

FR - FRANCAIS

Mode d'emploi

Cher client,

Nous vous remercions de la confiance que vous nous portez avec l'achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l'opérateur des perceuses radiales JDR 34 et JDR 34F. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l'application correcte des procédés d'utilisation et de maintenance. Avant de mettre l'appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximales de votre perceuse, et pour contribuer à l'usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et suivre les instructions.

Table des Matières

1. Déclaration de conformité

2. Garantie JET

3. Sécurité

Utilisation conforme

Consignes de sécurité

Risques

4. Spécifications

Indications techniques

Emission de bruit

Contenu de la livraison

5. Transport et montage

Transport

Montage

Raccordement au réseau électr.

Mise en exploitation

6. Fonctionnement de la machine

7. Réglages

Changement du mandrin

Réglage butée de profondeur

Changement de vitesse

Inclinaison de la table

Réglage de la tête de forage

Réglage de la distance broche-bâti

Réglage du laser croisé

8. Entretien et inspection

9. Détecteur de pannes

10. Accessoires

1. Déclaration de conformité

Par le présent et sous notre responsabilité exclusive, nous déclarons que ce produit satisfait aux normes conformément aux lignes directrices indiquées page 2.

2. Garantie du groupe JET

Le groupe JET assure que ses produits répondent aux normes de haute qualité et de durabilité.

JET garantit au consommateur que

chaque produit est sans aucun défaut de matériel et de fabrication:

2 ANS DE GARANTIE SUR TOUS LES PRODUITS, SAUF INDICATION CONTRAIRE.

La garantie ne couvre pas les dommages causés directement ou indirectement par un mauvais usage, emploi abusif, négligence ou accidents, usure normale, réparation ou modification effectuées en-dehors de nos services ou par manque de maintenance.

Le groupe JET limite la garantie à la période spécifiée ci-dessus, à partir de la date d'acquisition.

Pour profiter de la garantie le produit ou la pièce doit être retourné pour contrôle, port payé, auprès d'un centre de réparation qualifié et reconnu par nos services.

Joindre une preuve de la date d'acquisition ainsi qu'une note explicative de la réclamation.

Si notre contrôle révèle un défaut, le produit sera réparé ou remplacé par nos soins. Si nous ne sommes pas en mesure de réparer ou de remplacer la pièce défectueuse rapidement, le produit sera remboursé.

Les produits réparés ou remplacés seront retournés aux frais du groupe JET. S'il s'avère qu'il n'y a pas de défaut ou que le défaut provient de causes sortant de la garantie, l'utilisateur devra payer les frais de stockage et de retour du produit.

Le groupe JET se réserve le droit d'apporter toutes les modifications qui lui semblent nécessaires aux pièces, raccords et accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation conforme

Cette perceuse convient au perçage du bois et des matières plastiques et métaux à coupe rapide.

Le travail d'autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que

dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

Ne jamais usiner du magnésium- Danger d'incendie!

L'utilisation conforme implique le strict respect des instructions de service et de maintenance indiquées dans ce manuel.

La machine doit être exclusivement utilisée par des personnes familiarisées avec le fonctionnement, la maintenance et la remise en état, et qui sont informées des dangers correspondants.

L'âge requis par la loi est à respecter.

Toutes les directives relatives à la prévention des accidents ainsi que les consignes de sécurité doivent être scrupuleusement respectées.

En cas d'utilisation non-conforme de la machine, le fabricant décline toute responsabilité qui est en tel cas rejetée exclusivement sur l'utilisateur.

3.2 Consignes de sécurité

L'usage non conforme des machines servant au travail du bois et du métal peut s'avérer dangereux, c'est pourquoi vous devez lire attentivement ce mode d'emploi avant de monter ou d'utiliser votre appareil.

Conserver à proximité de la machine tous les documents fournis avec l'outillage (dans une pochette en plastique, à l'abri de la poussière, de l'huile et de l'humidité) et veiller à joindre cette documentation si vous cédez l'appareil.

Ne pas effectuer de modifications à la machine. Utiliser les accessoires recommandés, des accessoires incorrects peuvent être dangereux.

Chaque jour avant d'utiliser la machine, contrôler les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

En cas de défauts à la machine ou aux dispositifs de protection avertir les personnes compétentes et ne pas utiliser la machine. Déconnecter la machine du réseau.

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montre ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes. Enlever tous vêtements flottants et nouer les cheveux longs.

Porter des chaussures de sécurité, surtout pas de tenue de loisirs ou de sandales.

Porter équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Ne pas porter de gants.

Pendant l'utilisation porter des lunettes de protection.

Placer la machine de sorte à laisser un espace suffisant pour la manoeuvre et le guidage des pièces à usiner.

Veiller à un éclairage suffisant.

Placer la machine sur une surface stable et plane.

S'assurer que le câble d'alimentation ne gêne pas le travail ni ne risque de faire trébucher l'opérateur.

Conserver le sol autour de la machine propre, sans déchets, huile ou graisse.

Ne jamais mettre la main dans la machine pendant le travail.

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

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

Eloigner de la machine toutes personnes incompetentes, surtout les enfants.

Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance. Arrêter la machine avant de quitter la zone de travail.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables. Tenir compte des moyens de détections et des dispositifs de lutte contre les incendis, par ex emplacement et usage des extincteurs.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais l'exposer à la pluie.

Retirer les clous et autres corps étrangers de la pièce avant de débiter l'usinage.

Travailler seulement avec des outils bien aiguisés.

Usiner seulement des pièces, que l'on peut bien poser sur la table.

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

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

Se tenir aux spécifications concernant la dimension maximale ou minimale de la pièce à usiner.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne pas se mettre sur la machine.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

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

Garder les doigts à une distance suffisante du perceur en rotation, tenir compte que la pièce ou vos mains peuvent glisser.

S'assurer que la pièce ne peut pas tourner.

Utiliser des griffes de serrage, un étau ou autre dispositif pour fixer la pièce. Ne jamais tenir la pièce seulement avec les mains.

Si possible appuyer la pièce contre la colonne pour éviter une torsion. Si pour cela la pièce est trop courte ou la table est inclinée, serrer la pièce sur la table.

Utiliser pour cela les rainures ou un serre-joint à serrage par vis.

Toujours serrer l'étau à la table.

Ne jamais travailler une pièce tenue en l'air, sans la poser sur la table, sauf pour des travaux de polissage.

Vérifier la fixation correcte de la tête de forage et de la table avant de commencer le travail.

Ne jamais faire de réglage à la tête de forage ou à la table pendant que la machine est en marche.

Si le centre de gravité de votre pièce se trouve en dehors de la table, utiliser un support roulant.

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

Faire attention aux pièces éjectées pendant le réglage du ressort de rappel.

Ne jamais diriger les rayons du laser dans les yeux.

3.3 Risques

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

Risques de blessures par le perceur en rotation.

Danger par pièces éjectées.

Risque de nuisances par poussières de bois, copeaux et bruit. Porter équipements de sécurité personnels tels que lunettes, cache-visage pour travailler sur la machine. Utiliser un collecteur de poussières!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

4. Spécifications JDR-34 – JDR-34F

4.1 Indications techniques

JDR-34

Distance broche-colonne	155-415mm
Perçage	80mm
Arbre	CM-2
Pivotement tête de forage	45°D/90°G
Mandrin à serrage rapide	1-16mm
Diamètre de colonne	60mm
Dimensions de table	220 x 230 mm
Pivotement table	+/- 90°
Dimensions socle	210x345mm
Distance mandrin/table	max 235mm
Distance mandrin/socle	350mm
Dimensions L / l / h	830/320/760mm
Nombre de tours	5
Plage de vitesse	500 – 2500 T/min
Poids net	42 kg
Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	375W (0.5 CV) S1
Courant électrique	3A
Laser classe 2	<1mW, 400-700nm
Raccordement	(H07RN-F)3x1,5mm²
Fusible du secteur électr.	10A
Voltage	400V ~3L/PE 50Hz
Puissance	375W (0.5 CV) S1
Courant électrique	1,5A
Laser classe 2	<1mW, 400-700nm
Raccordement	(H07RN-F)4x1,5mm²
Fusible du secteur électr.	10A

JDR-34F

Distance broche-colonne	155-415mm
Perçage	80mm
Arbre	CM-2
Pivotement tête de forage	45°D/90°G
Mandrin à serrage rapide	1-16mm
Diamètre de colonne	73mm
Dimension de table	dia. 300mm
Pivotement table	+/-90°
Dimensions socle	280x480mm
Distance mandrin/table	max 650mm
Distance mandrin/socle	1200mm
Dimensions L / l / h	830/320/1660mm
Nombre de tours	5
Plage de vitesse	500 - 2500 T/min
Poids net	61 kg
Voltage	230V ~1/N/PE 50Hz
Puissance	375W (0.5 CV) S1
Courant électrique	3A
Laser classe 2	<1mW, 400-700nm
Raccordement	(H07RN-F)3x1,5mm²
Fusible du secteur électr.	10A
Voltage	400V ~3L/PE 50Hz
Puissance	375W (0.5 CV) S1
Courant électrique	1,5A
Laser classe 2	<1mW, 400-700nm
Raccordement	(H07RN-F)4x1,5mm²
Fusible du secteur électr.	10A

4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN 11202):	
Marche à vide	70,4 dB(A)
Usinage	80,4 dB(A)

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.

Ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

4.3 Contenu de la livraison

Socle
Colonne et glissière de table
Tête de perçage complète
Table
3 leviers d'avance de perçage
Mandrin rapide 16 mm
Arbre CM-2
Poignée de serrage pour glissière
Manivelle pour glissière
Laser croisé
Outil de travail
Accessoires de montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

5. Transport et mise en exploitation

5.1. Transport

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

Placer la machine sur une surface stable et plane.

La machine peut également être fixée sur la surface.

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

5.2 Montage

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

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

Enlever la protection antirouille avec un dissolvant.

Fixer la tête de forage.

Attention: La tête de forage est lourde! Travailler avec prudence et demander de l'aide pour effectuer ce travail.

Avant de fixer la tête de forage, monter la plaque de serrage (B, Fig 1).

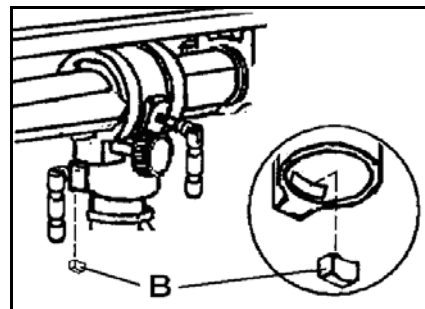


Fig 1

Ajuster la tête de forage parallèlement au socle.

Bloquer les boutons de serrage.

5.3 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions. Le voltage et la fréquence doivent être conformes aux données inscrites sur la machine.

Le fusible de secteur électrique doit avoir 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

5.4 Mise en exploitation

Mettre la machine en route avec le bouton vert. Arrêter la machine avec le bouton rouge.

6. Fonctionnement de la machine

Ajuster la hauteur de la table et la profondeur du perçage de manière à ne pas percer dans la table. Insérer un bout de bois pour protéger la table ainsi que le perceur.

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

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

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

Nombres de tours conseillés pour un perceur 10mm HSS.

Bois: 2000 T/min

Matière plastique: 1500 T/min

Aluminium:	1500 T/min
Laiton:	1500 T/min
Fonte grise:	1000 T/min
Acier (C15):	800 T/min
Acier (C45):	600 T/min
Acier inox:	300 T/min

En général:

Plus le diamètre du perçage est petit, plus le nombre de tours utilisé est grand.

Le bois nécessite un nombre de tours plus élevé que les matières métalliques.

Percer le métal avec un petit nombre de tours, si nécessaire utiliser de l'huile de coupe.

Attention:

Garder les doigts à une distance suffisante au perceur en rotation, tenir compte que la pièce ou vos mains peuvent glisser.

Ne pas enlever les copeaux et les pièces usinées avant que la machine ne soit à l'arrêt.

Ne jamais travailler en laissant le protecteur du mandrin ou de la courroie ouverts.

Toujours serrer l'étau à la table.

Ne jamais travailler une pièce tenue en l'air, sans la poser sur la table, sauf pour des travaux de polissage.

Poser les pièces longues sur des supports roulants.

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

Ne jamais usiner du magnésium-Danger d'incendie!

Ne jamais diriger les rayons du laser dans les yeux.

7. Réglages

Attention

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

7.1 Changement mandrin

Déconnecter la machine du réseau.

Abaisser la douille de la broche de perçage.

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

Insérer l'éjecteur (A, Fig. 2) dans la rainure et marteler légèrement. Protéger la table ou tenir le mandrin avec la main.

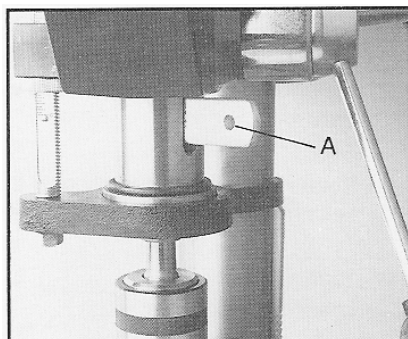


Fig 2

7.2 Réglage butée de profondeur

Pour un perçage de plusieurs trous de la même profondeur, utiliser la butée de profondeur.

Abaisser l'arbre avec le perceur à la profondeur demandée.

Tourner la bague de réglage (C, Fig.3) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à la butée et bloquer la vis moletée (D).

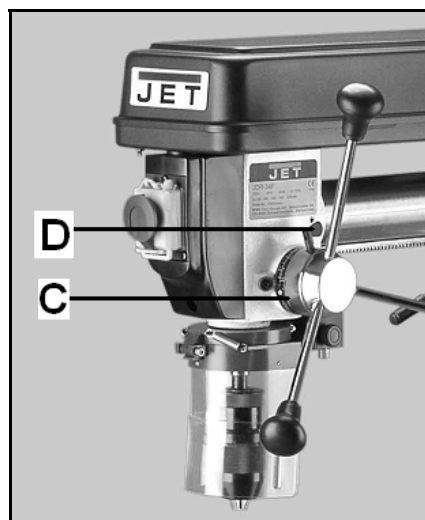


Fig 3

Le perceur est maintenant bloqué à cette hauteur.

7.3 Changement de vitesse

Ouvrir le carter de la courroie.

Un graphique vitesse-course de courroie se trouve à l'intérieur du carter.

S'orienter sur ce graphique à chaque changement de vitesse.

Pour effectuer le changement de vitesse:

Déconnecter la machine du réseau.

Relâcher la courroie.

Changer la position de la courroie selon le graphique vitesse-course de courroie.

Tendre la courroie.

Refermer le carter.

7.4 Inclinaison de table

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer la vis borgne pour incliner la table.

Attention:

Desserrer la vis borgne seulement légèrement, sinon la table complète peut tomber.

Resserrer la vis.

7.5 Pivotement de la tête de forage

Déconnecter la machine du réseau.

La tête de forage peut être pivotée à 45° à droite et à 90° à gauche.

Pour le pivotement retirer la goupille de réglage à 90° (E, Fig 5) et tourner.

Débloquer le levier de serrage (F, Fig 4) et faire pivoter la graduation ainsi que la ligne de référence (G) dans la position souhaitée.

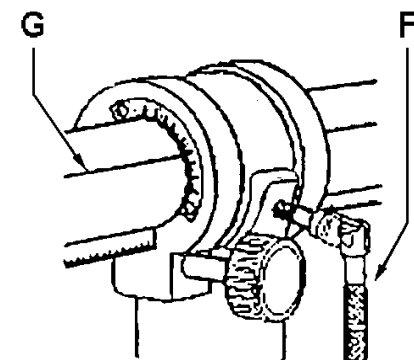


Fig 4

Bloquer à nouveau le levier de serrage.

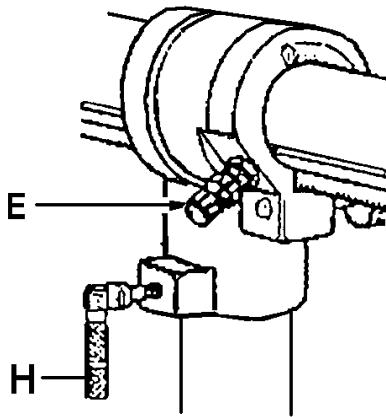


Fig 5

7.6 Réglage de la distance broche-tête

Déconnecter la machine du réseau.

Sur la colonne, on peut faire pivoter la tête de forage de 360° .
Pour cela, débloquer le levier de serrage (H, Fig 5).

La distance à la colonne peut être modifiée.

Desserrer le levier de serrage (F).

La position souhaitée peut être réglée avec le bouton tournant (I).

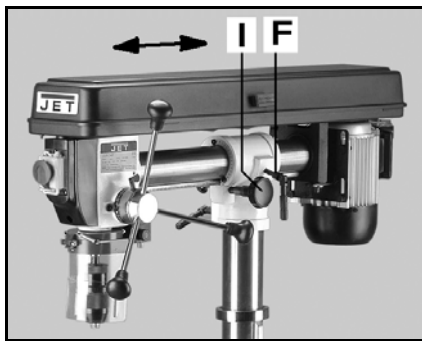


Fig 6

Bloquer le levier de serrage.

7.7 Réglage du laser croisé

Les 2 faisceaux du laser (J, Fig 7) doivent être réglés de façon à ce qu'ils convergent au centre du point de forage.

Pour le réglage, dévisser les boutons tournants (K).

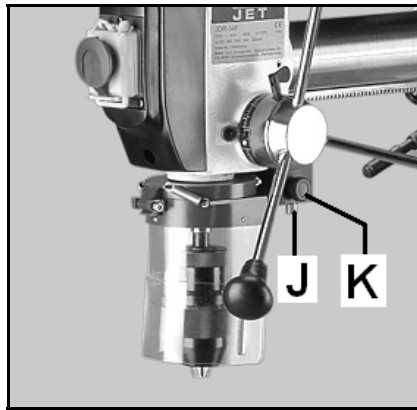


Fig 7

Attention:
Laser classe 2

Ne jamais diriger les rayons du laser dans les yeux.

8. Entretien et inspection

Attention

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

Huiler régulièrement avec un peu de graisse :

- l'arbre d'entraînement
- l'engrènement de la broche de perçage

Nettoyer régulièrement la machine

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés ou usés.

Tous travaux de branchement et de réparation sur l'installation électrique doivent être exécutés uniquement par un électricien qualifié.

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route

*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

*Défaut au moteur, bouton ou câble-
Contacter un électricien qualifié.

Mandrin se détache

*Cône sale ou avec trop de graisse-
Les surfaces de contact de l'arbre et du mandrin doivent être propres et exemptes de graisse.

Vibrations de la machine

*Mauvaise tension de courroie-
Contrôler la tension.

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

*Poulie à courroie lâche-
Resserrer l'écrou.

*Poulie du moteur lâche-
Resserrer la tige filetée.

*Perceur usé-
Aiguiser le perceur.

Perceur est surchauffé

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

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

*Perceur usé-
Aiguiser le perceur.

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

Déviations du trou de perçage

*Perceur asymétrique-
Aiguiser le perceur correctement

*Trou de perçage décalé-
Utiliser un alésoir de centrage.

*Perceur déformé-
Remplacer le perceur.

*Perceur non serré correctement -
Monter le perceur correctement.

10. Accessoires

Numéro d'article: 10000391

Socle d'appareil JDR-34.