09-2020

Milling drilling centre
Bohr- Fräsmaschine
Perceuse fraiseuse

JMDT-804516X-DRO

CE

France
TOOL FRANCE S.A.S
9 Rue des Pyrénées,
91090 LISSES, France
www.promac.fr

CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:
Milling Drilling Machine / Bohr- und Fräsmaschine / Fraiseuse Perceuse

JMDT-804516X-DRO

Brand / Marke / Marque:
PROMAC
Manufacturer or authorized representative / Hersteller oder Bevollmächtigter / Fabricant ou son mandataire:
TOOL FRANCE S.A.S, 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 60204-1:2006+AC:2010, EN ISO 13128:2001+A2:2009/AC:2010, EN 61000-6-4:2007+A1:2011, EN 61000-6-2:2005

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Résponsabilité de Documentation:
Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits
TOOL FRANCE S.A.S

2019-09-01 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL FRANCE S.A.S, 9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

UKDeclaration of Conformity

Product:
VARIABLE SPEED VERTICAL BAND SAW

Model:
JMDT-804516X-DRO

Brand:
PROMAC

AuthorizedRepresentative:
TOOL FRANCE S.A.S
Unit 1a Stepnell Park
Off Lawford Road
Rugby
CV21 2UX
United Kingdom

WeherebydeclarethatthisproductcomplieswiththeregulationS:

Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
Electromagnetic Compatibility Regulations 2016

designedinconsiderationofthestandards:

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006+AC：2010
EN 13128:2001+A2:2009/AC:2010
EN 61000-6-4:2007+A1:2011
EN 61000-6-2:2005

ResponsiblefortheDocumentation:
TOOL FRANCE S.A.S

2021-0 3-26ChristopheSA INTSULPICE,GeneralManager

TOOL FRANCE S.A.S
9RuedesPyrénées,91090LISSES,France

GB - ENGLISH

Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new PROMAC-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a **JMDT-804516X milling drilling center** to promote safety during installation, operation and maintenance procedures. Please read and understand the information contained in these operating instructions and the accompanying documents. To obtain maximum life and efficiency from your machine, and to use the machine safely, read this manual thoroughly and follow instructions carefully.

…Table of Contents

1. Declaration of conformity

2. PROMAC Warranty

3. Safety
Authorized use
General safety notes
Remaining hazards

4. Machine specifications
Technical data
Noise emission
Contents of delivery

5. Transport and start up
Transport and installation
Assembly
Mains connection
Initial lubrication
Starting operation

6. Machine operation
Controls
Spindle speed selection

7. Setup and adjustments
Changing spindle speeds
Arbor replacement
Adjusting the depth stop
Engaging the fine feed wheel
Return spring adjustment
Before operation
After operation
Adjustment of head
Preparing for drilling
Preparing for milling

8. Maintenance and inspection
Weekly lubrication
Daily lubrication
Slide adjustments
Lead screw nut adjustment

9. Trouble shooting

10. Available accessories

1. Declaration of conformity

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

2. PROMAC Warranty

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

3. Safety

3.1 Authorized use

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

Never cut magnesium-
high danger to fire!

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

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

The required minimum age must be observed.

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

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

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

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

3.2 General safety notes

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

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

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

No changes to the machine may be made.

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

Remove all loose clothing and confine long hair.

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

Wear safety shoes; never wear leisure shoes or sandals.

Always wear the approved working outfit.

Do **not** wear gloves.

Wear goggles when working

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

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be bolted to the cabinet stand or a solid work bench.

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

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

Stay alert!
Give your work undivided attention. Use common sense. Do not operate the machine when you are tired.

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

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

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

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

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

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

Work only with well sharpened tools.

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

Remove the chuck key and wrenches before machine operation.

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

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

Do not stand on the machine.

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

Have a damaged or worn power cord replaced immediately.

Never place your fingers in a position where they could contact any rotating tool, chuck or cutting chips.

Secure workpiece against rotation. Use fixtures, clamps or a vice to hold the workpiece.
Never hold the workpiece with your hands alone.

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

Never do any works “freehand” (hand-holding the work piece rather than supporting it).

Never move the head while the machine is running.

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

Check the save clamping of the work piece before starting the machine.

Remove cutting chips with the aid of an appropriate chip hook when the machine is at a standstill only.

Never stop the rotating chuck or tool with your hands.

Measurements and adjustments may be carried out when the machine is at a standstill only.

Setup work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pressing the emergency stop button.

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

Do not use wire wheels or grinding wheels on this machine.

To avoid injury from parts thrown by the spring, follow instructions exactly as given when adjusting the spring tension of the quill (see chapter 7.5)

3.3 Remaining hazards

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

The rotating chuck, tool and cutting chips can cause injury.

Thrown and hot work pieces and cutting chips can lead to injury.

Chips, dust and noise can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles, dust mask and ear protection.

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

4. Machine specifications

4.1 Technical data

JMDT-804516X-DRO:

Drilling capacity(Iron/Steel)	45/45*mm
Milling capacity of face mill	80mm
Milling capacity of end mill	32mm
Tapping capacity(Iron/Steel)	16/16*mm
(*not for intense operations)	32mm
Spindle to column	260mm
Distance table to spindle	max 460mm
Spindle taper	MT-4
Draw bar	M16
Spindle travel	120mm
Spindle speeds…	75-435/435-2500rpm
Max travel X-axis	560mm
Max travel Y-axis	190mm
Table size	240x800mm
T-slots...3	14mm
Overall (LxWxH)	1280x960x2080mm
Net weight	486kg
Mains	3~400V, PE, 50Hz
Output power	1,5 kW S1
Reference current	3.7A
Extension cord (H05VV-F):	4Gx1,5²
Installation protection	4-6.3A

4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (EN 11202):
Idling at maximum speed 85 dB (A)

The specified values are emission levels and are not necessarily to be seen as safe operating levels.

As workplace conditions vary, this information is intended to allow the user to make a better estimation of the hazards and risks involved only.

4.3 Content of delivery

1-13mm drill chuck with arbour MT4
Draw bar M16
Head rising crank and handle
3 Table handwheels
Operating tools
Operating manual
Spare parts list.

5. Transport and start up

5.1 Transport and installation

The machine will be delivered in a closed crate.

For transport use a forklift or hand trolley. Make sure the machine does not tip or fall off during transport.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be bolted to the cabinet stand or a solid work bench.

For packing reasons the machine is not completely assembled.

5.2 Assembly

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

Dispose of the packing in an environmentally friendly manner.

Clean all rust protected surfaces with petroleum, diesel oil or a mild solvent.

Screw rubber handles onto quill down feed handle rods (A, Fig 1). Screw handle rods into hub and tighten.

Slide handwheels (B) onto table handwheel shafts and tighten set screws.
Install handle (C)

Fig 1

Mounting machine to stand or solid workbench.
Unbolt the machine from the shipping crate bottom.

Caution:
The machine is heavy.
JMDT-804516X-DRO= 486 kg!
Assure the sufficient load capacity and proper condition of your lifting devices.
Never step underneath suspended loads.

Carefully place the machine onto the cabinet stand or a solid work bench.

Use a machinist's precision level to make sure that the machine table is level.
Loosen mounting bolts, shim and tighten mounting bolts if needed.

The machine must be level to be accurate.

5.3 Mains connection

Mains connection and any extension cords used must comply with applicable regulations.
The mains voltage must comply with the information on the machine licence plate.

The mains connection must have a 6-10A Circuit breaker.

Only use power cords marked H05VV-F

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

Connection takes place on the appropriate terminal in the electrical cabinet on the left side of the machine.

5.4 Initial lubrication

The machine must be serviced at all lubrication points before it is placed into service!
Failure to comply may cause serious damage.
(see chapter 8 for lubrication)

5.5 Starting operation

Before starting the machine check the proper chucking (see chapter 6.2)

You can start the machine with the green ON-button (K, Fig 4).

The red button on the control box stops the machine (M).

The emergency stop button (L) stops all machine functions.
Attention:
The machine still has electric power.
Turn emergency stop button clockwise to reset.

The Forward/Reverse buttons (P/Q) may only be operated when motor power has been stopped before.

WARNING:

Do not change the spindle running direction while machine is running.

Improper operation may damage the Fw/Rev switch and gears.

6. Machine operation

Warning:
Setup work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting.
With pressed emergency stop button.

Never place your fingers in a position where they could contact any rotating tool, chuck or cutting chips.

Remove cutting chips with the aid of an appropriate chip hook when the machine is at a standstill only.

Never stop the rotating chuck or tool with your hands.

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

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

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

Check the save clamping of the workpiece, chuck and tools before starting the machine.

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

Support long workpieces with helping roller stands.

Always adjust the depth stop to prevent drilling into the table or into the worholding device.

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

Do not use wire wheels or grinding wheels on this machine.

Never cut magnesium-
high danger to fire!

Measurements and adjustments may be carried out when the machine is at a standstill only.

In case of danger push the emergency stop button.

6.1 Controls

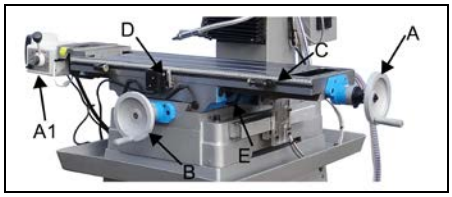


Fig 2

A….X-axis handwheel

A1 ….X-axis power feed

B….Y-axis handwheel

C….X-axis adjustable stop

D….X-axis slide lock

E….Y-axis slide lock

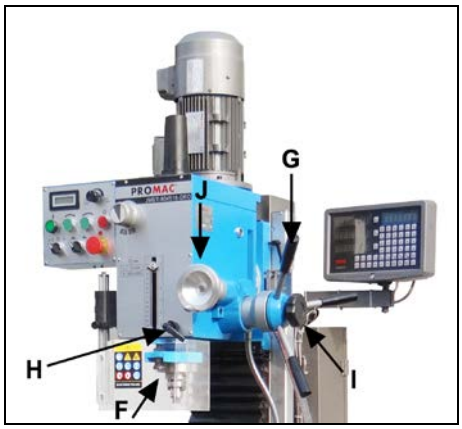


Fig 3

F….Drill depth stop adjustment knob

G….Downfeed handles

H…..Fine feed hand wheel

I…..Fine feed engagement knob

J….Fine feed dial

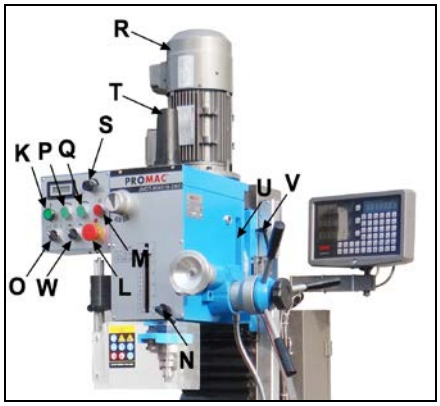


Fig 4

K….Power ON button / Power Light

L….Emergency stop button

M….Power OFF button

N….Quill lock handle

O….Drilling / Tapping Switch

P….Foward button

Q….Reverse button

R….Motor

S…. Speed control knob

T….Draw bar cover

U….Head tilting lock nuts

V….Z-axis slide lock

6.2 Spindle speeds selection

The correct spindle speed depends on the type of machining, the cutting diameter, the material to be machined and the cutting tool.

These are recommended max. speeds for a 10mm high speed steel (HSS) tool (e.g. drill bit).

Aluminium, brass	1500 RPM
Cast iron	1000 RPM
Mild steel	800 RPM
High carbon steel	600 RPM
Stainless steel	300 RPM

If a carbide (HM) tool is used about 5 times higher speeds can be chosen.

Generally speaking, the larger in relation the cutting diameter, the smaller the possible RPM.

For example:
Milling mild steel with an end mill of 20mm allows a speed of

400 RPM max. with HSS tool
2000 RPM max. with carbide tool

7. Setup and adjustments

Warning:
Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting. Press emergency stop button!

7.1 Changing spindle speeds

Speeds may only be changed at complete spindle standstill.

WARNING:

Changing speeds during spindle or motor rotation will damage the gears.

Refer to the speed chart whenever changing speeds.

7.2 Arbor replacement

Remove the draw bar cover (T, Fig 4).

Select the lowest spindle speed to keep the spindle from turning.

Loosen the drawbar with a wrench.

Loosen the drawbar 2 to max 3 full turns.

Tap the drawbar head with a rubber mallet to dislodge the tool taper.

7.3 Adjusting the Depth Stop

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

Turn the knob of depth stop(F, Fig 3) to move to the desired position.

7.4 Engaging the Fine Feed Wheel

To activate the fine feed hand wheel tighten the engagement knob (I, Fig 3).

7.5 Return Spring Adjustment

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

Loosen knob (X, Fig. 5) approximately 6mm.
Do not remove the spring cover (Y).

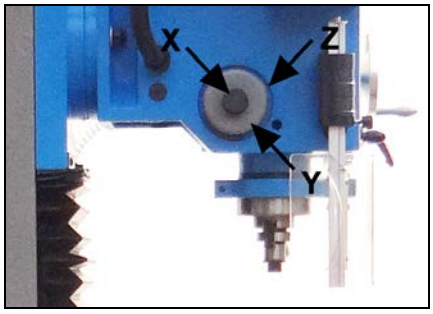


Fig 5

Firmly hold the spring cover (Y).

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

Tighten knob (X).

7.6 Before Operation

Prepare oil gun with coolant or cutting oil.

In order to keep the accurate precision, the table must be free form dust and oil deposites.

Check to see that the tools are correctly set and the workpiece is set firmly.

Be sure the speed is not set to fast.

Be sure everthing is ready before use

7.7 After Operation

Turn off the electric switch.

Turn down the tools.

Clean the machine and coat it with lubricant.

Cover the machine with cloth to keep out the dust.

7.8 Adjustment of Head

To raise and lower the head, loosen the two nuts (V, Fig 6) located on the right side of the Z-slide.

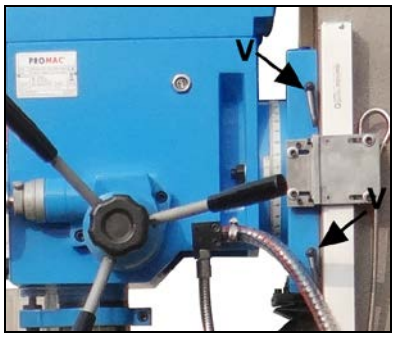


Fig 6

Use the crank (Fig 7) to raise and lower the head.

When the desired height is reached tighten the 2 nuts to avoid vibration.

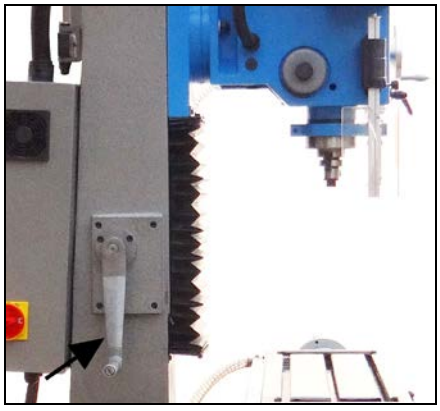


Fig 7

The head may be rotated 360º around the column.

Loosen the 2 nuts (V, Fig 6).

Adjust the head, then well tighten the nuts to avoid movement under machining loads.

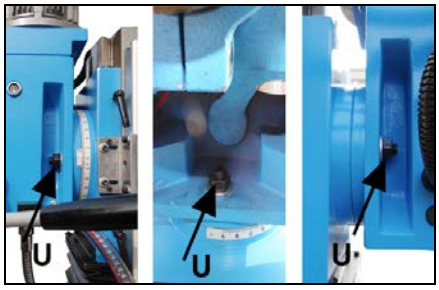


Fig 8

The head may be tilted left/right.

Loosen 3 nuts (U, Fig 8).

Tilt the head to the degrees you wish on the scale, then well tighten the 3 nuts to avoid vibration.

7.9 Preparing for Drilling.

Loosen the quill lock (N, Fig 4, Fig 9).

Loosen the knob (I) to make loose the taper clutch of worm gear, to disengage the fine feed (H).

Set the positive depth stop (F) to the desired drilling depth.

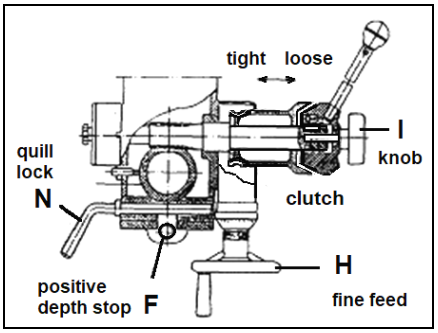


Fig 9

7.10 Preparing for Milling

Adjust the positive depth stop (F, Fig 9) to highest point position.

Turn tight of the knob (I) to engage the taper clutch, to engage the fine feed (H).

Turn the fine feed hand wheel (H) to adjust the desired machining height.

Tighten the quill lock (N) to avoid vibration.

8. Maintenance and inspection

General notes:
Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting.
Push the emergency stop button and disconnect from the power source!

Clean the machine regularly.

Defective safety devices must be replaced immediately.

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

8.1 Weekly Lubrication:

Weekly apply oil:
DIN 51502 CG ISO VG68
(e.g. BP Maccurat 68, Castrol Magna BD 68, Mobil Vectra 2)

- X-axis lead screw
Apply oil on entire length.

- Y-axis lead screw
Move the table forward and remove the way cover for access.
Apply oil on entire length.

- Z-axis lead screw
Move the head up and remove the way cover for access.
Apply oil on entire length.

8.2 Daily Lubrication:

Daily apply oil:
CGLP DIN 51502 ISO VG68
(e.g. BP Maccurat 68, Mobil Vectra 2)

- X/Y-axis hand wheels
Lubricate ball oilers.

- Z-axis crank handle
Lubricate ball oiler.

- X/Y-axis ways
Lubricate ways on entire length.

- Z-axis ways
Fill reservoir oiler.

- Spindle quill
Apply oil on entire length.

8.3 Slide adjustments

X-axis and Y-axis slides are fitted with tapered gibs.

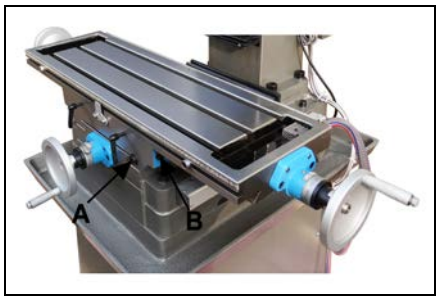


Fig 10

If adjustment is needed:

Tighten gib screw (A, B, Fig 10) clockwise appr. a quarter turn.

Try and repeat until slide moves freely without play.

8.4 Lead screw nut adjustment

The table is fitted with an adjustable (slotted) leadscrew nut.

Tighten adjusting screw on leadscrew nut to reduce the backlash.

9. Trouble shooting

Motor doesn't start
*No electricity-
check mains and fuse.

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

Machine vibration
*Incorrect belt tension-
adjust belt tension.

*Stand on uneven floor-
adjust stand for even support.

*Tool deflection-
reduce tool length.

*Slide backlash-
adjust slide gibs.

*Slides running dry-
lubricate with oil.

*Dry spindle quill-
lubricate spindle quill.

*Dull tool tip-
resharpen or change tool.

*Chip load too high-
reduce depth of cut or feed-

*Table leadscrew nut has play-
tighten adjusting screw.

Tool tip burns

*Cutting speed too high-
reduce spindle speed.

*Dull tool tip-
resharpen tool tip.

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

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

*bent drill bit-
use a proper drill bit.

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

10. Environmental protection

Protect the environment.

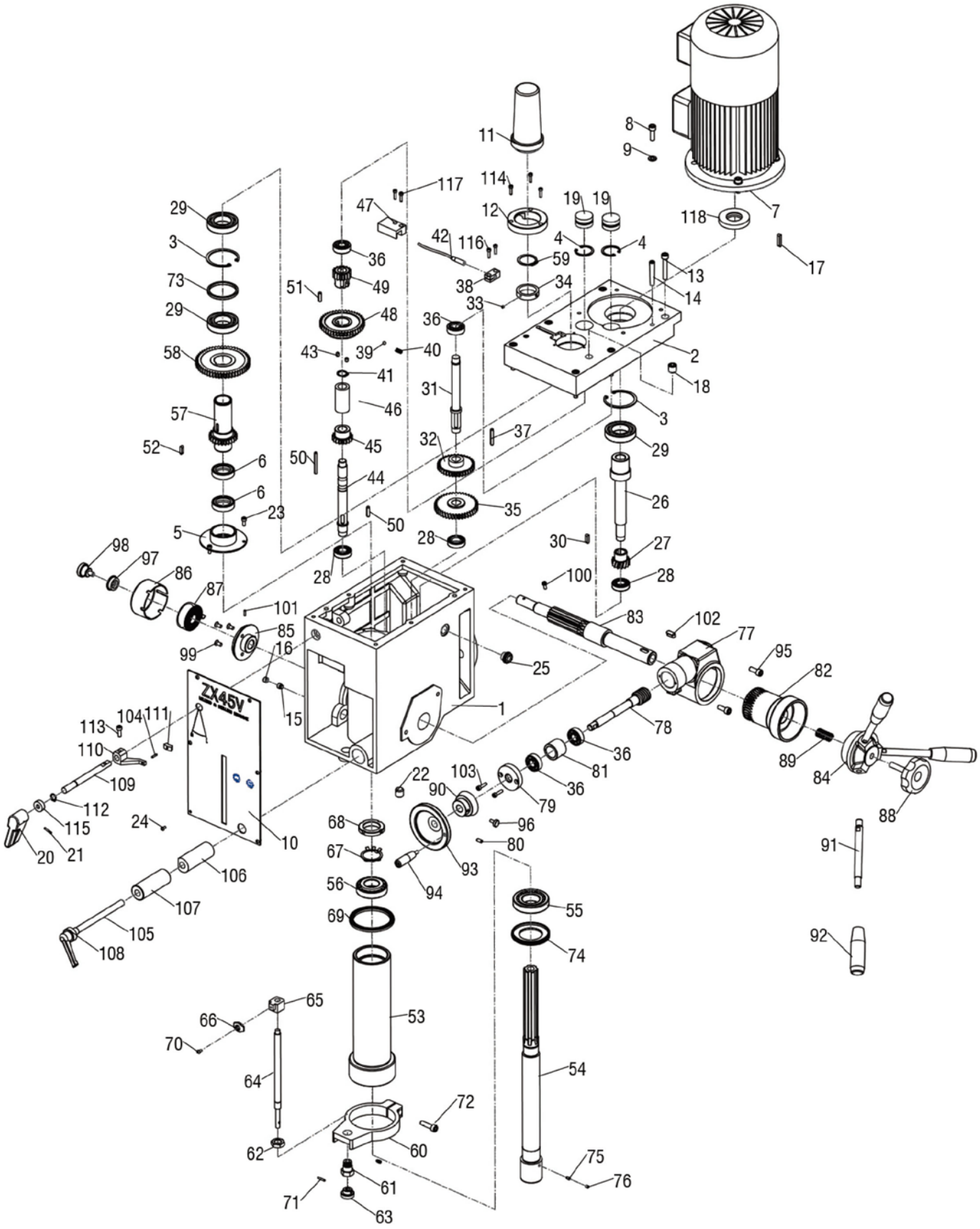
Your appliance contains valuable materials which can be recovered or recycled. Please leave it at a specialized institution.

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.

11. Available accessories

Refer to the PROMAC-Pricelist for various accessories.

JMDT-804516X-DRO Headstock Assembly -1



JMDT-804516X-DRO Parts List for Headstock Assembly -1

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JMDT804516X-1001	head body	20010B	1
2	JMDT804516X-1002	head body cover	20011B	1
3	JMDT804516X-1003	Int retaining ring	Φ62 GB/T893.1-1986	2
4	JMDT804516X-1004	Int retaining ring	Φ35 GB/T894.1-1986	2
5	JMDT804516X-1005	airtight base	20018B	1
6	JMDT804516X-1006	airtight ring	45×35X10 GB/T9877.1-1988	2
7	JMDT804516X-1007	motor	1.5KW	1
8	JMDT804516X-1008	screw	M8X25	1
9	JMDT804516X-1009	washer	8 GB/T97.1-2002	1
10	JMDT804516X-1010	plate	20201	1
11	JMDT804516X-1011	arbor bolt cover	20304-1B	1
12	JMDT804516X-1012	arbor bolt cover base	20304V1	1
13	JMDT804516X-1013	screw	M8X45 GB/T70.1-2000	6
14	JMDT804516X-1014	pin	8×40 GB/T118-2000	2
15	JMDT804516X-1015	screw	M10×10 GB/T79-2000	1
16	JMDT804516X-1016	screw	M10×8 GB/T77-2000	1
17	JMDT804516X-1017	key	6X28 GB/T1096-2003	1
18	JMDT804516X-1018	bolt	ZG3/8”	1
19	JMDT804516X-1019	cap	20020B	2
20	JMDT804516X-1020	speed lever	20307B	2
21	JMDT804516X-1021	pin	3X18 GB/T879.2-2002	2
22	JMDT804516X-1022	oil plug	ZG3/8”	1
23	JMDT804516X-1023	screw	M5x10	3
24	JMDT804516X-1024	screw	M4X8 GB/T818-2000	6
25	JMDT804516X-1025	oil pointer	M18X1.5	1
26	JMDT804516X-1026	I shaft	20105B	1
27	JMDT804516X-1027	Gear Z14	20105-1-B	1
28	JMDT804516X-1028	bearing	6003 / P5 GB/T276-1994	3
29	JMDT804516X-1029	bearing	6007 / P5 GB/T276-1994	3
30	JMDT804516X-1030	key	5X25 GB/T1096-2003	1
31	JMDT804516X-1031	II shaft	20106V	1
32	JMDT804516X-1032	Gear Z35	20110V	1
33	JMDT804516X-1033	Magnetic beads		4
34	JMDT804516X-1034	spacer bush	20304V	1
35	JMDT804516X-1035	Gear Z41	20106-1-B	1
36	JMDT804516X-1036	bearing	6202 / P5 GB/T276-1994	4
37	JMDT804516X-1037	key	6X36	1
38	JMDT804516X-1038	The probe holder		1
39	JMDT804516X-1039	ball	¢ 8	1
40	JMDT804516X-1040	spring		1
41	JMDT804516X-1041	Ext retaining ring	¢ 18 GB/T894.1-1986	1
42	JMDT804516X-1042	searching unit		1
43	JMDT804516X-1043	screw	M6X12 GB/T71-1985	2
44	JMDT804516X-1044	III shaft	20107V	1
45	JMDT804516X-1045	Gear Z18	20110-2-B	1
46	JMDT804516X-1046	spacer bush	20107V.1	1
47	JMDT804516X-1047	Accused of head cover	20304V2	1
48	JMDT804516X-1048	Gear Z43	20113-B	1
49	JMDT804516X-1049	Gear Z16	20115-B	1

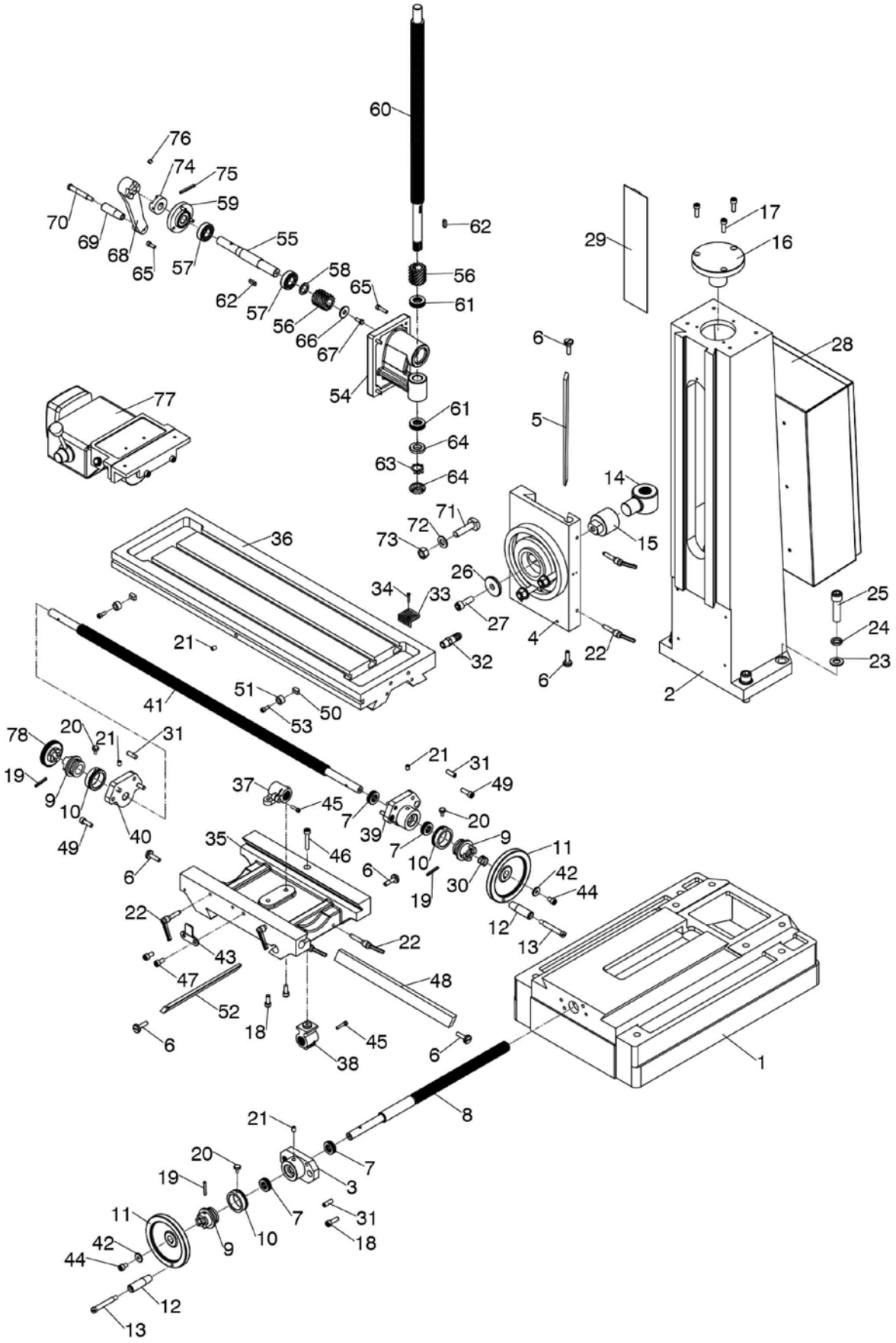
JMDT-804516X-DRO Parts List for Headstock Assembly -1

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
50	JMDT804516X-1050	key	5X50 GB/T1096-2003	1
51	JMDT804516X-1051	key	6X18 GB/T1096-2003	1
52	JMDT804516X-1052	key	6X18 GB/T1096-2003	1
53	JMDT804516X-1053	spindle sleeve	20019	1
54	JMDT804516X-1054	spindle	20104B	1
55	JMDT804516X-1055	bearing	30207 /P5	1
56	JMDT804516X-1056	bearing	30206 /P5	1
57	JMDT804516X-1057	splined sleeve Z25	20114V	1
58	JMDT804516X-1058	Gear Z53	20116-B	1
59	JMDT804516X-1059	Ext retaining ring	¢ 35	1
60	JMDT804516X-1060	feed base	20012	1
61	JMDT804516X-1061	support base	20128	1
62	JMDT804516X-1062	nut	20129	1
63	JMDT804516X-1063	knob	20130	1
64	JMDT804516X-1064	graduated rod	20131	1
65	JMDT804516X-1065	fixed bolt	20021	1
66	JMDT804516X-1066	scale board	20132	1
67	JMDT804516X-1067	lock washer	¢ 30	1
68	JMDT804516X-1068	lock nut	M30X1.5	1
69	JMDT804516X-1069	rubber washer	20308	1
70	JMDT804516X-1070	screw	M4X8	1
71	JMDT804516X-1071	split pin	3X18	1
72	JMDT804516X-1072	bolt	M8X30	1
73	JMDT804516X-1073	separating ring	20024B	1
74	JMDT804516X-1074	Bearing cover	20133B	1
75	JMDT804516X-1075	screw	M5X6	1
76	JMDT804516X-1076	pin	M5X4	1
77	JMDT804516X-1077	worm wheel box	20015	1
78	JMDT804516X-1078	worm shaft	20119	1
79	JMDT804516X-1079	worm cover	20302	1
80	JMDT804516X-1080	screw	M6X12 GB/T77-2000	1
81	JMDT804516X-1081	separating ring	20120	1
82	JMDT804516X-1082	worm wheel	20016	1
83	JMDT804516X-1083	pinion shaft	20117	1
84	JMDT804516X-1084	handle body	20013	1
85	JMDT804516X-1085	spring base	20118	1
86	JMDT804516X-1086	spring cap	20123	1
87	JMDT804516X-1087	spring plate	20122	1
88	JMDT804516X-1088	big ripple handle	20303	1
89	JMDT804516X-1089	compression spring		1
90	JMDT804516X-1090	graduated plate	20017	1
91	JMDT804516X-1091	handle rod	20121B	1
92	JMDT804516X-1092	handle ball	20301B	1
93	JMDT804516X-1093	handle wheel	20306B	1
94	JMDT804516X-1094	handle rod	20305-B	1
95	JMDT804516X-1095	screw	M8X25 GB/T70.1-2000	2
96	JMDT804516X-1096	screw	10107	1
97	JMDT804516X-1097	washer	203063	1
98	JMDT804516X-1098	screw	203066	1
99	JMDT804516X-1099	screw	M6X12 GB/T818-2000	3

JMDT-804516X-DRO Parts List for Headstock Assembly -1

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
100	JMDT804516X-1100	screw	M5X12 GB/T70.1-2000	1
101	JMDT804516X-1101	pin	3X12	2
102	JMDT804516X-1102	key	8X20	1
103	JMDT804516X-1103	screw	M5X20	2
104	JMDT804516X-1104	pin	3X15 GB/T879.2-2002	1
105	JMDT804516X-1105	fixed bolt	20124B	1
106	JMDT804516X-1106	fixed tight block	20203B	1
107	JMDT804516X-1107	fixed tight block	20202B	1
108	JMDT804516X-1108	adjust handle		1
109	JMDT804516X-1109	lever shaft	20125B	1
110	JMDT804516X-1110	lever	20022-1B	1
111	JMDT804516X-1111	lever bracket	20204-2B	1
112	JMDT804516X-1112	Ext retaining ring	12 GB/T9877.1-1988	1
113	JMDT804516X-1113	screw	M6X16 GB/T70.1-2000	1
114	JMDT804516X-1114	screw	M4X16	3
115	JMDT804516X-1115	oil seal	12X22X8 GB/T9877.1-1988	2
116	JMDT804516X-1116	screw	M4X16	2
117	JMDT804516X-1117	screw	M4X18	2
118	JMDT804516X-1118	oil seal	FB35X62X10 GB/T9877.1-1988	1

JMDT-804516X-DRO BASE PARTS -2



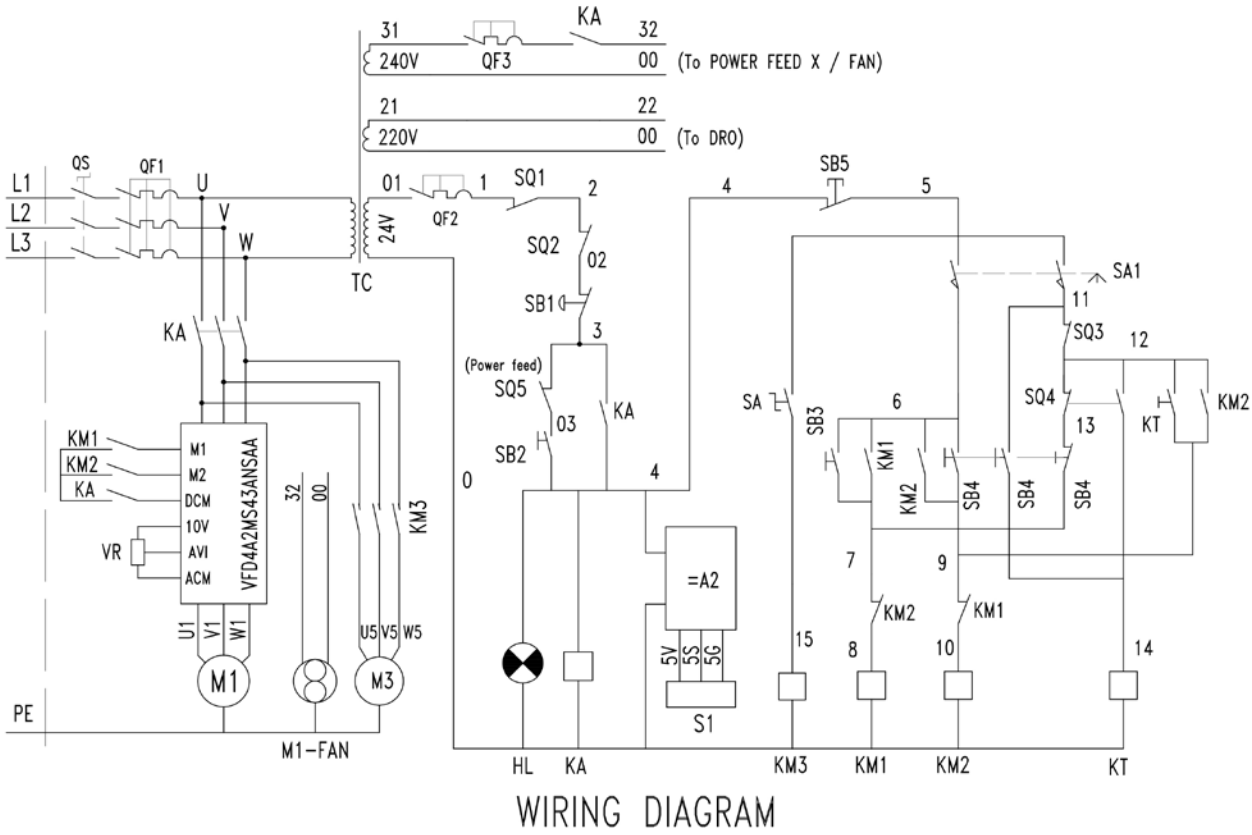
JMDT-804516X-DRO Parts List for BASE PARTS -2

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1	JMDT804516X-2001	Base	10010	1
2	JMDT804516X-2002	column	10013	1
3	JMDT804516X-2003	square flange	10021	1
4	JMDT804516X-2004	raise and lower base	10016	1
5	JMDT804516X-2005	gib strip	10025	1
6	JMDT804516X-2006	screw	10106	6
7	JMDT804516X-2007	bearing	51103 GB/T301-1995	4
8	JMDT804516X-2008	table screw	10104	1
9	JMDT804516X-2009	dial clutch	10102	3
10	JMDT804516X-2010	graduated plate	10111	3
11	JMDT804516X-2011	wheel	10301	3
12	JMDT804516X-2012	turn handle	20305-1B	3
13	JMDT804516X-2013	screw	20305-1B	3
14	JMDT804516X-2014	nut	10024	1
15	JMDT804516X-2015	nut bracket	10117	1
16	JMDT804516X-2016	cover	10014	1
17	JMDT804516X-2017	screw	M8X20 GB/T70.1-2000	3
18	JMDT804516X-2018	screw	M8X25 GB/T70.1-2000	4
19	JMDT804516X-2019	pin	5X35 GB/T879.2-2000	3
20	JMDT804516X-2020	screw	10107 GB/T70.1-2000	2
21	JMDT804516X-2021	oil cup	8	5
22	JMDT804516X-2022	fixed handle	M8	6
23	JMDT804516X-2023	washer	16 GB/T97.1-2002	4
24	JMDT804516X-2024	washer	16 GB/T93-1987	4
25	JMDT804516X-2025	bolt	M16X60 GB/T70.1-2000	4
26	JMDT804516X-2026	washer	10120	1
27	JMDT804516X-2027	screw	M12X35 GB/T70.1-2000	1
28	JMDT804516X-2028	plate	10119	1
29	JMDT804516X-2029	protecting cover	10124	1
30	JMDT804516X-2030	screw	M6X12 GB/T818-2000	6
31	JMDT804516X-2031	pin	8X30 GB/T118-2000	6
32	JMDT804516X-2032	Pipe joint		1
33	JMDT804516X-2033	filter screen		1
34	JMDT804516X-2034	screw	M3X25 GB/T70.1-2000	2
35	JMDT804516X-2035	center base	10011	1
36	JMDT804516X-2036	table	10012	1
37	JMDT804516X-2037	table nut	10202	1
38	JMDT804516X-2038	table base nut	10203	1
39	JMDT804516X-2039	right flange	10020	1
40	JMDT804516X-2040	left flange	10019	1
41	JMDT804516X-2041	table screw	10103	1
42	JMDT804516X-2042	screw	M6X16 GB/T70.1-2000	3
43	JMDT804516X-2043	Dial clutch	10105	1
44	JMDT804516X-2044	washer	6 GB/T97.1-2002	3
45	JMDT804516X-2045	screw	M5X20 GB/T70.1-2000	2
46	JMDT804516X-2046	screw	M8X45 GB/T70.1-2000	1
47	JMDT804516X-2047	screw	M8X15 GB/T70.1-2000	2
48	JMDT804516X-2048	gib strip	10022	1
49	JMDT804516X-2049	screw	M8X25 GB/T70.1-2000	4
50	JMDT804516X-2050	movable fixed block	10108	2

JMDT-804516X-DRO Parts List for BASE PARTS -2

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
51	JMDT804516X-2051	fixed block support	10109	2
52	JMDT804516X-2052	gib strip	10023	1
53	JMDT804516X-2053	screw	M6X16 GB/T818-2000	2
54	JMDT804516X-2054	raise and lower base	10017	1
55	JMDT804516X-2055	shaft	10113	1
56	JMDT804516X-2056	gear	20109	2
57	JMDT804516X-2057	bearing	6004 GB/T276-1994	2
58	JMDT804516X-2058	washer	100218	1
59	JMDT804516X-2059	flange	10015 GB/T879.2-2002	1
60	JMDT804516X-2060	raise and lower screw	10016	1
61	JMDT804516X-2061	bearing	51104 GB/T301-1995	2
62	JMDT804516X-2062	key	6X20 GB/T1096-2003	2
63	JMDT804516X-2063	lock washer	20 GB/T858-1988	1
64	JMDT804516X-2064	lock nut	M20X1.5 GB/T812-1988	2
65	JMDT804516X-2065	screw	M6X20 GB/T70.1-2000	7
66	JMDT804516X-2066	washer	20109.1	1
67	JMDT804516X-2067	screw	M8X16	1
68	JMDT804516X-2068	handle	10018	1
69	JMDT804516X-2069	turn handle	10018.1	1
70	JMDT804516X-2070	screw	10018.2	1
71	JMDT804516X-2071	bolt	M14X55	3
72	JMDT804516X-2072	washer	14 GB/T97.1-2002	3
73	JMDT804516X-2073	nut	M14 GB/T6170-2000	3
74	JMDT804516X-2074	dial clutch	450209	1
75	JMDT804516X-2075	pin	5x40 GB/T879.2-2002	1
76	JMDT804516X-2076	screw	M6x10	1
77	JMDT804516X-2077	power feed		1
78	JMDT804516X-2078	gear		1

JMDT-804516X-DRO Wiring Diagram



WIRING DIAGRAM

Index No.	Part No.	Description	Type	Spec.
QS	JMDT804516XDRO -QS	Main power switch	JCH13-20 20/41000	AC21A 380V 20A
QF1	JMDT804516XDRO -QF1	Circuit breaker	JCM6-25	GV2ME14C/6-10A
QF2	JMDT804516XDRO -QF2	Circuit breaker	DZ47-63	C2 230/400V
QF3	JMDT804516XDRO -QF3	Circuit breaker	DZ47-63	C2 230/400V
TC	JMDT804516XDRO -TC	Transformer	JBK5	400V 24V
SB1	JMDT804516XDRO -SB1	Emergency stop button	LA125H-BS542	AC15 240V 3A
SB2	JMDT804516XDRO -SB2	Power ON button	LA125J-11D/206A	AC24V
SB3	JMDT804516XDRO -SB3	Forward	LA125H-BA31	AC15 240V 3A
SB4	JMDT804516XDRO -SB4	Reverse	LA125H-BA31	AC15 240V 3A
SB5	JMDT804516XDRO -SB5	Stop button	LA125H-BA42	AC15 240V 3A
SQ1	JMDT804516XDRO -SQ1	Spindle Guard Switch	KW-7	16A 125V
SQ2	JMDT804516XDRO -SQ2	Open the door and power off	JWM6-11 TH	CE RoHS PICC
SQ3	JMDT804516XDRO -SQ3	Tapping micro switch	KW3-0Z	16A 125V
SQ4	JMDT804516XDRO -SQ4	Tapping limit switch	KW3-0Z	16A 125V
KM1	JMDT804516XDRO -KM1	Contactor	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
KM2	JMDT804516XDRO -KM2	Contactor	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
KM3	JMDT804516XDRO –KM3	Contactor	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
KA	JMDT804516XDRO -KA	Contactor	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
SA	JMDT804516XDRO -SA	Cooling pump button	LA125H-BD21	AC15 240V 3A
SA1	JMDT804516XDRO -SA1	Drilling / Tapping Switch	LA125H-BD33	AC15 240V 3A
KT	JMDT804516XDRO -KT	Time relay	H3Y-2	24VAC 5A
M1	JMDT804516XDRO -M1	Motor	YVF90L-4	400V/5-100Hz/3PH 1.5kw
FAN	JMDT804516XDRO -FAN	Motor	G-90	230V/50Hz/1PH 0.03kw
M3	JMDT804516XDRO -M3	Motor	DB-12	400V/50Hz/3PH 0.04kw
DRO	JMDT804516XDRO -DRO	DRO	SDS6	AC100-240V

JMDT-804516X-DRO Accessories

Index No.	Part No.	Description	Size	Qty.
1		Draw bar	M16	1
2		Adapter	MT4/MT3	1
3		Taper shank for drilling chunck	MT4/B16	1
4		Drilling chuck B16	Φ1～Φ 13mm	1
5		T slot bolt	M12×55	2
6		Washer	12	2
7		Nut	M12	2
8		Tilted wedge		2
9		Spanner	17-19/19-22	2
10		Arbor	MT4/M16	1
11		Hex wrench set	#2.5,#3, #4, #5, #10	5
12		Oil gun		1
13		Handle		3
14		Handle Wheel		3
15		Screw		3
16		Washer		3
17		Instruction Manual		1
18		Certificate of inspection		1
19		Packing List		1

DE - DEUTSCH

BETRIEBSANLEITUNG

Sehr geehrter Kunde,

Vielen Dank für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf Ihrer neuen PROMAC-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung des **JMDT-804516X Fräs- und Bohrzentrums** erstellt worden. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung mit allen Anlagen aufmerksam durch. Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch und befolgen Sie die Anweisungen genau, damit Sie die größtmögliche Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine erzielen und eine sichere Nutzung der Maschine gewährleistet ist.

…Inhalt

1. Konformitätserklärung

2. PROMAC-Garantie

3. Sicherheitsbelehrung
Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

4. Maschinendaten
Technische Daten
Schallemission
Lieferumfang

5. Transport und Inbetriebnahme
Transport und Aufstellung
Montage
Netzanschluss
Erstschmierung
Inbetriebnahme

6. Maschinenbetrieb
Steuerungen
Wahl der Spindeldrehzahl

7. Rüst- und Einstellarbeiten
Drehzahlwechsel
Fräsdornwechsel
Bohrtiefenanschlag-Einstellung
Pinolen Feinzustellung
Rückholfeder-Einstellung
Vor dem Betrieb
Nach dem Betrieb
Bohrkopf-Verstellung
Bohren vorbereiten
Fräsen vorbereiten

8. Wartung und Inspektion
Wöchentliche Schmierung
Tägliche Schmierung
Schlittenführung-Nachstellung
Spindelmutter-Nachstellung

9. Störungsabhilfe

10. Lieferbares Zubehör

1. Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir in eigener Verantwortung, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 aufgeführten Richtlinien konform ist. Bei der Konstruktion wurden die Normen berücksichtigt.

2. PROMAC-Garantie

TOOL FRANCE S.A.S gewährleistet, dass das/die gelieferte(n) Produkt(e) frei von Material- und Fertigungsmängeln ist/sind.

Diese Gewährleistung erstreckt sich nicht auf Mängel, die direkt oder indirekt durch unsachgemäßen Gebrauch, Fahrlässigkeit, Schäden durch Unfälle, Reparaturen oder unzureichende Wartung bzw. Reinigung sowie normale Verschleißerscheinungen verursacht werden.

Weitere Auskünfte zur Gewährleistung (z.B. Gewährleistungsfrist) finden Sie in den Allgemeinen Geschäfts-bedingungen (AGB), die Vertragsbestandteil sind.

Diese AGB können auf der Website Ihres Händlers eingesehen oder Ihnen auf Anfrage zugesandt werden.

TOOL FRANCE S.A.S behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen an Produkt und Zubehör vorzunehmen.

3. Sicherheitsbelehrung

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Dieses Fräs- und Bohrzentrum ist ausschließlich zum Fräsen und Bohren von maschinell bearbeitbaren Metallen und Kunststoffen bestimmt. Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig und darf im Einzelfall nur nach Rücksprache mit dem Hersteller durchgeführt werden.

Magnesium niemals schneiden - hohe Brandgefahr!

Zur bestimmungsgemäßen Nutzung gehören auch die Beachtung der Betriebs- und Instandhaltungshinweise in dieser Anleitung.

Die Maschine darf nur von Personen bedient werden, die sich mit der Bedienung und Instandhaltung auskennen und über die damit verbundenen Gefahren informiert sind.

Das vorgeschriebene Mindestalter ist zu beachten.

Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand betrieben werden.

Bei Arbeiten an der Maschine müssen alle Sicherheitsvorrichtungen und Schutzabdeckungen angebracht sein.

Neben den hierin dargelegten Sicherheitsbestimmungen und den geltenden Vorschriften des jeweiligen Landes sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für den Betrieb von Metallbearbeitungsmaschinen zu beachten.

Jegliche anderweitige Nutzung geht über die Bestimmung hinaus.
Im Falle einer nicht bestimmungsgemäßen Nutzung der Maschine übernimmt der Hersteller keine Haftung, in diesem Fall geht die Haftung ausschließlich auf den Betreiber über.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Bei unsachgemäßer Anwendung können Metallbearbeitungsmaschinen gefährlich sein. Daher sind die einschlägigen fachtechnischen Regeln sowie die folgenden Hinweise zu beachten.

Vor Beginn der Montage- oder Betriebsarbeiten ist die gesamte Bedienungsanleitung aufmerksam durchzulesen.

Diese Bedienungsanleitung muss in der Nähe der Maschine aufbewahrt, vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt und bei Weitergabe des Produkts an

einen neuen Besitzer mit übergeben werden.

Es dürfen keine Änderungen an der Maschine vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Anfahren der Maschine die einwandfreie Funktion und den ordnungsgemäßen Zustand der Sicherheitseinrichtungen.
Versuchen Sie in diesem Fall nicht, den Betrieb aufzunehmen, sondern sichern Sie die Maschine durch Abziehen des Stromkabels.

Achten Sie auf anliegende Kleidung, lange Haare sind mit einer geeigneten Kopfbedeckung zu versehen.

Vor Inbetriebnahme der Maschine legen Sie Krawatte, Ringe, Uhren und anderen Schmuck ab und rollen die Ärmel über den Ellenbogen hoch.

Tragen Sie Sicherheitsschuhe; tragen Sie niemals Freizeitschuhe oder Sandalen!

Tragen Sie grundsätzlich nur die zugelassene Arbeitskleidung.

Tragen Sie **keine** Handschuhe.

Tragen Sie bei der Arbeit eine Schutzbrille.

Die Maschine ist so aufzustellen, dass genügend Platz für sicheres Arbeiten und zum Führen des Werkstücks vorhanden ist.

Den Arbeitsbereich gut ausleuchten.

Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss standsicher auf einem festen Arbeitstisch bzw. dem mitgelieferten Ständer angeschraubt werden.

Achten Sie darauf, dass das Netzkabel den Arbeitsablauf nicht behindert oder zur Stolpergefahr wird.

Die Bodenfläche rund um die Maschine sauber und frei von Abfällen, Ölen und Fetten halten.

Bleiben Sie wachsam!
Schenken Sie Ihrer Arbeit ungeteilte Aufmerksamkeit. Gebrauchen Sie gesunden Menschenverstand.
Bedienen Sie die Maschine nicht, wenn Sie müde sind.

Betreiben Sie das Gerät nicht unter Drogen, Alkohol oder Arzneimitteln. Beachten Sie, dass die Einnahme von Arzneimitteln Ihr Verhalten ändern kann.

Greifen Sie niemals in die Maschine, während sie in Betrieb ist oder nachläuft.

Lassen Sie eine laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt! Bevor Sie den Arbeitsplatz verlassen, schalten Sie die Maschine aus.

Halten Sie Kinder und Besucher in einem sicheren Abstand zum Arbeitsbereich.

Betreiben Sie das Elektrowerkzeug nicht im Umkreis von entzündlichen Flüssigkeiten oder Gasen.
Achten Sie auf die Brandbekämpfungs- und Brandmeldemittel, z.B. wie man den Feuerlöscher bedient und wo er zu finden ist.

Die Maschine darf nicht in feuchter Umgebung betrieben und nicht dem Regen ausgesetzt werden.

Nur mit gut geschliffenen Werkzeugen arbeiten.

Schließen Sie immer den Futterschutz und die Riemenscheibenabdeckung, bevor Sie die Maschine starten.

Entfernen Sie den Spannschlüssel und die Schraubenschlüssel vor dem Betrieb der Maschine.

Die Spezifikationen bezüglich des Höchst- und Mindestmaßes des Werkstücks sind zu beachten.

Entfernen Sie Späne und Werkstückteile erst, wenn die Maschine zum Stillstand gekommen ist.

Stellen Sie sich nicht auf die Maschine.

Anschluss- und Reparaturarbeiten an der elektrischen Installation dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Eine beschädigte oder abgenutzte Netzleitung ist unverzüglich auszutauschen.

Halten Sie Ihre Finger nie so, dass sie mit einem rotierenden Werkzeug, dem Spannfutter oder Schneidspänen in Berührung kommen könnten.

Werkstück gegen Verdrehen sichern. Verwenden Sie Spanner, Spannbacken oder einen Schraubstock, um das Werkstück zu halten.
Halten Sie das Werkstück niemals nur mit den Händen.

Wenn Sie einen Schraubstock verwenden, befestigen Sie diesen immer am Tisch.

Arbeiten Sie niemals „frei Hand“ (dh. das Werkstück in der Hand halten, anstatt es zu unterstützen).

Bewegen Sie den Oberteil niemals bei laufender Maschine.

Wenn ein Werkstück so über den Tisch hinausragt, dass es ohne Stütze herunterfällt oder kippt, spannen Sie es auf dem Tisch ein oder richten Sie eine zusätzliche Stütze ein.

Prüfen Sie die sichere Aufspannung des Werkstücks vor dem Start der Maschine.

Entfernen Sie die Späne mit Hilfe eines geeigneten Spänehakens nur bei Stillstand der Maschine.

Niemals das rotierende Spannfutter oder Werkzeug mit den Händen anhalten.

Messungen und Einstellungen dürfen nur bei Stillstand der Maschine durchgeführt werden.

Einstellarbeiten dürfen nur dann durchgeführt werden, wenn die Maschine mit dem Not-Aus-Taster gegen unbeabsichtigtes Einschalten gesichert ist.

Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur ausgeführt werden, nachdem die Maschine durch Ziehen des Netzsteckers gegen versehentliches Einschalten gesichert wurde.

Verwenden Sie keine Drahtscheiben oder Schleifscheiben an dieser Maschine.

Um Verletzungen durch von der Feder herausgeschleuderte Teile zu vermeiden, befolgen Sie beim Einstellen der Federspannung der Pinole genau die Anweisungen (siehe 7.5).

3.3 Restrisiken

Bei bestimmungsgemäßem Gebrauch der Maschine können dennoch einige Restrisiken bestehen.

Das rotierende Spannfutter, das Werkzeug und die Schneidspäne können zu Verletzungen führen.

Ausgeschleuderte Werkstückteile und heiße Werkstücke und Schneidspäne können zu Verletzungen führen.

Späne, Staub und Lärm können die Gesundheit gefährden. Tragen Sie unbedingt persönliche Schutzausrüstung wie z.B. eine Schutzbrille, Gehör- und Atemschutz.

Durch eine ungeeignete Netzleitung bzw. ein beschädigtes Netzanschlusskabel kann es zu Verletzungen durch die Einwirkung elektrischen Stromes kommen.

4. Maschinendaten

4.1 Technische Daten

JMDT-804516X-DRO:

Bohrkapazität (Eisen/Stahl)	45/45*mm
Fräskapazität Messerkopf	80 mm
Fräskapazität Schaftfräser	32 mm

Gewindebohrkapazität (Eisen/Stahl) (*nicht für Dauerbetrieb)	16/16*mm
Bohrdurchmesser in Weichstahl	32 mm
Spindelausladung	260 mm
Abstand Tisch/Spindel	max 460 mm
Spindelaufnahme	MT-4
Anzugstange	M16
Spindelhub	120 mm
Spindeldrehzahlen U/min	75-435/435-2500
Max. Tischhub X-Achse	560 mm
Max. Tischhub Y-Achse	190 mm
Tischgröße	240x800 mm
T-Nuten.	3 14 mm

Maschinenabmessungen (LxBxH)	1280x960x2080 mm
Nettogewicht	486 kg
Netzanschluss	3~400V, PE, 50 Hz
Abgabeleistung	1,5 kW S1
Nennstrom	3,7 A
Netzkabel (H05VV-F):	4Gx1,5²
Bauseitige Absicherung	4-6.3A

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel (EN 11202):
Leerlauf Maximaldrehzahl 85 dB (A)

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

Aufgrund der an jedem Arbeitsplatz unterschiedlichen Gegebenheiten soll diese Information dem Bediener eine bessere Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

4.3 Lieferumfang

1-13mm Bohrfutter mit Dorn MT4
Anzugstange M16
Höhenverstellkurbel und Handgriff für den Bohrkopf
3 Tischhandräder
Bedienwerkzeug
Betriebsanleitung
Ersatzteilliste

5. Transport und Inbetriebnahme

5.1 Transport und Aufstellung

Die Maschine wird in einer geschlossenen Kiste geliefert.

Verwenden Sie für den Transport einen Gabelstapler oder Handwagen. Sichern Sie die Maschine beim Transport gegen Kippen und Umfallen.

Die Maschine ist für den Betrieb in geschlossenen Räumen ausgelegt und muss standsicher auf einem festen Arbeitstisch bzw. dem mitgelieferten Ständer angeschraubt werden.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken Transportschäden feststellen, benachrichtigen Sie bitte umgehend Ihren Händler. Nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb!

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit Petroleum, Dieselöl oder einem milden Lösungsmittel.

Schrauben Sie die Gummigriffe auf die auf die Griffstangen der Pinolen-Höhenverstellung (A, Abb. 1). Griffstangen in die Nabe einschrauben und festziehen.

Stecken Sie die Handräder (B) auf die Tischspindeln und ziehen Sie die Stellschrauben fest.
Griff montieren (C).

Abb. 1

Montage der Maschine auf den Unterschrank oder auf eine stabile Werkbank
Schrauben Sie die Maschine vom Boden der Transportkiste ab.

ACHTUNG:
Die Maschine ist schwer. JMDT-804516X-DRO= 486 kg! Stellen Sie die ausreichende Tragfähigkeit und den einwandfreien Zustand Ihrer Hebezeuge sicher. Treten Sie niemals unter schwebende Lasten.

Setzen Sie die Maschine vorsichtig auf den Unterschrank oder eine stabile Werkbank.

Verwenden Sie eine Präzisionswasserwaage, um das Maschinenbett eben auszurichten. Montageschrauben lösen oder festziehen, bei Bedarf unterlegen.

Die Maschinengenauigkeit ist nur bei ebenem Maschinentisch gegeben.

5.3 Netzanschluss

Der Netzanschluss und eventuell verwendete Verlängerungskabel müssen den geltenden Vorschriften entsprechen.
Die Netzspannung muss mit den Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.

Der Netzanschluss muss bauseitig mit einem
6-10A Schutzschalter ausgestattet sein.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H05VV-F.

Anschluss - und Repa
der Elektroinstallation dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

Der Anschluss erfolgt an der entsprechenden Klemme im Schaltschrank links an der Maschine.

5.4 Erstschmierung

Vor der Inbetriebnahme der Maschine sind alle Schmierstellen zu versorgen. Bei Nichtbeachtung sind erhebliche Schäden möglich!
(zur Schmierung siehe Kapitel 8)

5.5 Inbetriebnahme

Prüfen Sie vor dem Starten der Maschine die korrekte Werkzeug-aufspannung (s. Kap. 6.2)

Mit dem grünen Ein -Taster (K,
wird die Maschine hochgefahren.

Mit dem roten Aus -Taster am
Steuerkasten wird die Maschine stillgesetzt (M).

Der Not-Aus Taster (L) stoppt alle Maschinenfunktionen.
Achtung:
Die Maschine bleibt unter Spannung. Entriegeln Sie den Not-Aus Taster durch Drehung im Uhrzeigersinn.

Die Vorwärts-/Rückwärts-Tasten (P/Q) dürfen nur bei Maschinenstillstand betätigt werden.

WARNUNG:

Die Spindeldrehrichtung niemals bei laufender Maschine wechseln.

Unsachgemäße Bedienung kann zu Schäden am Fw/Rev-Schalter und am Getriebe führen.

6. Bedienung der Maschine

Warnung:
Einstellarbeiten dürfen nur dann durchgeführt werden, wenn die Maschine mit dem Not-Aus-Taster gegen unbeabsichtigtes Einschalten gesichert ist.

Halten Sie Ihre Finger nie so, dass sie mit einem rotierenden Werkzeug, dem Spannfutter oder Schneidspänen in Berührung kommen könnten.

Entfernen Sie die Späne mit Hilfe eines geeigneten Spänehakens nur bei Stillstand der Maschine.

Niemals das rotierende Spannfutter oder Werkzeug mit den Händen anhalten.

Schließen Sie immer den Futterschutz und die Riemenscheibenabdeckung, bevor Sie die Maschine starten.

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

Wenn Sie einen Schraubstock verwenden, befestigen Sie diesen immer am Tisch.

Kontrollieren Sie vor dem Start der Maschine ob Werkstück, Bohrfutter und Werkzeug sicher aufgespannt sind.

Arbeiten Sie niemals „frei Hand“ (dh. Sie halten das Werkstück in der Hand anstatt es am Tisch aufzustützen).

Stützen Sie lange Werkstücke mit Rollböcken ab.

Stellen Sie den Bohrtiefenanschlag immer so ein, dass Sie nicht in den Tisch bzw. die Werkstückaufnahme bohren.

Wählen Sie die Bohrvorschubkraft so, dass der Bohrer zügig arbeiten kann. Ein zu geringer Bohrvorschub führt zu Brandstellen am Werkstück oder Werkzeug. Ein zu hoher Bohrvorschub kann den Motor stoppen bzw. den Bohrer zerbrechen.

Verwenden Sie keine Drahtscheiben oder Schleifscheiben an dieser Maschine.

Magnesium niemals schneiden - hohe Brandgefahr!

Messungen und Einstellungen dürfen nur bei Stillstand der Maschine durchgeführt werden.

Bei Gefahr die Not-Aus Taste drücken.

6.1 Bedienelemente

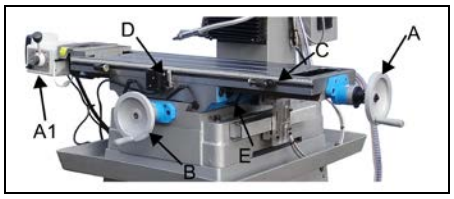


Abb. 2

A....X-Achse Handrad

A1.... X-Achse Elektronische Zuführung

B....Y-Achse Handrad

C....X-Achse einstellbarer Anschlag

D....X-Achse Schlittenklemmung

E....Y-Achse Schlittenklemmung

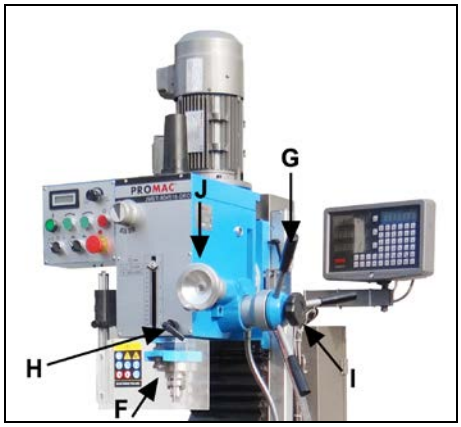


Abb. 3

F....Bohrtiefe Einstellknopf

G.... Bohrvorschub Handgriffe

H..... Pinolenfeinzustellung Handhandrad

I..... Feinzustellknopf

J.... Feinzustellrad

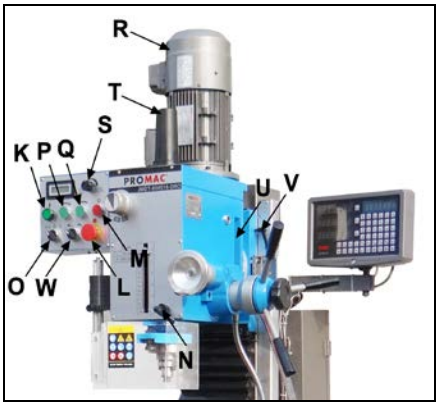


Abb. 4

K.... Einschalttaste / Leuchte

L.... Not-Aus-Taster

M.... Ausschalttaste

N.... Pinolenklemmung Handgriff

O.... Bohren/Gewindeschneid-Schalter

P.... Vorwärtslauf Taste

Q....Rückwärtslauf Taste

R....Motor

S.... Drehzahl-Wahlknopf

T.... Abdeckung für Anzugstange

U.... Fräskopf Schwenkklemmung

V.... Z-Achse Schlittenklemmung

6.2 Wahl der Spindeldrehzahl

Die richtige Spindeldrehzahl hängt von der Bearbeitung, dem Werkstück-material sowie von Werkzeug-durchmesser und -material ab.

Die folgenden max. Drehzahlempfehlungen gelten für eine Zerspanung mit einem Schnellarbeitsstahl-Werkzeug (HSS) (z.B. Spiralbohrer) mit 10 mm Durchmesser.

Aluminium, Messing 1500 U/min

Gusseisen 1000 U/min

Baustahl 800 U/min

Hochfester Kohlenstoffstahl 600 U/min

Rostfreier Stahl 300 U/min

Bei Verwendung eines Hartmetall-Werkzeugs (HM) ist eine ca. 5-fache Drehzahl zulässig.

Generell gilt: Je größer im Verhältnis der Schnittdurchmesser, desto kleiner die mögliche Drehzahl.

Zum Beispiel:

Das Fräsen von Baustahl mit einem 20 mm Schaftfräser ermöglicht eine Drehzahl von

400 U/min max. mit HSS-Werkzeug
2000 U/min max. mit Hartmetall-Werkzeug

7. Rüst- und Einstel

Warnung:
Rüst- und Einstellarbeiten dürfen nur ausgeführt werden, nachdem die Maschine gegen versehentliches Einschalten gesichert wurde.
Die Not- Aus Taste drücken!

7.1 Drehzahlwechsel

Drehzahlen dürfen nur bei vollständigem Spindelstillstand gewechselt werden.

WARNUNG:

Eine Änderung der Drehzahl bei laufender Spindel bzw. Motor beschädigt das Getriebe.

Bitte beachten Sie bei jedem Drehzahlwechsel das Diagramm.

7.2 Fräsdornwechsel

Entfernen Sie zunächst die Abdeckung der Anzugstange (T, Abb. 1).

Wählen Sie die niedrigste Spindeldrehzahl, damit sich die Spindel nicht dreht.

Lösen Sie nun die Anzugstange mit einem Schraubenschlüssel.

Schrauben Sie die Anzugstange 2 bis höchstens 3 Umdrehung heraus.

Schlagen Sie mit einem Gummihammer auf die Anzugstange und lösen damit den Fräsdorn aus der Spindelaufnahme.

7.3 Bohrtiefenanschlag einstellen

Zum Bohren mehrerer Löcher mit derselben Bohrtiefe verwenden Sie den Bohrtiefenanschlag.

Drehen Sie den Bohrtiefen-Einstellknopf (F, Abb. 3), bis die gewünschte Position erreicht ist.

7.4 Pinolen Feinzustellung

Zur Verwendung der Pinolen-Feinzustellung ziehen Sie den Feinzustellknopf (I, Abb. 3) fest an.

7.5 Rückholfeder justieren

Die Rückholfeder ist werksseitig eingestellt, es sollte kein weiteres Justieren nötig sein. Falls eine Justierung erforderlich ist:

Lösen Sie den Knopf (X, Abb. 5) um ca. 6 mm.
Die Federabdeckung (Y) nicht entfernen!

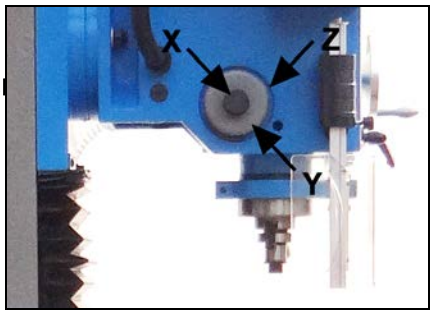


Abb. 5

Halten Sie die Federabdeckung (Y) gut fest.

Ziehen Sie die Federabdeckung vorsichtig weg und drehen Sie bis der Stift (Z) am Rückholfederteller in die nächste Kerbe in der Schraubenfederabdeckung einrastet. Um die Spannung zu reduzieren drehen Sie die Abdeckung im Uhrzeigersinn, und gegen den Uhrzeigersinn, um die Spannung zu erhöhen.

Ziehen Sie den Knopf (X) wieder fest.

7.6 Vor dem Betrieb

Bereiten Sie die Ölspritze mit Kühlmittel oder Schneidöl vor.

Der Tisch muss staub- und ölfrei sein, damit die Genauigkeit erhalten bleibt.

Prüfen Sie, ob die Werkzeuge richtig aufgespannt sind und das Werkstück festsitzt.

Achten Sie darauf, dass die Drehzahl nicht zu schnell eingestellt ist.

Vergewissern Sie sich, dass alles bereitliegt, was Sie für die Arbeit brauchen.

7.7 Nach dem Betrieb

Schalten Sie den elektrischen Schalter aus.

Stellen Sie die Werkzeuge ab.

Reinigen Sie die Maschine und bestreichen Sie sie mit Schmiermittel.

Decken Sie das Gerät mit einem Tuch ab, damit es nicht verstaubt.

7.8 Bohrkopf-Verstellung

Lösen Sie die beiden Muttern (V, Abb. 6), die sich rechts am Z-Schlitten befinden, um den Bohrkopf anzuheben und abzusenken.

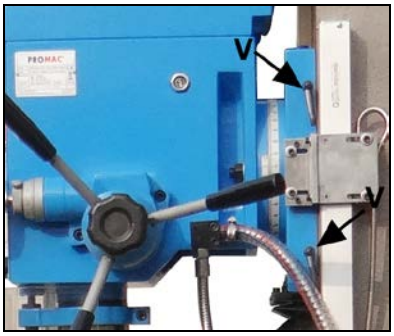


Abb. 6

Verwenden Sie die Kurbel (Abb. 7), um den Bohrkopf anzuheben und abzusenken.

Sobald die gewünschte Höhe erreicht ist, ziehen Sie die beiden Muttern wieder fest, um Vibrationen zu vermeiden.

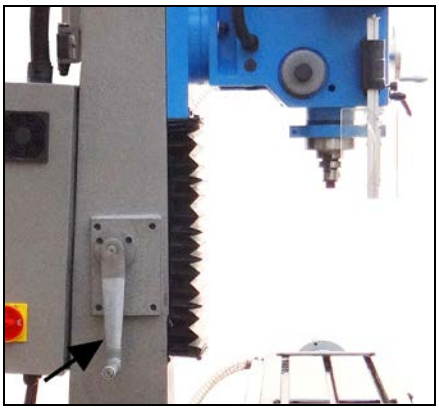


Abb. 7

Der Kopf lässt sich 360º um die Säule drehen.

Lösen Sie die beiden Muttern (V, Abb. 6).

Bringen Sie den Kopf in die gewünschte Position und ziehen die Muttern ordentlich fest, damit beim Zerspanen kein Spiel aufkommt.

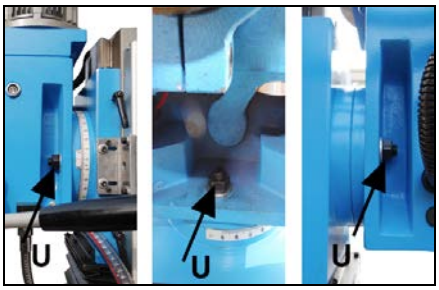


Abb. 8

Der Kopf kann nach links und rechts geschwenkt werden.

Lösen Sie drei Muttern (U, Abb. 8).

Schwenken Sie den Kopf auf die gewünschte Gradzahl auf der Skala,

dann die drei Muttern fest anziehen, um Vibrationen zu vermeiden.

7.9 Bohren vorbereiten

Lösen Sie die Pinolenklemmung (N, Abb. 4, Abb. 9).

Lockern Sie den Drehknopf (I), dadurch löst sich die Kegelkupplung des Schneckentriebes und die Feinzustellung (H) kann auskupplen.

Stellen Sie den positiven Tiefenanschlag (F) auf die gewünschte Bohrtiefe ein.

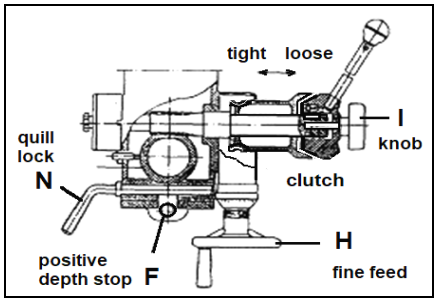


Abb. 9

7.10 Fräsen vorbereiten

Stellen Sie den positiven Tiefenanschlag (F, Abb. 9) auf die höchste Position ein.

Drehen Sie den Drehknopf (I) fest, dadurch rastet die Kegelkupplung ein und die Feinzustellung (H) wird wieder aktiviert.

Drehen Sie das Handrad für Pinolen-Feinzustellung (H) auf die gewünschte Bearbeitungshöhe.

Ziehen Sie die Pinolenklemmung (N) fest, um Vibrationen zu vermeiden.

8. Wartung und Inspektion

Allgemeine Hinweise:
Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten arbeiten dürfen nur ausgeführt werden, nachdem die Maschine gegen versehentliches Einschalten gesichert wurde. Drücken Sie die Not-Aus Taste, Netzstecker ziehen!

Die Maschine regelmäßig reinigen.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

Reparatur - und Wartungsarbeiten an der Elektroinstallation dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

8.1 Wöchentliche Schmierung

Wöchentlich ölen:
DIN 51502 CG ISO VG68
(z. B. BP Maccurat 68, Castrol Magna BD 68, Mobil Vectra 2)

- **X- Vorschubspindel**
Auf ganzer Länge ölen.

-Y-Vorschubspindel
Bringen Sie den Tisch ganz nach vorne und entfernen Sie die Führungsbahnabdeckung.
Spindel auf ganzer Länge ölen.

- Z-Vorschubspindel
Bringen Sie den Bohrkopf ganz nach oben und entfernen Sie die Führungsbahnabdeckung.
Spindel auf ganzer Länge ölen.

8.2 Tägliche Schmierung

Täglich ölen:
CGLP DIN 51502 ISO VG68
(z. B. BP Maccurat 68, Mobil Vectra 2)

- X/Y-Handräder
Schmiernippel ölen.

- **Z-Achse Höhenverstell-Kurbel**
Schmiernippel ölen.

-**X/Y-Schlittenführungen**
Führungen auf ganzer Länge ölen.

-**Z-Schlittenführungen**
Füllen Sie den Schlittenöler.

- **Spindelpinole**
Spindel auf ganzer Länge ölen.

8.3 Schlittenführung Nachstellung

Die X- und Y- Schlittenführungen sind mit nachstellbaren Keilleisten ausgestattet.

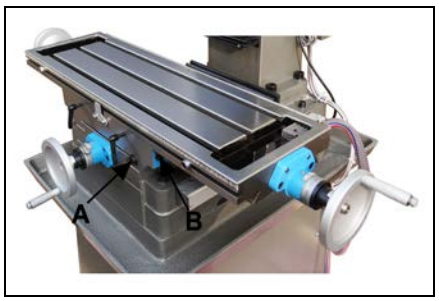


Abb. 10

Sollte eine Justierung erforderlich sein: Stellen Sie die Stellschraube (A, B, Abb. 10) im Uhrzeigersinn ca. ¼ Umdrehung nach.

Prüfen Sie das Spiel und wiederholen Sie nach Bedarf, bis sich der Schlitten spielfrei bewegt.

8.4 Spindelmutter Nachstellung

Der Tisch ist mit einer nachstellbaren Vorschubspindel (geschlitzte Mutter) ausgestattet.

Ziehen Sie die Spielausgleichsschraube auf der Vorschubspindel fest um das Spiel zu reduzieren.

9. Störungsabhilfe

Motor springt nicht an
*Kein Strom -
Netz und Sicherung prüfen.
*Motor, Schalter oder Kabel defekt - Elektrofachkraft kontaktieren

Maschine vibriert
***R**iemenspannung falsch -
Riemenspannung justieren.
*Maschine steht uneben-
Ausgleich für ebenen Stand schaffen.
*Werkzeug instabil gespannt-
Werkzeuglänge reduzieren.
*Schlitten haben Spiel -
Führungsleisten einstellen.
*Schlitten laufen trocken -
mit Öl schmieren.
*Trockene Spindelpinole -
Spindelpinole schmieren.
*Stumpfe Werkzeugspitze -
nachschärfen oder Werkzeug wechseln.
*Schnittdruck zu hoch -
Spantiefe oder Vorschub reduzieren
*Vorschubspindel hat Spiel -
Stellschraube nachstellen.

Werkzeugspitze „brennt“
*Schnittgeschwindigkeit zu hoch-
Drehzahl reduzieren
*Stumpfe Werkzeugspitze -
Werkzeug nachschärfen.

Bohrer wandert
*Schneidlippen od. -winkel nicht gleich - Bohrer richtig nachschärfen.
*Bohrloch außermittig -
setzen Sie zuerst eine Vorbohrung.
*Verbogener Bohrer - verwenden Sie einen geeigneten Bohrer.
*Bohrer nicht richtig installiert -
installieren Sie den Bohrer korrekt.

10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

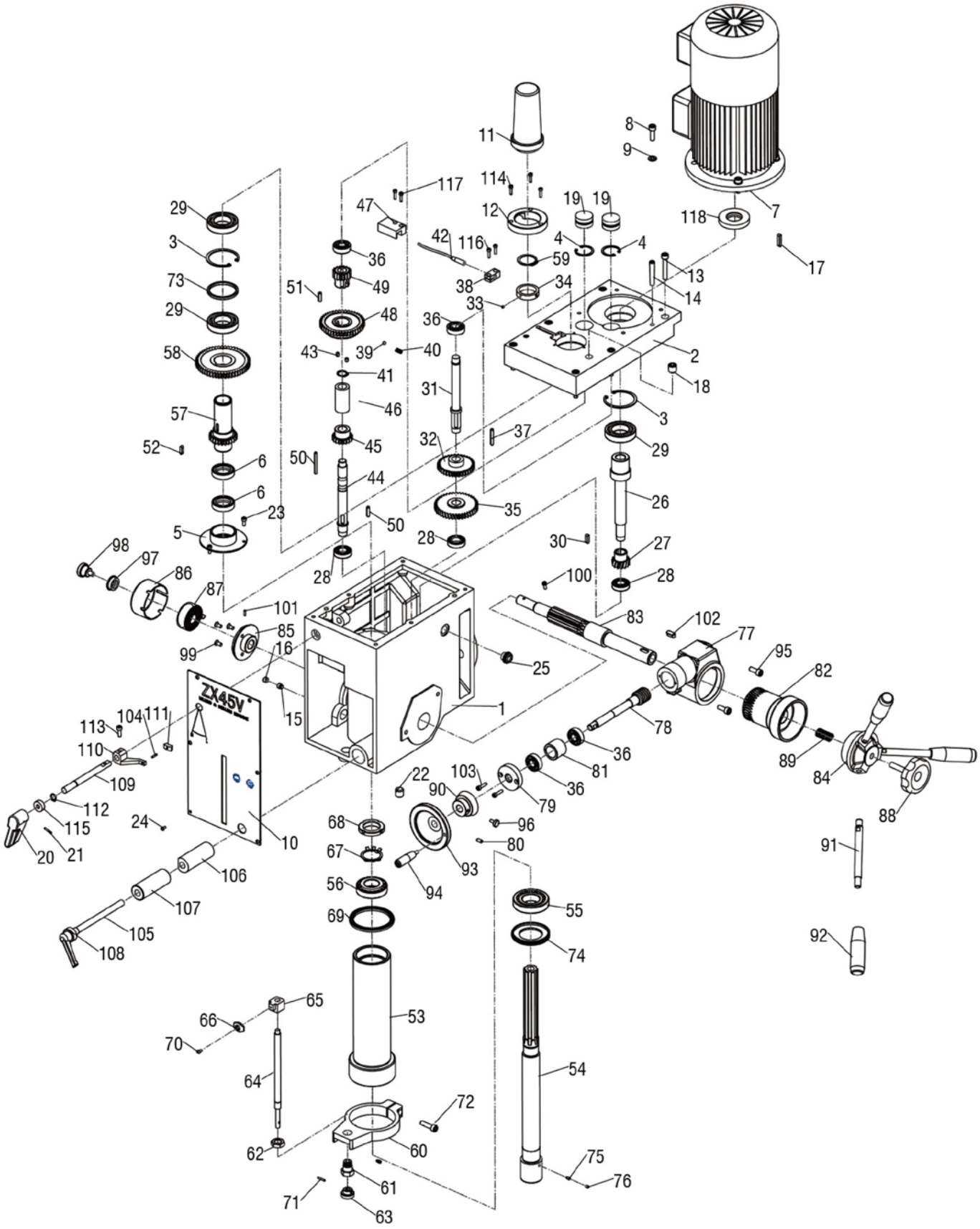
Ihr Gerät enthält unterschiedliche, wieder verwertbare Werkstoffe. Bitte entsorgen Sie es nur an einer spezialisierten Entsorgungsstelle.

Dieses Symbol weist darauf hin, dass diese Maschine gemäß der WEEE-Richtlinie (2012/19/EU) der getrennten Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten zugeführt werden muss. Dies gilt nur innerhalb der Europäischen Union.

11. Lieferbares Zubehör

Diverses Zubehör entnehmen Sie bitte der PROMAC-Preisliste

JMDT-804516X-DRO Spindelstock-Baugruppe -1



JMDT-804516X-DRO Stückliste für Spindelstock-Baugruppe -1

Index. Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Mge
1	JMDT804516X-1001	Bohrkopfkörper	20010B	1
2	JMDT804516X-1002	Bohrkopfkörper-Abdeckung	20011B	1
3	JMDT804516X-1003	Inn. Sicherungsring	Φ62 GB/T893.1-1986	2
4	JMDT804516X-1004	Inn. Sicherungsring	Φ35 GB/T894.1-1986	2
5	JMDT804516X-1005	luftdichte Basis	20018B	1
6	JMDT804516X-1006	luftdichter Ring	45×35X10 GB/T9877.1-1988	2
7	JMDT804516X-1007	Motor	1.5KW	1
8	JMDT804516X-1008	Schraube	M8X25	1
9	JMDT804516X-1009	Unterlegscheibe	8 GB/T97.1-2002	1
10	JMDT804516X-1010	Platte	20201	1
11	JMDT804516X-1011	Dornschrauben-Abdeckung	20304-1B	1
12	JMDT804516X-1012	Basis für Dornschrauben-Abdeckung	20304V1	1
13	JMDT804516X-1013	Schraube	M8X45 GB/T70.1-2000	6
14	JMDT804516X-1014	Stift	8×40 GB/T118-2000	2
15	JMDT804516X-1015	Schraube	M10×10 GB/T79-2000	1
16	JMDT804516X-1016	Schraube	M10×8 GB/T77-2000	1
17	JMDT804516X-1017	Passfeder	6X28 GB/T1096-2003	1
18	JMDT804516X-1018	Bolzen	ZG3/8”	1
19	JMDT804516X-1019	Kappe	20020B	2
20	JMDT804516X-1020	Drehzahlhebel	20307B	2
21	JMDT804516X-1021	Stift	3X18 GB/T879.2-2002	2
22	JMDT804516X-1022	Ölablass	ZG3/8”	1
23	JMDT804516X-1023	Schraube	M5x10	3
24	JMDT804516X-1024	Schraube	M4X8 GB/T818-2000	6
25	JMDT804516X-1025	Ölzeiger	M18X1.5	1
26	JMDT804516X-1026	I-Welle	20105B	1
27	JMDT804516X-1027	Getriebe Z14	20105-1-B	1
28	JMDT804516X-1028	Lager	6003 / P5 GB/T276-1994	3
29	JMDT804516X-1029	Lager	6007 / P5 GB/T276-1994	3
30	JMDT804516X-1030	Passfeder	5X25 GB/T1096-2003	1
31	JMDT804516X-1031	II Welle	20106V	1
32	JMDT804516X-1032	Getriebe Z35	20110V	1
33	JMDT804516X-1033	Magnetkugeln		4
34	JMDT804516X-1034	Abstandsbuchse	20304V	1
35	JMDT804516X-1035	Getriebe Z41	20106-1-B	1
36	JMDT804516X-1036	Lager	6202 / P5 GB/T276-1994	4
37	JMDT804516X-1037	Passfeder	6X36	1
38	JMDT804516X-1038	Sondenhalter		1
39	JMDT804516X-1039	Kugel	¢ 8	1
40	JMDT804516X-1040	Feder		1
41	JMDT804516X-1041	Ext. Sicherungsring	¢ 18 GB/T894.1-1986	1
42	JMDT804516X-1042	Sucheinheit		1
43	JMDT804516X-1043	Schraube	M6X12 GB/T71-1985	2
44	JMDT804516X-1044	III Welle	20107V	1
45	JMDT804516X-1045	Getriebe Z18	20110-2-B	1
46	JMDT804516X-1046	Abstandsbuchse	20107V.1	1
47	JMDT804516X-1047	Deckel	20304V2	1
48	JMDT804516X-1048	Getriebe Z43	20113-B	1
49	JMDT804516X-1049	Getriebe Z16	20115-B	1

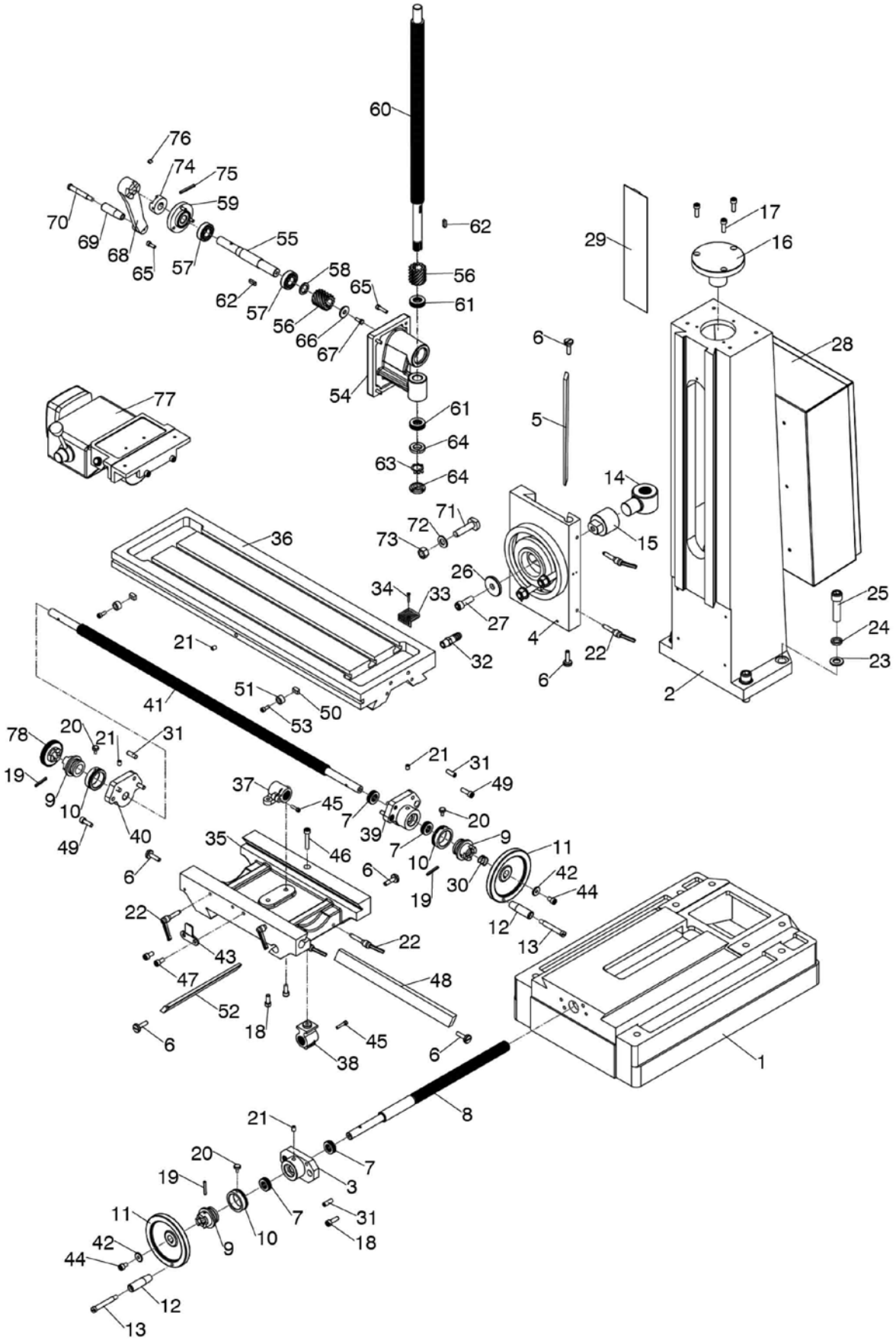
JMDT-804516X-DRO Stückliste für Spindelstock-Baugruppe -1

Index. Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Mge
50	JMDT804516X-1050	Passfeder	5X50 GB/T1096-2003	1
51	JMDT804516X-1051	Passfeder	6X18 GB/T1096-2003	1
52	JMDT804516X-1052	Passfeder	6X18 GB/T1096-2003	1
53	JMDT804516X-1053	Spindelpinole	20019	1
54	JMDT804516X-1054	Spindel	20104B	1
55	JMDT804516X-1055	Lager	30207 /P5	1
56	JMDT804516X-1056	Lager	30206 /P5	1
57	JMDT804516X-1057	Keilnutbuchse Z25	20114V	1
58	JMDT804516X-1058	Getriebe Z53	20116-B	1
59	JMDT804516X-1059	Ext. Sicherungsring	¢ 35	1
60	JMDT804516X-1060	Vorschubbasis	20012	1
61	JMDT804516X-1061	Stützbasis	20128	1
62	JMDT804516X-1062	Mutter	20129	1
63	JMDT804516X-1063	Knopf	20130	1
64	JMDT804516X-1064	Skalenstab	20131	1
65	JMDT804516X-1065	Feste Schraube	20021	1
66	JMDT804516X-1066	Skalenbrett	20132	1
67	JMDT804516X-1067	Klemmscheibe	¢ 30	1
68	JMDT804516X-1068	Klemmmutter	M30X1.5	1
69	JMDT804516X-1069	Gummischeibe	20308	1
70	JMDT804516X-1070	Schraube	M4X8	1
71	JMDT804516X-1071	Splint	3X18	1
72	JMDT804516X-1072	Bolzen	M8X30	1
73	JMDT804516X-1073	Trennring	20024B	1
74	JMDT804516X-1074	Lagerdeckel	20133B	1
75	JMDT804516X-1075	Schraube	M5X6	1
76	JMDT804516X-1076	Stift	M5X4	1
77	JMDT804516X-1077	Schneckenradgehäuse	20015	1
78	JMDT804516X-1078	Schneckenwelle	20119	1
79	JMDT804516X-1079	Schneckenabdeckung	20302	1
80	JMDT804516X-1080	Schraube	M6X12 GB/T77-2000	1
81	JMDT804516X-1081	Trennring	20120	1
82	JMDT804516X-1082	Schneckenrad	20016	1
83	JMDT804516X-1083	Ritzelwelle	20117	1
84	JMDT804516X-1084	Griffkörper	20013	1
85	JMDT804516X-1085	Federbasis	20118	1
86	JMDT804516X-1086	Federkappe	20123	1
87	JMDT804516X-1087	Federteller	20122	1
88	JMDT804516X-1088	Großer Vorschubgriff	20303	1
89	JMDT804516X-1089	Druckfeder		1
90	JMDT804516X-1090	Skalenplatte	20017	1
91	JMDT804516X-1091	Griffstange	20121B	1
92	JMDT804516X-1092	Griffkugel	20301B	1
93	JMDT804516X-1093	Griffrad	20306B	1
94	JMDT804516X-1094	Griffstange	20305-B	1
95	JMDT804516X-1095	Schraube	M8X25 GB/T70.1-2000	2
96	JMDT804516X-1096	Schraube	10107	1
97	JMDT804516X-1097	Unterlegscheibe	203063	1
98	JMDT804516X-1098	Schraube	203066	1
99	JMDT804516X-1099	Schraube	M6X12 GB/T818-2000	3

JMDT-804516X-DRO Stückliste für Spindelstock-Baugruppe -1

Index. Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Mge
100	JMDT804516X-1100	Schraube	M5X12 GB/T70.1-2000	1
101	JMDT804516X-1101	Stift	3X12	2
102	JMDT804516X-1102	Passfeder	8X20	1
103	JMDT804516X-1103	Schraube	M5X20	2
104	JMDT804516X-1104	Stift	3X15 GB/T879.2-2002	1
105	JMDT804516X-1105	Feste Schraube	20124B	1
106	JMDT804516X-1106	Fester, dichter Block	20203B	1
107	JMDT804516X-1107	Fester, dichter Block	20202B	1
108	JMDT804516X-1108	Verstellgriff		1
109	JMDT804516X-1109	Hebelwelle	20125B	1
110	JMDT804516X-1110	Hebel	20022-1B	1
111	JMDT804516X-1111	Hebelhalterung	20204-2B	1
112	JMDT804516X-1112	Ext. Sicherungsring	12 GB/T9877.1-1988	1
113	JMDT804516X-1113	Schraube	M6X16 GB/T70.1-2000	1
114	JMDT804516X-1114	Schraube	M4X16	3
115	JMDT804516X-1115	Öldichtung	12X22X8 GB/T9877.1-1988	2
116	JMDT804516X-1116	Schraube	M4X16	2
117	JMDT804516X-1117	Schraube	M4X18	2
118	JMDT804516X-1118	Öldichtung	FB35X62X10 GB/T9877.1-1988	1

JMDT-804516X-DRO SOCKEL-TEILE -2



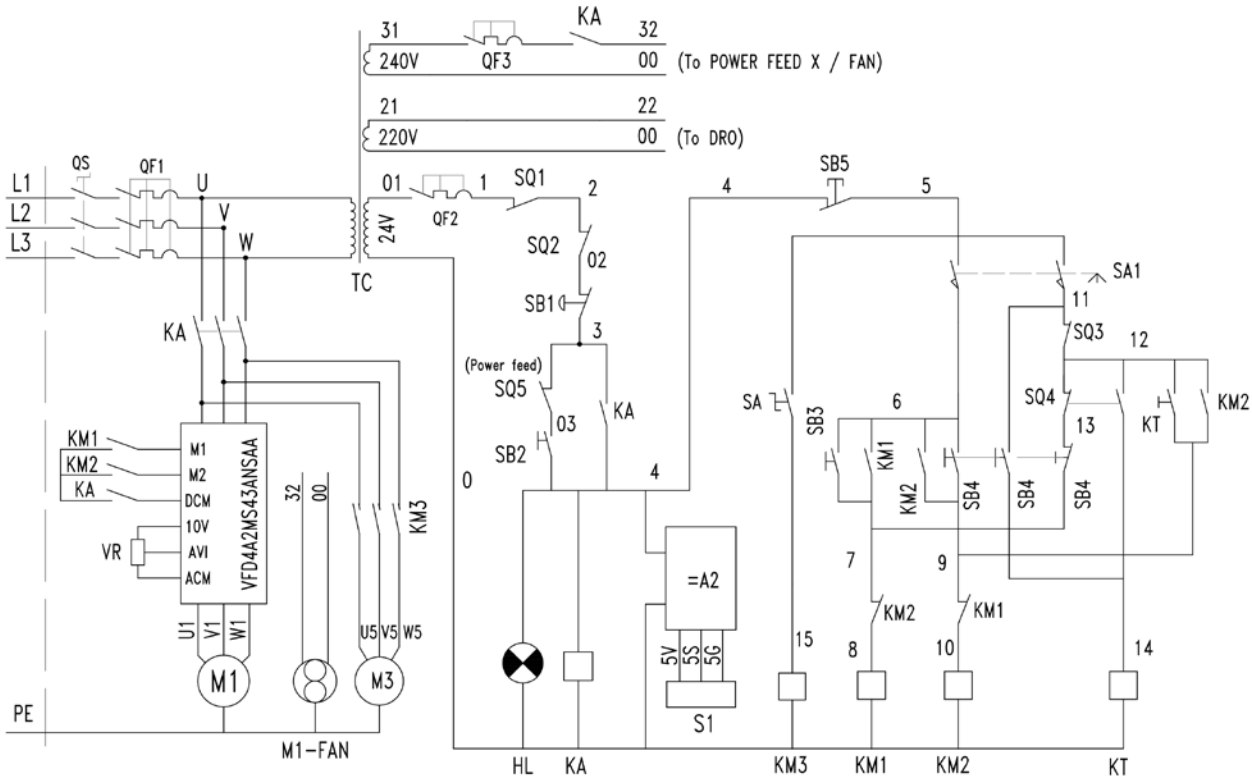
JMDT-804516X-DRO Stückliste für SOCKEL-TEILE -2

Index. Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Mge
1	JMDT804516X-2001	Sockel	10010	1
2	JMDT804516X-2002	Säule	10013	1
3	JMDT804516X-2003	Vierkantflansch	10021	1
4	JMDT804516X-2004	Heben und senken Basis	10016	1
5	JMDT804516X-2005	Keilleiste	10025	1
6	JMDT804516X-2006	Schraube	10106	6
7	JMDT804516X-2007	Lager	51103 GB/T301-1995	4
8	JMDT804516X-2008	Tischschraube	10104	1
9	JMDT804516X-2009	Drehkupplung	10102	3
10	JMDT804516X-2010	Skalenplatte	10111	3
11	JMDT804516X-2011	Rad	10301	3
12	JMDT804516X-2012	Drehgriff	20305-1B	3
13	JMDT804516X-2013	Schraube	20305-1B	3
14	JMDT804516X-2014	Mutter	10024	1
15	JMDT804516X-2015	Mutterhalter	10117	1
16	JMDT804516X-2016	Abdeckung	10014	1
17	JMDT804516X-2017	Schraube	M8X20 GB/T70.1-2000	3
18	JMDT804516X-2018	Schraube	M8X25 GB/T70.1-2000	4
19	JMDT804516X-2019	Stift	5X35 GB/T879.2-2000	3
20	JMDT804516X-2020	Schraube	10107 GB/T70.1-2000	2
21	JMDT804516X-2021	Schmierbüchse	8	5
22	JMDT804516X-2022	Fester Griff	M8	6
23	JMDT804516X-2023	Unterlegscheibe	16 GB/T97.1-2002	4
24	JMDT804516X-2024	Unterlegscheibe	16 GB/T93-1987	4
25	JMDT804516X-2025	Bolzen	M16X60 GB/T70.1-2000	4
26	JMDT804516X-2026	Unterlegscheibe	10120	1
27	JMDT804516X-2027	Schraube	M12X35 GB/T70.1-2000	1
28	JMDT804516X-2028	Platte	10119	1
29	JMDT804516X-2029	Schutzabdeckung	10124	1
30	JMDT804516X-2030	Schraube	M6X12 GB/T818-2000	6
31	JMDT804516X-2031	Stift	8X30 GB/T118-2000	6
32	JMDT804516X-2032	Positionsanzeiger (Nonius)		1
33	JMDT804516X-2033	Filterschirm		1
34	JMDT804516X-2034	Schraube	M3X25 GB/T70.1-2000	2
35	JMDT804516X-2035	Maschinensockel	10011	1
36	JMDT804516X-2036	Tisch	10012	1
37	JMDT804516X-2037	Tischmutter	10202	1
38	JMDT804516X-2038	Tischfußmutter	10203	1
39	JMDT804516X-2039	rechter Flansch	10020	1
40	JMDT804516X-2040	linker Flansch	10019	1
41	JMDT804516X-2041	Tischschraube	10103	1
42	JMDT804516X-2042	Schraube	M6X16 GB/T70.1-2000	3
43	JMDT804516X-2043	Drehkupplung	10105	1
44	JMDT804516X-2044	Unterlegscheibe	6 GB/T97.1-2002	3
45	JMDT804516X-2045	Schraube	M5X20 GB/T70.1-2000	2
46	JMDT804516X-2046	Schraube	M8X45 GB/T70.1-2000	1
47	JMDT804516X-2047	Schraube	M8X15 GB/T70.1-2000	2
48	JMDT804516X-2048	Keilleiste	10022	1
49	JMDT804516X-2049	Schraube	M8X25 GB/T70.1-2000	4
50	JMDT804516X-2050	beweglicher fester Block	10108	2

JMDT-804516X-DRO Stückliste für SOCKEL-TEILE -2

Index. Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Größe	Mge
51	JMDT804516X-2051	Feste Block-Halterung	10109	2
52	JMDT804516X-2052	Keilleiste	10023	1
53	JMDT804516X-2053	Schraube	M6X16 GB/T818-2000	2
54	JMDT804516X-2054	Heben und senken	10017	1
55	JMDT804516X-2055	Welle	10113	1
56	JMDT804516X-2056	Zahnrad	20109	2
57	JMDT804516X-2057	Lager	6004 GB/T276-1994	2
58	JMDT804516X-2058	Unterlegscheibe	100218	1
59	JMDT804516X-2059	Flansch	10015 GB/T879.2-2002	1
60	JMDT804516X-2060	Heben und senken Schraube	10016	1
61	JMDT804516X-2061	Lager	51104 GB/T301-1995	2
62	JMDT804516X-2062	Passfeder	6X20 GB/T1096-2003	2
63	JMDT804516X-2063	Klemmscheibe	20 GB/T858-1988	1
64	JMDT804516X-2064	Klemmmutter	M20X1.5 GB/T812-1988	2
65	JMDT804516X-2065	Schraube	M6X20 GB/T70.1-2000	7
66	JMDT804516X-2066	Unterlegscheibe	20109.1	1
67	JMDT804516X-2067	Schraube	M8X16	1
68	JMDT804516X-2068	Griff	10018	1
69	JMDT804516X-2069	Drehgriff	10018.1	1
70	JMDT804516X-2070	Schraube	10018.2	1
71	JMDT804516X-2071	Bolzen	M14X55	3
72	JMDT804516X-2072	Unterlegscheibe	14 GB/T97.1-2002	3
73	JMDT804516X-2073	Mutter	M14 GB/T6170-2000	3
74	JMDT804516X-2074	Drehkupplung	450209	1
75	JMDT804516X-2075	Stift	5x40 GB/T879.2-2002	1
76	JMDT804516X-2076	Schraube	M6x10	1
77	JMDT804516X-2077	Elektronische Zuführung	AS-350	1
78	JMDT804516X-2078	Zahnrad		1

JMDT-804516X-DRO Schaltplan



WIRING DIAGRAM

Index. Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Typ	Spz.
QS	JMDT804516XDRO – QS	Netzschalter	JCH13-20 20/41000	AC21A 380V 20A
QF1	JMDT804516XDRO - QF1	Leitungsschutzschalter	JCM6-25	GV2ME14C/6-10A
QF2	JMDT804516XDRO – QF2	Leitungsschutzschalter	DZ47-63	C2 230/400V
QF3	JMDT804516XDRO - QF3	Leitungsschutzschalter	DZ47-63	C2 230/400V
TC	JMDT804516XDRO - TC	Transformator	JBK5	400V 24V
SB1	JMDT804516XDRO - SB1	Not-Aus-Taster	LA125H-BS542	AC15 240V 3A
SB2	JMDT804516XDRO - SB2	Ein-Taste	LA125J-11D/206A	AC24V
SB3	JMDT804516XDRO - SB3	Vorwärts	LA125H-BA31	AC15 240V 3A
SB4	JMDT804516XDRO - SB4	Rückwärts	LA125H-BA31	AC15 240V 3A
SB5	JMDT804516XDRO - SB5	Stopp-Taste	LA125H-BA42	AC15 240V 3A
SQ1	JMDT804516XDRO - SQ1	Schalter für Spindelschutz	KW-7	16A 125V
SQ2	JMDT804516XDRO - SQ2	Tür öffnen und ausschalten	JWM6-11 TH	CE RoHS PICC
SQ3	JMDT804516XDRO – SQ3	Mikroschalter Gewindeschneiden	KW3-0Z	16A 125V
SQ4	JMDT804516XDRO –	Endschalter	KW3-0Z	16A 125V

	SQ4	Gewindeschneiden		
KM1	JMDT804516XDRO - KM1	Schütz	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
KM2	JMDT804516XDRO - KM2	Schütz	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
KM3	JMDT804516XDRO – KM3	Schütz	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
KA	JMDT804516XDRO - KA	Schütz	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
SA	JMDT804516XDRO - SA	Kühlpumpentaste	LA125H-BD21	AC15 240V 3A
SA1	JMDT804516XDRO - SA1	Schalter Bohren / Gewindeschneiden	LA125H-BD33	AC15 240V 3A
KT	JMDT804516XDRO - KT	Zeitrelais	H3Y-2	24VAC 5A
M1	JMDT804516XDRO - M1	Motor	YVF90L-4	400V/5-100Hz/3PH 1.5kw
FAN	JMDT804516XDRO - M1-FAN	Motor	G-90	230V/50Hz/1PH 0.03kw
M3	JMDT804516XDRO – M3	Motor	DB-12	400V/50Hz/3PH 0.04kw
DRO	JMDT804516XDRO - DRO	DRO	SDS6	AC100-240V

JMDT-804516X-DRO Zubehör

Index. Nr.	Artikel- Nr.	Beschreibung	Größe	Mge
1		Anzugstange	M16	1
2		Adapter	MT4/MT3	1
3		Schneidleiste für Bohrfutter	MT4/B16	1
4		Bohrfutter B16	Φ1～Φ 13mm	1
5		T-Nut-Bolzen	M12×55	2
6		Unterlegscheibe	12	2
7		Mutter	M12	2
8		Gekippter Keil		2
9		Maulschlüssel	17-19/19-22	2
10		Dorn	MT4/M16	1
11		Sechskant-Schlüsselsatz	#2.5,#3, #4, #5, #10	5
12		Ölspritze		1

FR – Manuel d’Utilisation

Cher Client,

Merci pour la confiance que vous nous avez témoignée en achetant votre nouvelle machine PROMAC. Ce manuel a été préparé pour le propriétaire et les opérateurs d’une **Perceuse Fraiseuse JMDT-804516X** afin de promouvoir la sécurité lors des procédures d'installation, d'utilisation et de maintenance. Veuillez lire et bien comprendre les informations contenues dans ce Manuel d’utilisation et les documents qui l'accompagnent. Pour obtenir une durée de vie et une efficacité maximales de votre machine, et pour l’utiliser en toute sécurité, lisez attentivement ce manuel et respectez-en scrupuleusement les instructions.

…Table des matières

1. Déclaration de conformité

2. Garantie PROMAC

3. Sécurité
Utilisation autorisée
Remarques générales liées à la sécurité
Risques résiduels

4. Spécifications dela machine
Données techniques
Emission sonore
Contenu de la livraison

5. Transport et mise en service
Transport et installation
Montage
Raccordement au secteur
Lubrification initiale
Mise en service de la machine

6. Fonctionnement de la machine
Commandes
Sélection des vitesses de broche

7. Configuration et réglages
Modification des vitesses de broche
Remplacement de l’arbre
Réglage de la butée de profondeur
Volant d’avance micrométrique
Réglage du ressort de rappel
Avant utilisation
Après utilisation
Réglage de la tête
Préparation au perçage
Préparation au fraisage

8. Maintenance et contrôle
Lubrification hebdomadaire
Lubrification quotidienne
Réglages des glissières
Réglage de l’écrou de la vis-mère

9. Résolution des problèmes

10. Accessoires disponibles

1. Déclarationde conformité

Nous déclarons par les présentes, sous notre seule responsabilité, que ce produit est conforme aux règlements listés en page 2. Conçu dans le respect des normes.

2. Garantie PROMAC

TOOL FRANCE S.A.S garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matière et de vices de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts qui résultent, de façon directe ou indirecte, d’une mauvaise utilisation, d’une négligence, de dommages dus à des accidents, de réparations, ou d’une maintenance ou d’un nettoyage inappropriés, ainsi que résultant d’une usure normale.

D’autres détails concernant la garantie (durée de garantie par exemple) figurent dans les Conditions Générales de Vente (CGV) faisant partie intégrante du contrat.

Ces CGV sont consultables sur le site Web de votre revendeur ou peuvent vous être adressées par courrier sur demande.

TOOL FRANCE S.A.S se réserve le droit d’apporter à tout moment des modifications au produit et aux accessoires.

3. Sécurité

3.1 Utilisation autorisée

Cette Perceuse Fraiseuse est conçue pour percer et fraiser des métaux usinables et des matières plastiques uniquement. L’usinage d’autres matières n’est pas admis, et ne peut être réalisé dans des cas particuliers qu’après consultation du fabricant.

Ne jamais couper le magnésium-Risque élevé d’incendie !

Le bon usage suppose également que les instructions de fonctionnement et de maintenance indiquées dans ce manuel soient respectées.

La machine ne peut fonctionner que par le biais de personnes familiarisées avec ses commandes et la maintenance correspondante, et qui connaissent les dangers qui y sont liés.

L’âge minimum requis doit être respecté.

La machine ne doit être utilisée qu’en parfait état technique.

Pour travailler sur la machine, tous les mécanismes et capots de sécurité doivent être montés.

En plus des prescriptions liées à la sécurité mentionnées dans ce manuel et de la législation applicable dans votre pays, il vous faut respecter les réglementations techniques généralement reconnues concernant le fonctionnement de machines pour le travail du métal.

Tout autre utilisation outrepasse les droits. En cas d’utilisation non autorisée de la machine, le fabricant décline toute responsabilité, celle-ci relevant exclusivement de l’opérateur.

3.2 Remarquesgénérales concernant la sécurité

Les machines pour le travail du métalperceuses peuvent être dangereuses si elles ne sont pas utilisées correctement. En conséquence, les réglementations techniques générales appropriées ainsi que les remarques qui suivent doivent être observées.

Lire attentivement et bien comprendre le manuel d’utilisation avant d’assembler ou de faire fonctionner l’équipement.

Conservez ce manuel d’utilisation à proximité de la machine, à l’abri de la poussière et de l’humidité, et remettez-le au nouveau propriétaire si vous vous séparez de l’outillage.

Aucune modification ne doit être réalisée sur la machine.

Contrôlez quotidiennement le fonctionnement et la présence des dispositifs de sécurité avant de démarrer la machine. Si vous constatez des défauts, ne pas tenter de faire fonctionner la machine dans ce cas, protégez-la en débranchant le câble d’alimentation. Tout défaut constaté sur la machine ou les dispositifs de sécurité doit être signalé et corrigé par des

personnes habilitées.

Enlevez les vêtements amples et attachez les cheveux longs.

Avant de faire fonctionner la machine, retirez cravate, bagues, montres et autres bijoux, et retroussez les manches au-dessus des coudes.

Portez des chaussures de sécurité, jamais de chaussures de loisir ou de sandales.

Portez toujours une tenue de travail adaptée.

Ne pas porter de gants.

Portez des lunettes pour travailler.

Installer la machine de façon à avoir un encombrement suffisant pour un fonctionnement et une manutention de pièce sécurisés.

Veiller à ce que la zone de travail soit bien éclairée.

La machine est conçue pour fonctionner en milieu fermé et doit être positionnée de façon stable sur son socle armoire ou un plan de travail solide.

Veillez à ce que le câble d'alimentation n'entrave pas le travail et que les personnes ne puissent pas trébucher.

Le sol dans le périmètre de la machine doit rester propre et exempt de tout rebut, huile et graisse.

Restez vigilant !
Consacrez une pleine attention à votre travail. Utilisez votre bon sens. Ne pas faire fonctionner la machine si vous êtes fatigué.

Ne pas faire fonctionner la machine sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments. Ayez conscience qu'un traitement médical peut modifier votre comportement.

Ne pas toucher la machine lorsqu'elle fonctionne ou est en passe de s'arrêter.

Ne jamais laisser la machine tourner sans surveillance. Arrêtez la machine avant de quitter votre poste de travail.

Maintenez les visiteurs et les enfants à une distance suffisante de la zone de travail.

Ne pas faire fonctionner l'outillage électrique à proximité de liquides ou de gaz inflammables.
Respectez les consignes de lutte contre le feu et de protection anti-incendie, comme le fonctionnement et l'emplacement de l'extincteur.

Ne pas utiliser la machine en milieu humide, ne pas l'exposer à la pluie.

N'utilisez que des outils bien affûtés.

Toujours fermer le capot du mandrin et le couvercle de la poulie avant de démarrer la machine.

Retirez la clé du mandrinet les clés (à molette) avant de faire fonctionner la machine.

Les spécifications concernant la taille maximale ou minimale de la pièce doivent être respectées.

Ne pas enlever les copeaux et les éléments de la pièce tant que la machine n'est pas complètement à l'arrêt.

Ne vous mettez pas debout sur la machine.

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

Un câble d'alimentation endommagé ou usé doit être remplacé immédiatement.

Ne jamais mettre les doigts à un endroit où ils peuvent être en contact avec un outil rotatif, le mandrin ou des copeaux.

Sécurisez la pièce pour l'empêcher de tourner. Utilisez un système de fixation, de bridage ou un étau pour la maintenir. Ne jamais tenir la pièce avec vos mains.

Lorsque vous utilisez un étau pour perceuse, fixez-le toujours sur la table.

Ne jamais travailler "à main levée" (en tenant la pièce avec la main au lieu qu'elle soit maintenue).

Ne jamais déplacer la tête ou la table pendant que la machine tourne.

Si une pièce dépasse de la table risquant de tomber ou de basculer si elle n'est pas maintenue, fixez-la à la table ou prévoyez un support auxiliaire.

Vérifiez que la pièce est correctement bridée avant de démarrer la machine.

Eliminez les copeaux à l'aide d'un crochet à copeaux adapté, et uniquement lorsque la machine est à l'arrêt.

Ne jamais arrêter le mandrin ou l'outil en rotation avec vos mains.

Les mesures et réglages ne doivent être effectuées que lorsque la machine est à l'arrêt.

Les travaux de réglage/configuration ne peuvent être réalisés qu'après avoir sécurisé la machine contre tout démarrage intempestif, en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence.

Les travaux de maintenance et de réparation ne peuvent être effectués qu'après avoir protégé la machine contre tout démarrage intempestif en débranchant la prise d'alimentation.

Ne pas utiliser de brosses métalliques ou de meules sur cette machine.

Pour éviter des blessures occasionnées par la projection de pièces due au ressort, respectez les instructions indiquées concernant le réglage de la tension du ressort du fourreau (voir § 7.5)

3.3 Risques résiduels

En utilisant la machine conformément aux réglementations, des dangers résiduels peuvent toutefois subsister.

Le mandrin en rotation, l'outil et les copeaux peuvent entraîner des blessures.

La projection de pièces et de pièces chaudes peut entraîner des blessures.

La poussière, les copeaux et le bruit peuvent constituer un risque pour la santé. Veillez à porter un équipement de protection individuelle comme des lunettes de sécurité et un masque antipoussière.

L'utilisation d'une alimentation secteur ou d'un câble d'alimentation endommagé peut entraîner des blessures dues à l'électricité.

4. Spécifications de la machine

4.1 Données techniques

JMDT-804516X-DRO:

Cap. de perçage (fer/acier)	45/45*mm
Capacité fraise à surfacer	80mm
Capacité fraise en bout	32mm
Cap. de taraudage (fer/acier)	16/16*mm
(*non prévu pour un usage intensif)	
Distance broche - colonne	260mm
Distance broche - table	maxi.460mm
Cône de broche	MT-4
Tige filetée	M16
Course de la broche	120mm
Vitesses broche…	75-435/435-2500t/min
Course maxi. axe X	560mm
Course maxi. axe Y	190mm
Dimensions de la table	240x800mm
Rainures en T...3	14mm
Dimensions (LxlxH)	1280x960x2080mm
Poids net	486 kg
Alimentation	3~400V,PE, 50Hz
Puissance	1,5 kW S1
Courant	3,7A
Câble prolongateur (H05VV-F):	4Gx1,5²
Protection de l'installation	4-6.3A

4.2 Emission sonore

Niveau de pression acoustique
(EN ISO 11202):
à vide à vitesse maxi. 85 dB (A)

Les valeurs spécifiées sont des niveaux d'émission, elles ne doivent pas nécessairement être considérées comme niveaux de fonctionnement sans risque.

L'état des pièces pouvant être variable, ces informations sont uniquement destinées à permettre à l'opérateur de mieux apprécier les dangers et les risques encourus.

4.3 Contenu dela livraison

Mandrin de perçage 1-13mm avec arbreCM4
Tige filetée M16
Manivelle et poignée de relevage tête
3manivelles de table
Outils de travail
Manuel d'Utilisation
Nomenclature.

5. Transport et mise en route

5.1 Transport et installation

La machine est livrée emballée dans une caisse.

Pour le transport, utiliser un chariot élévateur ou un chariot manuel. Veiller à ne ce que la machine ne puisse ni basculer ni tomber pendant le transport.

La machine est conçue pour fonctionner en milieu fermé et doit être placée de façon stable sur son socle armoire ou un plan de travail solide.

Pour des raisons liées au conditionnement, la machine n'est pas entièrement assemblée.

5.2 Montage

Si vous constatez des dommages liés au transport au moment du déballage, veuillez-en informer immédiatement votre fournisseur. Ne pas faire fonctionner la machine dans ce cas !

Mettre l'emballage au rebut selon une procédure respectueuse de l'environnement.

Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille avec du pétrole, du gazole ou un solvant doux.

Vissez lespoignées caoutchouc sur les barres d'avance du fourreau (A, Fig 1). Visser les barres sur le moyeu et serrer.

Faites glisser la manivelle (B) sur l'arbre de la manivelle et serrez les vis de blocage.
Montez la poignée (C).

Fig1

Montage de la machine sur socle ou un plan de travail solide.
Desserrer les boulons maintenant la machine au fond de la caisse d'expédition.

Attention :
La machine JMDT-804516X-DRO est lourde = 486 kg!
Assurez-vous que vos appareils de levage ont une capacité de charge suffisante et qu'ils sont en bon état. Ne jamais passer sous des charges en suspension.

Placez la machine avec précaution sur le socle armoire ou sur un plan de travail solide.

Utilisez un niveau de précision pour vous assurer que la table de la machine est de niveau.
Desserrez les boulons de fixation, calez et resserrez les boulons de fixation si nécessaire.

La machine doit être de niveau pour être précise.

5.3 Raccordement au secteur

Les branchements électriques et les câbles/câbles prolongateurs utilisés doivent être conformes à la réglementation en vigueur.

La tension secteur doit être conforme aux indications mentionnées sur la plaque signalétique de la machine.

La connexion au réseau doit être équipée d'un disjoncteur de 6-10A.

Utiliser exclusivement des câbles/cordons marqués H05VV-F

Tout branchement et toute réparation sur l'équipement électrique ne peut être réalisé que par un électricien agréé.

Le branchement se fait sur la borne appropriée du coffret électrique sur la gauche de la machine.

5.4 Lubrification initiale

Tous les points de graissage de la machine doivent être lubrifiés avant sa mise en route !
Le non-respect de cette consigne peut entraîner des dommages importants.
(voir Chapitre 8 pour la lubrification)

5.5 Mise en service de la machine

Avant de démarrer la machine, vérifiez que le serrage est correct (voir § 6.2)

Le bouton vert ON permet de démarrer la machine(K, Fig 4).

Le bouton rouge sur le boîtier de commande arrête la machine (M).

Le bouton d'arrêt d'urgence (L) arrête toutes les fonctions de la machine.
Attention:
La machine est toujours sous tension. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens horaire pour réinitialiser.

Les boutons de marche avant/arrière (P/Q) ne peuvent être actionnés que lorsque le moteur a été préalablement arrêté.

AVERTISSEMENT :

Ne changez pas le sens de rotation de la broche pendant que la machine tourne.

Un mauvais fonctionnement peut endommager les boutons de marche AV/AR et les pignons.

6. Fonctionnement de la machine

Avertissement :
Les travaux de réglage/configuration ne peuvent être réalisés qu'après avoir sécurisé la machine contre tout démarrage intempestif, en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence.

Ne jamais mettre les doigts dans une position où ils peuvent être en contact avec un outil rotatif, le mandrin ou des copeaux.

Eliminez les copeaux à l'aide d'un crochet à copeaux adapté, et uniquement lorsque la machine est à l'arrêt.

Ne jamais arrêter le mandrin ou l'outil en rotation avec vos mains.

Toujours fermer le capot du mandrin et le couvercle de la poulie avant de démarrer la machine.

Fixez la pièce sur la table avec des pinces ou un étau pour éviter qu'elle ne tourne avec le foret de perçage.

Lorsque vous utilisez un étau, fixez-le toujours sur la table.

Vérifiez que la pièce, le mandrin et les outils sont bien serrés avant de démarrer la machine.

Ne jamais travailler "à main levée" (en tenant la pièce avec la main au lieu qu'elle soit maintenue sur la table).

Maintenir les pièces longues à l'aide de supports à rouleaux.

Réglez toujours la butée de profondeur pour éviter de percer la table ou le dispositif de perçage.

Avancer le foret sur la matière avec une pression suffisante pour permettre au foret de fonctionner. Une avance trop lente peut générer une "brûlure" de la pièce. Une avance trop rapide peut occasionner l'arrêt du moteur et/ou la casse du foret.

Ne pas utiliser de brosses métalliques ou de meules sur cette machine.

Ne jamais couper le magnésium-Risque élevé d'incendie !

Les mesures et réglages ne doivent être effectuées que lorsque la machine est à l'arrêt.

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

6.1 Commandes

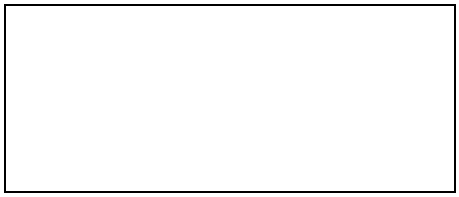


Fig 2

A….Manivelle axe X

A1…. axe X Alimentateur électronique

B…. Manivelle axe Y

C….Butée réglable axe X

D….Blocage glissière axe X

E….Blocage glissière axe Y

Fig 3

F….Bouton de réglage de la butée de profondeur en perçage

G….Poignées d'avance

H…..Manivelle d'avance micrométrique

I…..Molette d'engagement d'avance micrométrique

J….Graduation d'avance micrométrique

Fig 4

K….Bouton/voyant de mise en marche

L….Bouton d'arrêt d'urgence

M….Bouton d'arrêt

N….Poignée de blocage du fourreau

O….Interrupteur perçage / taraudage

P….Bouton marche AV

Q….Bouton marche AR

R….Moteur

S….Bouton de commande de vitesse

T….Couvercle de la tige filetée

U….Ecrous de blocage inclinaison de la tête

V….Blocageglissière axe Z

6.2 Sélection des vitesses de broche

La vitesse de rotation correcte de la broche dépend du type d'usinage, du diamètre de coupe, de la matière à usiner et de l'outil de coupe.

Ci-dessous des vitesses maximales recommandées pour un outil en acier rapide (HSS) de 10 mm (un foret de perçage par ex).

Aluminium, laiton	1500 t/min
Fonte	1000 t/min
Acier doux	800 t/min
Acier à haute teneur en carbone	600 t/min
Acier inoxydable	300 t/min

Si un outil en carbure (HM) est utilisé, des vitesses environ 5 fois plus élevées peuvent être sélectionnées.

En général, plus le diamètre de coupe est grand, plus la vitesse de rotation possible est faible.

Par exemple :
Le fraisage d'un acier doux avec une fraise en bout de 20 mm permet une vitesse de :

400 tr/min max. avec l'outil HSS
2000 tr/min max. avec un outil carbure

7. Configuration et réglages

Les travaux de réglage/configuration ne peuvent être réalisés qu'après avoir sécurisé la machine contre tout démarrage intempestif, en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence !

7.1 Modification des vitesses de broche

Les vitesses ne peuvent être modifiées que lorsque la broche est complètement à l'arrêt.

AVERTISSEMENT :

Une modification de la vitesse pendant la rotation de la broche ou pendant que le moteur tourne endommagera les pignons.

Consultez le diagramme des vitesses à chaque modification de la vitesse.

7.2 Remplacement de l'arbre

Retirez le couvercle de la tige filetée (T, fig. 4).

Sélectionnez la vitesse de rotation la plus basse pour empêcher la broche de tourner.

Desserrez la tige filetée à l'aide d'une clé.

Desserrez la tige filetée de 2 à 3 tours maximum complets.

Tapez sur la tête de la tige filetée avec un maillet en caoutchouc pour déloger le cône de l'outil.

7.3 Réglage de la butée de profondeur

Utilisez la butée de profondeur pour le perçage de trous multiples à une profondeur prédéfinie :

Tournez le bouton de la butée de profondeur (F, Fig 3) pour passer à la position souhaitée.

7.4 Engagement de la molette d'avance micrométrique

Serrez la molette d'engagement (I, Fig 3) pour activer le volant de micro-avance.

7.5Réglage du ressort de rappel

Le ressort de rappel est réglé en usine et ne nécessite en principe pas d'autre réglage. Si un réglage s'avère nécessaire :

Desserrez le bouton (X, Fig. 5) de 6mm environ.
Ne pas retirer le couvercle du ressort (Y).

Fig 5

Tenir fermement le couvercle du ressort (Y).

Tirez et tournez le couvercle jusqu'à ce que la goupille (Z) de la plaque du ressort de rappel s'engage dans la prochaine encoche du couvercle du ressort. Tournez le couvercle dans le sens horaire pour diminuer la tension et dans le sens inverse pour l'augmenter.

Serrez le bouton (X).

7.6 Avant utilisation

Afin de conserver la précision voulue, la table doit être exempte de poussières et de dépôts huileux.

Vérifiez que les outils sont correctement réglés et que la pièce est bien fixée.

Assurez-vous que la vitesse réglée n'est pas excessive.

Assurez-vous que tout est prêt avant utilisation.

7.7 Après utilisation

Coupez l'interrupteur électrique.

Retirez les outils.

Nettoyez la machine et enduisez-la de lubrifiant.

Couvrez la machine avec un linge pour la protéger de la poussière.

7.8 Réglage de la tête

Pour lever et abaisser la tête, desserrez les deux écrous (V, Fig. 6) situés sur le côté droit de la glissière Z.

Fig 6

Utilisez la manivelle (Fig. 7) pour monter et descendre la tête.

Lorsque la hauteur souhaitée est atteinte, serrez les 2 écrous pour éviter les vibrations.

Fig 7

La tête peut être tournée de 360º autour de la colonne.

Desserrer les 2 écrous (V, Fig 6).

Réglez la tête, puis serrez fermement les écrous pour éviter tout mouvement sous l'effet des forces d'usinage.

Fig 8

La tête peut être inclinée à gauche / à droite.

Desserrer 3 écrous (U, Fig 8).

Positionnez la tête àl'inclinaison souhaitée sur la graduation, puis serrez fermement les 3 écrous pour éviter les vibrations.

7.9Préparation au perçage

Desserrer le verrouillage du fourreau (N, Fig4, Fig 9).

Desserrer le bouton (I) pour relâcher l'embrayage conique de la vis sans fin, pour désengager l'avance micrométrique (H).

Réglez la butée de profondeur positive (F) sur la profondeur de perçage désirée.

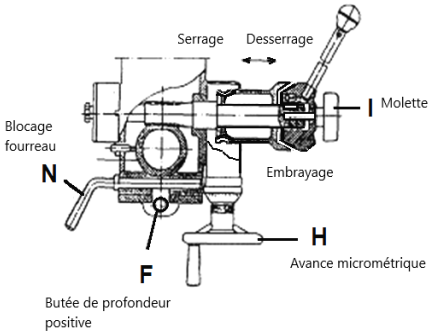


Fig 9

7.10Préparation au fraisage

Réglez la butée de profondeur positive (F, Fig 9)sur la position la plus haute.

Tournez le bouton (I) pour engager l'embrayage conique, pour engager l'avance micrométrique(H).

Turn the fine feed hand wheel (H) to adjust the desired machining height.

Serrez le verrouillage du fourreau (N) pour éviter les vibrations.

8. Maintenance et contrôle

Remarques d'ordre général :
Les opérations de configuration et de réglage ne peuvent être effectuées qu'une fois la machine sécurisée contre tout démarrage accidentel. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence et débranchez la machine de la source d'alimentation !

Nettoyez la machine à intervalles réguliers.

Tout dispositif de sécurité défectueux doit être immédiatement remplacé.

Tout branchement et toute réparation sur l'équipement électrique ne peut être réalisé(e) que par un électricien agréé.

8.1 Lubrification hebdomadaire

Chaque semaine, appliquer de l'huile : DIN 51502 CG ISO VG68
(ex. BP Maccurat 68, Castrol Magna BD 68, Mobil Vectra 2)

- Vis-mère axe Z
Appliquer de l'huile sur toute la longueur.

- Vis-mère axe Y
Avancer la table et retirez le cache d'accès.
Appliquer de l'huile sur toute la longueur.

- Vis-mère axe Z
Remonter la tête et retirez le cache d'accès.
Appliquer de l'huile sur toute la longueur.

8.2 Lubrification quotidienne

Chaque jour, appliquer de l'huile : CGLP DIN 51502 ISO VG68
(ex. BP Maccurat 68, Mobil Vectra 2)

- Manivelles axe X/Y
Lubrifier les graisseurs à bille.

- Manivelle axe Z
Lubrifier le graisseur à bille.

- Glissières axe X/Y
Lubrifier sur l'ensemble de la longueur.

- Glissière axe Z
Remplir le réservoir d'huile.

- Fourreau de broche
Appliquer de l'huile sur toute la longueur.

8.3 Réglage des glissières

Les glissières de l'axe X et de l'axe Y sont pourvues de cales.

Fig 10

Si un réglage est nécessaire:
Serrer les vis de la cale (A, B, Fig 10) d'environ ¼ de tour dans le sens horaire.

Essayer et répéter jusqu'à ce que la glissière coulisse librement et sans jeu.

8.4 Réglage de l'écrou de la vis-mère

La table est équipée d'un écrou de vis-mère réglable (fendu).

Serrez la vis de réglage de l'écrou de la vis-mère pour réduire le jeu.

9. Résolution des problèmes

Le moteur ne démarre pas
* Pas d'électricité -
Vérifier l'alimentation et les fusibles.

* Interrupteur, moteur ou câble défectueux -
Faites appel à un électricien.

Vibration(s) de la machine
***** Tension incorrecte de la courroie-
Régler la tension de la courroie.

*Base sur plancher/sol inégal -
Régler la base/le socle pour une bonne stabilité.

*Déformation de l'outil -
Réduire la longueur de l'outil.

* Jeu de la glissière -
Régler les cales de la glissière.

*Les glissières ne sont pas lubrifiées -
Lubrifier avec de l'huile.

* Fourreau de broche sec -
Lubrifier le fourreau.

* Foret/pointe de l'outil émoussé(e) -
Réaffûter ou remplacer le foret/l'outil.

* Poids de copeaux trop important -
Réduire la profondeur de coupe ou l'avance.

* L'écrou de la vis-mère de la table a du jeu -
Serrer la vis de réglage.

Le foret/la pointe de l'outil "chauffe"
* Vitesse trop élevée -
Réduire la vitesse
* Profondeur de coupe trop importante -
Réduire la vitesse de broche.

* Foret/pointe de l'outil émoussé(e) -
Réaffûter le foret/l'outil.

Autres problèmes
* Arêtes ou angle de coupe inégales/inégal -
Réaffûter correctement le foret.

* Diamètre de perçage excentré -
Faire d'abord un trou pilote.

* Foret de perçage déformé -
Utiliser un foret neuf.

* Foret mal monté -
Monter correctement le foret.

10. Protection de l'environnement

Protégez l'environnement.

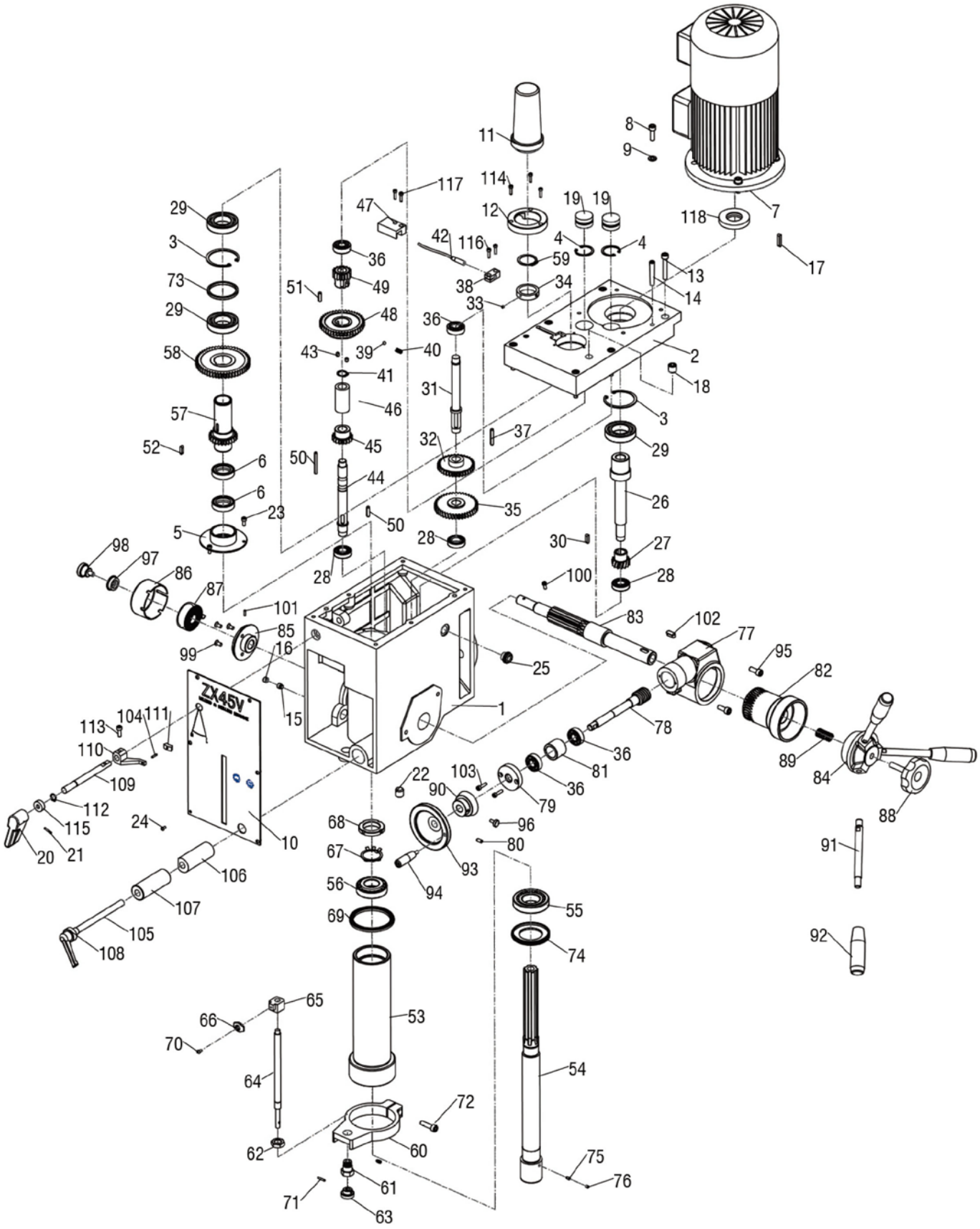
Votre équipement renferme des matériaux précieux pouvant être récupérés ou recyclés. Faites appel à un organisme spécialisé pour les mettre au rebut.

Ce symbole indique une collecte séparée des équipements électriques et électroniques conformément à la directive DEEE (2012/19/UE). Cette directive n'est applicable que dans l'Union européenne.

11. Accessoires disponibles

Voir le Tarif PROMAC pour les différents accessoires.

JMDT-804516X-DRO- Ensemble poupée – Vue éclatée - 1



JMDT-804516X-DRO - Ensemble poupée – Nomenclature - 1

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
1	JMDT804516X-1001	Carter de la tête	20010B	1
2	JMDT804516X-1002	Couvercle du carter de la tête	20011B	1
3	JMDT804516X-1003	Anneau de blocage int.	Φ62GB/T893.1-1986	2
4	JMDT804516X-1004	Anneau de blocage int.	Φ35GB/T894.1-1986	2
5	JMDT804516X-1005	Base hermétique	20018B	1
6	JMDT804516X-1006	Anneau hermétique	45×35X10GB/T9877.1-1988	2
7	JMDT804516X-1007	Moteur	1.5KW	1
8	JMDT804516X-1008	Vis	M8X25	1
9	JMDT804516X-1009	Rondelle	8GB/T97.1-2002	1
10	JMDT804516X-1010	Plaque	20201	1
11	JMDT804516X-1011	Couvercle de la tige filetée	20304-1B	1
12	JMDT804516X-1012	Base du couvercle de la tige filetée	20304V1	1
13	JMDT804516X-1013	Vis	M8X45GB/T70.1-2000	6
14	JMDT804516X-1014	Goupille	8×40GB/T118-2000	2
15	JMDT804516X-1015	Vis	M10×10GB/T79-2000	1
16	JMDT804516X-1016	Vis	M10×8GB/T77-2000	1
17	JMDT804516X-1017	Clavette	6X28GB/T1096-2003	1
18	JMDT804516X-1018	Boulon	ZG3/8”	1
19	JMDT804516X-1019	Cache	20020B	2
20	JMDT804516X-1020	Levier vitesse	20307B	2
21	JMDT804516X-1021	Goupille	3X18GB/T879.2-2002	2
22	JMDT804516X-1022	Bouchon d’huile	ZG3/8”	1
23	JMDT804516X-1023	Vis	M5x10	3
24	JMDT804516X-1024	Vis	M4X8GB/T818-2000	6
25	JMDT804516X-1025	Indicateur d’huile	M18X1.5	1
26	JMDT804516X-1026	Arbre I	20105B	1
27	JMDT804516X-1027	Pignon Z14	20105-1-B	1
28	JMDT804516X-1028	Roulement	6003 / P5GB/T276-1994	3
29	JMDT804516X-1029	Roulement	6007 / P5GB/T276-1994	3
30	JMDT804516X-1030	Clavette	5X25GB/T1096-2003	1
31	JMDT804516X-1031	Arbre II	20106V	1
32	JMDT804516X-1032	Pignon Z35	20110V	1
33	JMDT804516X-1033	Bille magnétique		4
34	JMDT804516X-1034	Douille d’écartement	20304V	1
35	JMDT804516X-1035	Pignon Z41	20106-1-B	1
36	JMDT804516X-1036	Roulement	6202 / P5GB/T276-1994	4
37	JMDT804516X-1037	Clavette	6X36	1
38	JMDT804516X-1038	Porte-sonde		1
39	JMDT804516X-1039	Bille	¢ 8	1
40	JMDT804516X-1040	Ressort		1
41	JMDT804516X-1041	Anneau de blocage ext	¢ 18GB/T894.1-1986	1
42	JMDT804516X-1042	Sonde		1
43	JMDT804516X-1043	Vis	M6X12GB/T71-1985	2
44	JMDT804516X-1044	Arbre III	20107V	1
45	JMDT804516X-1045	Pignon Z18	20110-2-B	1
46	JMDT804516X-1046	Douille d’écartement	20107V.1	1
47	JMDT804516X-1047	Couvercle	20304V2	1
48	JMDT804516X-1048	Pignon Z43	20113-B	1
49	JMDT804516X-1049	Pignon Z16	20115-B	1

JMDT-804516X-DRO-Ensemble poupée – Nomenclature - 1

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
50	JMDT804516X-1050	Clavette	5X50GB/T1096-2003	1
51	JMDT804516X-1051	Clavette	6X18GB/T1096-2003	1
52	JMDT804516X-1052	Clavette	6X18GB/T1096-2003	1
53	JMDT804516X-1053	Douille de broche	20019	1
54	JMDT804516X-1054	Broche	20104B	1
55	JMDT804516X-1055	Roulement	30207 /P5	1
56	JMDT804516X-1056	Roulement	30206 /P5	1
57	JMDT804516X-1057	Douille cannelée Z25	20114V	1
58	JMDT804516X-1058	Pignon Z53	20116-B	1
59	JMDT804516X-1059	Anneau de blocage ext	¢ 35	1
60	JMDT804516X-1060	Support d'avance	20012	1
61	JMDT804516X-1061	Base du support	20128	1
62	JMDT804516X-1062	Ecrou	20129	1
63	JMDT804516X-1063	Bouton	20130	1
64	JMDT804516X-1064	Tige graduée	20131	1
65	JMDT804516X-1065	Boulon	20021	1
66	JMDT804516X-1066	Graduation	20132	1
67	JMDT804516X-1067	Rondelle de blocage	¢ 30	1
68	JMDT804516X-1068	Ecrou de blocage	M30X1.5	1
69	JMDT804516X-1069	Rondelle caoutchouc	20308	1
70	JMDT804516X-1070	Vis	M4X8	1
71	JMDT804516X-1071	Goupille fendue	3X18	1
72	JMDT804516X-1072	Boulon	M8X30	1
73	JMDT804516X-1073	Bague de séparation	20024B	1
74	JMDT804516X-1074	Couvercle de roulement	20133B	1
75	JMDT804516X-1075	Vis	M5X6	1
76	JMDT804516X-1076	Goupille	M5X4	1
77	JMDT804516X-1077	Boîte à vis sans fin	20015	1
78	JMDT804516X-1078	arbre de vis sans fin	20119	1
79	JMDT804516X-1079	Cache de vis sans fin	20302	1
80	JMDT804516X-1080	Vis	M6X12GB/T77-2000	1
81	JMDT804516X-1081	Bague de séparation	20120	1
82	JMDT804516X-1082	Roue hélicoïdale	20016	1
83	JMDT804516X-1083	Arbre de pignon	20117	1
84	JMDT804516X-1084	Corps du cabestan	20013	1
85	JMDT804516X-1085	Support du ressort	20118	1
86	JMDT804516X-1086	Couvercle du ressort	20123	1
87	JMDT804516X-1087	Plaque du ressort	20122	1
88	JMDT804516X-1088	Molette	20303	1
89	JMDT804516X-1089	Ressort de compression		1
90	JMDT804516X-1090	Bague graduée	20017	1
91	JMDT804516X-1091	Barre de poignée	20121B	1
92	JMDT804516X-1092	Manche	20301B	1
93	JMDT804516X-1093	Roue de manivelle	20306B	1
94	JMDT804516X-1094	Barre de manivelle	20305-B	1
95	JMDT804516X-1095	Vis	M8X25GB/T70.1-2000	2
96	JMDT804516X-1096	Vis	10107	1
97	JMDT804516X-1097	Rondelle	203063	1
98	JMDT804516X-1098	Vis	203066	1
99	JMDT804516X-1099	Vis	M6X12GB/T818-2000	3

JMDT-804516X-DRO - Ensemble poupée – Nomenclature - 1

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
100	JMDT804516X-1100	Vis	M5X12GB/T70.1-2000	1
101	JMDT804516X-1101	Goupille	3X12	2
102	JMDT804516X-1102	Clavette	8X20	1
103	JMDT804516X-1103	Vis	M5X20	2
104	JMDT804516X-1104	Goupille	3X15GB/T879.2-2002	1
105	JMDT804516X-1105	Boulon fixe	20124B	1
106	JMDT804516X-1106	Bloc étanche fixe	20203B	1
107	JMDT804516X-1107	Bloc étanche fixe	20202B	1
108	JMDT804516X-1108	Manette de réglage		1
109	JMDT804516X-1109	Arbre du levier	20125B	1
110	JMDT804516X-1110	Levier	20022-1B	1
111	JMDT804516X-1111	Support de levier	20204-2B	1
112	JMDT804516X-1112	Anneau de blocage ext	12GB/T9877.1-1988	1
113	JMDT804516X-1113	Vis	M6X16GB/T70.1-2000	1
114	JMDT804516X-1114	Vis	M4X16	3
115	JMDT804516X-1115	Joint	12X22X8GB/T9877.1-1988	2
116	JMDT804516X-1116	Vis	M4X16	2
117	JMDT804516X-1117	Vis	M4X18	2
118	JMDT804516X-1118	Joint	FB35X62X10GB/T9877.1-1988	1

JMDT-804516X-DRO-Socle – Vue éclatée -2

JMDT-804516X-DRO – Socle – Nomenclature -2

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
1	JMDT804516X-2001	Socle	10010	1
2	JMDT804516X-2002	Colonne	10013	1
3	JMDT804516X-2003	Bride	10021	1
4	JMDT804516X-2004	Support de monte et baisse	10016	1
5	JMDT804516X-2005	Cale	10025	1
6	JMDT804516X-2006	Vis	10106	6
7	JMDT804516X-2007	Roulement	51103GB/T301-1995	4
8	JMDT804516X-2008	Vis de table	10104	1
9	JMDT804516X-2009	Embrayage de la manivelle	10102	3
10	JMDT804516X-2010	Bague graduée	10111	3
11	JMDT804516X-2011	Roue	10301	3
12	JMDT804516X-2012	Manivelle	20305-1B	3
13	JMDT804516X-2013	Vis	20305-1B	3
14	JMDT804516X-2014	Ecrou	10024	1
15	JMDT804516X-2015	Support d'écrou	10117	1
16	JMDT804516X-2016	Cache	10014	1
17	JMDT804516X-2017	Vis	M8X20GB/T70.1-2000	3
18	JMDT804516X-2018	Vis	M8X25GB/T70.1-2000	4
19	JMDT804516X-2019	Goupille	5X35GB/T879.2-2000	3
20	JMDT804516X-2020	Vis	10107GB/T70.1-2000	2
21	JMDT804516X-2021	Graisseur	8	5
22	JMDT804516X-2022	Poignée fixe	M8	6
23	JMDT804516X-2023	Rondelle	16GB/T97.1-2002	4
24	JMDT804516X-2024	Rondelle	16GB/T93-1987	4
25	JMDT804516X-2025	Boulon	M16X60GB/T70.1-2000	4
26	JMDT804516X-2026	Rondelle	10120	1
27	JMDT804516X-2027	Vis	M12X35GB/T70.1-2000	1
28	JMDT804516X-2028	Plaque	10119	1
29	JMDT804516X-2029	Cache de protection	10124	1
30	JMDT804516X-2030	Vis	M6X12GB/T818-2000	6
31	JMDT804516X-2031	Goupille	8X30GB/T118-2000	6
32	JMDT804516X-2032	Raccord de tuyau		1
33	JMDT804516X-2033	Crépine		1
34	JMDT804516X-2034	Vis	M3X25GB/T70.1-2000	2
35	JMDT804516X-2035	Support central	10011	1
36	JMDT804516X-2036	Table	10012	1
37	JMDT804516X-2037	Ecrou de table	10202	1
38	JMDT804516X-2038	Ecrou de support de table	10203	1
39	JMDT804516X-2039	Bride droite	10020	1
40	JMDT804516X-2040	Bride gauche	10019	1
41	JMDT804516X-2041	Vis de table	10103	1
42	JMDT804516X-2042	Vis	M6X16GB/T70.1-2000	3
43	JMDT804516X-2043	Embrayage	10105	1
44	JMDT804516X-2044	Rondelle	6GB/T97.1-2002	3
45	JMDT804516X-2045	Vis	M5X20GB/T70.1-2000	2
46	JMDT804516X-2046	Vis	M8X45GB/T70.1-2000	1
47	JMDT804516X-2047	Vis	M8X15GB/T70.1-2000	2
48	JMDT804516X-2048	Cale	10022	1
49	JMDT804516X-2049	Vis	M8X25GB/T70.1-2000	4
50	JMDT804516X-2050	Bloc fixe amovible	10108	2

JMDT-804516X- DRO – Socle – Nomenclature - 2

Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
51	JMDT804516X-2051	Support de bloc fixe	10109	2
52	JMDT804516X-2052	Cale	10023	1
53	JMDT804516X-2053	Vis	M6X16GB/T818-2000	2
54	JMDT804516X-2054	Support de monte et baisse	10017	1
55	JMDT804516X-2055	Arbre	10113	1
56	JMDT804516X-2056	Pignon	20109	2
57	JMDT804516X-2057	Roulement	6004GB/T276-1994	2
58	JMDT804516X-2058	Rondelle	100218	1
59	JMDT804516X-2059	Bride	10015GB/T879.2-2002	1
60	JMDT804516X-2060	Vis de monte et baisse	10016	1
61	JMDT804516X-2061	Roulement	51104GB/T301-1995	2
62	JMDT804516X-2062	Clavette	6X20GB/T1096-2003	2
63	JMDT804516X-2063	Rondelle de blocage	20GB/T858-1988	1
64	JMDT804516X-2064	Ecrou de blocage	M20X1.5GB/T812-1988	2
65	JMDT804516X-2065	Vis	M6X20GB/T70.1-2000	7
66	JMDT804516X-2066	Rondelle	20109.1	1
67	JMDT804516X-2067	Vis	M8X16	1
68	JMDT804516X-2068	Manivelle	10018	1
69	JMDT804516X-2069	Embout de manivelle	10018.1	1
70	JMDT804516X-2070	Vis	10018.2	1
71	JMDT804516X-2071	Boulon	M14X55	3
72	JMDT804516X-2072	Rondelle	14GB/T97.1-2002	3
73	JMDT804516X-2073	Ecrou	M14GB/T6170-2000	3
74	JMDT804516X-2074	Embrayage de manivelle	450209	1
75	JMDT804516X-2075	Goupille	5x40 GB/T879.2-2002	1
76	JMDT804516X-2076	Vis	M6x10	1
77	JMDT804516X-2077	Alimentateur électronique	AS-350	1
78	JMDT804516X-2078	Pignon		1

JMDT-804516X-DRO- Schéma électrique

Rep.	Prt Référence	Description	Type	Spécification
QS	JMDT804516XDRO -QS	Interrupteur principal	JCH13-20 20/41000	AC21A 380V 20A
QF1	JMDT804516XDRO -QF1	Coupe-circuit	JCM6-25	GV2ME14C/6-10A
QF2	JMDT804516XDRO-QF2	Coupe-circuit	DZ47-63	C2 230/400V
QF3	JMDT804516XDRO-QF3	Coupe-circuit	DZ47-63	C2 230/400V
TC	JMDT804516XDRO -TC	Transformateur	JBK5	400V 24V
SB1	JMDT804516XDRO -SB1	Bouton d'arrêt d'urgence	LA125H-BS542	AC15 240V 3A
SB2	JMDT804516XDRO -SB2	Bouton ON	LA125J-11D/206A	AC24V
SB3	JMDT804516XDRO -SB3	Marche AV	LA125H-BA31	AC15 240V 3A
SB4	JMDT804516XDRO -SB4	Marche AR	LA125H-BA31	AC15 240V 3A
SB5	JMDT804516XDRO -SB5	Bouton STOP	LA125H-BA42	AC15 240V 3A
SQ1	JMDT804516XDRO -SQ1	Interrupteur protection broche	KW-7	16A 125V
SQ2	JMDT804516XDRO -SQ2	Ouvrir la porte et éteindre	JWM6-11 TH	CE RoHS PICC
SQ3	JMDT804516XDRO -SQ3	Tapping micro switch	KW3-0Z	16A 125V
SQ4	JMDT804516XDRO -SQ4	Tapping limit switch	KW3-0Z	16A 125V
KM1	JMDT804516XDRO -KM1	Contacteur	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
KM2	JMDT804516XDRO -KM2	Contacteur	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
KM3	JMDT804516XDRO –KM3	Contacteur	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
KA	JMDT804516XDRO -KA	Contacteur	3TH82	Ui=660V Ith=30A 24V/50HZ
SA	JMDT804516XDRO -SA	Bouton pompe refroidissement	LA125H-BD21	AC15 240V 3A
SA1	JMDT804516XDRO -SA1	Interr. perçage / taraudage	LA125H-BD33	AC15 240V 3A
KT	JMDT804516XDRO -KT	Relais tempo.	H3Y-2	24VAC 5A
M1	JMDT804516XDRO -M1	Moteur	YVF90L-4	400V/5-100Hz/3PH 1.5kw
FAN	JMDT804516XDRO -FAN	Moteur	G-90	230V/50Hz/1PH 0.03kw
M3	JMDT804516XDRO -M3	Moteur	DB-12	400V/50Hz/3PH 0.04kw
DRO	JMDT804516XDRO -DRO	DRO	SDS6	AC100-240V

JMDT-804516X- DRO – Nomenclature des accessoires

Rep.	Description	Dim.	Qté.
1	Tige filetée	M16	1
2	Adaptateur	CM4/CM3	1
3	Tige conique pour mandrin de perçage	CM4/B16	1
4	Mandrin de perçage B16	Φ1～Φ 13mm	1
5	Lardon	M12×55	2
6	Rondelle	12	2
7	Ecrou	M12	2
8	Coin incliné		2
9	Clé	17-19/19-22	2
10	Arbre	CM4/M16	1
11	Jeu de clés 6 pans	#2.5,#3, #4, #5, #10	5
12	Burette d'huile		1
13	Manipuler		3
14	Roue de poignée		3
15	Visser		3
16	Shim		3
17	Instruction Manual		1
18	Certificate of inspection		1
19	Packing List		1

Warranty / Garantie

TOOL FRANCE S.A.S guarantees that the supplied product(s) is/are free from material defects and manufacturingfaults.Thiswarrantydoesnotcoveranydefectswhicharecaused,eitherdirectlyorindirectly, by incorrect use, carelessness, damage due to accidents, repairs or inadequate maintenance or cleaning as well as normal wear andtear.
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 S.A.S reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

TOOL FRANCE S.A.S 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-durchfalscheodernichtsachgemäßeVerwendung,Fahrlässigkeit,Unfallschäden,Reparaturenoder unzureichende Wartungs- oder Reinigungsarbeiten sowie durch natürliche Abnutzung durch den Gebrauch verursacht werden.Weitere Einzelheiten zur Garantie können den allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) entnommenwerden.
Diese können Ihnen auf Wunsch per Post oder Mail zugesendet werden.
TOOL FRANCE S.A.S behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und am Zubehör vorzunehmen.

TOOL FRANCE S.A.S 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,laréparation,lamaintenanceoulenettoyageincorrectsetl'usurenormale.Vouspouveztrouver 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 S.A.S se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.

TOOL FRANCE S.A.S
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France
www.promac.fr