

# PROMAC®

**JDT-2512V  
JDT-3216V**

**Perceuse Taraudeuse Industrielle**

**FR  
Manuel d'Utilisation**



**TOOL France SARL**  
9 rue des Pyrénées  
F-91090 LISSES  
France

[www.promac.fr](http://www.promac.fr)



M-50000985T\_50000990T

**CE-Conformity Declaration  
CE-Konformitätserklärung  
Déclaration de Conformité CE**

**Product / Produkt / Produit :**

Drilling Tapping Machine  
Bohr- und Gewindebohrmaschine  
Perceuse Taraudeuse

**JDT-2512V / 3216V**

**Brand / Marke / Marque :**

**PROMAC**

**Fabricant / Hersteller / Fabricant :**

TOOL FRANCE SARL  
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/CE**

Machinery Directive  
Maschinenrichtlinie  
Directive Machines

**30/12/2014/UE**

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+A1:2009+AC:2010,  
EN 61000-6-4:2007+A1:2011, EN 61000-6-2:2005,  
EN 61029-1:2009/A11:2010,  
EN 55014-1:2006/A2:2011, EN 55014-2:1997/A2:2008,  
EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-11:2000**

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation :  
Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits



2018-02-26 Christophe SAINT SULPICE, General Manager

TOOL France SARL  
9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

## FR - Français

### Manuel d'utilisation

Cher Client,

Un grand merci pour la confiance que vous nous avez témoignée lors de l'achat de votre nouvelle machine PROMAC. Ce manuel a été préparé pour le propriétaire et les opérateurs de la Perceuse Taraudeuse industrielle JDT-2512V/JDT-3216V afin de promouvoir la sécurité lors de son installation, de son utilisation et de la maintenance. Veuillez lire attentivement et bien comprendre les informations figurant dans le présent Manuel et dans les documents qui l'accompagnent. Pour une durée de vie et une performance maximales de votre machine, et pour l'utiliser en toute sécurité, lisez suivez attentivement les instructions figurant dans ce Manuel.

### Déclaration de conformité

Nous déclarons par les présentes, sous notre seule responsabilité, que ce produit est conforme à la réglementation\* mentionnée en page 1 et qu'il est conçu dans le respect des normes\*\*.

### Garantie du groupe JPW

JPW Industries / Tool France SARL garantit que le(s) produit(s) livré(s) est (sont) exempt(s) de défauts de matériaux et 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, des réparations, d'une maintenance ou d'un nettoyage inapproprié(e), 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 envoyées sur demande. Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe se réserve le droit d'apporter à tout moment des modifications au produit et aux accessoires.

# Table des matières

## Page

Consignes générales de sécurité relatives aux machines.....	5
Consignes de sécurité relatives aux perceuses.....	6
1. Spécifications générales .....	7
2. Caractéristiques et terminologie relatives à la machine .....	8
3. Familiarisez-vous avec votre machine .....	9
3.1. Panneau de commande.....	9
3.2. Tête de la machine .....	9
3.3. Table de travail.....	9
4. Transport de la machine.....	10
5. Installation de la machine .....	10
5.1. Installer la machine .....	10
5.2. Positionnement de la machine.....	11
5.3. Ancrage de la machine .....	11
5.3. Exigences minimales pour la mise en place de la machine .....	11
5.5. Raccordement électrique de la machine.....	12
6. Fonctionnement de la machine .....	12
6.1. Panneau de commande.....	12
6.2. Indicateur de profondeur.....	12
6.3. Cycle de fonctionnement .....	12
En mode Perçage .....	13
En mode Taraudage.....	13
7. Réglage de la machine.....	13
7.2. Réglage de la hauteur de la poupée.....	14
7.3. Réglage de la vitesse .....	14
7.5. Montage et démontage de l'outil .....	15
7.6. Protection de la broche.....	16
8. Précautions d'utilisation.....	16
9. Maintenance .....	17
Lubrification et maintenance courante .....	17
10. Résolution des problèmes .....	18
10.1 Problème électrique.....	18
10.2 Résolution des problèmes.....	19
11. Vue éclatée et nomenclature .....	20
11.1 Vue éclatée JDT-2512V et Nomenclature.....	20
11.2 Vue éclatée JDT-3216V et Nomenclature.....	24
11.3 JDT-2512V/3216V Nomenclature des ACCESSOIRES.....	28
12. Schémas de câblage .....	29
JDT-2512V/3216V ~3L/PE, 400V, 50Hz .....	29
13. Liste des composants électriques .....	30
Protection de l'Environnement .....	30
Garantie .....	31



## Mises en garde

- Une mauvaise utilisation de cette machine peut entraîner de graves blessures.
- Pour des raisons de sécurité, la machine doit être réglée, utilisée et entretenue correctement.
- Lire, bien comprendre et suivre les instructions du Manuel d'utilisation et la nomenclature qui vous ont été livrés avec votre machine.

Lors du réglage de la machine :

- Evitez toujours d'utiliser la machine dans des zones de travail humides ou mal éclairées.
- Veillez toujours à ce que le support de la machine soit solidement ancré au sol ou sur l'établi.

Lors de l'utilisation de la machine :

- Portez toujours des lunettes de sécurité avec protections latérales.
- Ne portez jamais de vêtements amples ou de bijoux.
- Ne vous penchez pas, vous risquez de glisser et de tomber.

Lors de la maintenance de la machine :

- Débranchez toujours la machine de l'alimentation électrique pour les travaux de maintenance.
- Toujours suivre les instructions Manuel d'utilisation de la machine et des pièces lorsque vous remplacez des outils ou des pièces accessoires.
- Ne jamais modifier la machine sans consulter PROMAC.

### En tant qu'utilisateur la sécurité c'est VOUS !

Lisez et suivez ces règles simples pour obtenir les meilleurs résultats et profiter pleinement de votre machine. Utilisées correctement, les machines PROMAC sont parmi les meilleures en matière de conception et de sécurité. Cependant, un mauvais usage peut la rendre inefficace et dangereuse. Il est absolument obligatoire que ceux qui utilisent nos produits reçoivent une formation adéquate sur la façon de les utiliser correctement. Ils doivent lire et bien comprendre Manuel d'utilisation et des pièces ainsi que toutes les étiquettes apposées sur la machine. Le non-respect de toutes ces consignes peut entraîner de graves blessures.

## Consignes générales de sécurité relatives aux machines

1. Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous utilisez des machines. Les lunettes doivent être des lunettes de sécurité résistant aux chocs, pourvues de protections latérales conformes aux spécifications ANSI Z87.1. L'utilisation de lunettes non conformes aux spécifications ANSI Z87.1 peut entraîner de graves blessures en cas de bris de la protection oculaire.
2. Portez des vêtements adaptés. Pas de vêtements amples ou de bijoux qui pourraient se coincer dans les pièces en mouvement. Les chaussures à semelle de caoutchouc sont recommandées pour une meilleure adhérence.
3. Ne vous penchez pas. Si vous ne respectez pas une position de travail correcte, vous risquez de tomber dans la machine ou de coincer vos vêtements et de vous faire happer par la machine.
4. Garder les protecteurs en place et en bon état de fonctionnement. N'utilisez pas la machine si les protections sont retirées.
5. Évitez les environnements de travail dangereux. N'utilisez pas de machines-outils stationnaires dans des endroits mouillés ou humides. Gardez les zones de travail propres et bien éclairées.
6. Évitez les démarrages intempestifs en vous assurant que l'interrupteur de démarrage est sur « OFF » avant de brancher la machine.
7. Ne laissez jamais la machine tourner sans surveillance. La machine doit être arrêtée systématiquement lorsqu'elle ne fonctionne pas.
8. Débrancher l'alimentation électrique avant de procéder à une maintenance. Chaque fois qu'un changement d'accessoire ou qu'une maintenance générale est effectué(e) sur la machine, l'alimentation électrique de la machine doit être débranchée avant d'intervenir sur la machine.
9. Entretenez toutes les machines-outils avec soin. Suivez toutes les instructions de maintenance pour la lubrification et le remplacement des accessoires. Aucune tentative de modification ou de réparation « de fortune » ne doit être faite sur la machine. Non seulement ceci invalide la garantie, mais cela rend également la machine dangereuse.
10. La machine doit être ancrée au sol.
11. Sécuriser le travail. Utiliser des pinces ou un étau pour maintenir la pièce, si possible. C'est plus sûr que d'utiliser vos mains et cela libère vos mains pour faire fonctionner la machine.
12. Ne jamais éliminer les copeaux lorsque la machine est en marche.
13. Gardez la zone de travail propre. Les endroits encombrés sont propices aux accidents.
14. Retirez les clés et les outils de réglage avant de

mettre la machine en marche.

15. Utilisez le bon outil. Ne forcez pas sur un outil ou un accessoire pour exécuter une tâche pour laquelle il n'a pas été conçu.
16. N'utilisez que les accessoires recommandés et suivez les instructions du fabricant qui s'y rapportent.
17. Gardez les mains à portée de vue et à l'écart de toutes les pièces mobiles et des surfaces de coupe.
18. Tous les visiteurs doivent être tenus à bonne distance de la zone de travail. Sécurisez l'atelier en utilisant des cadenas, des interrupteurs généraux ou en enlevant les clés de contact/de démarrage.
19. Familiarisez-vous avec l'outil que vous utilisez - son application, ses limites et les dangers potentiels.

Familiarisez-vous avec les consignes de sécurité suivantes utilisées dans ce Manuel :



Cela signifie que le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures légères et/ou d'éventuels dommages à la machine.



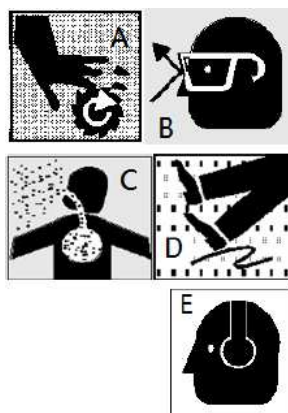
Cela signifie que le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

## Consignes de sécurité relatives aux perceuses

1. Toutes les opérations doivent être sécurisées à l'aide de pinces ou d'un étau sur la table de la perceuse. Il est dangereux d'utiliser vos mains pour tenir une pièce pendant une opération de perçage.
2. La tête et la table de la perceuse doivent être solidement fixées sur la colonne avant d'utiliser la perceuse. Ceci doit toujours être vérifié avant la mise en marche de la machine.
3. Utilisez toujours l'outillage approprié. L'outillage doit toujours être entretenu et correctement affûté. Tous les outils doivent être utilisés à une vitesse et une avance adaptées à la tâche. N'utilisez que les accessoires recommandés et suivez les instructions du fabricant s'y rapportant. L'outillage ne doit pas être introduit de force dans une pièce à usiner, mais doit être amené selon les spécifications qui lui sont propres. Le non-respect de ces consignes peut non seulement endommager l'outillage et la

machine, mais aussi provoquer de graves blessures.

4. Ne jamais éliminer les copeaux lorsque la machine est en marche. Le nettoyage complet doit être effectué lorsque la machine est à l'arrêt.
5. Gardez les mains à portée de vue. Ne pas mettre les mains ou les doigts autour, sur ou sous les outils de coupe en rotation. Des gants de sécurité en cuir doivent être utilisés lors de la manipulation d'objets tranchants ou d'outils de coupe. Voir Figure A.
6. Portez toujours des lunettes de protection lors de l'utilisation, de la maintenance ou du réglage des machines. Les lunettes doivent être résistantes aux chocs et comporter des protections latérales. Voir Figure B.
7. Un masque anti-poussière doit être porté lors du perçage dans un matériau qui génère de la poussière. Voir Figure C.
8. Évitez le contact avec le liquide de refroidissement, en particulier en protégeant les yeux.
9. Des chaussures antidérapantes et des chaussures de sécurité sont recommandées. Voir Figure D.
10. Portez des protections d'oreilles (bouchons ou protecteurs) lors de longues périodes de fonctionnement. Voir Figure E.



## 1. Spécifications générales

	JDT-2512V	JDT-3216V
Capacité de perçage Acier doux	25 mm	32 mm
Capacité de perçage Acier doux	M12	M16
Taille du mandrin	B16 1-16 mm	B16 1-16 mm
Course de la broche	100 mm	135 mm
Distance entre le mandrin et le socle	540 mm	1200 mm
Distance entre le mandrin et la table (maxi.)	300 mm	860 mm
Taille de la table, Diamètre	246 × 278 mm	380 × 416 mm
Course de la table	224 mm	760 mm
Inclinaison de la table	± 45 °	NA
Capacité (charge admissible) de la table de travail	60 kg	60 kg
Cône de broche	CM2	CM3
Diamètre de colonne/ Matière	Ø 70 mm / Fonte	Ø 98 mm / Tube acier
Vitesses de rotation de la broche par Variateur		
Matière des poulies	Fonte	Fonte
Plage de vitesses de broche	100-2100 t/min	100-2100 t/min
Taille du socle	340 mm × 520 mm	440 mm × 650 mm
Surface de travail - Socle	258 mm × 275 mm	350 mm × 357 mm
Matière de la table / du socle	Fonte	Fonte
Matière de la poupée	Fonte	Fonte
Col de cygne	205 mm	245 mm
Poids net	105 kg	230 kg
Dimensions à l'expédition	1055 mm L × 610 mm l × 380 mm H	1590 mm L × 710 mm l × 610 mm H

## 2. Caractéristiques et terminologie relatives à la machine





### 3. Familiarisez-vous avec votre machine

Cette machine est équipée de fonctions de perçage et de taraudage. La structure de la machine est rigide et est entraînée par une courroie trapézoïdale bien dimensionnée, ce qui génère une rotation puissante de la broche.

Contrôlée par variateur, elle fonctionne avec une plage de vitesse variable pour un réglage facile et fiable de la vitesse. Pour ce qui est des matières, l'ensemble du corps de la machine, y compris le socle, la table et la colonne, sont en fonte haute résistance (colonne acier sur la JDT-3216V) pour une plus grande durabilité. Ce Manuel inclut les procédures relatives aux deux versions de commande de vitesse. Il fournit des instructions séparées lorsqu'il existe des différences au niveau du fonctionnement et de la maintenance.

#### 3.1. Panneau de commande



- A. Interrupteur de marche « ON »
- B. Interrupteur d'arrêt « OFF »
- C. Interrupteur d'arrêt d'urgence
- D. Sélecteur de perçage/taraudage
- E. Témoin lumineux d'inversion du sens de rotation de la broche



Après une utilisation quotidienne, débranchez la machine de la source d'alimentation ou appuyez sur l'interrupteur d'arrêt d'urgence pour couper complètement l'alimentation. Ne maintenez pas la machine branchée plus de 24 heures, cela pourrait l'endommager.

#### 3.2. Tête de la machine



La tête de la machine est fixée sur la colonne, ce qui permet un usinage plus intensif.

#### 3.3. Table de travail



La table de travail peut être positionnée à différentes hauteurs, et elle est pourvue de rainures en T pour permettre l'utilisation d'écrous en T M12. Le poids maximum de la pièce doit être limité à 60 kg.

La surcharge de la table peut impacter la précision de la table.

A l'aide d'un écrou de blocage et d'une graduation inclinable sur le support de table, l'utilisateur peut faire pivoter librement les deux tables de travail. Il donne plus de flexibilité pour l'usinage de pièces à des angles différents.



Remarque : Seule la table de travail de la JDT-2512V a une fonction de basculement.



## 4. Transport de la machine

La machine est livrée dans une caisse fermée. Pour le transport, utilisez un chariot élévateur ou un palan. Veillez à ce que la machine ne bascule pas ou ne tombe pas pendant le transport.

Risque de basculement en cas de centre de gravité élevé ! Pendant la manutention, la machine ne doit être soulevée que dans le sens vertical.

Veillez-vous reporter aux spécifications et au poids de la machine du Manuel d'utilisation pour organiser le mode de manutention. Assurez-vous d'utiliser un chariot élévateur ou un palan pour soulever la machine. La manutention et le transport doivent être effectués par des personnes qualifiées. Le chariot élévateur à fourche ou le palan peut être utilisé pour la manutention et doit être conduit (dirigé pour le palan) par un conducteur qualifié.

Avant une manutention, s'assurer que toutes les pièces mobiles sont fixées en position et que tous les accessoires mobiles sont retirés de la machine.

Tous les processus sont à exécuter avec soin. Les chocs et les chutes sont strictement interdits. Cela générerait un changement de vitesse de précision et endommagerait le contrôleur électronique.

## 5. Installation de la machine

### 5.1. Installer la machine

La machine étant lourde, veuillez utiliser un palan et une élingue pour la sortir de la caisse en carton.



Humidité relative ne dépassant pas 90%.

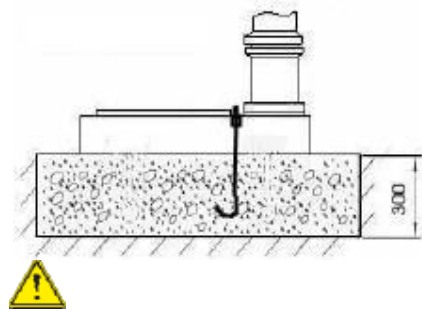
### 5.2. Positionnement de la machine

- I. La tête et la table de travail de la machine peuvent pivoter sur 360°, optez donc pour un emplacement ayant un encombrement suffisant et un plancher solide.
- II. Nettoyer toutes les surfaces protégées contre la rouille à l'aide d'un solvant doux, du pétrole par exemple.

### 5.3. Ancrage de la machine

Veillez à ce que la capacité de charge admissible soit suffisante et à ce que vos appareils de levage soient en bon état.

- I. Placer la machine sur un sol en béton solide et de niveau.
- II. Une distance minimale de 800 mm par rapport à un mur arrière doit être respectée (pour l'accès au coffret électrique).
- III. Ancrez la machine au sol, comme indiqué sur le schéma, à l'aide de vis et de chevilles à expansion ou de tirants creux reliés par les trous dans le socle.



### 5.3. Exigences minimales pour la mise en place de la machine

Veillez respecter les conditions qui suivent pour maximiser la durée de vie et les performances de la machine et de ses composants.

Tension principale et fréquence du réseau conformes aux exigences relatives au moteur de la machine.

Température ambiante de -10°C à +50°C.

## 5.4. Assemblage des pièces détachées

Fixez la poignée sur le vilebrequin requis, et utilisez une clé hexagonale pour serrer/desserer l'écrou de blocage de la tête de la machine.

## 5.5. Raccordement électrique de la machine

S'assurer que la tension de 400V est adaptée aux besoins de la machine avant de la brancher à l'alimentation électrique. Si la machine ne peut pas être mise en marche une fois les fils branchés, veuillez vérifier les points suivants :

- I. L'interrupteur d'urgence est-il désenclenché ?
- II. La porte de l'armoire électrique est-elle correctement fermée et en position ON (verrouillée) ?
- III. Le protecteur est-il en bonne position (fermé) ?

# 6. Fonctionnement de la machine

## 6.1. Panneau de commande



- A. Interrupteur d'alimentation ON : Démarre le moteur.
- B. Interrupteur d'arrêt d'alimentation OFF : Arrête le moteur. Comme l'alimentation est toujours présente, appuyez sur ON pour redémarrer la machine.
- C. Interrupteur d'arrêt d'urgence : Arrête la machine. Tournez l'interrupteur dans le sens horaire pour déverrouiller l'interrupteur avant de mettre la machine en marche.
- D. Sélecteur de perçage/tarudage : Sélectionne le mode de fonctionnement
- E. Témoin d'inversion du sens de rotation de la broche : s'allume lorsque le sens de rotation de la broche s'inverse.

## 6.2. Indicateur de profondeur



Un indicateur de profondeur de perçage est fourni sur le côté de la tête de perçage. Le bouton de verrouillage est situé sur le côté, sur le dessus du levier du fourreau.

Avant de démarrer le moteur :

- I. Réglez la profondeur à zéro en abaissant et en maintenant les outils de coupe à la surface de la pièce. Abaissez l'arbre à l'aide du levier du fourreau.
- II. Déverrouillez l'échelle de profondeur en tournant le bouton de verrouillage.
- III. Réglez la butée de profondeur en tournant le goujon de butée de profondeur à la profondeur désirée.
- IV. Verrouillez l'échelle de profondeur en tournant le bouton de verrouillage.

## 6.3. Cycle de fonctionnement

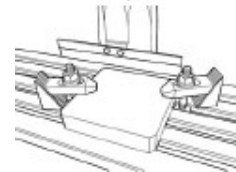
La protection du mandrin doit être en position, le coffret électrique doit être fermé et verrouillé ; déverrouillez l'interrupteur d'arrêt d'urgence (C) en tournant le bouton coup de poing rouge de l'interrupteur dans le sens horaire pour démarrer la machine. En situation critique, arrêtez la machine en appuyant sur l'interrupteur d'arrêt d'urgence ou sur l'interrupteur d'arrêt (B) pour arrêter la machine.

1. Vérifier si la tête est bien fixée.



Si la tête n'est pas fixée correctement, vous risquez d'endommager la machine et de vous blesser.

2. Fixez la pièce sur la table.



3. Réglez la table à la hauteur souhaitée à l'aide du vilebrequin.



4. Utilisez le levier de verrouillage pour bloquer la table.

5. Utilisez le cabestan pour amener la pointe du foret ou du taraud sur la surface de la pièce à usiner et la maintenir.
6. Réglez l'indicateur/la butée de profondeur à la profondeur désirée.



7. Reculez un peu la pointe du foret ou du taraud de la pièce à usiner.
8. Sélectionnez le mode perçage ou taraudage.
9. Appuyez sur l'interrupteur ON pour lancer la rotation de la broche.

### En mode Perçage



10. Utilisez le cabestan pour amener la pointe du foret à la surface du support de la pièce à usiner.
11. La profondeur requise est réglée par le biais des étapes précédentes 5 et 6.
12. Sélectionnez une vitesse adaptée.
13. Démarrez le perçage à l'aide du levier d'avance du fourreau.

### En mode Taraudage



- En général, les vitesses de taraudage nécessitent une vitesse faible, inférieure à 200 min-1.
14. Utilisez le cabestan pour amener la pointe du taraud à la surface de la pièce à usiner et la tenir.
  15. La profondeur requise est réglée par le

biais des étapes précédentes 5 et 6.

16. Sélectionnez la vitesse de rotation de la broche.
17. Démarrez le taraudage en utilisant les leviers d'avance du fourreau.
18. A la fin d'une opération de taraudage ou de perçage, appuyez sur le bouton d'arrêt pour couper la machine.


Remarque : Pendant le taraudage, interrompre l'avance de la broche au bas de l'opération pour permettre la rupture copeaux et l'inversion de rotation et la remontée. En général, utilisez des vitesses lentes pour le taraudage. Le taraudage haute vitesse exécutera un taraudage plus rapidement, mais il y a un risque de détérioration de la pièce à usiner et de l'outil. Le taraudage nécessite un réglage précis de la butée de profondeur pour permettre à la machine de changer de sens de taraudage et d'enlever le taraud.

## 7. Réglage de la machine

### 7.1. Réglage de la hauteur de la table et de la crémaillère

La table peut être relevée, abaissée et inclinée à des angles différents pour recevoir la pièce. Pour relever ou abaisser la table, desserrez les verrous à levier derrière le support de table, puis utilisez la manivelle pour déplacer la table à la hauteur désirée. Bloquez ensuite la table en position.



 Remarque : Seule la table de travail de la JDT-2512V a une fonction de basculement. Pour incliner la table, desserrez d'abord l'écrou pour ajuster la table à l'angle voulu, puis bloquez la table en position.



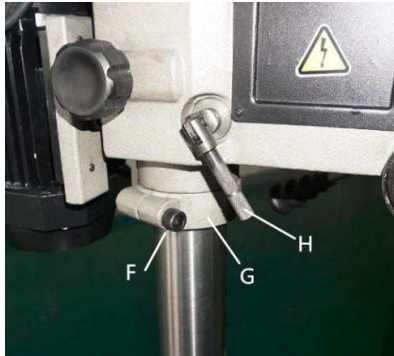


## 7.2. Réglage de la hauteur de la poupée



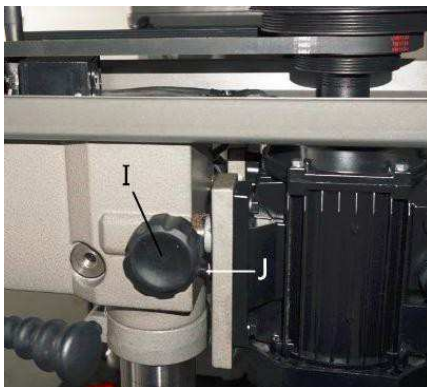
Remarque : Seule la JDT-2512V dispose d'une fonction de réglage de la hauteur de la poupée fixe.

1. Coupez l'alimentation avant de procéder.
2. Ouvrez le couvercle de la poulie.
3. Si la pièce à usiner est trop lourde pour la capacité de charge de la table de travail, elle peut être placée sur le socle. Ajustez ensuite la hauteur de la poupée le long de la colonne pour garantir que la plage de travail est correcte.



4. Vérifiez que la poignée (H) est bien serrée.
5. Desserrez d'abord le boulon de serrage (F) et réglez la bague de retenue (G) à la hauteur souhaitée, puis resserrez le boulon.
6. Desserrez avec précaution la poignée (H) pour laisser descendre lentement la poupée contre la bague de retenue, puis resserrer la poignée (H).
7. Si la poupée doit être en position haute, veuillez la soulever avec précaution car elle est très lourde une fois la poignée de verrouillage (H) desserrée. S'assurer que la bague de retenue (G) est bien fixée sur la poupée.

## 7.3. Réglage de la vitesse



1. Coupez l'alimentation avant de procéder.
2. Ouvrez le couvercle de la poulie.
3. Desserrez « I » et « J » pour libérer le moteur.

4. Modifiez l'emplacement des courroies en fonction du tableau des vitesses.
5. Poussez/tirez manuellement le moteur le long des tiges du moteur puis visser les boulons (J) contre le support du moteur pour permettre à la courroie de se tendre.



Remarque : La tension de la courroie doit être suffisamment lâche pour permettre un mouvement de 5 à 10 mm lorsque vous appuyez sur la courroie par le côté.



6. Remettre en place le couvercle de la poulie puis visser le boulon de fixation.

## 7.4. Réglage de la position de la tête radiale



Ne modifier la position radiale de la tête de perçage que si le socle de la perceuse est fixé au sol. Si la tête de perçage pivote sans que le socle soit fixé au sol, la perceuse risque de devenir instable et de basculer, ce qui peut entraîner des blessures et/ou endommager la machine.

## 7.5. Montage et démontage de l'outil



1. Nettoyez soigneusement le mandrin, l'arbre et le cône de la broche avant l'installation. Un nettoyage insuffisant des surfaces de contact peut entraîner un desserrage du foret pendant le fonctionnement et des conditions d'utilisation dangereuses.



2. Placez une planche de bois mince sur la table de travail pour protéger la surface de la table de travail et le mandrin porte-foret. Repoussez le nez du mandrin dans le corps du mandrin, et tapez légèrement l'arbre sur le mandrin à l'aide d'un marteau en caoutchouc.



3. Glissez le mandrin porte-foret et l'arbre assemblés dans le cône de la broche, et tapez légèrement dessus avec un marteau en caoutchouc pour qu'ils s'emboîtent.



4. Serrez successivement « K » et « L ».



5. Abaissez la broche d'environ 100 mm.
6. Placez le chasse-cône dans l'ouverture du fourreau et tapez sur l'extrémité du chasse-cône avec un marteau jusqu'à ce que le mandrin ou l'arbre sur mandrin tombe.



## 7.6. Protection de la broche

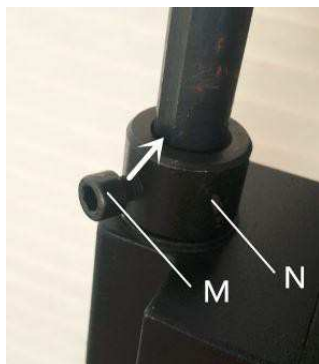


Cet écran de protection en plastique transparent doit être utilisé lors des opérations de perçage ou de taraudage. Nettoyez périodiquement la protection afin d'avoir une vue dégagée sur la pièce. Les réglages peuvent être effectués comme suit :

1. Ajustez la protection interne du couvercle pour une meilleure protection d'ensemble.
2. Si les écrans de protection interne et externe ne peuvent pas fournir de protection suffisante, desserrez la vis de blocage (M) pour déplacer la bague de réglage (N) en bonne position.



Remarque : Assurez-vous que la vis (M) s'aligne sur la rainure (repérée par la flèche), sinon l'interrupteur de mise hors tension ne serait pas déclenché lorsque les protections sont ouvertes.



## 8. Précautions d'utilisation

Les précautions d'utilisation et de sécurité qui suivent doivent être respectées afin d'éviter de blesser l'opérateur ou d'endommager la perceuse à colonne.

1. Assurez-vous que la tension d'alimentation est adaptée à la machine. Avant de brancher la fiche sur la prise de courant, il est nécessaire de vérifier les spécifications relatives à l'alimentation pour éviter tout dommage.
2. Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, la machine doit être débranchée.
3. Ne placez jamais le câble d'alimentation à proximité d'un feu ou d'un environnement aquatique, il est interdit de rompre ou d'appuyer sur le câble d'alimentation.
4. L'ensemble tête doit être verrouillé sur la colonne afin que la poussée produite par le perçage ne pousse pas l'ensemble tête vers le haut.
5. La table de travail doit être verrouillée sur la colonne afin qu'elle ne soit pas poussée vers le bas lors du perçage.
6. Avant de percer, desserrez l'écrou de blocage de la broche afin qu'elle puisse se déplacer librement.
7. S'assurer que la courroie est correctement tendue.
8. NE PAS commencer à percer la pièce sans vous être assuré qu'elle est correctement bridée.
9. Assurez-vous que l'alimentation est coupée lorsque vous changez la courroie pour changer de vitesse.
10. La protection en cours de fonctionnement est nécessaire pour une sécurité maximale. Ceci reste de la responsabilité de l'utilisateur/l'acheteur puisque les conditions diffèrent selon les tâches.
11. Assurez-vous que le foret est fixé dans la broche ou le mandrin avant d'essayer d'utiliser la perceuse à colonne.
12. Assurez-vous que le cône de la broche est propre et exempt de bavures, d'éraflures et d'entailles pour assurer une préhension optimale.
13. Verrouillez le fourreau en position lorsque vous utilisez un outil à chargement latéral.



## 9. Maintenance

### Lubrification et maintenance courante

Appliquez de l'huile sur les éléments moteurs de la machine avant l'utilisation, et ajoutez du liquide de refroidissement pendant le fonctionnement pour garantir la stabilité des outils coupants et de la pièce usinée. Pour plus de détails sur l'huile à utiliser, veuillez-vous reporter au paragraphe « Lubrification » ci-après. Pour améliorer la durée de vie de votre machine, veuillez établir un planning d'entretien quotidien, hebdomadaire, mensuel, ou semestriel et annuel. Négliger l'entretien de la machine entraînera une usure prématurée et des performances médiocres.

#### 9.1 Lubrification

1. Lubrifiez - Colonne, fourreau. Utiliser de l'huile pour machines-outils pour appliquer un léger film d'huile.
2. Graissez – Crémaillère de la colonne pour que la table de travail puisse monter ou descendre en douceur. Utilisez de l'huile SAE 20. Nettoyez la crémaillère au kérosène avant d'appliquer l'huile.

#### 9.2 Entretien quotidien

Effectuez un nettoyage général en éliminant la poussière et les copeaux de la machine. Vérifiez que les protections et les arrêts d'urgence sont en bon état de fonctionnement. Après une utilisation quotidienne, débranchez la machine de la source d'alimentation ou appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour couper complètement l'alimentation. La machine ne doit pas rester branchée plus de 24 heures, car cela pourrait l'endommager.

#### 9.3 Entretien hebdomadaire

Nettoyez la machine.

#### 9.4 Entretien mensuel

Lubrifiez la colonne, la broche et les crémaillères de la machine. Vérifiez que toutes les vis du moteur, de la pompe et du carter de protection sont bien serrées et fixées en bonne position.

#### 9.5 Entretien annuel

Remplacez la courroie d'entraînement en utilisant :  
440J pour la JDT-2512V,  
530J pour la JDT-3216V.

#### 9.6 Huiles pour liquide de refroidissement

Compte tenu de la gamme très vaste de produits disponibles sur le marché, l'utilisateur peut choisir celui qui convient le mieux à ses propres besoins, en utilisant comme référence l'huile de type SHELL LUTEM OIL ECO. LE POURCENTAGE MINIMUM D'HUILE DILUÉE DANS L'EAU EST DE 8 A 10%.

#### 9.7 Élimination de l'huile usagée

Les produits pétroliers doivent être éliminés conformément à la réglementation locale.

#### 9.8 Entretien spécial

Les opérations de maintenance spécifiques doivent être effectuées par du personnel qualifié. Toutefois, nous vous conseillons de contacter votre revendeur et/ou importateur, le terme « entretien spécial » portant également sur la réinitialisation des équipements et dispositifs de protection et de sécurité.

## 10. Résolution des problèmes

### 10.1 Problème électrique

**Avant de faire fonctionner tous les composants électriques, il faut d'abord prendre en considération les aspects suivants :**



Remarque : Seul le personnel autorisé et qualifié est habilité à effectuer des réglages électriques.

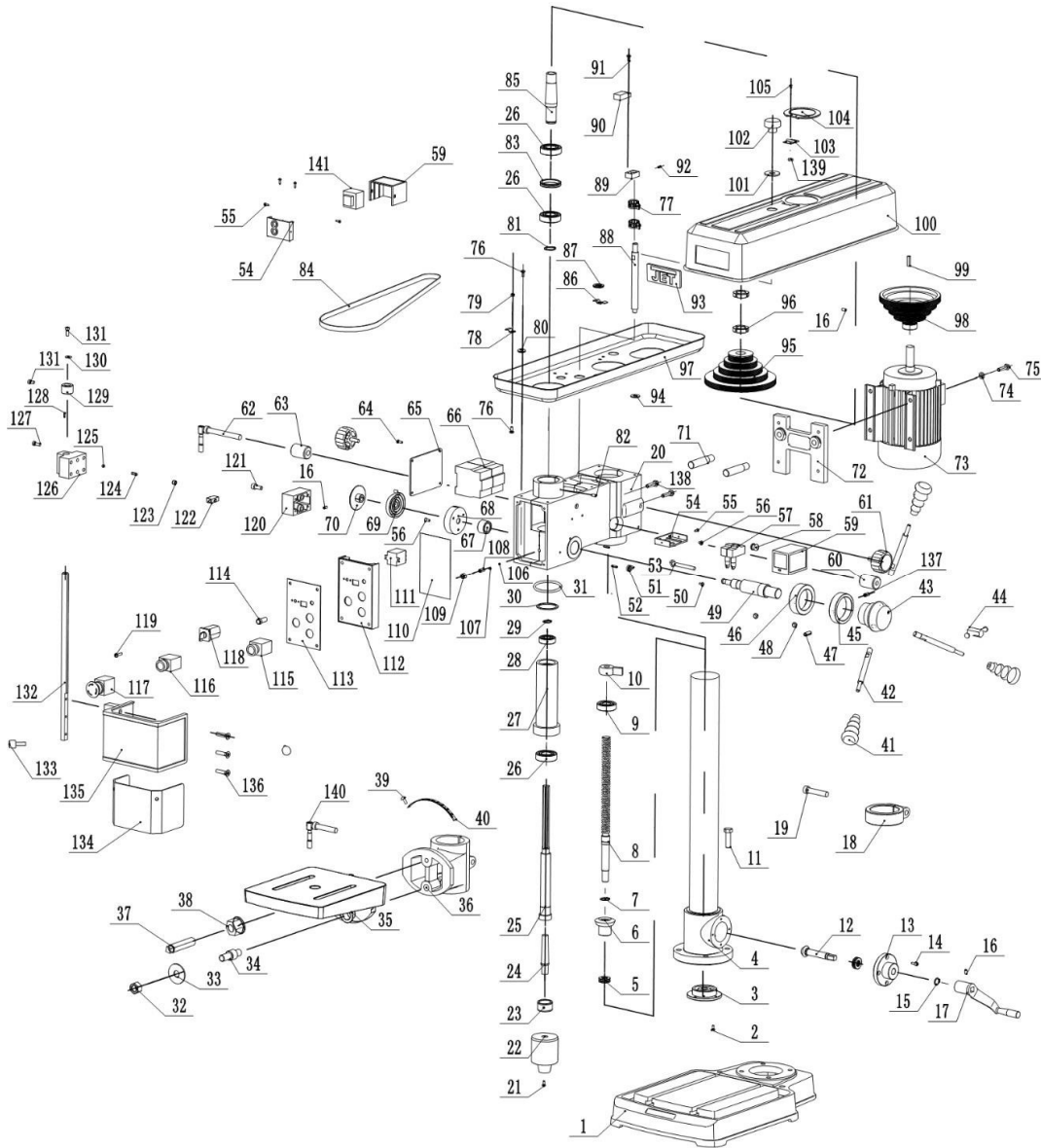
1. Débrancher la machine de l'alimentation électrique.
2. Les pièces électriques sont extrêmement sensibles, n'utilisez ni vos mains ou ni d'outils en métal pour enlever ou mettre en place ce type de pièces.
3. Etant donné que le condensateur renferme une tension résiduelle même après une coupure du courant électrique, attendez que l'affichage s'éteigne complètement avant de procéder à toute intervention afin de prévenir tout accident ou tout danger.
4. Portez une attention particulière à la carte électronique afin qu'elle soit exempte de tout défaut.
5. Ne jamais brancher le courant alternatif directement sur le connecteur de sortie (U/V/W) du variateur de vitesse. Le programme d'autodiagnostic électrique peut vous signaler certaines situations telles que surcharge moteur, tension trop basse ou trop élevée, etc. Lorsque le programme détecte une erreur, la machine s'arrête immédiatement et cette erreur s'affiche sur l'écran digital du convertisseur. Respectez les recommandations indiquées pour corriger toute erreur. Fermez l'armoire électrique et raccordez la machine à l'alimentation électrique.

## 10.2 Résolution des problèmes

Problèmes	Cause probable	Action corrective
La broche ne tourne pas.	Le protecteur de surcharge moteur s'est déclenché.	Laisser le moteur refroidir, et le commutateur de surchauffe se réinitialisera par lui-même, puis appuyer sur le bouton Marche.
	Cause due au réglage de la protection du mandrin	Veillez-vous reporter au § 7.6
	Interrupteur défectueux.	Remplacer l'interrupteur.
	Courroie d'entraînement cassée.	Remplacer la courroie d'entraînement.
Broche bruyante.	Roulements de broche endommagés.	Remplacer les roulements.
	Cannelure usée.	Remplacer la cannelure.
Le foret « bloque ».	Courroie d'entraînement usée.	Vérifier l'état de la courroie. Remplacez-la si elle est émaillée ou si elle « patine » sur les poulies.
	Avance excessive par rapport à la taille du foret et de la matière à percer. Pas de liquide de coupe, ou liquide de coupe inapproprié.	Réduire la pression d'avance ou utiliser du liquide de coupe. Utiliser un liquide de coupe adapté.
Trous mal percés.	Foret émoussé.	Affûter le foret.
	Manque de rigidité dans la méthode de serrage/bridage.	Vérifier que toutes les fixations des rainures en T sont bien serrées et que les boulons de verrouillage de la table et de la tête de perçage sont bien serrés.
	Vitesse trop élevée pour la matière et la taille du foret.	Contrôler les recommandations relatives à la vitesse de rotation de la broche. Réduire la vitesse si nécessaire.
	Avance trop rapide pour la matière et la taille du foret.	Réduire la vitesse d'avance.
	Aucun liquide de coupe n'est utilisé ou le liquide de refroidissement utilisé n'est pas approprié.	Utiliser du liquide de coupe ou remplacer par un liquide de coupe ou liquide de refroidissement adapté à la matière à percer.
	Foret mal rectifié.	Vérifier que les angles et dépouilles sont corrects. Rectifier à la bonne géométrie.
Surchauffe moteur.	Défaut du circuit électrique.	Vérifier la consommation de courant dans le circuit. S'assurer que le courant consommé est le même que celui indiqué sur la plaque du moteur.
	Foret surdimensionné.	Réduire la taille du foret.
	Avance trop importante.	Réduire la vitesse d'avance.
	Pas de liquide de coupe, ou liquide inadapté.	Utiliser un liquide de coupe adapté à la matière et au foret.
La table ne peut pas être levée.	Manque de lubrification.	Lubrifier.

# 11. Vue éclatée et nomenclature

## 11.1 Vue éclatée JDT-2512V



## JDT-2512V Nomenclature (1/3)

N°	Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
1		IDTP16-001	Socle		1
2		IDTP16-002	Vis à tête cruciforme	M4×10	4
3		IDTP16-003	Couvercle		1
4		IDTP16-004	Colonne		1
5		BB-51102	Palier de butée	51102	2
6		IDTP16-006	Pignon conique		1
7		IDTP16-007	Circlip	20	1
8		IDTP16-008	Vis-mère		1
9		BB-6204	Roulement	6204	1
10		IDTP16-010	Ecrou		1
11		TS-1492041	Vis hexagonale	M12×40	4
12		IDTP16-012	Arbre de pignon conique		1
13		IDTP16-013	Couvercle		1
14		TS-1502031	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M5×12	4
15		IDTP16-015	Circlip	15	1
16		IDTP16-016	Vis de blocage	M5×12	3
17		IDTP16-017	Ensemble poignée à manivelle		1
18		IDTP16-018	Bague de retenue		1
19		IDTP16-019	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M12×60	1
20		IDTP16-020	Poupée		1
21		IDTP16-021	Vis	M8×12	1
22		IDTP16-022	Mandrin à clé	B16	1
23		IDTP16-023	Ecrou		1
24		IDTP16-024	Arbre	MT2/B16	1
25		IDTP16-025	Broche		1
26		BB-6205	Roulement	6205	3
27		IDTP16-027	Fourreau		1
28		BB-6203	Roulement	6203	1
29		IDTP16-029	Circlip	17	1
30		IDTP16-030	Circlip	40	1
31		IDTP16-031	Rondelle caoutchouc	φ50×4	1
32		IDTP16-032	Ecrou	M16	2
33		IDTP16-033	Rondelle plate	16	2
34		IDTP16-034	Boulon à double extrémité		1
35		IDTP16-035	Table		1
36		IDTP16-036	Support de table		1
37		IDTP16-037	Boulon	M12×40	1
38		IDTP16-038	Ecrou	M12	2
39		IDTP16-039	Rivet	2.5×5	2
40		IDTP16-040	Graduation d'inclinaison		1
41		IDTP16-041	Manche		3
42		IDTP16-042	Poignée		3
43		IDTP16-043	Moyeu		1
44		IDTP16-044	Ensemble poignée de verrouillage		1
45		IDTP16-045	Bague		1
46		IDTP16-046	Bague graduée		1
47		IDTP16-047	Goupille	8×25	1
48		IDTP16-048	Goupille		2
49		IDTP16-049	Arbre de pignon		1
50		IDTP16-050	Vis à tête cruciforme	M4×8	1

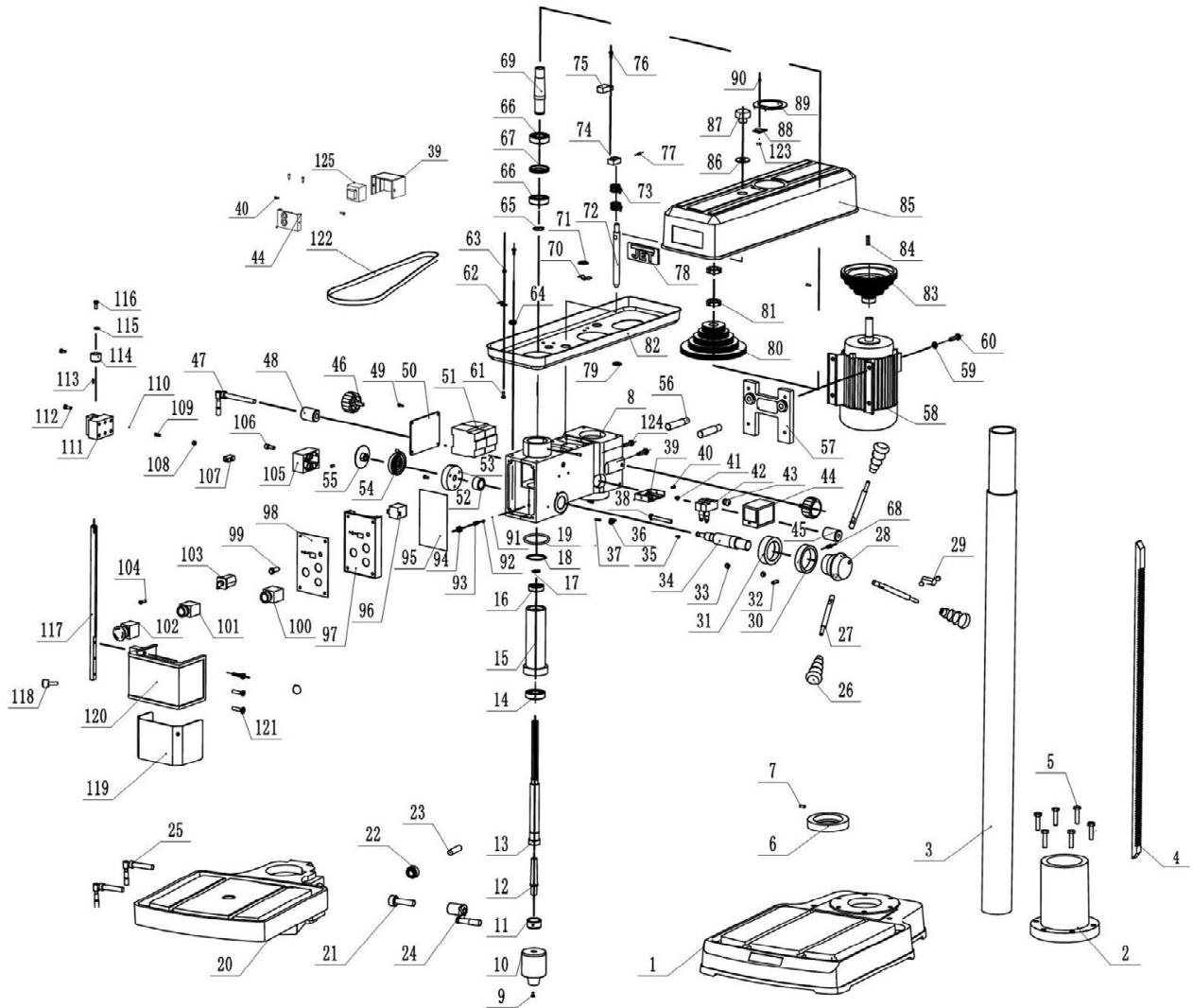
## JDT-2512V Nomenclature (2/3)

N° Rep.	Référence.	Description	Dim.	Qté.
51	IDTP16-051	Indicateur		1
52	IDTP16-052	Goupille	4×16	2
53	IDTP16-053	Boulon		1
54	IDTP16-054	Boîte du microrupteur		2
55	IDTP16-055	Vis autotaraudeuse	M3.5×9.5	6
56	IDTP16-056	Vis à tête cruciforme	M5×12	3
57	IDTP16-057	Microrupteur	LXW5-11Q1	2
58	IDTP16-058	Soulagement de traction		1
59	IDTP16-059	Couvercle de boîte du microrupteur		2
60	IDTP16-060	Bloc pivot		1
61	IDTP16-061	Bouton de verrouillage		2
62	IDTP16-062	Poignée de blocage		1
63	IDTP16-063	Bloc de verrouillage		1
64	IDTP16-064	Vis à tête cruciforme	M4×12	4
65	IDTP16-065	Couvercle		1
66	IDTP16-066	Contacteur	1211B7E-AC24V	2
67	IDTP16-067	Entretoise		1
68	IDTP16-068	Collier		1
69	IDTP16-069	Ressort hélicoïdal		1
70	IDTP16-070	Couvercle du ressort		1
71	IDTP16-071	Tige moteur		2
72	IDTP16-072	Socle moteur		1
73	IDTP16-073	Moteur	550W	1
74	IDTP16-074	Rondelle plate	8	4
75	TS-1490051	Vis hexagonale	M8×30	4
76	IDTP16-076	Vis à tête cruciforme	M5×12	11
77	IDTP16-077	Attache		2
78	IDTP16-078	Plaque		2
79	IDTP16-079	Ecrou	M5	4
80	IDTP16-080	Soulagement de traction		1
81	IDTP16-081	Circlip	25	1
82	IDTP16-082	Vis de blocage	M6×12	1
83	IDTP16-083	Entretoise		1
84	IDTP16-084	Courroie trapézoïdale	440J	1
85	IDTP16-085	Manchon d'entraînement		1
86	IDTP16-086	Plaque		2
87	IDTP16-087	Manchon caoutchouc		2
88	IDTP16-088	Arbre		1
89	IDTP16-089	Logement détecteur de proximité		1
90	IDTP16-090	Détecteur de proximité		1
91	IDTP16-091	Vis à tête cruciforme	M4×16	2
92	IDTP16-092	Vis de blocage	M6×8	1
93	PROMAC-92	Logo	PROMAC-92	1
94	IDTP16-094	Patin en mousse		6
95	IDTP16-095	Poulie de broche		1
96	IDTP16-096	Ecrou	M24×1.5	2
97	IDTP16-097	Couvercle de poulie		1
98	IDTP16-098	Poulie moteur		1
99	IDTP16-099	Clavette plate	6×6×40	1
100	IDTP16-100	Couvercle de poulie		1
101	IDTP16-101	Rondelle plate	12	1

## JDT-2512V Nomenclature (3/3)

102	IDTP16-102	Bouton de verrouillage	1
103	IDTP16-103	Charnière	1
104	IDTP16-104	Plaque	1
105	IDTP16-105	Vis à tête cruciforme M4x8	4
106	IDTP16-106	Bille acier 6	1
107	IDTP16-107	Ressort 0.5x4.5x5.94	1
108	IDTP16-108	Vis de blocage M8x12	1
109	IDTP16-109	Ecrou M8	1
110	IDTP16-110	Papier isolant	1
111	IDTP16-111	Relais JQX-13F2Z-L	1
112	IDTP16-112	Support de panneau	1
113	IDTP16-113	Panneau	1
114	IDTP16-114	Témoin lumineux ZSD-AC24V	1
115	IDTP16-115	Interrupteur d'Arrêt LAY7-11BN42E	1
116	IDTP16-116	Interrupteur de Marche LAY7-11BN32E	1
117	IDTP16-117	Bouton d'arrêt d'urgence HY57B	1
118	IDTP16-118	Sélecteur ZH-A	1
119	IDTP16-119	Vis à tête cruciforme M5x40	1
120	IDTP16-120	Bloc	1
121	TS-1504041	Vis à tête cyl. à 6 pans creux M8x20	2
122	IDTP16-122	Microrupteur AV-165-1C25C	1
123	IDTP16-123	Vis de blocage M10x8	2
124	IDTP16-124	Ressort 1x6x15.75	2
125	IDTP16-125	Bille acier 8	2
126	IDTP16-126	Ensemble Microrupteur Protection mandrin	1
127	TS-1503081	Vis à tête cyl. à 6 pans creux M6x35	4
128	IDTP16-128	Goupille 3x35	1
129	IDTP16-129	Entretoise	2
130	IDTP16-130	Rondelle plate 6	1
131	TS-1503031	Vis à tête cyl. à 6 pans creux M6x12	1
132	IDTP16-132	Tige de protection mandrin	1
133	IDTP16-133	Vis pour tige de protection mandrin	1
134	IDTP16-134	Protection mandrin	1
135	IDTP16-135	Protection mandrin	1
136	IDTP16-136	Vis M6x40	1
137	IDTP16-137	Vis de blocage M5x6	1
138	TS-1491051	Vis hexagonale M10x35	2
139	IDTP16-139	Ecrou M4	4
140	IDTP16-140	Poignée de verrouillage colonne	1
141	IDTP16-141	Transformateur	1

## 11.2 Vue éclatée JDT-3216V





## JDT-3216V Nomenclature (1/3)

N° Rep.	Référence.	Description	Taille	Qté.
1	IDTP22-001	Socle		1
2	IDTP22-002	Support de colonne		1
3	IDTP22-003	Colonne		1
4	IDTP22-004	Crémaillère		1
5	TS-1492041	Vis hexagonale	M12x40	6
6	IDTP22-006	Collier de crémaillère		1
7	IDTP22-007	Vis de blocage à tête creuse	M6x12	1
8	IDTP22-008	Tête		1
9	IDTP16-021	Vis	M8x12	1
10	IDTP16-022	Mandrin à clé	B16	1
11	IDTP16-023	Ecrou		1
12	IDTP22-012	Arbre	MT3/B16	1
13	IDTP22-013	Broche		1
14	BB-6206	Roulement	6206	3
15	IDTP22-015	Fourreau		1
16	BB-6204	Roulement	6204	1
17	IDTP22-017	Circlip	20	1
18	IDTP22-018	Circlip	47	1
19	IDTP22-019	Rondelle caoutchouc	Ø60x4	1
20	IDTP22-020	Table		2
21	IDTP22-021	Arbre à vis sans fin		2
22	IDTP22-022	Pignon hélicoïdal		1
23	IDTP22-023	Axe de pignon		1
24	IDTP22-024	Ensemble poignée à manivelle		1
25	IDTP22-025	Poignée de verrouillage colonne		2
26	IDTP22-026	Manche		3
27	IDTP22-027	Poignée		3
28	IDTP22-028	Moyeu		1
29	IDTP22-029	Ensemble Poignée de verrouillage		1
30	IDTP22-030	Bague		1
31	IDTP22-031	Bague graduée		1
32	IDTP22-032	Goupille	8x30	1
33	IDTP22-033	Goupille		2
34	IDTP22-034	Arbre de pignon		1
35	IDTP22-035	Vis à tête cruciforme	M4x8	1
36	IDTP22-036	Indicateur		1
37	IDTP22-037	Goupille	4x16	2
38	IDTP22-038	Boulon		1
39	IDTP22-039	Boîtier de microrupteur		2
40	IDTP22-040	Vis autotaraudeuse	M3.5x9.5	6
41	IDTP22-041	Vis à tête cruciforme	M5x12	3
42	IDTP22-042	Microrupteur	LXW5-11Q1	2
43	IDTP22-043	Soulagement de traction		1
44	IDTP22-044	Couvercle du boîtier de microrupteur		2
45	IDTP22-045	Bloc pivot		1
46	IDTP22-046	Bouton de verrouillage		2
47	IDTP22-047	Poignée de verrouillage		1
48	IDTP22-048	Bloc de verrouillage		1
49	IDTP22-049	Vis à tête cruciforme	M4x12	4
50	IDTP22-050	Couvercle		1
51	IDTP22-051	Contacteur		2

## JDT-3216V Nomenclature (2/3)

Index Non.	Partie Non.	Description	Taille	Qté.
52	IDTP22-052	Entretoise		1
53	IDTP22-053	Collier		1
54	IDTP22-054	Ressort hélicoïdal		1
55	IDTP22-055	Couvercle du ressort		1
56	IDTP22-056	Tige moteur		2
57	IDTP22-057	Socle moteur		1
58	IDTP22-058	Moteur	750W	1
59	IDTP22-059	Rondelle plate	8	4
60	TS-1490051	Vis hexagonale	M8×30	4
61	IDTP22-061	Vis à tête cruciforme	M5×12	11
62	IDTP22-062	Plaque		2
63	IDTP22-063	Ecrou	M5	4
64	IDTP22-064	Soulagement de traction		1
65	IDTP22-065	Circlip	30	1
66	BB-6202	Vis de blocage	6206	2
67	IDTP22-067	Entretoise		1
68	IDTP22-068	Vis de blocage à tête creuse	M5×6	1
69	IDTP22-069	Manchon d'entraînement		1
70	IDTP22-070	Plaque		2
71	IDTP22-071	Manchon caoutchouc		2
72	IDTP22-072	Arbre		1
73	IDTP22-073	Attache		2
74	IDTP22-074	Logement du détecteur de proximité		1
75	IDTP22-075	Détecteur de proximité	LJC1-3/24	1
76	IDTP22-076	Vis à tête cruciforme	M4×16	1
77	IDTP22-077	Vis de blocage à tête creuse	M6×8	4
78	PROMAC-92	Logo	PROMAC-92	1
79	IDTP22-079	Patin en mousse		6
80	IDTP22-080	Poulie de broche		1
81	IDTP22-081	Ecrou	M30×1.0	2
82	IDTP22-082	Couvercle de poulie		1
83	IDTP22-083	Poulie moteur		1
84	IDTP22-084	Clavette plate	8×7×45	1
85	IDTP22-085	Couvercle de poulie		1
86	IDTP22-086	Rondelle plate	12	1
87	IDTP22-087	Bouton de verrouillage		1
88	IDTP22-088	Charnière		1
89	IDTP22-089	Plaque		1
90	IDTP22-090	Vis à tête cruciforme	M4×8	4
91	IDTP22-091	Bille acier	6	1
92	IDTP22-092	Ressort	0.5×4.5×6	1
93	IDTP22-093	Vis de blocage à tête creuse	M8×16	1
94	IDTP22-094	Ecrou	M8	1
95	IDTP22-095	Papier isolant		1
96	IDTP22-096	Relais	JQX-13F2Z-L	1
97	IDTP22-097	Support du panneau		1
98	IDTP22-098	Panneau		1
99	IDTP22-099	Témoin lumineux	ZSD-AC24V	1
100	IDTP22-100	Interrupteur d'Arrêt	LAY7-11BN42E	1
101	IDTP22-101	Interrupteur de Marche	LAY7-11BN32E	1
102	IDTP22-102	Bouton d'arrêt d'urgence	HY57B	11

### JDT-3216V Nomenclature (3/3)

103	IDTP22-103	Sélecteur	ZH-A	1
104	IDTP22-104	Vis à tête cruciforme	M5×40	1
105	IDTP22-105	Bloc		1
106	TS-1504041	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M8×20	2
107	IDTP22-107	Microrupteur	AV-165-1C25C	1
108	IDTP22-108	Vis de blocage à tête creuse	M10×8	2
109	IDTP22-109	Ressort	1×6×16	2
110	IDTP22-110	Bille acier	8	2
111	IDTP22-111	Ensemble Microrupteur protection mandrin		1
112	TS-1503081	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M6×35	4
113	IDTP22-113	Goupille	3×10	1
114	IDTP22-114	Entretoise		2
115	IDTP22-115	Rondelle plate	6	1
116	TS-1503031	Vis à tête cyl. à 6 pans creux	M6×12	1
117	IDTP22-117	Tige de protection mandrin		1
118	IDTP22-118	Vis pour tige de protection mandrin		1
119	IDTP22-119	Protection mandrin		1
120	IDTP22-120	Protection mandrin		1
121	IDTP22-121	Vis	M6×40	1
122	IDTP22-122	Courroie trapézoïdale	530J	1
123	IDTP22-123	Ecrou	M4	4
124	TS-1491051	Vis hexagonale	M10×35	2
125	IDTP22-125	Transformateur		1

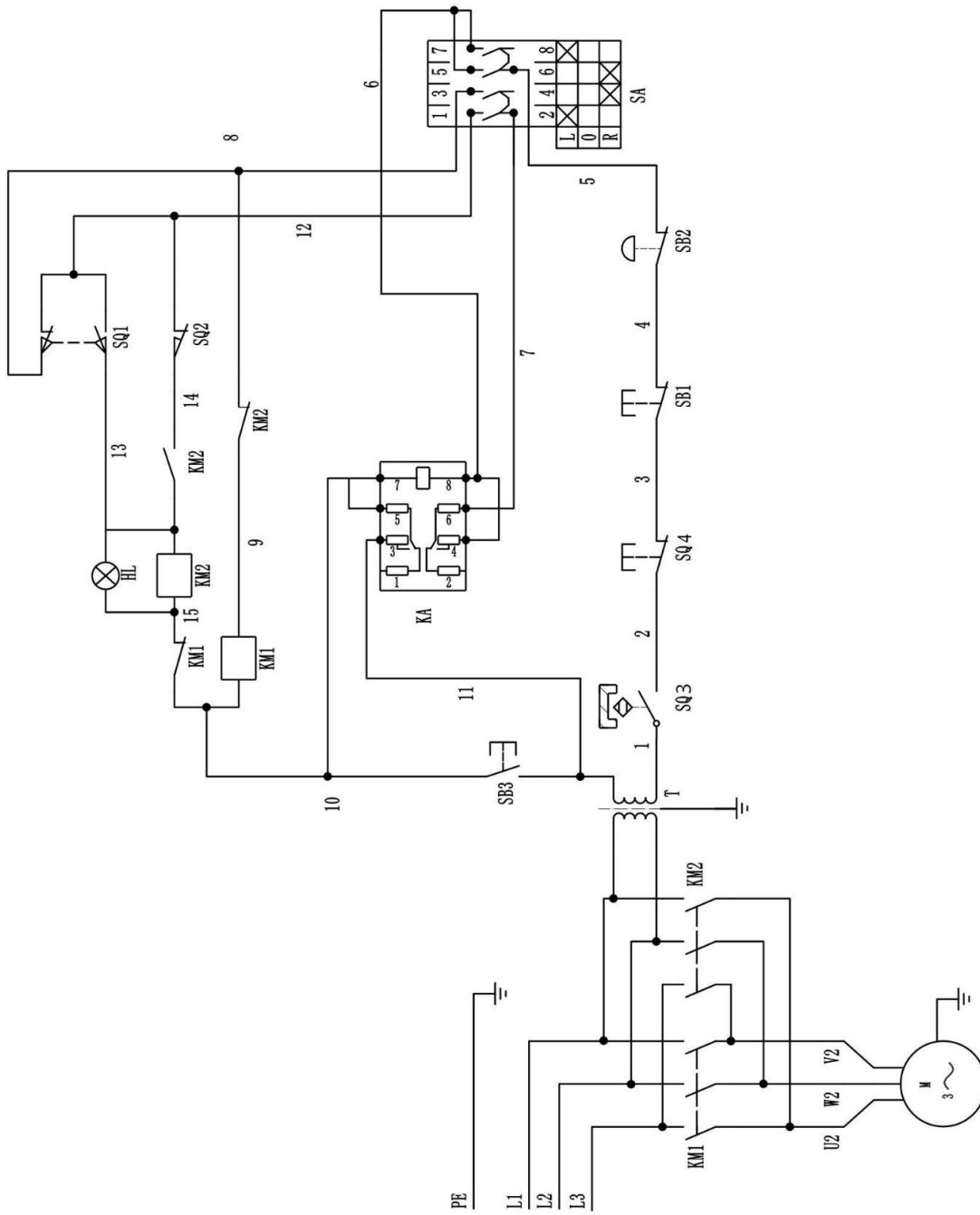
### 11.3 JDT-2512V/3216V Nomenclature des ACCESSOIRES



N° Rep.	Référence	Description	Dim.	Qté.
1	IDTP16-024	Arbre pour JDT-2512V	MT2/B16	1
	IDTP22-012	Arbre pour JDT-3216V	MT3/B16	1
2	IDTP16-023	Ecrou		1
3	IDTP16-022	Mandrin à clé	B16	1
4	IDTP16-021	Vis	M8×12	1
5	IDTP-ACCS-01	Clé du mandrin		1
6	IDTP-ACCS-02	Chasse-cône		1
7	IDTP-ACCS-03	Clé six pans	3 mm	1
	IDTP-ACCS-04	Clé six pans	4 mm	1
	IDTP-ACCS-05	Clé six pans	5 mm	1
	IDTP-ACCS-06	Clé six pans	10 mm	1

## 12. Schémas de câblage

JDT-2512V/3216V.....~3L/PE, 400V, 50Hz



### 13. Liste des composants électriques

REP.	DESCRIPTION	TYPE	SPECIFICATION
SB2	Interrupteur d'arrêt d'urgence	HY57B KEDU CE	250V 12A
SB1/SB3	Interrupteur à bouton-poussoir	LAY7 DELIXI CE	Ui:660V Ith:10A
SA	Interrupteur de conversion	ZH-A KEDU CE	400V 10A
SQ3	Détecteur de proximité	LTC1-3/24 CHIIB	24V 1.2W 50mA
HL	Témoin lumineux	Ø10mm	24V
SQ1/SQ2	Microrupteur	LXW5-11Q1 DELIXI 3C	AC-15 Ue=380V Le:2.5A
SQ4	Microrupteur protection mandrin	AV-165-1C25C TEZUO CE	250V 16A
KA	Relais intermédiaire	JQX-13F 2Z DELIXI CE	240VAC 10A
LM1/KM2	Contacteur	CDC9i-12 DELIXI CE	Ui:690V Ith:20A
T	Transformateur		In:400V Out:24V
	Connecteur	Connecteur HTN715 HTCEN CE	415V 16A
M	Moteur	IDTP-16-6P	550W, 400V, 50Hz, 3PH, 6P .., 1,8A, 910 TR/MIN
		IDTP-22-6P	750W, 400V, 50Hz, 3PH, 6P .., 2.6A, 910RPM



## Environmental protection

Protect the environment.

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



This symbol indicates separate collection for electrical and electronic equipment required under the WEEE Directive (Directive 2012/19/EC) and is effective only within the European Union.

---

## Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

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



Dieses Symbol verweist auf die getrennte Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten, gemäß Forderung der WEEE-Richtlinie (2012/19/EU). Diese Richtlinie ist nur innerhalb der Europäischen Union wirksam.

---

## Protection de l'environnement

Protégez l'environnement !

Votre appareil comprend plusieurs matières premières différentes et recyclables. Pour éliminer l'appareil usagé, veuillez l'apporter dans un centre spécialisé de recyclage des appareils électriques.



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



## Warranty / Garantie

TOOL FRANCE SARL 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 PROMAC, JPW Industries-Europe reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

---

TOOL FRANCE SARL garantiert, dass das/die von ihr gelieferte/n Produkt/e frei von Material- und Herstellungsfehlern ist.

Diese Garantie deckt keinerlei Mängel, Schäden und Fehler ab, die - direkt oder indirekt - durch falsche oder nicht sachgemäße Verwendung, Fahrlässigkeit, Unfallschäden, Reparaturen oder unzureichende Wartungs- oder Reinigungsarbeiten sowie durch natürliche Abnutzung durch den Gebrauch verursacht werden.

Weitere Einzelheiten zur Garantie können den allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) entnommen werden.

Diese können Ihnen auf Wunsch per Post oder Mail zugesendet werden.

Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und am Zubehör vorzunehmen.

---

TOOL FRANCE SARL garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matériels et de défauts de fabrication.

Cette garantie ne couvre pas les défauts, dommages et défaillances causés, directement ou indirectement, par l'utilisation incorrecte ou inadéquate, la négligence, les dommages accidentels, la réparation, la maintenance ou le nettoyage incorrects et l'usure normale.

Vous pouvez trouver de plus amples détails sur la garantie dans les conditions générales (CG).

Les CG peuvent être envoyées sur demande par poste ou par e-mail.

Tool France PROMAC, JPW Industries-Europe se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.



TOOL FRANCE SARL

9 Rue des Pyrénées, 91090 LISSES, France

[www.promac.fr](http://www.promac.fr)