

4.4 Description de la machine

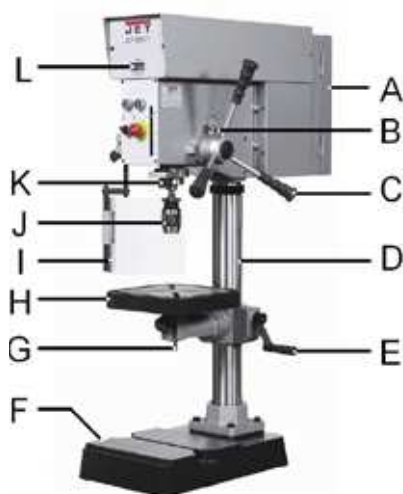


Fig 1

- A.....Armoire de distribution électrique
- B.....Microcontact pour taraudage
- C.... Leviers d'avance de perçage
- D....Colonne avec crémaillère
- E....Manivelle de la table
- F....Socle
- G....Poignée de serrage
- H....Table
- I..... Protecteur mandrin
- J.... Mandrin
- K.... Butée de profondeur
- L.... Affichage numérique de la vitesse

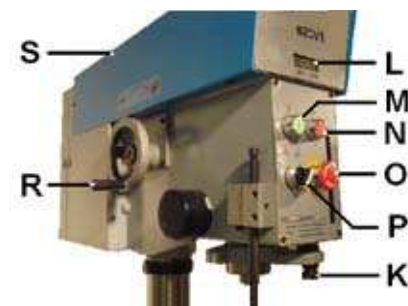


Fig 2

- M.... Bouton arrêt de la boche
- N.... Bouton marche de la broche
- O....Bouton d'arrêt d'urgence
- P....Sélecteur perçage / taraudage
- R....Manivelle du sélecteur de vitesse
- S....Carter de la courroie

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.

Il ne faut pas placer la machine à moins de 800mm d'un mur arrière (pour permettre l'accès à l'armoire de distribution électrique).

Placer la machine sur une surface stable et plane.

La machine doit être visée à la surface de pose. Le pied de la machine (F, Fig 1) est muni de deux perforations pour recevoir les vis de fixation.

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 monter pas la machine.

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

Enlever la protection anti-rouille avec un dissolvant doux p. ex pétrole ou essence. (Attention: pas de dissolvants pour peinture ou de produits similaires, qui pourraient altérer la peinture).

Fixer les 3 poignées de la manivelle (C, Fig 1) sur la barre et l'ensemble sur le moyeu.

Monter la manivelle (E) sur le maneton.

Monter le sélecteur de vitesse (R).

Fixer le protecteur du mandrin (I, Fig 1).

Montage de la machine sur un établi ou sur un socle:

Dévisser la machine de la palette.

Utiliser des courroies de levage (AA, Fig 3) pour soulever la machine de la palette.

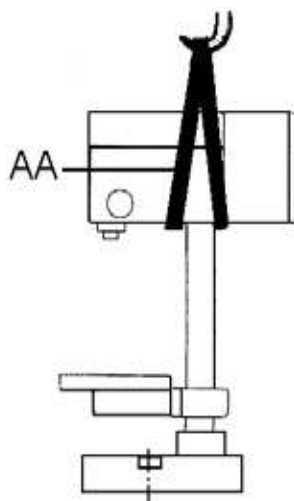


Fig 3

Attention :

La machine est lourde 125 kg!

Veiller à la capacité suffisante et au parfait état de l'engin de levage. Ne jamais se placer sous la machine en suspens.

Poser la machine avec précaution sur l'établi ou sur le socle.

Utiliser 2 vis de longueur et diamètre adéquats.

Utiliser un niveau afin de positionner le bâti horizontalement. Serrer ou relâcher les vis de montage, au besoin utiliser des rondelles.

L'exactitude du travail n'est atteinte que sur une machine posée à plat.

Attention:

Pour garantir la stabilité, l'établi resp. le socle doit être vissé au sol avec des vis d'ancrage de longueur et diamètre adéquats.

5.3 Raccordement au réseau électr.

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux règlements en vigueur.

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

Le fusible de secteur électrique doit avoir 10A.

Pour le raccordement utiliser des câbles H07RN-F.

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

ATTENTION :

Contrôler le sens de rotation. S'il n'est pas correct, appuyer sur l'inverseur de phases de la prise CEE et le faire pivoter de 180°.

5.4 Mise en exploitation

Avant de mettre la machine en route, contrôler la fixation correcte des outils.

Mettre la machine en route avec le bouton vert (N, Fig 4).

Arrêter la machine avec le bouton rouge (M).



Fig 4

Le bouton d'arrêt d'urgence (O) arrête toutes les fonctions de la machine.

Attention :

La machine reste sous tension

Déverrouiller le bouton d'arrêt d'urgence en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

La vitesse de broche peut être ajustée avec le sélecteur de vitesse (R).

Attention:

La vitesse de rotation ne peut être changée que sur la machine en marche (Variateur-mouvement à courroie).

Le compte-tour numérique (L) indique la vitesse de rotation de la broche.

Premier graissage:

- Huiler avec un peu de graisse :
- l'engrènement de la broche de perçage
- la colonne et la crémaillère

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 la pièce ne pourra pas être bougée par le perceur. Serrer la pièce à la table ou se servir d'un étau.

Les rainures en T de la table, mesurent 12mm

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 et d'user prématurément le perceur, une vitesse de perçage trop élevée peut stopper le moteur ou briser le perceur.

Nombre de tours conseillé pour un perceur 10 mm 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.

Perçer 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 ouvert.

Toujours serrer l'étau à la table.

Ne jamais travailler une pièce tenue à main levée, sans la poser sur la table, sauf pour les travaux de polissage.

Poser les pièces longues sur des supports roulants.

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

Ne jamais usiner du magnésium- Danger d'incendie!

Faire toutes les mesures et les réglages sur la machine à l'arrêt.

En cas de danger appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence.

Mise hors service de la machine:

Si la perceuse n'est pas utilisée pendant un certain temps, retirer la prise du secteur, desserrer la courroie et entretenir correctement les parties polies.

6.1 Entraînement manuel de la douille de broche

Pour un perçage de plusieurs trous de la même profondeur, utiliser la butée de profondeur (K, Fig 5).

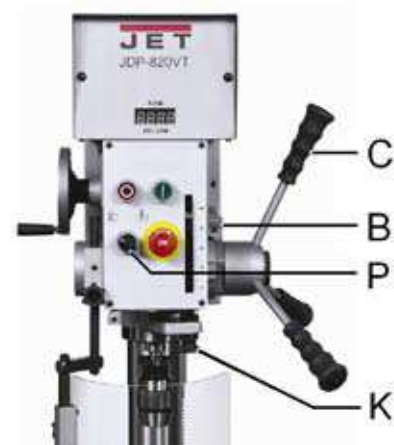


Fig 5

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

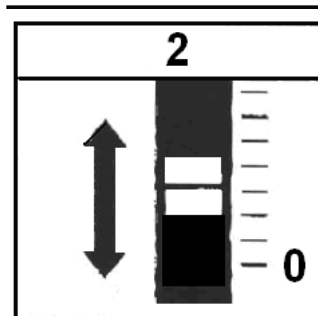
Régler la butée de profondeur de perçage (K) à la profondeur désirée.

6.2 Taraudage

Pour tarauder, il faut que la vitesse de rotation soit inférieure à 500 T/ min.

La machine doit être réglée comme suit :

- 1) Mettre le sélecteur (P, Fig 5) en position « tarauder ».



À cette hauteur la broche revient automatiquement en arrière.

Remarque:

Le microcontact (B) surveille le mouvement des leviers d'avance de perçage (C).

L'inversion de la direction de l'avance provoque immédiatement la réversion de la broche.

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.
Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence.

Abaissier la douille de la broche de perçage.

Verrouiller la douille de broche en position basse avec la goupille à fiche (A, Fig 6) jointe à la livraison.

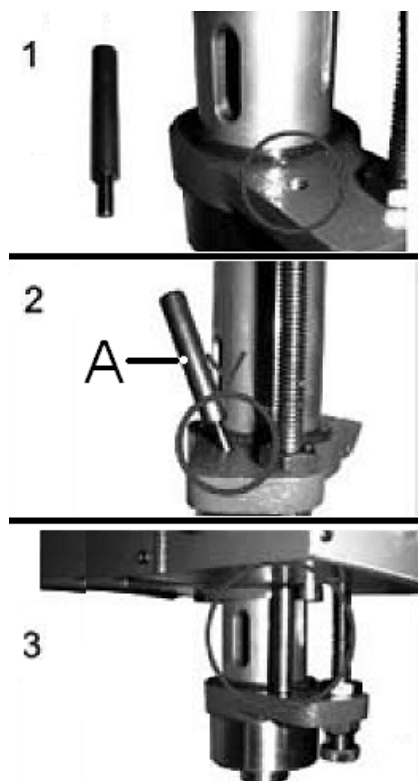


Fig 6

Tourner la broche jusqu'à ce que les rainures radiales de la broche et de la douille s'alignent.

Insérer l'éjecteur dans la rainure et marteler légèrement.

Nous conseillons l'utilisation du chasse-broche conique (Fig 7).

JET numéro d'article : 10002086

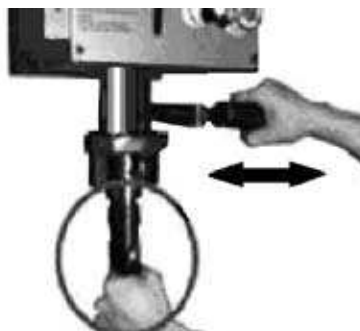
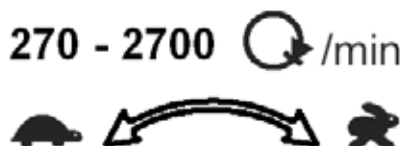


Fig 7

Protéger la table ou attraper le mandrin avec la main.



Attention:

La vitesse de rotation ne peut être changée que sur la machine en marche (Variateur-mouvement à courroie).

Le compte-tour numérique (L) indique la vitesse de rotation de la broche.

7.3 Inclinaison de table

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer la vis hexagonale (X, Fig 8) pour incliner la table.

Attention:

Desserrer la vis hexagonale seulement légèrement car sinon la table complète peut tomber.

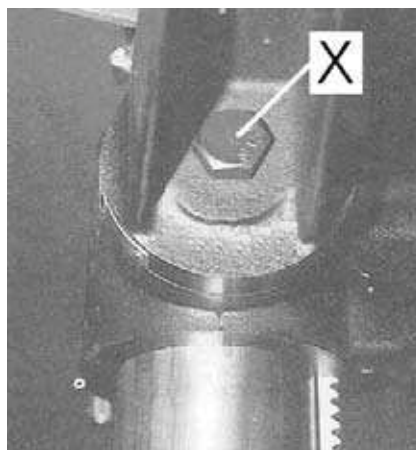


Fig 8

Resserrer la vis.

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
- la colonne- crémaillère

Nettoyer la machine régulièrement.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés ou usés.

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

9. Détecteur de pannes

Moteur ne se met pas en route

*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

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

Mandrin se détache

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

Vibrations de la machine

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

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

*Perceur usé-
Aiguiser le perceur.

Perceur est surchauffé

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

*Perceur bouché par des copeaux-
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