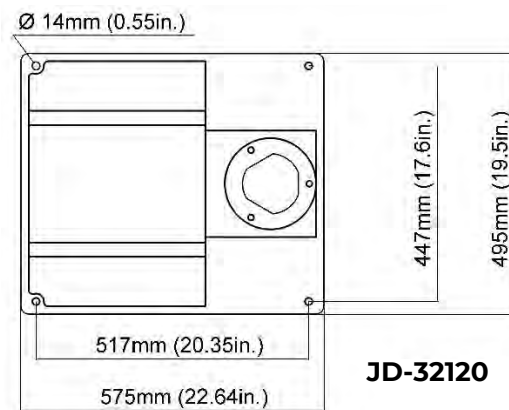


Abb. 5-1: Bodenplatten-Bohrbilder

⚠ WARNING

Vor Beginn der Montage- oder Betriebsarbeiten ist die gesamte Bedienungsanleitung aufmerksam durchzulesen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!

5.0 Aufstellung und Montage

5.1 Auspacken und Säubern

Packen Sie den gesamten Inhalt des Versandkartons aus und überprüfen Sie den Inhalt des Versandkartons anhand der in dieser Anleitung aufgeführten Stückliste. Wenn Transportschäden oder Fehlmengen festgestellt werden, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler. Karton oder Verpackungsmaterial erst dann entsorgen, wenn die Bohrmaschine montiert ist und einwandfrei funktioniert.

Entfernen Sie das Rostschutzmittel mit Petroleum oder einem milden Lösungsmittel. Verwenden Sie keine Lackverdünner, Farbverdünner oder Benzin, da diese Kunststoffteile und lackierte Oberflächen beschädigen können.

5.2 Lieferumfang

Kartoninhalt

1	Bohrmaschine
1	Handkurbel
3	Drehhebel
1	Bohrfutter und Schlüssel
1	Dorn
1	Schraubenschlüssel
1	Austreibkeil
2	Inbusschlüssel – 3mm, 5mm
1	Bedienungsanleitung
1	Garantiekarte

5.3 Montagewerkzeug

3 mm Inbusschlüssel (mitgeliefert) Gummihammer

5.4 Montage

1. Befestigen Sie die drei Drehhebel in der Nabe (D, Abb. 6-2).
2. Befestigen Sie die Handkurbel an der Tischhalterung und ziehen Sie die Stellschraube mit einem 3 mm-Inbusschlüssel an. (Abb. 6-1)

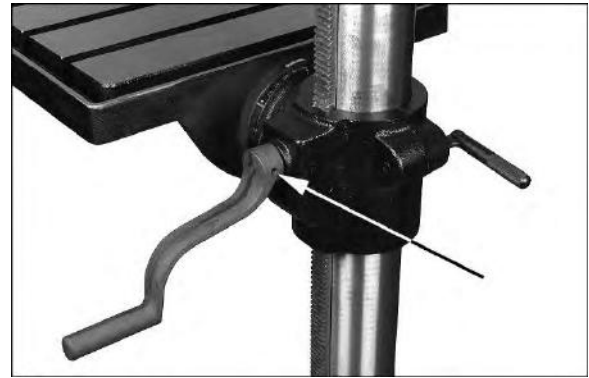


Abb. 6-1: Handkurbel befestigen

5.4.1 Bohrfutter und Dorn montieren

1. Dorn (A, Abb. 6-2), Bohrfutter (B) und Spindel (C) gründlich reinigen. Fett oder Rückstände in diesen Bereichen können dazu führen, dass sich die Teile lösen und zu einem Sicherheitsrisiko sowie zu Schäden am Werkzeug führen.

Eventuell freiliegende Spannbacken durch Drehen des Bohrfutters versenken.

Das Bohrfutter (B) von Hand auf den Dorn (A) schieben und die Baugruppe fest in die Spindel (C) hinaufschieben.

Drehen Sie den Dorn und das Bohrfutter, bis der Zapfen (A1) auf dem Dorn in den Schlitz am Ende der Spindel einrastet.

Schlagen Sie mit einem Gummihammer oder einem Hammer und Holzblock ein bis zwei Mal hart von unten gegen das Bohrfutter, bis es fest am Dorn sitzt.

⚠ CAUTION

Verwenden Sie keinen Stahlhammer in direktem Kontakt mit dem Bohrfutter, es könnte dadurch beschädigt werden.

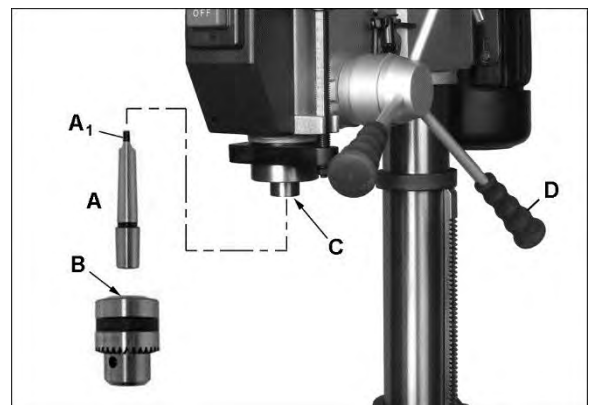


Abb. 6-2: Bohrfutter und Dorn montieren

5.4.2 Bohrfutter und Dorn abmontieren

1. Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.
Heben Sie den Tisch an, bis er ungefähr 18 cm unter dem Bohrfutter liegt.
Legen Sie ein Stück Altholz auf den Tisch und senken Sie die Pinole (Abbildung 6-3) mit Hilfe der Drehhebel.
Drehen Sie die Spindel, um die Öffnung in der Spindel mit der Öffnung in der Pinole auszurichten.
Austreibkeil (E, Abbildung 6-3) in die ausgerichteten Schlitze einsetzen und leicht antippen. Die Futter-Dorn-Baugruppe sollte von der Spindel fallen.

CAUTION

Fangen Sie das Bohrfutter; wenn es nämlich auf den Boden fällt, könnte es beschädigt werden.

5.4.3 Inbusschlüssel und Schlüssel aufbewahren

Inbusschlüssel, Bohrfutterschlüssel und Austreibkeil können in der Halterung rechts am Bohrmaschinenkopf aufbewahrt werden.

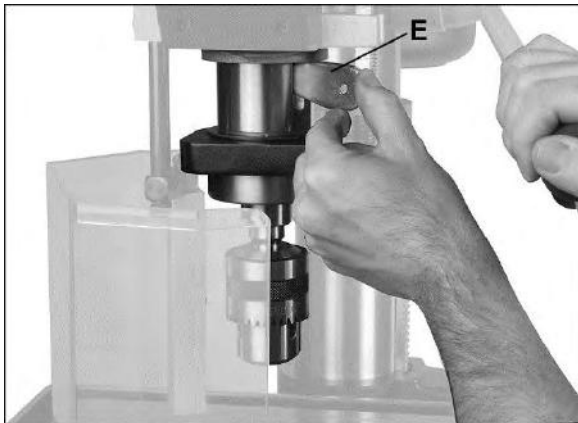


Abb. 6-3: Austreibkeil einführen

6.0 Elektrische Verbindungen

WARNING

Die elektrischen Anschlüsse dürfen ausschließlich von einem qualifizierten Elektriker in Übereinstimmung mit allen örtlichen Vorschriften und Verordnungen durchgeführt werden. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!

Die Bohrmaschinen JD-32120 sind für 230V ausgelegt. Die Bohrmaschine wird mit einem Stecker geliefert, der für den Einsatz in einem Stromkreis mit geerdeter Steckdose vorgesehen ist.

Vergewissern Sie sich vor dem Anschluss an die Stromquelle, dass sich der Schalter in der Aus-Stellung (OFF) befindet.

6.1 ERDUNGSHINWEISE

Dieses Werkzeug muss geerdet werden. Im Falle einer Fehlfunktion oder eines Ausfalls stellt die Erdung den Weg des geringsten Widerstands für den elektrischen Strom dar, wodurch die Stromschlaggefahr reduziert wird. Dieses Gerät ist mit einem Stromkabel mit einem Geräteschutzleiter und einem Schukostecker ausgestattet. Der Stecker muss an eine geeignete Steckdose angeschlossen werden, die ordnungsgemäß installiert und gemäß den örtlichen Vorschriften und Verordnungen geerdet ist.

WARNING

Unsachgemäßer Anschluss des Geräteschutzleiters kann zu einem Stromschlag führen. Wenden Sie sich im Zweifelsfall an einen Elektrofachmann oder Servicemitarbeiter, um festzustellen, ob die Steckdose ordnungsgemäß geerdet ist. Wechseln Sie den mitgelieferten Stecker nicht aus - wenn er nicht in die Steckdose passt, lassen Sie von einem Elektrofachmann eine geeignete Steckdose installieren.

Die grüne bzw. grün-gelb gestreifte Ader ist der Geräteschutzleiter. Wenn eine Reparatur oder ein Austausch des Netzkabels oder des Steckers erforderlich ist, schließen Sie den Geräteschutzleiter nicht an eine stromführende Klemme an. Verwenden Sie nur 3-adrige Verlängerungskabel mit 3 Erdungszinken und 3-poligen Steckbuchsen. Reparieren oder ersetzen Sie beschädigte oder abgenutzte Kabel sofort.

6.2 Verlängerungskabel

Von der Verwendung von Verlängerungskabeln wird abgeraten; versuchen Sie, die Maschine in unmittelbarer Nähe der Stromversorgung zu platzieren. Wenn ein Verlängerungskabel erforderlich ist, stellen Sie sicher, dass es in gutem Zustand ist. Wenn Sie ein Verlängerungskabel verwenden, achten Sie darauf, dass es für den Betriebsstrom Ihrer Maschinen geeignet ist. Ein zu schwaches Kabel führt zu einem Abfall der Netzspannung, wodurch es wiederum zu Leistungsverlust und Überhitzung kommt. Tabelle 1 zeigt die richtige Größe, je nach Kabellänge und Amperewert auf dem Typenschild. Verwenden Sie im Zweifelsfall die nächstgrößere AWG-Nummer. Je kleiner der AWG, desto belastbarer das Kabel.

Amperewert		Volt	Gesamtkabellänge in Fuß			
Über	Höchstens	120 240	25 50	50 100	100 200	150 300
			AWG			
0	6		18	16	16	14
6	10		18	16	14	12
10	12		16	16	14	12
12	16		14	12	Nicht empfohlen	

Tabelle 1: Verlängerungskabel-Empfehlungen

7.0 Justierungen

7.1 Bohrtiefe einstellen

Wenn Sie mehrere Löcher mit der gleichen vorgegebenen Tiefe bohren möchten, verwenden Sie den Tiefenanschlag:

1. Markieren Sie die gewünschte Bohrtiefe mit dem Bleistift am Werkstückrand.
2. Senken Sie das Drehrad bei eingespanntem Bohrer ab, bis der Bohrer die Markierung erreicht hat.
3. Mit der anderen Hand die Klemmmuttern (A, Abbildung 8-1) am Anschlagstab verschieben, bis sie an der Halterung (B) aufliegen.

Der Bohrer fährt nun bis zu diesem Punkt vor. Zum Lösen die Muttern gegen den Uhrzeigersinn bis an das obere Anschlagende schieben.

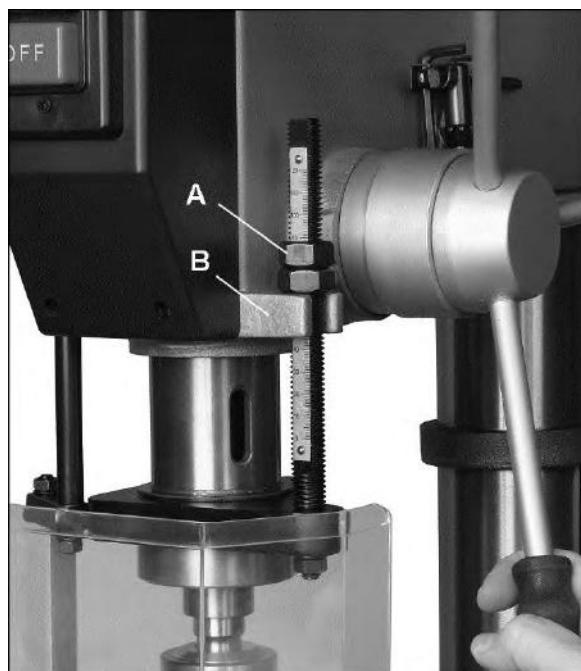


Abb. 8-1: Bohrtiefe einstellen

7.2 Spindeldrehzahl ändern

Eine Tabelle mit der Drehzahl und entsprechenden Riemenscheiben-Anordnung ist in der Riemenscheibenabdeckung befestigt und ebenfalls im Abschnitt 11.0 dieses Handbuchs dargestellt. Drehzahl ändern:

1. Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.
2. Die beiden Flügelschrauben (C, Abbildung 8-2) links und rechts an der Baugruppe lösen.
3. Drehen Sie den Klemmhebel (D) im Uhrzeigersinn, um die Motorbasis möglichst nahe zum Kopf zu führen.
4. Zum Einstellen der gewünschten Drehzahl verändern Sie die Lage der Riemen wie in der Riemenscheiben-Anordnungstabelle gezeigt.
5. Zum Spannen der Riemen drehen Sie den Klemmhebel (D) gegen den Uhrzeigersinn.
6. Ziehen Sie die beiden Flügelschrauben (C) wieder fest. Die Riemen sind ausreichend gespannt, wenn ein mäßiger Fingerdruck zwischen den Scheiben diese um etwa 1,3 cm verschiebt.

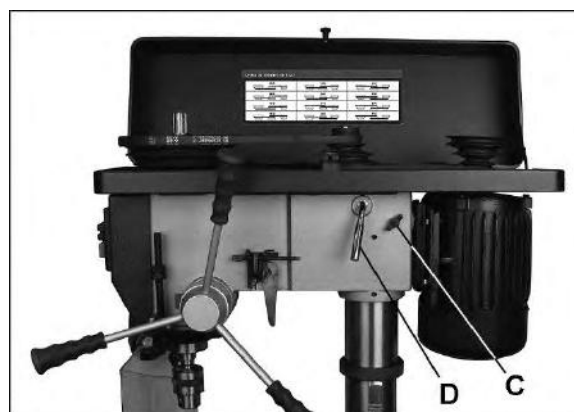


Abb. 8-2: Riemen-Drehzahl-Einstellung

7.3 Rückholfeder justieren

Die Rückstellfeder wird vom Hersteller eingestellt und sollte keine Aufmerksamkeit erfordern. Wenn eine Anpassung notwendig erscheint, führen Sie unter Bezugnahme auf Abbildung 8-3 die nachfolgenden Schritte aus:

1. Trennen Sie die Maschine von der Netzspannung.
2. Lösen Sie die Klemmmutter (E). Nicht abnehmen.
3. Halten Sie die Spiralfederabdeckung (F) fest.
4. Deckel herausziehen und drehen, bis der Stift (G) am Gehäuse in die nächste Kerbe im Spiralfederdeckel eingreift. Drehen Sie die Abdeckung im Uhrzeigersinn, um die Spannung zu verringern, und gegen den Uhrzeigersinn, um die Spannung zu erhöhen.
5. Ziehen Sie die Klemmmutter (E) wieder fest. Ziehen Sie die Mutter nicht zu fest an bzw. drücken Sie sie nicht zu stark gegen die Federabdeckung.

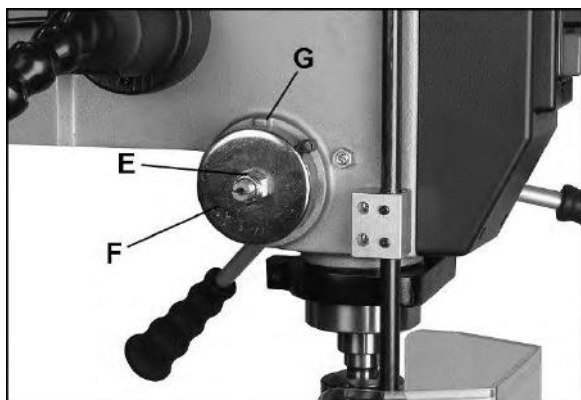


Abb. 8-3: Rückholfeder justieren

7.4 Tischneigung justieren

Die Einstellung der Tischneigung erfolgt an der Tischhalterung unter dem Tisch.
Siehe Abbildungen 8-4 und 8-5.

⚠ CAUTION

Lockern Sie den Tisch in den folgenden Schritten nicht zu stark. Dadurch könnte sich die Tischbaugruppe von der Säule lösen, herunterfallen und Verletzungen verursachen.

- 1. JD-32120:** Lösen Sie die Stellschraube (H) mit dem 5 mm Inbusschlüssel.
- 2. JD-32120:** Lösen Sie die beiden Sechskantmuttern (J) mit einem 19 mm oder verstellbaren Inbusschlüssel.
- Neigen Sie den Tisch in den gewünschten Winkel, in Bezug auf das Winkelmaß und den Zeiger auf der Tischhalterung.
- Schraube bzw. Muttern (J) wieder festziehen.
- Stellschraube (H) festziehen.

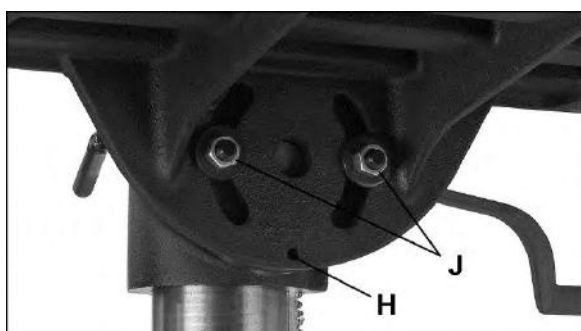


Abb. 8-5: Tischneigung (nur JD-32120)

8.0 Bedienelemente

Drücken Sie die EIN-Taste, um die Spindeldrehung zu starten. Drücken Sie AUS, um zu stoppen.

9.0 Bedienung

1. Den Bohrer ca. 25,4 mm tief in die Spannbacken einsetzen. Wenn Sie einen kleinen Bohreinsatz verwenden, führen Sie ihn nicht so weit ein, dass die Backen die Nuten des Bohreinsatzes berühren. Vergewissern Sie sich, dass der Bohrer mittig im Bohrfutter sitzt, bevor Sie es mit dem Schlüssel festziehen.

Für ein kleines Werkstück, das nicht auf dem Tisch verklemmt werden kann, verwenden Sie einen Bohrmaschinen-Schraubstock. Der Schraubstock muss an den Tisch geklemmt oder geschraubt werden. Verwenden Sie immer Stück Altholz, mit dem Sie den Tisch abdecken. Dies schützt sowohl den Tisch als auch den Bohrer.

⚠ WARNING

Das Werkstück muss auf dem Tisch eingespannt oder in einem Bohrmaschinen-Schraubstock fixiert sein, der sicher am Tisch befestigt ist. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!

Führen Sie den Bohrer mit genügend Kraft in das Material ein, damit der Bohrer arbeiten kann. Zu langsames Zuführen kann das Werkstück ansengen. Zu schnelles Zuführen kann den Motor bremsen bzw. den Bohrer zerbrechen. Im Allgemeinen gilt: Je kleiner der Bohrer, desto höher die erforderliche Drehzahl. Weiche Materialien erfordern höhere, Hartmetalle niedrigere Drehzahlen.

10.0 Benutzerwartung

⚠ WARNING

Trennen Sie die Maschine vor jeglichen Wartungsarbeiten vom Stromnetz, indem Sie den Stecker ziehen oder den Hauptschalter ausschalten. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen!

Mit einer Schicht Autowachs auf Tisch und Säule werden die Oberflächen sauber gehalten.

Überprüfen Sie, ob die Schrauben fest angezogen sind und die Stromkabel in gutem Zustand sind. Wenn ein Stromkabel abgenutzt, durchtrennt oder sonst wie beschädigt ist, lassen Sie es sofort austauschen. Bei staubiger Umgebung den Staub, der sich im Inneren der Motorlüfterabdeckung ansammelt, häufig ausblasen.

Die Riemen sollten in gutem Zustand sein und keine Anzeichen von Rissen, Scheuerstellen oder Beschädigungen aufweisen.

10.1 Schmieren

Alle Kugellager sind vorgeschmiert und abgedichtet und benötigen keine weitere Schmierung.

Folgende Komponenten sind regelmäßig mit #2 Rohrfett zu schmieren:

- Zahnstange.
- Tischhubwerk, einschließlich Schneckengetriebe.
- Verzahnungen (Nuten) in der Spindel.
- Pinolenzähne.

Tragen Sie regelmäßig eine dünne Schicht Werkzeugmaschinenöl auf Pinole und Säule auf. Die Pinolenrückstellfeder sollte einmal jährlich SAE 20 Öl erhalten. Das Öl unter dem Federdeckel (F, Abbildung 8-3) mit einer Spritzkanne einbringen.

10.2 Riemenwechsel

Um die vorhandenen Keilriemen zu lösen und abzunehmen, gehen Sie wie im *Abschnitt 7.2 Spindeldrehzahl ändern* beschrieben vor.

11.0 Drehzahltabellen

11.1 Drehzahlbestimmung für JD-32120 Säulenbohrmaschine

SPINDLE SPEEDS (R.P.M.)		
 2530	 1000	 360
 2020	 720	 250
 1400	 430	 220
 1260	 390	 145

50Hz

Abb. 12-2: nur JD-32120

12.0 Fehlersuche und -behebung JD-32120

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Die Bohrmaschine startet nicht.	Bohrmaschine vom Wandstecker oder dem Motor getrennt.	Überprüfen Sie alle Steckverbindungen.
	Sicherung durchgebrannt oder Schutzschalter ausgelöst.	Sicherung ersetzen oder Schutzschalter zurücksetzen.
	Kabel beschädigt.	Kabel ersetzen.
	Anlaufkondensator fehlerhaft.	Anlasskondensator ersetzen.
Die Bohrmaschine fährt nicht hoch.	Verlängerungskabel zu schwach oder zu lang.	Ersetzen Sie es durch ein geeignetes Kabel mit ausreichender Größe und Länge.
	Niedriger Strom.	Wenden Sie sich an einen Elektrofachmann.
Bohrmaschine vibriert stark.	Bodenplatte steht uneben.	Bohrmaschine auf ebenen Boden stellen.
	Fehlerhafte Riemen.	Riemen austauschen.
Zu laut im Betrieb.	Falsche Riemenspannung.	Riemenspannung justieren.
	Trockene Spindel.	Spindel schmieren.
	Lose Spindelrolle.	Überprüfen Sie den Sitz der Sicherungsmutter auf der Riemenscheibe und ziehen Sie diese gegebenenfalls an.
	Lose Motorriemenscheibe.	Stellschrauben an Riemenscheiben festziehen.
Das Werkstück wird angesengt oder raucht.	Falsche Drehzahl.	Die richtige Drehzahl einstellen.
	Die Späne bleiben am Bohrloch bzw. Bohrer.	Ziehen Sie den Spiralbohrer immer wieder weg, um die Späne zu entfernen.
	Stumpfer Bohrer.	Den Spiralbohrer nachschärfen oder auswechseln.
	Zu langsames Zuführen.	Schneller zuführen.
Bohrer wandert.	Bohrer falsch geschliffen.	Bohrer richtig nachschärfen.
	Bohrer verbogen.	Bohrer auswechseln.
	Bohrer bzw. Bohrfutter falsch montiert.	Bohrer bzw. Bohrfutter ordnungsgemäß neu einbauen.
Holzsplitter auf der Unterseite.	Fehlende Rückwand.	Legen Sie ein Reststück unter das Werkstück, um Splitter zu vermeiden.
Bohrer blockiert im Werkstück.	Bohrer wird vom Werkstück eingeklemmt.	Werkstück abstützen oder einspannen.
	Zu schnelles Zuführen.	Langsamer zuführen.
	Spannbacken sind nicht fest.	Spannbacken anziehen.
	Riemenspannung ungeeignet.	Riemenspannung justieren.
Bohrer läuft unrund oder flattert.	Bohrer verbogen.	Bohrer auswechseln.
	Verschlissene Spindellager.	Spindellager ersetzen.
	Bohrer bzw. Bohrfutter falsch montiert.	Bohrer bzw. Bohrfutter ordnungsgemäß neu einbauen.
Pinole wird zu langsam oder zu schnell rückgestellt.	Federspannung ungeeignet.	Federspannung justieren.
Futter oder Dorn verrutschen.	Schmutz, Fett o.ä. an Dorn, Futter oder Spindel.	Alle Passflächen gründlich mit einem Reinigungs-/Entfettungsmittel reinigen.

* **WARNUNG:** Einige Abhilfemaßnahmen müssen u.U. von einem Elektrofachmann vorgenommen werden.

Tabelle 2

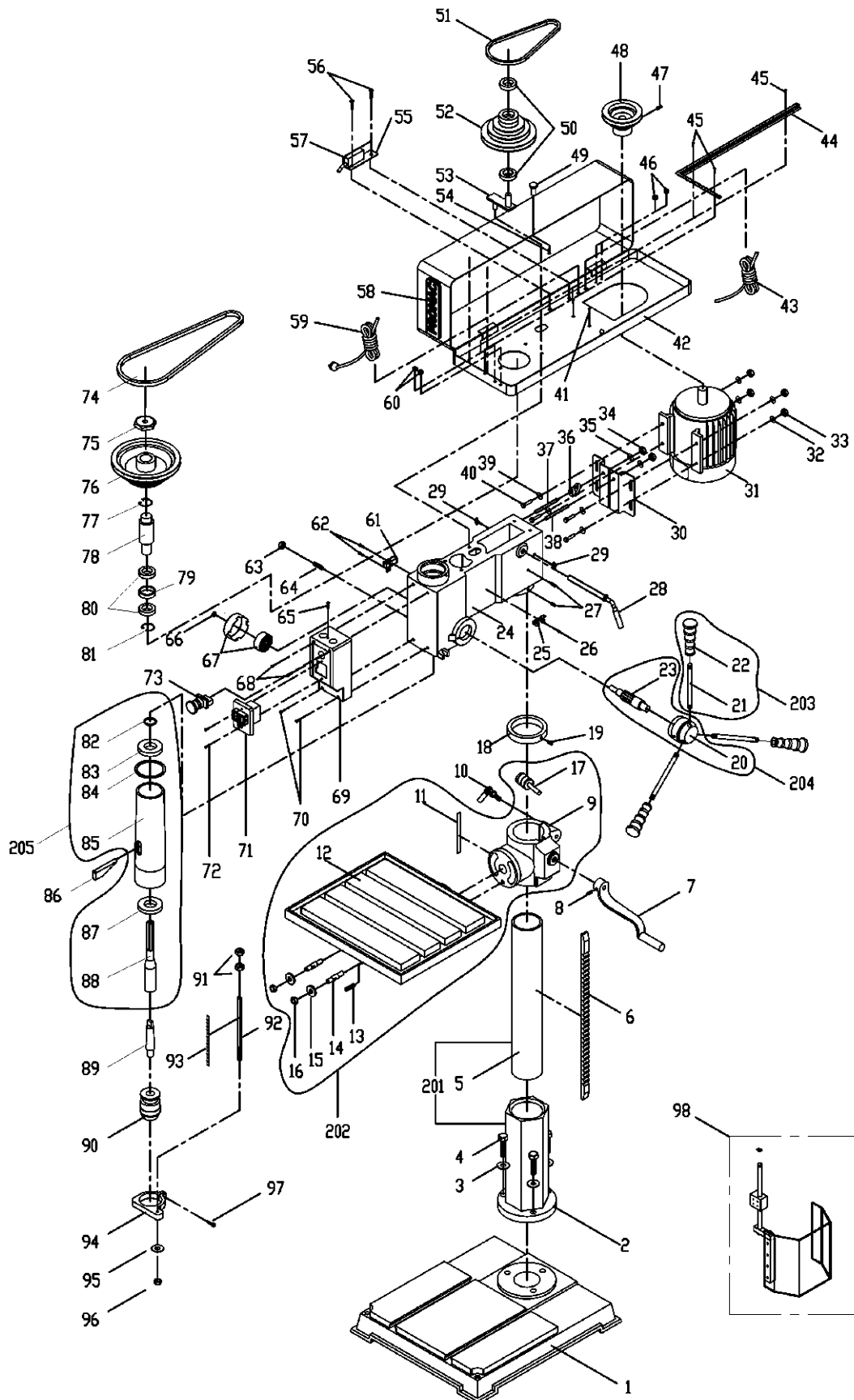
13.0 Ersatzteile

Auf den folgenden Seiten sind die Ersatzteile aufgeführt. Einige Teile sind nur als Referenz aufgeführt und sind möglicherweise nicht einzeln erhältlich.

Nicht herstellerspezifische Teile, wie z.B. Schrauben, sind in der Regel in einem örtlichen Baumarkt erhältlich oder können bei PROMAC bestellt werden.

13.1.1 JD-32120 Säulenbohrmaschine - Explosionsdarstellung

EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

JD-32120

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

JD-32120

Pos-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
1	IDP22-01	Bodenplatte	575 x 500 x 85	1
201	IDP22-201	Säulenbaugruppe (#2,5)		1
2	IDP22-02	Säulenhalterung		1
3	TS-0720111	Federscheibe	1/2"	3
4	TS-0070051	Sechskantschraube	1/2" x 2 mm	3
5	IDP22-05	Säule	Ø92	1
6	IDP22-06	Zahnstange		1
7	IDP22-07	Tischkurbel		1
8	TS-0267041	Stellschraube	1/4" x 3/8"	1
9	IDP22-09	Tischhalterung		1
10	IDP22-10	Spannbolzen	1/2" x 70 mm	1
11	IDP22-11	Winkelmaß		1
12	IDP22-12	Arbeitstisch	475 x 413 x 41	1
202	IDP22-202	Tischbaugruppe (#9, 11-16)		1
13	TS-0271031	Stellschraube	3/8" x 3/8"	1
14	IDP22-14	Schraube	9/16" x 1/2" x 62	2
15	TS-0680061	Unterlegscheibe, flach	1/2" x 34 x 5 mm	2
16	TS-0561051	Sechskantmutter	1/2"	2
17	IDP22-17	Schneckentrieb		1
18	IDP22-18	Zahnstangenbund	Ø92	1
19	TS-0267021	Stellschraube	1/4" x 1/4"	1
20	IDP22-20	Nabe der Zuführung		1
21	IDP22-21	Stiel		3
22	IDP22-22	Griff		3
203	IDP17-203	Drehhebel-Baugruppe (#21,22)		3
23	IDP22-23	Zuführritzel		1
204	IDP22-204	Zuführritzel-Baugruppe (#20,23)		1
24	IDP22-24	Kopfgussteil		1
25	IDP22-25	Halterung für Bohrfutter-Schlüssel		1
26	5711571	Phillips Flachkopfschraube	3/16" x 1/4"	1
27	TS-0271031	Stellschraube	3/8" x 3/8"	2
28	IDP22-27	Spannungseinstellhebel		1
29	IDP22-29	Flügelschraube	3/8" x 32	2
30	IDP22-30	Befestigungsplatte		1
31	PM-JD3212031	Motor		1
	PM-JD3212031-1	Motorlüfter	1-1/2HP, 230V, 50Hz, 4P	1
	PM-JD3212031-2	Motorlüfterabdeckung (nicht abgebildet)		1
	PM-JD3212031-3	Schaltkasten		1
	PM-JD3212031-4	Schaltkastenabdeckung		1
32	TS-0680031	Unterlegscheibe, flach	5/16"	4
33	TS-0561021	Mutter	5/16"	4
34	TS-0561051	Mutter	1/2"	2
35	TS-0680061	Federscheibe	1/2"	2
36	IDP22-36	Lagerring		1
37	IDP22-37	Einstellschraube B		1
38	IDP22-38	Einstellschraube A		1
39	TS-0680031	Unterlegscheibe, flach	5/16"	4
40	TS-0051011	Sechskantschraube	5/16" x 1"	4
41	TS-0207011	Schraube mit Unterlegscheibe	1/4" x 3/8"	4
42	IDP22-42	Riemenscheibenabdeckung		1
43	PM-JD3212043	Motorkabel		1
44	IDP22-44	Fixierleiste		1
45	TS-2172001	Phillips Flachkopfschraube	3/16" x 1/4"	1
46	IDP22-46	Feste Schlaufe		1
47	TS-1523011	Stellschraube	M6 x 8mm	1
48	IDP22-48	Motorriemenscheibe		1
49	IDP22-49	Griff		1
50	BB-6202	Kugellager	6202	2
51	VB-A27	Keilriemen	A27	1

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

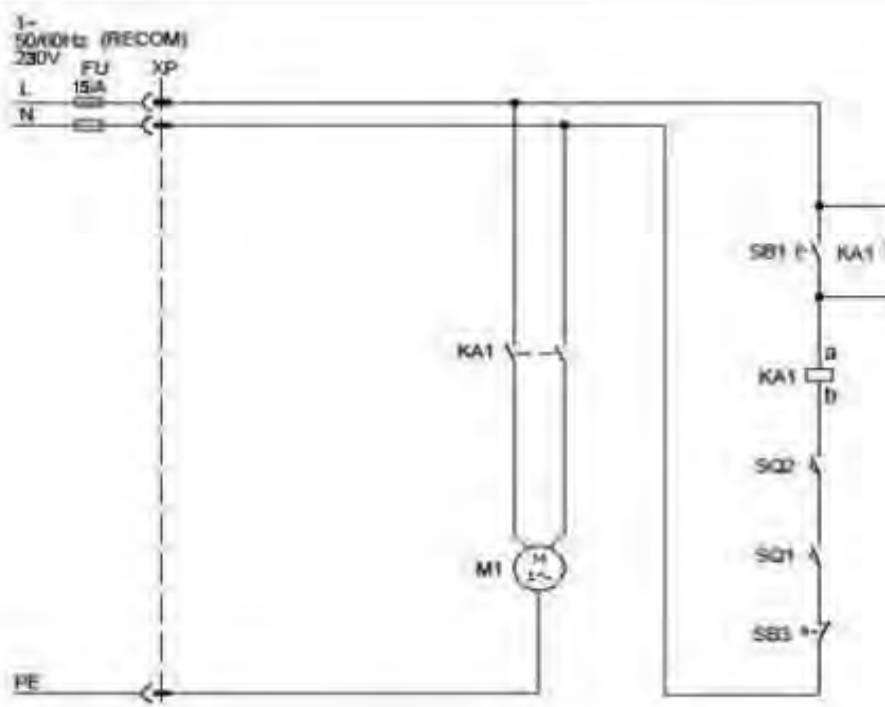
JD-32120

Pos-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Menge
52	IDP22-52	Riemenscheibe Mitte		1
53	IDP22-53	Zapfenhalterung		1
54	TS-081F031	Zylinderkopfschraube	1/4" x 1/2"	1
55	PM-JD3212055	Endschalterplatte		1
56	TS-2172001	Phillips Flachkopfschraube	3/16" x 1/4"	2
57	PM-JD3212057	Endschalter in Riemenscheibenabdeckung		1
58	PROMAC 160	Bezeichnungsschild (PROMAC)		1
59	PM-JD3212059	Netzkabel	3G 1.0m/m2 250V/440V	1
60	PM-JD3212060	Feste Schlaufe		1
61	PM-JD3212057	Endschalter Spindelabdeckung		1
62	TS-2172021	Phillips Flachkopfschraube	3/16" x 3/8"	1
63	TS-0561021	Mutter	5/16"	1
64	TS-0270092	Schraube	5/16" x 26mm	1
65	IDP17-94	Schraube		1
66	TS-0561051	Nylonmutter	1/2"	1
67	IDP22-63	Federdeckel	1/2"	1
68	PM-JD3212068	Zylinderkopfschraube	3/16" x 80mm	2
69	IDP22-65M	Schaltkasten		1
70	TS-1533062	Zylinderkopfschraube	3/16" x 1-1/4mm	2
71	PM-JD3212071	NVR-Schalter		1
72	TS-2163022	Zylinderkopfschraube	3/16" x 3/8"	2
73	PM-JD3212073	Notschalter		1
74	VB-A38	Keilriemen	A38	1
75	TS-0561011	Mutter	1-1/4"	1
76	IDP22-71	Spindelrolle		1
77	F006058	Haltering		1
78	IDP22-73	Antriebskegel		1
79	IDP22-74	Abstandhalter		1
80	BB-6007	Kugellager	6007	2
81	F006058	Haltering		1
82	IDP22-76	Haltering		1
83	BB-6005	Kugellager	6005	1
84	IDP22-78	Gummischeibe		1
85	IDP22-79	Pinole		1
205	IDP22-205	Pinolen-Baugruppe mit (#82~85, #87 & #88)		1
86	IDP22-80	Keil		1
87	BB-6206	Kugellager	6206	1
88	IDP22-82	Spindel	MT3	1
89	PM-JD3212089	Morsekegel Dorn		1
90	PM-JD3212090	Bohrfutter schlüssellos		1
91	TS-0640132	Mutter	5/8"	2
92	IDP22-90	Winkelmaßschraube		1
93	IDP22-92	Winkelmaß		1
94	IDP22-86	Winkelmaßrahmen		1
95	TS-2362101	Federscheibe	3/8"	1
96	TS-0610031	Sechskantmutter	3/8"	1
97	TS-1346072	Schraube	1/4" x 1"	1
98	JD32120-98	Spindelabdeckung-Baugruppe		1

14.0 Schaltplan für JD-32120

ELECTRICAL DIAGRAM / ELEKTRISCHE ANLAGE / SCHÉMA ÉLECTRIQUE

Schaltplan



Artikel Bezeichnung	Beschreibung &	Hersteller	Typ	Technische Daten	Konformitäts- bescheinigung
XP	Versorgungsstecker Einphasig	LIAN DUNG	LT-32	10~16A , 250V	
	Versorgungskabe I Einphasig	TIEN TUNG	H05W-F	3G 1.0m/m2 250V	VDE/ROHS
SB1	Einschalter	KED V	JD3	230V/10A	CE TUV
SB3	Not-Aus-Schalter	XINQUANG	KB2-BE102	10A	CE
SQ1	Mikroschalter	HIEHLY	VS 10N	250V/10A	UL
KA1	Magnetischer Leiter	KEDU	JD3	AC230V/50HZ 12A	CE TUV
M1	Motor	K & K		AC230V/50Hz 1420rpm	CE TUV
SQ2	Mikroschalter	Zhejiang Tiande	CLS-103	250V/10A	CE

FR – FRANÇAIS

REMARQUE :

1.0 Consignes de sécurité spécifiques aux Perceuses à Colonne :

1. Avertissement : Cette perceuse est uniquement destinée à être utilisée avec des forets de perçage. L'utilisation d'autres accessoires peut être dangereuse.
2. Vitesses de perçage appropriées : Les facteurs déterminant la vitesse la mieux adaptée à une opération de perçage sont les suivants : type de matière à percer, dimensions du support, type de foret ou d'outil coupant, et qualité de coupe escomptée. Plus le foret est petit et plus la vitesse de rotation sera élevée. Pour des matières douces, la vitesse devra être plus élevée que pour des matières dures.
3. Perçage dans le métal : Utiliser des pinces pour maintenir la pièce en perçant dans du métal. La pièce ne doit jamais être maintenue à mains nues, les arêtes tranchantes du foret peuvent à tout moment se « coincer » dans la pièce, particulièrement sur une barre. Si la pièce vrille et s'échappe des mains de l'opérateur, celui-ci peut être blessé. Dans tous les cas, le foret cassera lorsque la pièce heurtera la colonne.
4. La pièce doit être correctement bridée pendant le perçage. Si elle bascule, se déforme ou se déplace, non seulement le perçage sera approximatif mais le risque de casse du foret sera plus important. Pour le travail à plat, placer la pièce sur un socle en bois en le bloquant fermement contre la table afin qu'il ne puisse pas tourner. Si la pièce a un profil irrégulier et qu'elle ne peut pas être placée à plat sur la table, elle doit être parfaitement bloquée et bridée.
5. Le mandrin doit être correctement fixé sur la broche afin qu'il ne puisse pas s'en désolidariser.
6. Retirer la clé du mandrin après réglage.
7. L'outillage doit être débranché de l'alimentation principale lorsque le moteur est monté, raccordé ou rebranché.
8. Sécuriser l'outil sur la structure d'appui si, en cours de fonctionnement normal, l'outil a tendance à « basculer », glisser ou se déplacer sur la surface d'appui.
9. Les vis de blocage du cadre supérieur doivent être solidement vissées avant d'utiliser la machine.
10. Brancher la machine à un circuit d'alimentation protégé par un coupe-circuit ou un fusible temporisé.
11. Fixer le socle au sol ou sur l'établi avant d'utiliser la perceuse.

2.0 VII. Remarque importante concernant la CE

Manutention de la machine

1. Le poids total de la machine doit être vérifié avant toute manutention.
2. Pour la manutention, l'utilisation d'appareils de levage est recommandée.

Exigences en matière d'environnement relatives à l'installation

1. Veiller à avoir un éclairage suffisant de la zone de travail, conformément aux codes ou aux règlements locaux. En l'absence d'informations concernant l'éclairage, la valeur minimale de l'intensité lumineuse doit être de 300 Lux.
2. L'emplacement où la machine est installée doit être de niveau avec un espace suffisant pour son bon fonctionnement.

Niveau sonore

1. Le niveau sonore de la machine est d'environ 75 db(A) en fonctionnement.
2. En tenant compte des dispositions concernant le risque de bruit, le niveau sonore du milieu de travail doit également être pris en compte.

3.0 VII Electricité

CONNEXION/DECONNEXION ELECTRIQUE & FONCTIONNEMENT

Triphasé :

1. **Branchement électrique :**

1. Un câble 4 fils est fourni pour raccorder votre machine à l'alimentation triphasée. **Veillez raccorder votre machine à l'alimentation avec un dispositif de sectionnement de l'alimentation à commande manuelle**, conforme au paragraphe 5.3 de la EN 60204-1, comme sur la combinaison coupe-circuit à fusible ou fiche/prise.
2. Pour la protection du dispositif de commande, nous recommandons **un fusible d'un courant nominal maximum de 15 A**, et de ne pas excéder une longueur totale de 1,50 m entre le fusible et la borne de raccordement.
3. La **tension de la source d'alimentation précise, la fréquence et le nombre de phases** doivent être contrôlés conformément au schéma d'installation et au schéma électrique.
4. **L'orientation correcte de la perceuse doit être contrôlée après.**

2. **Coupure de l'alimentation électrique :**

1. La coupure est réalisée avec un dispositif de sectionnement de l'alimentation à commande manuelle.
2. Assurez-vous de débrancher la machine de l'alimentation électrique, si vous voulez arrêter votre travail, ou pour une maintenance ou bien un réglage.

3. **Mise à la terre**

La mise à la terre de la perceuse est réalisée **en branchant la borne jaune/verte du câble d'alimentation** au connecteur de terre de la source d'alimentation. Veillez à ce que votre machine soit mise à la terre avant de la brancher à l'alimentation principale, en n'importe quelle circonstance.

MISE EN GARDE !

Ne pas débrancher le connecteur de terre avant déconnexion de la source d'alimentation.

Monophasé :

1. Le branchement, la coupure et la mise à la terre s'effectuent **par la prise** équipant la perceuse. Pour des raisons de sécurité, **ne pas remplacer cette prise par une prise d'un autre type, et ce en quelle que soit les circonstances.**
2. La **tension de la source d'alimentation précise, la fréquence et le nombre de phases** doivent être contrôlés conformément au schéma d'installation et au schéma électrique.

Fonctionnement :

1. **"DEMARRAGE"** : Appuyer sur le bouton marqué " I ".
2. **"ARRÊT"** : Appuyer sur le bouton marqué " O ".
3. **"Interrupteur de blocage"** : Interrupteur de fin de course dans le couvercle de la poulie.
4. **"Interrupteur de fin de course"** : Déconnexion de la protection du mandrin
5. **"Bouton d'arrêt d'urgence"** : Bouton **"ROUGE"**

MISE EN GARDE !

Ne pas arrêter la machine en fonctionnement normal avec l'interrupteur de blocage.

1.0 CONSIGNES DE SECURITE SPECIFIQUES AUX PERCEUSES A COLONNE	3
2.0 VII. REMARQUE IMPORTANTE CONCERNANT LA CE	3
3.0 VII ELECTRICITE	4
4.0 SPECIFICATIONS	6
DIMENSIONS DES TROUS DE FIXATION DU SOCLE	8
5.0 INSTALLATION ET MONTAGE	9
5.1 DEBALLAGE ET NETTOYAGE	9
5.2 CONTENU DE L'EXPEDITION	9
5.3 OUTILS NECESSAIRES AU MONTAGE	9
5.4 MONTAGE	9
5.4.1 Montage du mandrin et de l'arbre	9
5.4.2 Démontage du mandrin et de l'arbre	9
5.4.3 Stockage de clés à vis et autres accessoires	10
6.0 BRANCHEMENTS ELECTRIQUES	10
6.1 INSTRUCTIONS DE MISE A LA TERRE	10
6.2 CABLES PROLONGATEURS	10
7.0 REGLAGES.....	10
7.1 REGLAGE DE LA BUTEE DE PROFONDEUR	10
7.2 MODIFICATION DES VITESSES DE BROCHE	11
7.3 REGLAGE DU RESSORT DE RAPPEL	11
7.4 REGLAGE DE L'INCLINAISON DE LA TABLE	11
8.0 COMMANDES	12
9.0 FONCTIONNEMENT	12
10.0 MAINTENANCE PAR L'UTILISATEUR	12
10.1 LUBRIFICATION	12
10.2 REMPLACEMENT DE LA COURROIE	12
11.0 TABLEAU DES VITESSES DE BROCHE	13
11.1 SELECTION DE LA VITESSE POUR PERCEUSE A COLONNE JD-32120	13
13.0 PIECES DE RECHANGE	15
14.0 CONNEXIONS ELECTRIQUES POUR PERCEUSE JD-32120	19

4.0 Spécifications

N° de modèle	<u>JD-32120</u>
N° de nomenclature	<u>JD-32120</u>

Moteur et Systèmes Electriques :

Type de moteur	Moteur à induction, totalement fermé et ventilé
Puissance	1-1/2 HP
Phase	1
Tension	230V (Prewired 115V)
Cycle	50Hz
Ampérage pleine charge	8.7 A
Ampérage initial	16 A
Ampérage en fonctionnement (pas de charge)	4.3 A
Transfert de puissance	Courroie trapézoïdale
Interrupteur ON/OFF	Bouton poussoir
Vitesse moteur	1420 RPM
Câble d'alimentation principale	H05VV-F-4G 1.0 m/m ² VDE(300cm) avec prise
Niveau sonore	70 dB à 40 in. sans charge

Tête et Capacités :

Inclinaison ²	560 mm
Type mandrin et fixation	18 mm
Arbre de montage	MT3
Cône de broche	MT3
Course de broche, maximum	122 mm
Course de broche pour chaque tour de poignée	115 mm
Diamètre du fourreau	62 mm
Nombre de vitesses de brocher	12
Plage de vitesse maxi. sans charge	145 to 2530 RPM
Distance maxi. broche / table	710 mm
Distance maxi. broche / socle	1230 mm
Distance maxi. mandrin / table	622 mm
Distance maxi. mandrin / socle	990 mm
Capacité de perçage, fonte	32 mm
Capacité de perçage, acier doux	25 mm

Matériaux

Tête	fonte
Table	surface en fonte
Colonne	acier
Socle	fonte

Table :

Dimensions de la table	473 x 410 mm
Nombre de rainures de table	3
Dimensions générales rainures de table (l x prof.)	16 x 25.4 mm
Dimensions rainures en T (l x prof.)	25.4 x 9.5 mm
Distance entre rainures (centres)	91 mm
Inclinaison de la table	45 degrés à gauche et à droite
Rotation de la table autour de la colonne	360 degrés
Système de réhausse de table	engrenage à vis sans fin avec crémaillère
Poids maxi. recommandé sur la table	80 kg

1. Soumis aux codes électriques locaux et nationaux

2. « L'inclinaison » correspond à deux fois la distance de la colonne au centre de broche (c'est-à-dire le diamètre maximum de la pièce pouvant être percé en son centre).

Socle et Colonne :

Dimensions du socle (L x l x H)	575 x 494 x 86 mm
Surface du socle	545 x 465 mm
Nombre de rainures du socle	2
Dimensions générales rainures socle (l x prof.)	16 x 25.4 mm
Dimensions rainures en T (l x prof.)	25.4 x 9.5 mm
Entraxe entre rainures du socle (centres)	238 mm
Diamètre colonne	92 mm

Dimensions et Poids :

Dimensions totale, machine montée	890 x 480 x 1700 mm
Dimensions pour le transport	930 x 530 x 1890 mm
Poids net (environ)	146 kg
Poids à l'expédition (environ)	165 kg

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

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

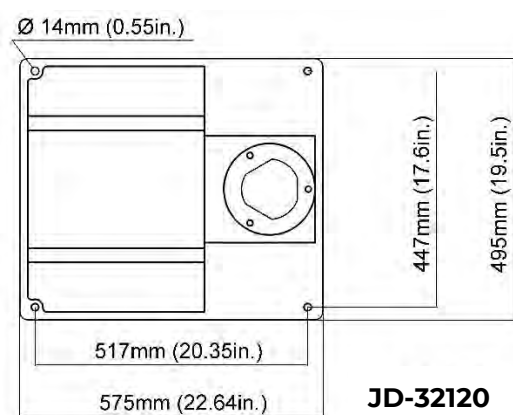
Dimensions des trous de fixation du socle

Figure 5-1 : Configuration des perçages du socle

⚠ WARNING

Lire et comprendre l'intégralité de ce Manuel d'utilisation avant de monter ou d'utiliser la machine ! Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves blessures.

5.0 Installation et montage

5.1 Déballage et nettoyage

Enlever toutes les pièces du carton d'emballage et faites un rapprochement de toutes les pièces avec la liste du contenu de ce Manuel. Si vous constatez des détériorations dues à l'expédition ou des pièces manquantes, contactez votre Distributeur. Ne pas jeter les cartons ou l'emballage tant que la perceuse n'est pas entièrement montée et qu'elle ne fonctionne pas correctement.

Nettoyer toutes les surfaces protégées contre la rouille avec du pétrole ou un solvant doux. Ne pas utiliser d'essence, de diluant pour laque ou pour peinture qui détérioreraient les composants en plastique et les surfaces peintes.

5.2 Contenu de l'expédition

Contenu du carton

- | | |
|---|------------------------------------|
| 1 | Perceuse |
| 1 | Manivelle |
| 3 | Poignées d'avance |
| 1 | Mandrin avec clé |
| 1 | Arbre |
| 1 | Clé |
| 1 | Chasse-cône |
| 2 | Clés à 6 pans – 3mm, 5mm |
| 1 | Manuel utilisateur |
| 1 | Carte d'enregistrement de garantie |

5.3 Outils nécessaires au montage

Clé 6 pans 3mm (fournie)

Maillet en caoutchouc

5.4 Montage

1. Monter les 3 poignées d'avance sur le moyeu (D, Figure 6-2).
2. Monter la manivelle sur l'axe de la console de la table et serrer la vis de réglage avec une clé à 6 pans de 3mm. (Figure 6-1)

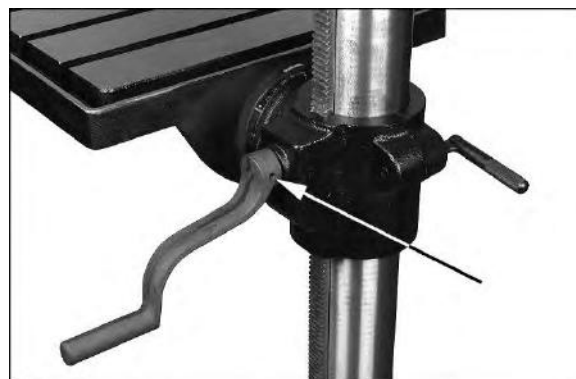


Figure 6-1 : Montage de la manivelle

5.4.1 Montage du mandrin et de l'arbre

1. Nettoyer minutieusement l'arbre (A, Figure 6-2), le mandrin (B) et la broche (C). Toute trace de graisse ou tout résidu dans ces zones peut favoriser une séparation des pièces, constituer un risque pour la sécurité et entraîner une dégradation de l'outil.

Tourner le mandrin pour rétracter les mors s'ils sont sortis.

Pousser le mandrin (B) à la main sur l'arbre (A), et faire coulisser l'ensemble fermement dans la broche (C).

Tourner l'ensemble mandrin et arbre jusqu'à ce que le tenon (A1) de l'arbre s'engage dans la rainure à l'extrémité de la broche.

Taper une ou deux fois avec un maillet en caoutchouc, ou avec un marteau et une pièce de bois sur le dessous du mandrin pour qu'il se positionne correctement sur l'arbre.

⚠ CAUTION

Ne pas utiliser de marteau en acier pour taper sur le mandrin qui pourrait être endommagé.

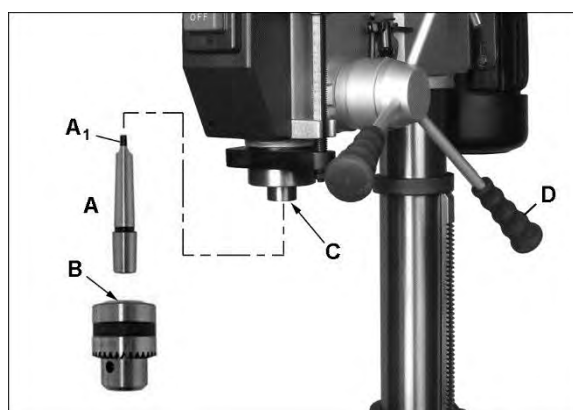


Figure 6-2 : Montage du mandrin et de l'arbre

5.4.2 Démontage du mandrin et de l'arbre

1. Débrancher la machine de la source d'alimentation.

Lever la table jusqu'à ce qu'elle soit environ à 178mm sous le mandrin.

Placer une chute de bois sur la table et baisser le fourreau (Figure 6-3) avec les poignées d'avance. Tourner la broche pour aligner le trou de la broche avec le trou du fourreau.

Introduire le chasse-cône (E, Figure 6-3) dans les rainures alignées et taper légèrement. L'ensemble mandrin et arbre doit se désolidariser de la broche.

⚠ CAUTION

Saisir le mandrin au moment où il est desserré, car il pourrait être endommagé s'il tombait au sol.

5.4.3 Stockage de clés à vis et autres accessoires

Les clés à vis, la clé pour mandrin et le chasse-cône peuvent être stockés sur le côté droit de la tête de la perceuse.

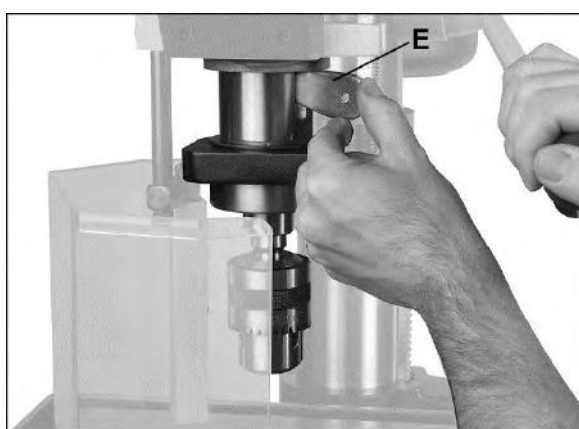


Figure 6-3 : Introduction du chasse-cône

6.0 Branchements électriques

⚠ WARNING

Tous les branchements électriques doivent être réalisés par un électricien qualifié, conformément aux codes et décrets locaux. Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves blessures.

Les Perceuses à Colonne JD-32120 sont prévues pour une tension de 230V, elles sont équipées d'une prise conçue pour être utilisée sur un circuit avec une prise de terre.

Avant de procéder au branchement, assurez-vous que l'interrupteur est sur *OFF*.

6.1 INSTRUCTIONS DE MISE A LA TERRE

Cet outillage doit être raccordé à la terre. En cas de dysfonctionnement ou de panne, le branchement à la terre fournit au courant électrique un passage de résistance moindre pour réduire les risques d'électrocution. Cet outillage est doté d'un câble électrique avec un conducteur de terre et une fiche de terre. La fiche doit être insérée dans une prise adaptée, correctement montée et raccordée à la terre, conformément aux codes et décrets locaux.

⚠ WARNING

Un branchement incorrect du conducteur de terre peut entraîner un risque d'électrocution. Si vous avez un doute, faites contrôler par un électricien qualifié ou une personne de la maintenance si la prise est correctement mise à la terre. Ne pas modifier la fiche fournie avec l'outillage – si elle ne se monte pas sur la prise, faites installer une prise adaptée par un électricien qualifié.

Le conducteur avec isolation dont la surface externe est verte avec ou sans bandes jaunes est le conducteur de terre. Si la réparation du câble ou de la fiche électrique est nécessaire, ne pas raccorder le conducteur de terre à une borne sous tension.

Utiliser exclusivement des câbles prolongateurs à 3 fils ayant des fiches de terre à 3 broches et des prises à 3 pôles pouvant recevoir la fiche de l'outillage.

Réparer ou remplacer immédiatement tout câble usé, coupé ou endommagé.

6.2 Câbles prolongateurs

L'utilisation de câbles prolongateurs est déconseillée. Essayer de placer la machine à proximité de la source d'alimentation. Si un câble prolongateur est nécessaire, assurez-vous qu'il est en bon état. Lorsque vous utilisez un câble prolongateur, veiller à ce qu'il soit suffisamment résistant pour véhiculer le courant dont votre machine aura besoin. Un câble trop petit générera une baisse de la tension et donc une perte de puissance et une surchauffe. Le Tableau 1 indique les bonnes dimensions à utiliser en fonction de la longueur du câble et de l'ampérage figurant sur la plaque signalétique. En cas de doute, utiliser un câble de calibre immédiatement supérieur. Plus le numéro de calibre est petit et plus le câble est solide. .

Ampérage		Volts	Longueur totale du câble en mètres			
Sup. à	Inf. ou égal à	120 240	7,6 15,20	15,20 30,40	30,40 61,00	45,60 91,50
			AWG			
0	6		18	16	16	14
6	10		18	16	14	12
10	12		16	16	14	12
12	16		14	12	Non recommandé	

Tableau 1 : Recommandations concernant le câble prolongateur

7.0 Réglages

7.1 Réglage de la butée de profondeur

Pour percer des trous multiples à une même profondeur pré-réglée, utiliser la butée de profondeur :

1. Placer une marque au crayon sur le bord de la pièce pour indiquer la profondeur du trou.
2. Le foret étant placé dans le mandrin, abaisser la poignée de descente pour amener le foret sur le repère que vous avez fait.
3. Avec l'autre main, descendre les écrous de blocage (A, Figure 8-1) sur la tige de la butée de profondeur jusqu'à ce qu'ils s'ajustent correctement (B).

Le foret de perçage va à présent avancer jusqu'à ce point.

Pour desserrer, déplacer les écrous dans le sens horaire vers le haut de la butée de profondeur.

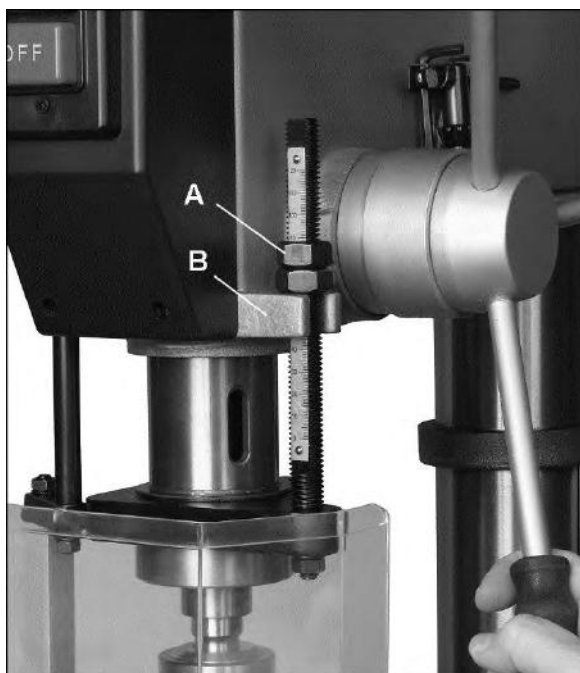


Figure 8-1 : Réglage de la butée de profondeur

7.2 Modification des vitesses de broche

Un tableau des vitesses de broche et de la configuration poulie/courroie est apposé à l'intérieur du couvercle de la poulie, et figure également en § 11.0 de ce Manuel.

Pour modifier les vitesses de broche :

1. Débrancher la machine de l'alimentation.
2. Desserrer les deux vis papillon (C, Figure 8-2) situées de chaque côté de la tête.
3. Tourner la poignée de serrage (D) dans le sens horaire pour amener la base moteur au plus près de la tête.
4. Pour la vitesse désirée, modifier la position des courroies selon le tableau de configuration poulie/courroie.
5. Tourner la poignée de serrage (D) dans le sens antihoraire pour tendre les courroies.
6. Serrer les deux vis papillon (C). Les courroies sont correctement tendues lorsqu'une pression du doigt et du pouce à mi-chemin entre les deux courroies génère une déflexion d'environ 12,5mm.

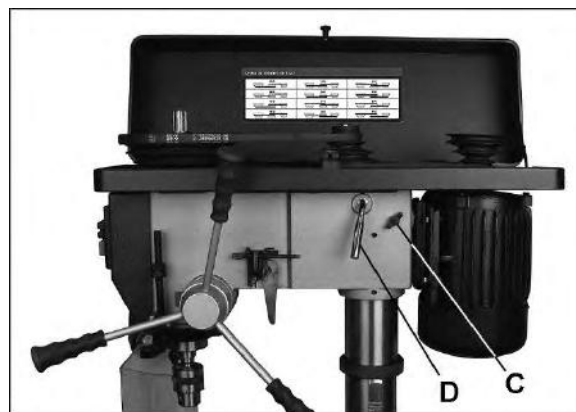


Figure 8-2 : Réglage de la courroie/vitesse

7.3 Réglage du ressort de rappel

Le ressort de rappel est réglé par le fabricant et ne nécessite pas en principe d'autre réglage. Si un réglage est jugé nécessaire, suivre les étapes ci-dessous en vous reportant à la Fig. 8-3 :

1. Débrancher la machine de l'alimentation.
2. Desserrer l'écrou de blocage (E). Ne pas le retirer.
3. Maintenir fermement le couvercle du ressort hélicoïdal (F).
4. Retirer le couvercle et tourner jusqu'à ce que la goupille (G) du boîtier s'engage dans l'encoche suivante du couvercle du ressort hélicoïdal. Tourner le couvercle dans le sens horaire pour diminuer la tension et dans le sens antihoraire pour l'augmenter.
5. Serrer l'écrou de blocage (E). Ne pas le serrer de façon excessive ou ne pas appuyer l'écrou de façon excessive contre le couvercle du ressort.

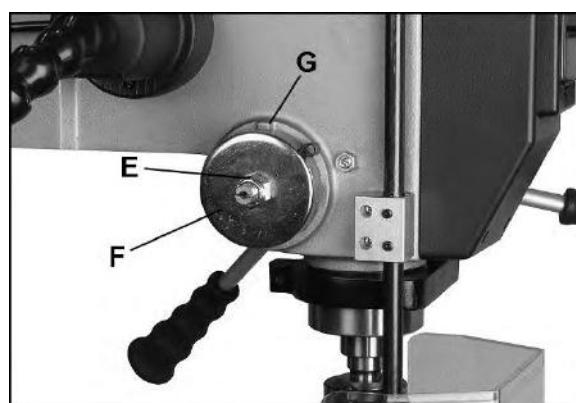


Figure 8-3 : Réglage du ressort de rappel

7.4 Réglage de l'inclinaison de la table

Les réglages de l'inclinaison de la table se font sur le support sous la table.

Reportez-vous aux photos 8-4 et 8-5.

⚠ CAUTION

Les desserrages ne doivent pas être excessifs dans les étapes qui suivent, car la table risque sinon de se désolidariser de la colonne, et donc de tomber et d'entraîner des blessures.

1. **JD-32120** : Desserrer la vis sans tête (H) avec une clé à 6 pans de 5mm)
2. **JD-32120** : Desserrer les deux écrous hexagonaux (J) avec une clé de 19mm ou une clé réglable.
3. Incliner la table à l'angle désiré, en vous reportant à la graduation et au repère en haut du support de la table.
4. Serrer la vis et les écrous (J).
5. Serrer la vis sans tête (H).

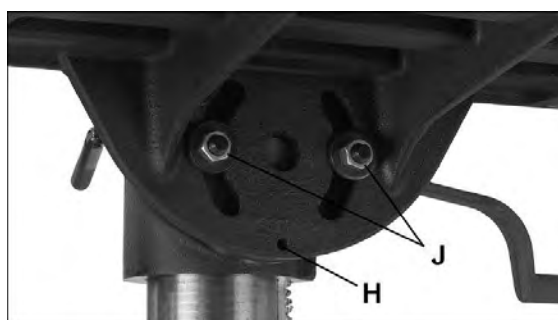


Figure 8-5 : Inclinaison de la table
(JD-32120 uniquement)

8.0 Commandes

Appuyer sur le bouton ON pour démarrer la broche. Appuyer sur OFF pour l'arrêter.

9.0 Fonctionnement

1. Introduire le foret de perçage dans les mors du mandrin à une profondeur d'environ 25,4mm. Si vous utilisez un petit foret, ne pas l'introduire jusqu'à ce que les mors touchent les arêtes du foret. Assurez-vous que le foret est centré dans le mandrin avant de serrer le mandrin avec la clé.

Pour une pièce de petites dimensions ne pouvant pas être bridée sur la table, utiliser un étau pour perceuse. L'étau doit être fixé ou boulonné sur la table. Utiliser toujours une pièce, comme une chute de bois, pour recouvrir la table. Cela protégera à la fois la table et le foret de perçage.

⚠ WARNING

La pièce doit être bridée sur la table ou serrée dans un étau pour perceuse correctement fixé sur la table. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures.

Faire avancer le foret dans la matière avec une force juste suffisante pour lui permettre de percer. Une avance trop lente peut entraîner une brûlure de la pièce. Une avance trop rapide peut occasionner l'arrêt du moteur et/ou la casse du foret de perçage.

En règle générale, plus le foret est petit, plus la vitesse de rotation doit être élevée. Les matériaux doux requièrent des vitesses plus élevées, les matériaux durs des vitesses plus lentes.

10.0 Maintenance par l'utilisateur

⚠ WARNING

Avant toute intervention sur la machine, la débrancher de l'alimentation principale en retirant la prise ou en coupant l'alimentation par le biais de l'interrupteur principal. Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves blessures.

Un film de cire « spéciale automobile » appliqué sur la table permettra de conserver des surfaces propres.

Vérifier que les boulons sont serrés et que les câbles électriques sont en bon état. Si un câble électrique est usé, coupé ou endommagé, il doit être immédiatement remplacé.

Dans des environnements poussiéreux, souffler fréquemment la poussière qui s'accumule à l'intérieur du capot de ventilation moteur.

Les courroies doivent être en bon état et ne présenter aucune trace de fissure, elles ne doivent être ni effilochées, ni endommagées.

10.1 Lubrification

Tous les roulements à billes sont pré-graissés et hermétiques, et ne nécessitent pas d'être relubrifiés.

Appliquer périodiquement 2 tubes de graisse sur :

- La crémaillère,
- Le mécanisme de réhausse de table, y compris l'engrenage à vis sans fin,
- Les cannelures (encoches) de la broche,
- Les dents du fourreau.

Appliquer périodiquement un léger film huileux (huile pour machines-outils) sur le fourreau et la colonne.

Le ressort de rappel du fourreau doit être enduit une fois par an d'huile SAE 20. Appliquer l'huile sous le couvercle du ressort (F, Figure 8-3) avec une burette.

10.2 Remplacement de la courroie

Pour desserrer et retirer les courroies existantes, suivre les mêmes procédures que celles décrites en § 7.2, Modification des vitesses de broche.

11.0 Tableau des vitesses de broche

11.1 Sélection de la vitesse pour Perceuse à Colonne JD-32120

SPINDLE SPEEDS (R.P.M.)		
 2530	 1000	 360
 2020	 720	 250
 1400	 430	 220
 1260	 390	 145

50Hz

Figure 12-2 : JD-32120 uniquement

12.0 Résolution des problèmes – JD-32120

Problème	Cause possible	Action corrective *
La perceuse ne démarre pas.	Perceuse ou moteur débranché(e).	Contrôler tous les branchements
	Fusible grillé ou déclenchement disjoncteur.	Remplacer le fusible ou réenclencher le disjoncteur.
	Câble endommagé.	Remplacer le câble.
	Condensateur de démarrage défectueux.	Remplacer le condensateur de démarrage.
La perceuse ne monte pas en vitesse	Câble prolongateur trop faible ou trop long.	Remplacer par un câble de bonne section et longueur.
	Courant faible.	Faire appel à un électricien qualifié.
La perceuse vibre de façon excessive.	Socle sur surface inégale.	Placer la perceuse sur un sol plat.
	Courroie(s) défectueuse(s).	Remplacer les courroies.
Fonctionnement bruyant.	Tension incorrecte de la courroie.	Régler la tension de la courroie.
	Graissage insuffisant de la broche.	Graisser la broche.
	Poulie de broche desserrée.	Contrôler le serrage de l'écrou de maintien de la poulie et le resserrer au besoin.
	Poulie du moteur desserrée.	Serrer les vis de blocage des poulies.
La pièce brûle ou dégage de la fumée.	Vitesse inadaptée.	Modifier pour avoir une vitesse adaptée.
	Les copeaux ne s'évacuent pas du foret ou du trou.	Dégager fréquemment le foret pour éliminer les copeaux.
	Foret de perçage ébréché.	Réaffûter ou remplacer le foret.
	Avance trop lente.	Augmenter la vitesse d'avance.
Le foret de perçage n'est pas stable.	Foret mal affûté.	Réaffûter correctement le foret.
	Foret tordu.	Remplacer le foret.
	Foret ou mandrin mal monté.	Remonter correctement le foret ou le mandrin.
Eclats de bois sur la partie inférieure.	Absence de panneau/planche arrière.	Placer une chute de planche sous la pièce pour éviter les éclats.
Le foret de perçage « accroche » à la pièce.	La pièce se resserre sur le foret.	Maintenir ou serrer la pièce.
	Vitesse d'avance excessive.	Réduire la vitesse d'avance.
	Mors du mandrin pas/mal serrés.	Serrer les mors du mandrin.
	Courroie mal tendue.	Régler la tension de la courroie.
Voile excessif ou oscillation du foret.	Foret de perçage tordu.	Remplacer le foret.
	Roulements de broche usés.	Remplacer les roulements de broche.
	Foret ou mandrin mal monté.	Remonter correctement le foret ou le mandrin.
Le fourreau revient trop lentement ou trop vite.	Tension incorrecte du ressort.	Régler la tension du ressort.
Le mandrin ou l'arbre ne reste pas en place.	Poussière, graisse etc. sur le mandrin, l'arbre ou la broche.	Nettoyer minutieusement les surfaces de contact avec un nettoyant dégraissant.

* **AVERTISSEMENT :** Certaines actions correctives peuvent nécessiter l'intervention d'un électricien qualifié.

Tableau 2

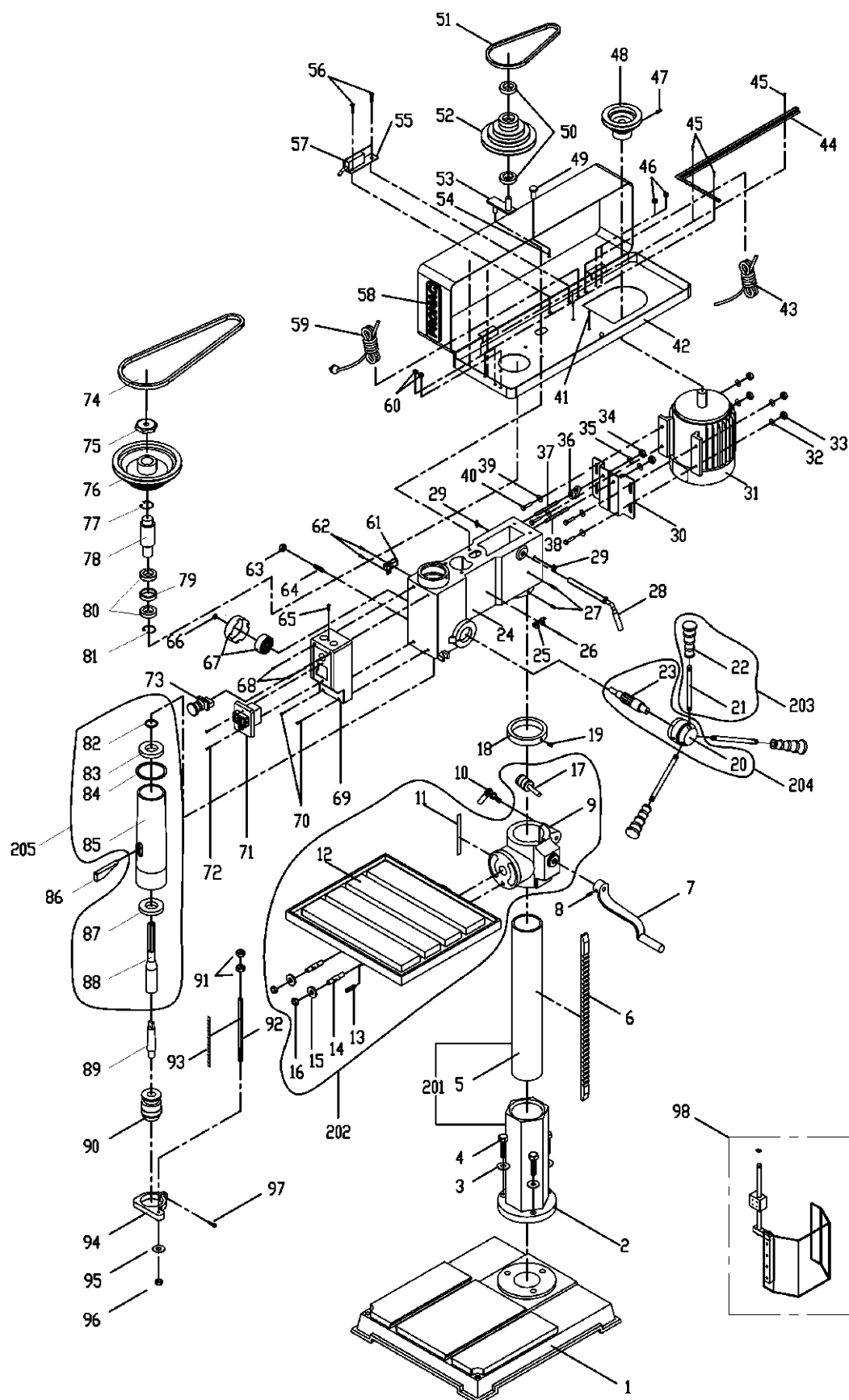
13.0 Pièces de rechange

La liste des pièces de rechange figure dans les pages qui suivent. Certaines pièces ne sont présentées/mentionnées qu'à titre indicatif, et peuvent ne pas être disponibles individuellement.

Des pièces non exclusives, telles que des fixations, peuvent être achetées dans des magasins de bricolage usuels, mais peuvent également être commandées auprès de PROMAC.

13.1.1 Perceuse à colonne JD-32120 – Vue éclatée

EXPLOSION DRAWING / ERSATZTEILZEICHNUNG / VUE ÉCLATÉE

JD-32120

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

JD-32120

N° Repère	Référence	Description	Dimensions	Qté.
1	IDP22-01	Socle	575 x 500 x 85	1
201	IDP22-201	Ensemble colonne Rep. 2,5)		1
2	IDP22-02	Support de colonne		1
3	TS-0720111	Rondelle élastique	1/2"	3
4	TS-0070051	Vis à tête hexagonale	1/2" x 2 mm	3
5	IDP22-05	Colonne	Ø92	1
6	IDP22-06	Crémaillère		1
7	IDP22-07	Manivelle		1
8	TS-0267041	Vis de blocage	1/4" x 3/8"	1
9	IDP22-09	Support de table		1
10	IDP22-10	Ecrou de blocage	1/2" x 70 mm	1
11	IDP22-11	Graduation d'angle d'inclinaison		1
12	IDP22-12	Table de travail	475 x 413 x 41	1
202	IDP22-202	Ensemble table (Rep.9,11-16)		1
13	TS-0271031	Vis de blocage	3/8" x 3/8"	1
14	IDP22-14	Vis	9/16" x 1/2" x 62	2
15	TS-0680061	Rondelle plate	1/2" x 34 x 5 mm	2
16	TS-0561051	Ecrou hexagonal	1/2"	2
17	IDP22-17	Ensemble vis sans fin		1
18	IDP22-18	Collier à crémaillère	Ø92	1
19	TS-0267021	Vis de maintien	1/4" x 1/4"	1
20	IDP22-20	Moyeu		1
21	IDP22-21	Manette		3
22	IDP22-22	Poignée		3
203	IDP17-203	Ensemble poignée d'avance Rep. 21,22)		3
23	IDP22-23	Pignon d'avance		1
204	IDP22-204	Ensemble pignon d'avance Rep. 20,23)		1
24	IDP22-24	Tête en fonte		1
25	IDP22-25	Clé de mandrin		1
26	5711571	Vis à tête ronde Phillips	3/16" x 1/4"	1
27	TS-0271031	Vis de blocage	3/8" x 3/8"	2
28	IDP22-27	Poignée de réglage de la tension		1
29	IDP22-29	Vis papillon	3/8" x 32	2
30	IDP22-30	Plaque de montage		1
31	PM-JD3212031	Moteur	1-1/2HP, 230V, 50Hz, 4P	1
	PM-JD3212031-1	Ventilateur moteur		1
	PM-JD3212031-2	Couvercle de ventilateur moteur (non représenté)		1
	PM-JD3212031-3	Boîte de jonction		1
	PM-JD3212031-4	Couvercle de boîte de jonction		1
32	TS-0680031	Rondelle plate	5/16"	4
33	TS-0561021	Ecrou	5/16"	4
34	TS-0561051	Ecrou	1/2"	2
35	TS-0680061	Rondelle élastique	1/2"	2
36	IDP22-36	Bague		1
37	IDP22-37	Axe de réglage B		1
38	IDP22-38	Axe de réglage A		1
39	TS-0680031	Rondelle plate	5/16"	4
40	TS-0051011	Vis à tête hexagonale	5/16" x 1"	4
41	TS-0207011	Vis avec rondelle	1/4" x 3/8"	4
42	IDP22-42	Couvercle de poulie		1
43	PM-JD3212043	Câble moteur		1
44	IDP22-44	Bande de maintien		1
45	TS-2172001	Vis à tête plate Phillips	3/16" x 1/4"	1
46	IDP22-46	Boucle fixe		1
47	TS-1523011	Vis de blocage	M6 x 8mm	1
48	IDP22-48	Poulie moteur		1
49	IDP22-49	Bouton		1
50	BB-6202	Roulement à billes	6202	2
51	VB-A27	Courroie trapézoïdale	A27	1

PART LIST / ERSATZTEILLISTE / LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES

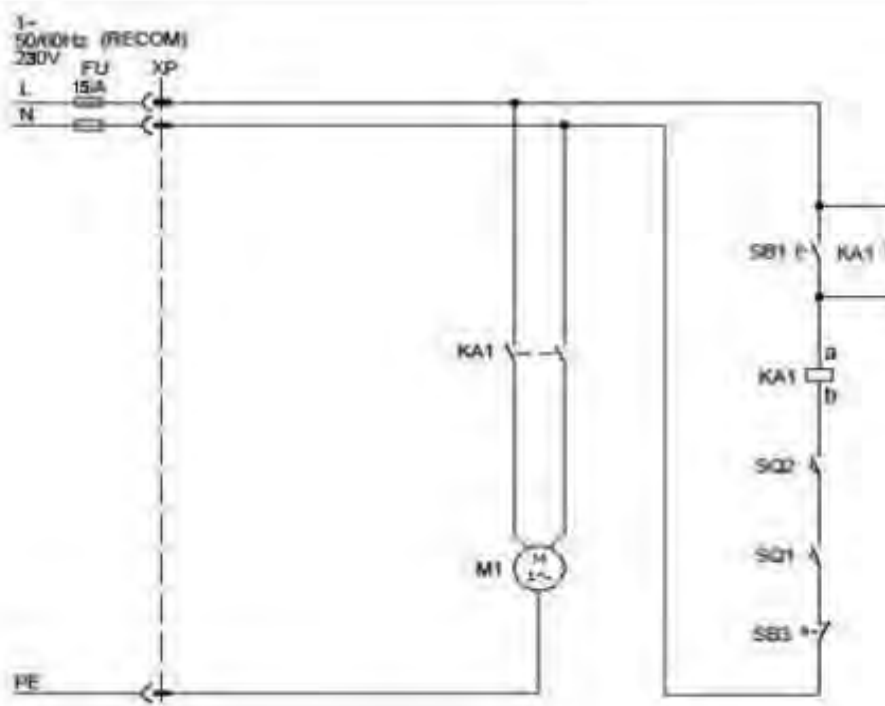
JD-32120

N° Repère	Référence	Description	Dimensions	Qté.
52	IDP22-52	Poulie centrale		1
53	IDP22-53	Support pivotant		1
54	TS-081F031	Vis CHC	1/4" x 1/2"	1
55	PM-JD3212055	Plaque d'interrupteur de fin de course		1
56	TS-2172001	Vis à tête plate Phillips	3/16" x 1/4"	2
57	PM-JD3212057	Interrupteur fin de course couvercle de poulie		1
58	PROMAC 160	Plaque d'identification (PROMAC)		1
59	PM-JD3212059	Câble d'alimentation	3G 1.0m/m2 250V/440V	1
60	PM-JD3212060	Boucle fixe		1
61	PM-JD3212061	Interrupteur de fin de course protection de broche		1
62	TS-2172021	Vis à tête plate Phillips	3/16" x 3/8"	1
63	TS-0561021	Ecrou	5/16"	1
64	TS-0270092	Vis	5/16" x 26mm	1
65	IDP17-94	Vis		1
66	TS-0561051	Ecrou nylon	1/2"	1
67	IDP22-63	Couvercle du ressort	1/2"	1
68	PM-JD3212068	Vis CHC	3/16" x 80mm	2
69	IDP22-65M	Boîtier de commutation		1
70	TS-1533062	Vis CHC	3/16" x 1-1/4mm	2
71	PM-JD3212071	Interrupteur NVR		1
72	TS-2163022	Vis CHC	3/16" x 3/8"	2
73	PM-JD3212073	Bouton d'arrêt d'urgence		1
74	VB-A38	Courroie trapézoïdale	A38	1
75	TS-0561011	Ecrou	1-1/4"	1
76	IDP22-71	Poulie de broche		1
77	F006058	Bague de maintien		1
78	IDP22-73	Cône d'entraînement		1
79	IDP22-74	Bague d'espacement		1
80	BB-6007	Roulement à billes	6007	2
81	F006058	Bague de maintien		1
82	IDP22-76	Bague de maintien		1
83	BB-6005	Roulement à billes	6005	1
84	IDP22-78	Rondelle caoutchouc		1
85	IDP22-79	Fourreau		1
205	IDP22-205	Ensemble fourreau	Including (#82~85, #87 & #88)	1
86	IDP22-80	Coin		1
87	BB-6206	Roulement à billes	6206	1
88	IDP22-82	Broche	MT3	1
89	PM-JD3212089	Arbre CM		1
90	PM-JD3212090	Mandrin, sans clé		1
91	TS-0640132	Ecrou	5/8"	2
92	IDP22-90	Axe de graduation		1
93	IDP22-92	Graduation		1
94	IDP22-86	Support de graduation		1
95	TS-2362101	Rondelle élastique	3/8"	1
96	TS-0610031	Ecrou hexagonal	3/8"	1
97	TS-1346072	Vis	1/4" x 1"	1
98	JD32120-98	Ensemble protection de broche		1

14.0 Connexions électriques pour Perceuse JD-32120

ELECTRICAL DIAGRAM / ELEKTRISCHE ANLAGE / SCHÉMA ÉLECTRIQUE

Schéma électrique



Repère	Description & fonction	Fournisseur	Type	Données techniques	Conformité garantie
XP	Prise alimentation Monophasée	LIAN DUNG	LT-32	10~16A , 250V	
	Câble d'alimentation Monophasé	TIEN TUNG	H05W-F	3G 1.0m/m2 250V	VDE/ROHS
SB1	Interrupteur démarrage	KED V	JD3	230V/10A	CE TUV
SB3	Interr. Arrêt d'urgence	XINQUANG	KB2-BE102	10A	CE
SQ1	Microrupteur	HIEHLY	VS 10N	250V/10A	UL
KA1	Conducteur magnétique	KEDU	JD3	AC230V/50HZ 12A	CE TUV
M1	Moteur	K & K		AC230V/50Hz 1420rpm	CE TUV
SQ2	Microrupteur	Zhejiang Tiande	CLS-103	250V/10A	CE



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 Garan 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 March 2024

Product:
DRILL PRESS

Model:
JD-32120

Brand:
PROMAC

Manufacturer or authorized representative:

TOOL FRANCE

Unit 1a Stepnell Park

Off Lawford Road

Rugby

CV212UX

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:

EN ISO 12100 :2010

EN 12717 : 2001+A1 : 2009

EN 60204-1 :2018

EN 61000-6-2:2005

EN 61000-6-4:2007+A1:2011

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 March 2024

Product/Produkt/Produit:

Drill Press / Säulenbohrmaschinen / Perceuses à colonne

JD-32120

Brand/Marke/Marque:

PROMAC

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

EN ISO 12100 :2010

EN 12717 : 2001+A1 : 2009

EN 60204-1 :2018

EN 61000-6-2:2005

EN 61000-6-4:2007+A1:2011

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 :

