# GB - ENGLISH
## Operating Instructions

Dear Customer,

Many thanks for the confidence you have shown in us with the purchase of your new JET-machine. This manual has been prepared for the owner and operators of a **JET JDP-10 / JDP-13 drill press** 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. 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
Starting operation

**6. Machine operation**

**7. Setup and adjustments**
Removing the chuck and arbor
Adjusting the depth stop
Changing spindle speeds
Table tilt adjustment
Return spring adjustment

**8. Maintenance and inspection**

**9. Trouble shooting**

**10. Environmental protection**

**11. 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. Warranty

The Seller guarantees that the supplied product is 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, accidental damage, repair, inadequate maintenance or cleaning and normal wear and tear.

Guarantee and/or warranty claims must be made within twelve months from the date of purchase (date of invoice). Any further claims shall be excluded.

This warranty includes all guarantee obligations of the Seller and replaces all previous declarations and agreements concerning warranties.

The warranty period is valid for eight hours of daily use. If this is exceeded, the warranty period shall be reduced in proportion to the excess use, but to no less than three months.

Returning rejected goods requires the prior express consent of the Seller and is at the Buyer's risk and expense.

Further warranty details can be found in the General Terms and Conditions (GTC). The GTC can be viewed at www.jettools.com or can be sent by post upon request.

The Seller reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

## 3. Safety

### 3.1 Authorized use

This drill press is designed for drilling wood and 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 of fire!**

The workpiece must allow to safely be loaded and clamped for machining.

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 wood- and metal-working 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

Wood and 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 workpiece handling.

Keep work area well lighted.

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on a firm and levelled table surface.

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.

Keep an ergonomic body position. Maintain a balanced stance at all times.

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.

Before machining, remove any nails and other foreign bodies from the workpiece.

Work only with well sharpened tools.

Machine only stock which rests securely on the table.

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 workpiece must be observed.

Do not remove chips and workpiece 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.

Make all machine adjustments or maintenance with the machine unplugged from the power source.

Never place your fingers in a position where they could contact the drill or other cutting tool if the work piece should unexpectedly shift or your hand should slip.

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

Whenever possible, position the work piece to contact the left side of the column. If it is too short or the table is tilted, clamp solidly to the table. Use the table slots or clamping ledge around the outside of the table.

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

Never do any works “freehand” (hand-holding the work piece rather than supporting it on the table), except when polishing.

Securely lock the head to the column and the table bracket to the column before operating the press.

Never move the head or the table 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.

Do not use wire wheels, router bits, shaper cutters, circle cutters, or rotary planers on this drill press.

To avoid injury from parts thrown by the spring, follow instructions exactly as given when adjusting the spring tension of the quill.

To avoid injury from parts thrown by the spring, follow instructions exactly as given in chapter 7.5.

### 3.3 Remaining hazards

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

The rotating drill bit can cause injury.

Thrown workpieces and workpiece parts can lead to injury.

Dust, chips and noise can be health hazards. Be sure to wear personal protection gear such as safety goggles and dust mask. Use a suitable dust collection system.

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

| **JDP-10** | |
|---|---|
| Spindle to column | 127mm |
| Spindle travel | 60mm |
| Spindle taper | MT2/B16 |
| Chuck size | 16mm |
| Column diameter | 59,5mm |
| Table size | 210 x 195 mm |
| Number of speeds | 12 |
| Range of speeds | 210 - 2580 rpm |
| Dimensions | 530x320x840mm |
| Weight | 39 kg |

| | |
|---|---|
| Mains | 230V ~1/N/PE 50Hz |
| Output power | 0,39 kW (0,5 HP) S1 |
| Reference current | 2,5 A |
| Extension cord (H07RN-F): | 3x1,5² |
| Installation fuse protection | 10A |

**JDP-13**

| | |
|---|---|
| Spindle to column | 165mm |
| Spindle travel | 80mm |
| Spindle taper | MT2/B16 |
| Chuck size | 16mm |
| Column diameter | 73mm |
| Table size | 270 x 270 mm |
| Number of speeds | 12 |
| Range of speeds | 210 - 2580 rpm |
| Dimensions | 590x360x1000mm |
| Weight | 63 kg |
| Mains | 230V ~1/N/PE 50Hz |
| Output power | 0,39 kW (0,5 HP) S1 |
| Reference current | 2,5 A |
| Extension cord (H07RN-F): | 3x1,5² |
| Installation fuse protection | 10A |

### 4.2 Noise emission

Acoustic pressure level (according to EN ISO 11202):

| | |
|---|---|
| Idling | LpA 69,6 dB(A) |
| In operation | LpA 79,0 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

Machine base
Column and bracket assembly
Head assembly
Table
Table bracket lock handle
Table bracket rising handle
3 downfeed handles
16mm keyless chuck
MT-2 arbor
Chuck guard
Drift key
Operating tools
Assembly kit
Operating manual
Spare parts list.

## 5. Transport and start up

### 5.1 Transport and installation

The machine is designed to operate in closed rooms and must be placed stable on a firm and levelled table surface. The machine can be bolted down if required.

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 a mild solvent.

Attach the column assembly (A, Fig 1) to the base (B) with four hex cap bolts (C).

Tighten firmly.

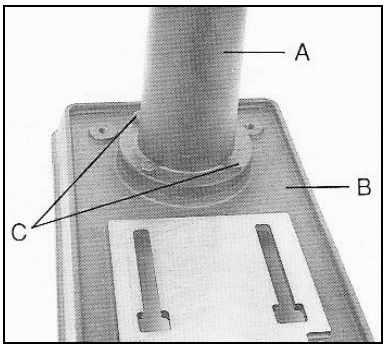


**Fig 1**

Thread the table bracket lock handle (A, Fig 2) into the table bracket (B).

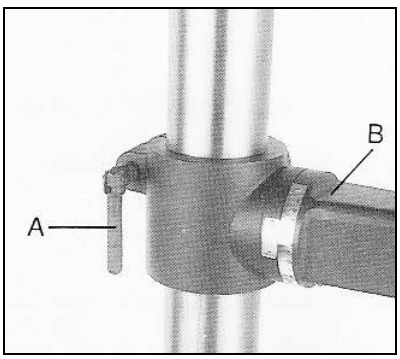


**Fig 2**

Slide the table bracket rising handle (B, Fig 3) onto the table bracket shaft.

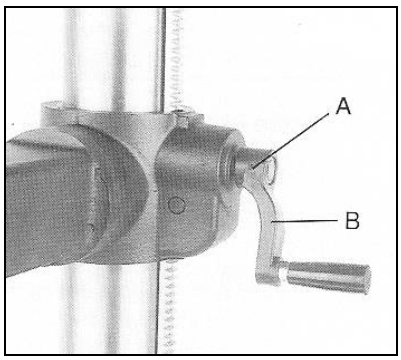


**Fig 3**

Turn the handle until the set screw is opposite the flat section on the shaft and tighten the set screw (A).

Insert the table into the table bracket.

Tighten the table lock handle.

With the aid of a second person, carefully lift the head onto the column top.

**Caution:**
**The head assembly is heavy! Use care when lifting onto the column!**

Rotate the head assembly until the sides of the belt cover are parallel with the sides of the base.

Tighten two set screws (A, Fig 4).

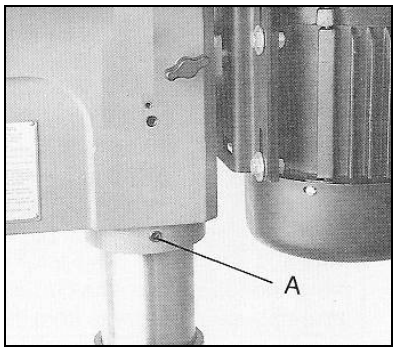


**Fig 4**

Install three down feed handles (A, Fig 5) into the down feed hub (B).

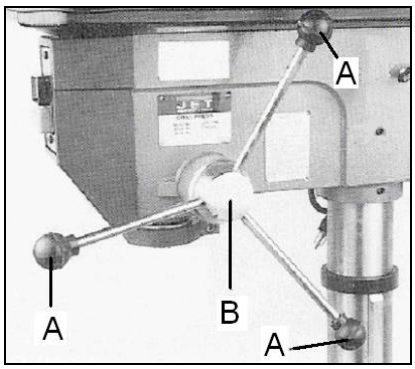


**Fig 5**

Install the chuck guard with 2 screws (E, Fig 6).

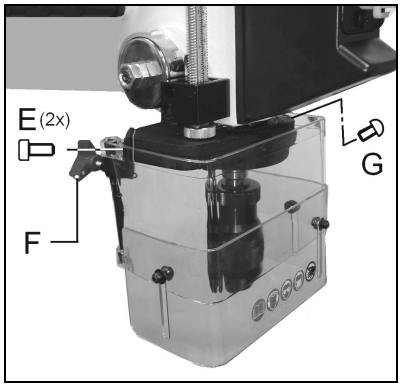


**Fig 6**

Mount the lock knob (F).

Install the screw (G).

**Safety Note:**
**For machine operation, the chuck guard must always be closed and locked with screw (G).**

Raise the table to approximately 200mm below the spindle assembly.

Lock the table.

Place a piece of scrap wood on the table.

Thoroughly clean the spindle opening, the arbor, and the chuck.
Important:
These three pieces must be free of any rust protection or lubricant. If they are not clean, the arbor and chuck will fail to seat in the spindle and will fall out.

Place the arbor into the chuck.

Twist the chuck to retract the chuck jaws if they are exposed.

Place the arbor and chuck assembly into the spindle.

Turn the arbor and chuck assembly until the tang on the arbor engages the slot at the end of the spindle.

Lower the down feed handle so that the chuck meets the scrap wood. Pressure on the down feed handle once the chuck meets the scrap wood seats the arbor and chuck into the spindle (see Fig 7).

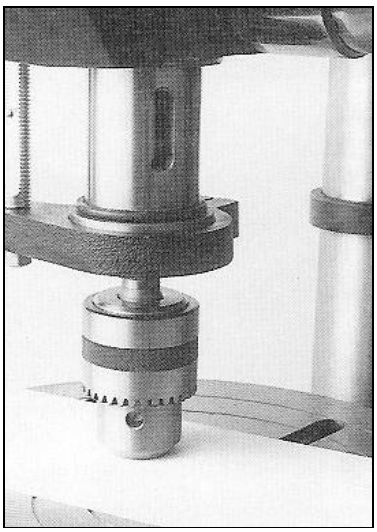

**Fig 7**

**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 10 A surge-proof fuse.

Only use power cords marked H07RN-F

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

**5.4 Starting operation**

You can start the machine with the green on button. The red button on the main switch stops the machine.

## 6. Machine operation

Always adjust the table and the depth stop to prevent drilling into the table. Use a back-up piece of scrap wood to cover the table. This protects both the table and the drill bit.

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

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

**Recommended speeds for a 10mm HSS drill:**

| | |
|---|---|
| Wood: | 2000 RPM |
| Plastic: | 1500 RPM |
| Aluminium: | 1500 RPM |
| Brass: | 1500 RPM |
| Cast iron: | 1000 RPM |
| Mild steel: | 800 RPM |
| High carbon steel: | 600 RPM |
| Stainless steel: | 300 RPM |

Generally speaking, the smaller in relation the drill bit, the greater the RPM required.

Wood requires higher speeds than metal.
Metal is usually drilled at slower speeds; cutting oil is applied if necessary.

**Warning:**

Always keep your hands well clear of the rotating bit.

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

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

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

Never do any works “freehand” (hand-holding the work piece rather than supporting it on the table), except when polishing.

Support long workpieces with helping roller stands.

Do not use wire wheels, router bits, shaper cutters, circle cutters, or rotary planers on this drill press.

Never cut magnesium-
high danger of fire!

## 7. Setup and adjustments

**General note:**
**Setup and adjustment work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.**

### 7.1 Removing the Chuck and Arbor

Unplug the machine from the power source.

Lower the quill using the down feed handle.

Rotate the spindle to align the key in the spindle with the key hole in the quill.

Insert the drift key (A, Fig 8) into the aligned slots and tap lightly. Have another person (or a protected table) catch the chuck and arbor assembly as it falls away from the spindle.

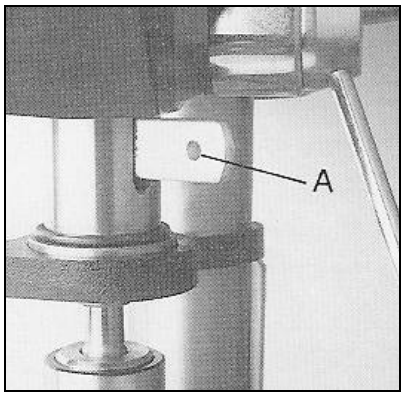


**Fig 8**

### 7.2 Adjusting the Depth Stop

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

With the drill bit in the chuck, lower the down feed handle to advance the chuck to the desired point.

With your other hand, advance the lock nuts (A, Fig 9) on the depth stop (B) until they touch the stop bracket.

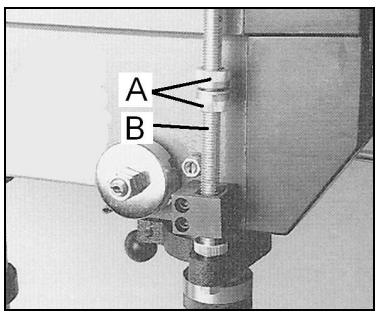


**Fig 9**

The drill bit will now advance only to this point.

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

### 7.3 Changing Spindle Speeds

Loosen the locking screw on the pulley cover, then open the cover.

A spindle speed and belt arrangement chart is found on the inside of the belt cover (A, Fig 10). Refer to this chart whenever changing speeds.

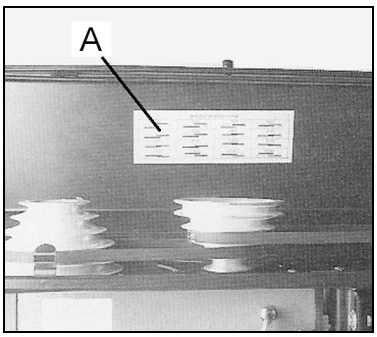


**Fig 10**

To change spindle speeds:

Unplug the machine from the power source.

Loosen two side bar bolts found on each side of the head assembly. (A, Fig 11).

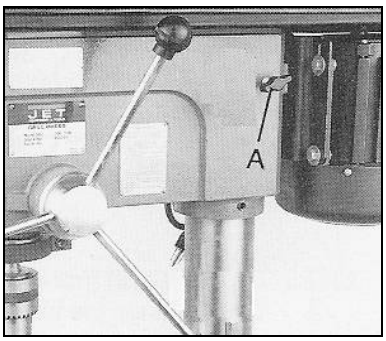


**Fig 11**

Bring the motor base as close to the head as possible.

Change the belts location according the speed chart and the speed you desire.

Tension the belt and tighten two slide bar bolts (A, Fig 11).

Belts are properly tensioned when finger and thumb pressure midway between the two pulleys causes approximately 10 mm deflection.

Close and lock the pulley cover.

### 7.4 Table Tilt Adjustment

Disconnect the machine from the power source (unplug).

Remove the alignment pin (B, Fig 12) first by turning the nut (A) clockwise.

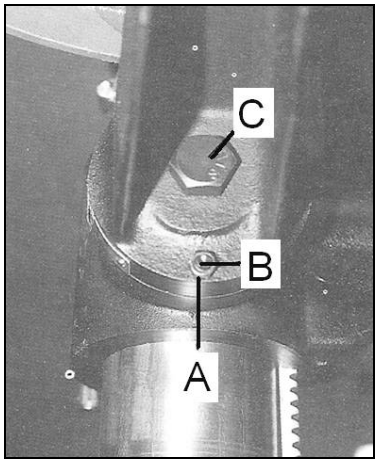


**Fig 12**

Loosen the hex cap bolt (C) to tilt the table.

Caution:
Only loosen the hex cap bolt slightly, otherwise the table assembly will separate from the column and fall.

Tighten the hex cap bolt.

The alignment pin only works at 90° and must be reinserted when the table is returned to 90°.

### 7.5 Return Spring Adjustment

Disconnect the machine from the power source (unplug).

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

Unplug the machine from the power source.

Loosen two lock nuts (A, Fig 13) approximately 6mm (do not remove).

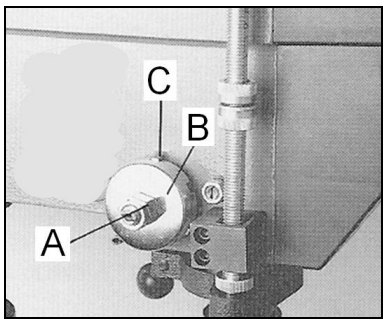


**Fig 13**

Firmly hold the coil spring cover (B).

Pull out the cover and rotate until the pin (C) 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 two lock nuts (A). Do not over-tighten. Nuts should not contact the housing when tight.

## 8. Maintenance and inspection

**General notes:**
**Maintenance, cleaning and repair work may only be carried out after the machine is protected against accidental starting by pulling the mains plug.**

Periodically lubricate gently with grease.
-the drive splines (grooves) in the spindle.
-the teeth of the quill.

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.

## 9. Trouble shooting

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

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

**Chuck will not stay on spindle**
*Oil or grease on contact surfaces-
clean the tapered surfaces of chuck and spindle.

**Machine vibration**
***Incorrect belt tension-
Adjust belt tension.

*Dry spindle quill-
lubricate spindle quill.

*Spindle pulley loose-
tighten retaining nut.

*Motor pulley loose-
Tighten set screw.

*dull drill bit-
resharpen drill bit.

**Drill bit burns**
*incorrect speed-
reduce speed.

*Chips clogged-
retract drill bit frequently

*dull drill bit-
resharpen drill bit.

*feeding too slow-
feed faster.

**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.

## 11. Available accessories

Refer to the JET-Pricelist.

# DE - DEUTSCH
## Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für das Vertrauen, welches Sie uns beim Kauf Ihrer neuen JET-Maschine entgegengebracht haben. Diese Anleitung ist für den Inhaber und die Bediener zum Zweck einer sicheren Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der **Tischbohrmaschine JDP-10 / JDP-13** erstellt worden. Beachten Sie bitte die Informationen dieser Gebrauchsanleitung und der beiliegenden Dokumente. Lesen Sie diese Anleitung vollständig, insbesondere die Sicherheitshinweise, bevor Sie die Maschine zusammenbauen, in Betrieb nehmen oder warten. Um eine maximale Lebensdauer und Leistungsfähigkeit Ihrer Maschine zu erreichen befolgen Sie bitte sorgfältig die Anweisungen.

### Inhaltsverzeichnis


**1. Konformitätserklärung**

**2. Garantieleistungen**

**3. Sicherheit**
Bestimmungsgemäße Verwendung
Allgemeine Sicherheitshinweise
Restrisiken

**4. Maschinenspezifikation**
Technische Daten
Schallemission
Lieferumfang

**5. Transport und Inbetriebnahme**
Transport und Aufstellung
Montage
Elektrischer Anschluss
Inbetriebnahme

**6. Betrieb der Maschine**

**7. Rüst- und Einstellarbeiten**
Bohrfutterwechsel
Bohrtiefenanschlag Einstellung
Drehzahlwechsel
Tischschwenkung
Rückholfeder Einstellung

**8. Wartung und Inspektion**

**9. Störungsabhilfe**

**10. Umweltschutz**

**11. Lieferbares Zubehör**


### 1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, dass dieses Produkt mit den auf Seite 2 angegebenen Richtlinien* übereinstimmt.

Bei der Konstruktion wurden folgende Normen** berücksichtigt.

### 2. Garantieleistungen

Der Verkäufer garantiert, dass das gelieferte Produkt frei von Material- und Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten, nicht fachgerechten Gebrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, Reparatur, mangelhafte Wartung bzw. Reinigung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Garantie- bzw. Gewährleistungsansprüche müssen innerhalb von 12 Monaten ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) geltend gemacht werden. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantieverpflichtungen seitens des Verkäufers und ersetzt alle früheren Erklärungen und Vereinbarungen betreffend Garantien.

Die Garantiefrist gilt für eine tägliche Betriebszeit von 8 Stunden. Wird diese überschritten, so verkürzt sich die Garantiefrist proportional zur Überschreitung, jedoch höchstens auf 3 Monate.

Die Rücksendung beanstandeter Ware bedarf der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung vom Verkäufer und geht auf Kosten und Gefahr des Käufers.

Die ausführlichen Garantieleistungen sind den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB) zu entnehmen. Die AGB sind unter www.jettools.com einzusehen oder werden auf Anfrage per Post zugestellt.

Der Verkäufer behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und Zubehör vorzunehmen.

### 3. Sicherheit

**3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung**

Diese Ständerbohrmaschine ist ausschließlich zum Bohren von Holz und zerspanbaren Kunststoffen und Metallen geeignet.
Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist nicht zulässig bzw. darf in Sonderfällen nur nach Rücksprache mit dem Maschinenhersteller erfolgen.

**Niemals Magnesium zerspanen- Hohe Feuergefahr!**

Es dürfen nur Werkstücke bearbeitet werden welche sicher zugeführt und gespannt werden können.

Die bestimmungsgemäße Verwendung beinhaltet auch die Einhaltung der vom Hersteller angegebenen Betriebs- und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb und Wartung vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

Das gesetzliche Mindestalter ist einzuhalten.

Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand betrieben werden.

Beim Arbeiten an der Maschine müssen alle Sicherheitseinrichtungen und Abdeckungen vorhanden sein

Neben den in der Gebrauchsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Jeder darüber hinaus gehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.

### 3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen können bei unsachgemäßem Gebrauch gefährlich sein. Deshalb ist zum sicheren Betreiben die Beachtung der zutreffenden Unfallverhütungs-Vorschriften und der nachfolgenden Hinweise erforderlich.

Lesen und verstehen Sie die komplette Gebrauchsanleitung bevor Sie mit Montage oder Betrieb der Maschine beginnen.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung, geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine auf, und geben Sie sie an einen neuen Eigentümer weiter.

An der Maschine dürfen keine Veränderungen, An- und Umbauten vorgenommen werden.

Überprüfen Sie täglich vor dem Einschalten der Maschine die einwandfreie Funktion und das Vorhandensein der erforderlichen Schutzeinrichtungen.

Festgestellte Mängel an der Maschine oder den Sicherheitseinrichtungen sind zu melden und von den beauftragten Personen zu beheben. Nehmen Sie die Maschine in solchen Fällen nicht in Betrieb, sichern Sie die Maschine gegen Einschalten durch Ziehen des Netzsteckers.

Zum Schutz von langem Kopfhaar Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.

Tragen Sie Schutzschuhe, keinesfalls Freizeitschuhe oder Sandalen.

Verwenden Sie die durch Vorschriften geforderte persönliche Schutzausrüstung.

Beim Arbeiten an der Maschine **keine Handschuhe** tragen.

Beim Arbeiten Schutzbrille tragen.

Die Maschine so aufstellen, dass genügend Platz zum Bedienen und zum Führen der Werkstücke gegeben ist.

Sorgen Sie für gute Beleuchtung.

Achten Sie darauf, dass die Maschine standsicher auf fester und ebener Tischfläche steht.

Beachten Sie dass die elektrische Zuleitung nicht den Arbeitsablauf behindert und nicht zur Stolperstelle wird.

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Seien Sie aufmerksam und konzentriert. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit.

Achten Sie auf ergonomische Körperhaltung.
Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.

Arbeiten Sie niemals unter dem Einfluss von Rauschmitteln wie Alkohol und Drogen an der Maschine. Beachten Sie, dass auch Medikamente Einfluss auf Ihr Verhalten nehmen können.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

Die laufende Maschine nie unbeaufsichtigt lassen.
Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes die Maschine ausschalten.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

Benützen Sie die Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
Beachten Sie die Brandmelde- und Brandbekämpfungsmöglichkeiten z.B. Standort und Bedienung von Feuerlöschern.

Benützen Sie die Maschine nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie sie nicht dem Regen aus.

Vor der Bearbeitung Nägel und andere Fremdkörper aus dem Werkstück entfernen.

Nur mit gut geschärften Werkzeugen arbeiten.

Bearbeiten Sie nur ein Werkstück, das sicher auf dem Tisch aufliegt.

Arbeiten Sie nie bei geöffnetem Bohrfutterschutz oder Riemenschutz.

Entfernen Sie vor dem Start den Bohrfutterschlüssel und andere Werkzeuge.

Angaben über die min. und max. Werkstückabmessungen müssen eingehalten werden.

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Nicht auf der Maschine stehen.

Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung der Maschine dürfen nur durch eine Elektrofachkraft vorgenommen werden.

Tauschen Sie ein beschädigtes Netzkabel sofort aus.

Umrüst-, Einstell- und Reinigungsarbeiten nur im Maschinenstillstand und bei gezogenem Netzstecker vornehmen.

Halten Sie mit ihren Fingern ausreichend Abstand zum rotierenden Bohrwerkzeug, beachten Sei dass das Werkstück oder Ihre Hände verrutschen können.

Sichern Sie das Werkstück gegen Mitdrehen.
Verwenden Sie Spannpratzen, einen Schraubstock oder eine Hilfsvorrichtung um das Werkstück zu fixieren.
Halten Sie das Werkstück niemals mit den Händen allein.

Wenn immer möglich stützen Sie das Werkstück an der Säule gegen Verdrehung ab.
Falls das Werkstück dazu zu kurz ist oder der Tisch geschwenkt wurde klemmen Sie das Werkstück am Tisch fest.
Verwenden Sie dazu die Tischnuten oder eine außen angesetzte Schraubzwinge.

Den Schraubstock immer am Tisch festschrauben.

Arbeiten Sie niemals freihändig (frei gehaltenes Werkstück ohne Abstützung am Tisch), außer bei Polierarbeiten.

Überprüfen Sie die korrekte Befestigung des Bohrkopfes und des Bohrtisches bevor Sie mit der Maschine arbeiten.

Führen Sie bei laufender Maschine keine Verstellungen am Bohrkopf und am Bohrtisch durch.

Falls die Schwerpunktlage des Werkstückes außerhalb des Tisches liegt klemmen Sie es am Tisch fest oder stützen Sie es mit einem Rollbock ab.

Verwenden Sie keine Drahtbürstwerkzeuge, Fräswerkzeuge, Kreisschneider und Schleifscheiben auf dieser Maschine.

Achtung vor wegfliegenden Teilen bei der Rückholfeder Einstellung. Befolgen Sie genau die Anweisungen in Kapitel 7.5.

### 3.3 Restrisiken

Auch bei vorschriftsmäßiger Benutzung der Maschine bestehen die nachfolgend aufgeführten Restrisiken.

Verletzungsgefahr durch den rotierenden Bohrer.

Gefährdung durch wegfliegende Werkstücke und Werkstückteile.

Gefährdung durch Lärm und Staub. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augen-, Gehör- und Staubschutz tragen. Eine geeignete Absauganlage einsetzen!

Gefährdung durch Strom, bei nicht ordnungsgemäßer Verkabelung.

## 4. Maschinenspezifikation

### 4.1 Technische Daten

**JDP-10**

| | |
|---|---|
| Ausladung | 127mm |
| Bohrhub | 60mm |
| Spindelaufnahme | MK-2/B16 |
| Bohrfutter | 16mm |
| Säulendurchmesser | 59,5mm |
| Tischgröße | 210 x 195 mm |
| Drehzahlen | 12 |
| Drehzahlbereich | 210 – 2580 U/min |
| Maschinenabmessung | 530x320x840mm |
| Maschinengewicht | 39 kg |
| Netzanschluss | 230V ~1/N/PE 50Hz |
| Abgabeleistung | 0,39 kW (0.5 PS) S1 |
| Betriebsstrom | 2,5 A |
| Anschlussleitung | (H07RN-F)3x1,5mm² |
| Bauseitige Absicherung | 10A |

**JDP-13**

| | |
|---|---|
| Ausladung | 165mm |
| Bohrhub | 80mm |
| Spindelaufnahme | MK-2/B16 |
| Bohrfutter | 16mm |
| Säulendurchmesser | 73mm |
| Tischgröße | 270 x 270 mm |
| Drehzahlen | 12 |
| Drehzahlbereich | 210 – 2580 U/min |
| Maschinenabmessung | 590x360x1000mm |
| Maschinengewicht | 63 kg |
| Netzanschluss | 230V ~1/N/PE 50Hz |
| Abgabeleistung | 0,39 kW (0.5 PS) S1 |
| Betriebsstrom | 2,5 A |
| Anschlussleitung | (H07RN-F)3x1,5mm² |
| Bauseitige Absicherung | 10A |

### 4.2 Schallemission

Schalldruckpegel (nach EN ISO 11202):

| | |
|---|---|
| Leerlauf | LpA 69,6 dB(A) |
| Bearbeitung | LpA 79,0 dB(A) |

Die angegebenen Werte sind Emissionspegel und sind nicht notwendigerweise Pegel für sicheres Arbeiten.
Sie sollen dem Anwender eine Abschätzung der Gefährdung und des Risikos ermöglichen.

### 4.3 Lieferumfang

Maschinensockel
Säule und Tischführung
Bohrkopf komplett
Bohrtisch
Klemmgriff für Tischführung
Kurbel für Tischführung
3 Stück Bohrvorschubhebel
16mm Schnellspannbohrfutter, B16
Aufnahmedorn MK-2 / B16
Bohrfutterschutz
Auswurfkeil
Bedienwerkzeug
Montagezubehör
Gebrauchsanleitung
Ersatzteilliste

## 5. Transport und Inbetriebnahme

### 5.1. Transport und Aufstellung

Die Aufstellung der Maschine sollte in geschlossenen Räumen erfolgen, werkstattübliche Bedingungen sind dabei ausreichend.

Die Aufstellfläche muss ausreichend eben und belastungsfähig sein.

Die Maschine kann bei Bedarf auf der Aufstellfläche festgeschraubt werden.

Aus verpackungstechnischen Gründen ist die Maschine nicht komplett montiert.

### 5.2 Montage

Wenn Sie beim Auspacken einen Transportschaden feststellen, benachrichtigen Sie umgehend Ihren Händler, nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb.

Entsorgen Sie die Verpackung bitte umweltgerecht.

Entfernen Sie das Rostschutzfett mit einem milden Lösungsmittel.

Befestigen Sie die Säule (A, Fig. 1) am Maschinensockel (B); die 4 Sechskantschrauben (C) gut festziehen.

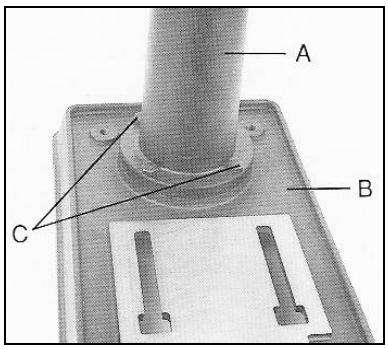


**Fig 1**

Den Klemmgriff (A, Fig. 2) in den Tischschlitten (B) einschrauben.

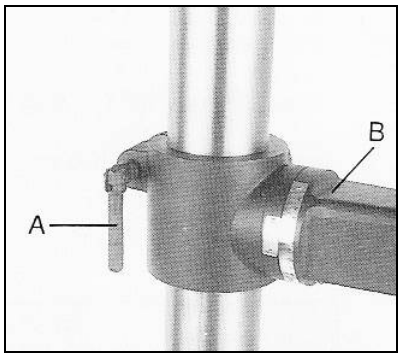


**Fig 2**

Die Tischkurbel (B, Fig. 3) auf den Kurbelzapfen aufstecken.

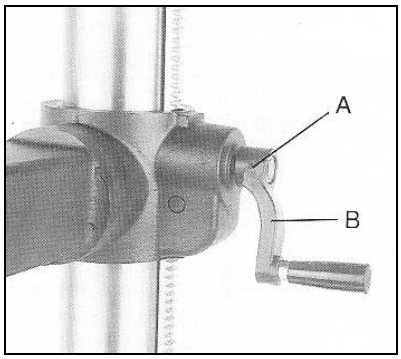


**Fig 3**

Positionieren Sie den Gewindestift (A, Fig 3) gegenüber der Zapfenabflachung und klemmen Sie fest.

Montieren Sie den Bohrtisch und klemmen Sie ihn fest.

Montieren Sie den Bohrkopf.

**Achtung: Der Bohrkopf ist schwer! Seien Sie vorsichtig und holen Sie sich Hilfe zum Aufsetzen.**

Richten Sie den Bohrkopf parallel zum Maschinensockel aus.

Ziehen Sie die Gewindestifte (A, Fig. 4) fest.

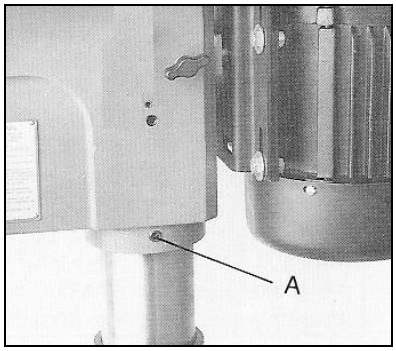


**Fig 4**

Montieren Sie die 3 Vorschub-Handgriffe (A, Fig. 5) auf die Nabe (B).

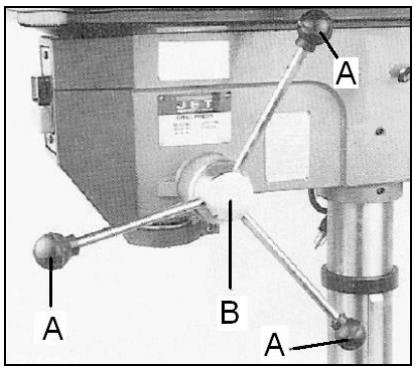


**Fig 5**

Montieren Sie den Bohrfutterschutz mit zwei Schrauben ( E, Fig 6).

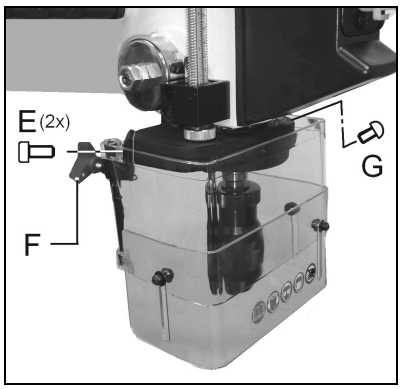


**Fig 6**

Ziehen Sie die Klemmschraube (F) fest.

Montieren Sie die Schraube (G).

**ACHTUNG:**
**Während der Bearbeitung muss der Bohrfutterschutz stets geschlossen und mit der Schraube (G) gesichert sein.**

Kurbeln Sie den Bohrtisch bis ca. 200mm unterhalb der Spindelnase hoch und klemmen Sie ihn fest.

Legen Sie ein Stück Abfallholz auf den Bohrtisch.

Reinigen Sie mit einem Tuch den Spindelkegel, den Aufnahmedorn und den Bohrfutterkegel.
Wichtig:
Diese drei Teile müssen absolut fett- und ölfrei sein, andernfalls kann das Bohrfutter wieder herunterfallen.

Stecken Sie das Bohrfutter auf den Aufnahmedorn.

Öffnen Sie das Bohrfutter auf maximale Bohrergröße.

Setzen Sie das Bohrfutter in die Spindelaufnahme ein.

Drehen Sie das Bohrfutter bis der Mitnahmelappen in der Spindel einrastet.

Senken Sie das Bohrfutter bis auf das Abfallholz ab. Ein kräftig ausgeführter Bohrvorschub setzt das Bohrfutter in der Spindel fest (siehe Fig 7).

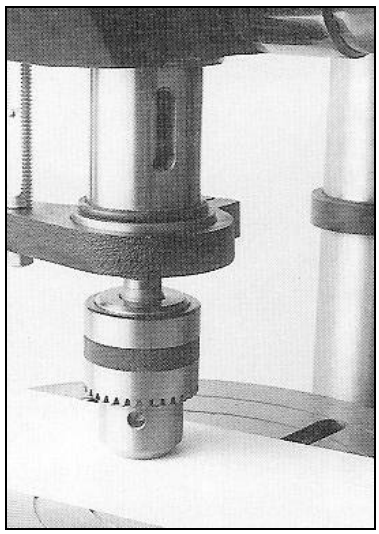

**Fig 7**

### 5.3 Elektrischer Anschluss

Der kundenseitige Netzanschluss sowie die verwendeten Verlängerungsleitungen müssen den Vorschriften entsprechen.

Die Netzspannung und Frequenz müssen mit den Leistungsschilddaten an der Maschine übereinstimmen.

Die bauliche Absicherung muss dabei 10A betragen.

Verwenden Sie nur Anschlussleitungen mit Kennzeichnung H07RN-F

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

### 5.4 Inbetriebnahme

Mit dem grünen Eintaster am Hauptschalter kann die Maschine gestartet werden: Mit dem roten Aus-Taster kann die Maschine stillgesetzt werden.

## 6. Betrieb der Maschine

Stellen Sie die Tischhöhe und den Bohrtiefenanschlag so ein dass Sie nicht in den Bohrtisch bohren.
Ein Stück Abfallholz als Unterlage schützt sowohl den Bohrer als auch den Bohrtisch.

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

Wählen Sie die Bohrvorschubskraft so dass der Bohrer zügig bohrt.
Ein zu geringer Bohrvorschub führt zu vorzeitigem Bohrerverschleiß und Brandstellen am Werkstück, ein zu hoher Bohrvorschub kann den Motor stoppen oder den Bohrer brechen.

**Drehzahlempfehlung für einen 10mm HSS Bohrer.**

| | |
|---|---|
| Holz: | 2000 U/min |
| Kunststoff: | 1500 U/min |
| Aluminium: | 1500 U/min |
| Messing: | 1500 U/min |
| Grauguss: | 1000 U/min |
| Stahl (C15): | 800 U/min |
| Stahl (C45): | 600 U/min |
| Rostfreier Stahl: | 300 U/min |

Allgemein ausgedrückt:
Im Verhältnis je kleiner der Bohrerdurchmesser, desto höher die Drehzahl.

Holz braucht höhere Drehzahlen als Metall.
Metall wird mit niedrigen Drehzahlen gebohrt, erforderlichenfalls wird auch mit Schneidöl geschmiert.

**Achtung:**

Halten Sie mit ihren Fingern ausreichend Abstand zum rotierenden Bohrwerkzeug, beachten Sei dass das Werkstück oder Ihre Hände verrutschen können.

Späne und Werkstückteile nur bei stehender Maschine entfernen.

Arbeiten Sie nie bei geöffnetem Bohrfutterschutz oder Riemenschutz.

Den Schraubstock immer am Tisch festschrauben.

Arbeiten Sie niemals freihändig (frei gehaltenes Werkstück ohne Abstützung am Tisch), außer bei Polierarbeiten.

Lange Werkstücke durch Rollenböcke abstützen.

Verwenden Sie keine Drahtbürstwerkzeuge, Fräswerkzeuge, Kreisschneider oder Schleifscheiben auf dieser Maschine.

Niemals Magnesium zerspanen-
Hohe Feuergefahr!

## 7. Rüst- und Einstellarbeiten

**Allgemeine Hinweise**
Vor Rüst- und Einstellarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.
**Netzstecker ziehen!**

### 7.1 Bohrfutterwechsel

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Die Bohrpinole absenken.

Drehen Sie die Spindel bis die radialen Schlitze von Spindel und Pinole miteinander fluchten.

Stecken Sie den Auswurfkeil (A, Fig. 8) in den Schlitz und hämmern Sie leicht. Sichern Sie das herabfallende Bohrfutter von Hand oder durch einen geschützten Bohrtisch.

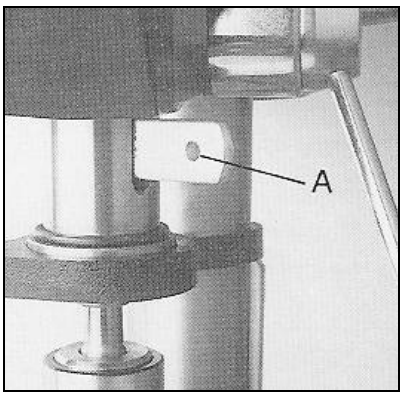


**Fig 8**

### 7.2 Bohrtiefenanschlag Einstellung

Zum Bohren mehrerer Löcher in gleicher Bohrtiefe verwenden Sie den Bohrtiefenanschlag.

Senken Sie die Spindel mit eingespanntem Bohrer auf die gewünschte Bohrtiefe ab.

Stellen sie die Stellmuttern (A, Fig. 9) des Tiefenanschlags (B) an die Anschlagbacke.

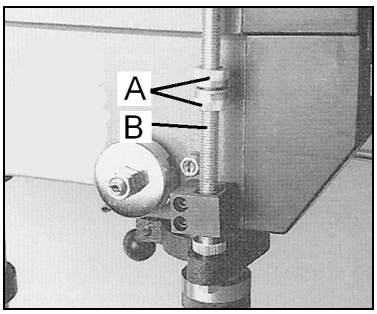


**Fig 9**

Der Bohrer wird nun auf dieser Höhe gestoppt.

### 7.3 Drehzahlwechsel

Lösen Sie die Sicherungsschraube und öffnen Sie die Riemenabdeckung.

Ein Drehzahl-Riemenlauf Schaubild (A, Fig 10) befindet sich an der Innenseite der Riemenabdeckung. Orientieren Sie sich danach bei jedem Drehzahlwechsel.

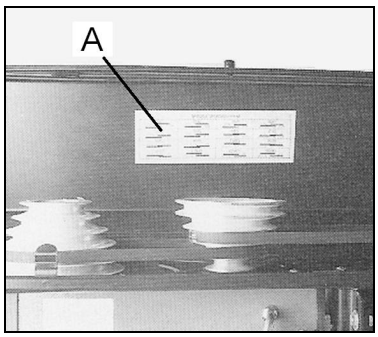


**Fig 10**

Drehzahlwechsel durchführen:

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen Sie beidseitig die Klemmung der Motoraufhängung (A, Fig. 11).

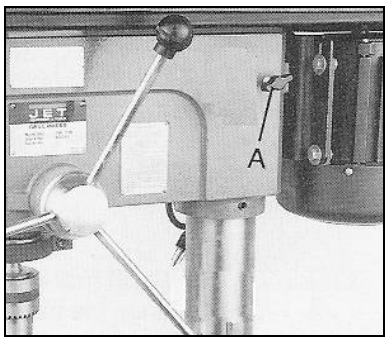


**Fig 11**

Entspannen Sie die Riemen.

Wechseln Sie die Riemenlage entsprechend des Drehzahl-Riemenlauf Schaubildes.

Spannen Sie den Riemen und klemmen Sie beidseitig die Motoraufhängung (A, Fig 11).

Die richtige Riemenspannung ist erreicht wenn bei Daumendruck die Riemenmitte um ca. 10 mm ausweicht.

Schließen Sie die Riemenabdeckung und sichern Sie mit der Sicherungsschraube.

### 7.4 Tischschwenkung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Entfernen Sie zuerst den Indexierbolzen (B, Fig. 12) durch drehen der Mutter (A) im Uhrzeigersinn.

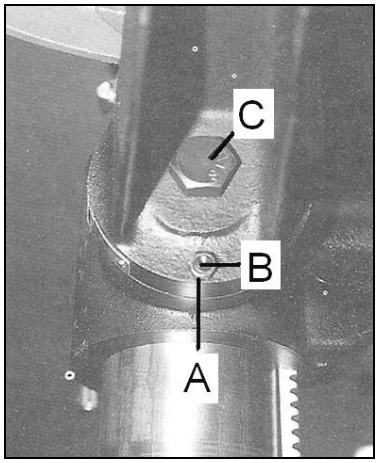


**Fig 12**

Lösen Sie die Sechskantschraube (C) um den Tisch zu schwenken.

Achtung:
Die Sechskantschraube nur leicht lösen da andernfalls die gesamte Tischeinheit herunterfallen kann.

Die Sechskantschraube wieder festziehen.

Der Indexierbolzen ist nur bei horizontaler Tischlage einsetzbar und muss in dieser Lage auch verwendet werden.

### 7.5 Rückholfeder Einstellung

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Die Pinolen-Rückholfeder ist werksseitig eingestellt.

Sollte eine Verstellung erforderlich sein so gehen Sie bitte wie folgt vor.

Lösen Sie die Muttern (A, Fig. 13) um ca. 6mm (nicht entfernen).

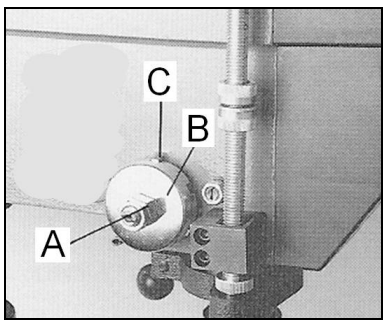


**Fig 13**

Halten Sie die Federabdeckung (B) gut fest.

Um die Federkraft z. B. zu erhöhen ziehen Sie die Federabdeckung vorsichtig weg und drehen Sie sie gegen den Uhrzeigersinn bis die Mitnahme (C) wieder einrastet.

Ziehen Sie die Muttern (A) wieder fest und kontern Sie mit mäßigem Drehmoment. Die Muttern müssen zum Federgehäuse Spiel haben.

## 8. Wartung und Inspektion

**Allgemeine Hinweise**
**Vor Wartungs- Reinigungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine gegen Inbetriebnahme gesichert werden.**
**Netzstecker ziehen!**

Schmieren Sie in regelmäßigen Abständen mit etwas Fett.
-Spindel-Antriebskeilwelle
-Spindel-Pinolenverzahnung

Reinigen Sie die Maschine in regelmäßigen Zeitabständen.

Beschädigte Sicherheitseinrichtungen sofort ersetzen.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

## 9. Störungsabhilfe

**Motor startet nicht**
*Kein Strom-
Netzsicherung prüfen.

*Motor, Schalter oder Kabel defekt-
Elektrofachkraft kontaktieren.

**Bohrfutter löst sich**
*Schmutz oder Fett am Kegeldorn-
Kontaktflächen an Spindel und Bohrfutter müssen fettfrei sein.

**Maschine vibriert**
*falsche Riemenspannung-
Riemenspannung kontrollieren.

*Spindelpinole ist trocken-
Spindelpinole fetten.

*Spindelriemenscheibe lose-
Spindelmutter festziehen.

*Motorriemenscheibe lose-
Gewindestift festziehen.

*Bohrer verschlissen-
Bohrer schärfen.

**Bohrer glüht aus**
*falsche Drehzahl gewählt-
Drehzahl reduzieren.

*Bohrer mit Spänen verstopft-
Bohrrückzug öfter vornehmen.

*Bohrer verschlissen-
Bohrer schärfen.

*Bohrvorschub zu gering-
Vorschub erhöhen.

**Bohrloch verläuft**
*Bohrer asymmetrisch geschliffen-
Bohrer korrekt schärfen

*Bohrlochanfang versetzt-
Zentrierbohrer einsetzen.

*Bohrer verbogen-
Neuen Bohrer einsetzen.

*Bohrer nicht korrekt gespannt-
Bohrer erneut einspannen.

## 10. Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt!

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

## 11. Lieferbares Zubehör

Siehe die JET-Preisliste.

# FR - FRANCAIS
## Mode d‘emploi

Cher client,

Nous vous remercions de votre confiance que vous nous portez avec l’achat de votre nouvelle machine JET. Ce manuel a été préparé pour l’opérateur de **la perceuse JET JDP-10 / JDP-13**. Son but, mis à part le fonctionnement de la machine, est de contribuer à la sécurité par l’application des procédés corrects d’utilisation et de maintenance. Avant de mettre l’appareil en marche, lire les consignes de sécurité et de maintenance dans leur intégralité. Pour obtenir une longévité et fiabilité maximale de votre perceuse, et pour contribuer à l’usage sûr de la machine, veuillez lire attentivement ce mode d’emploi et suivre les instructions.

**Table des Matières**


**1. Déclaration de conformité**

**2. Prestations de garantie**

**3. Sécurité**
Utilisation conforme
Consignes de sécurité
Risques

**4. Spécifications**
Indications techniques
Emission de bruit
Contenu de la livraison

**5. Transport et montage**
Transport
Montage
Raccordement au réseau électr.
Mise en exploitation

**6. Fonctionnement de la machine**

**7. Réglages**
Changement mandrin
Réglage butée de profondeur
Changement de vitesse
Inclinaison de table
Réglage ressort de rappel

**8. Entretien et inspection**

**9. Détecteur de pannes**

**10. Protection de l'environnement**

**11. Accessoires**


## 1. Déclaration de conformité

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

## 2. Prestations de garantie

Le vendeur garantit que le produit livré est exempt de défauts de matériel et de fabrication. La présente garantie ne s’applique pas aux défauts résultant d’une utilisation directe ou indirecte incorrecte, de l’inattention, d’un accident, d’une réparation, d’une maintenance ou d’un nettoyage insuffisant, ou encore de l’usure normale.

Il est possible de faire valoir des prétentions en garantie dans les 12 mois suivant la date de la vente (date de la facture). Toute autre prétention est exclue.

La présente garantie comprend toutes les obligations de garantie incombant au vendeur et remplace toutes les déclarations et conventions antérieures en termes de garanties.

Le délai de garantie s’applique pour une durée d’exploitation de huit heures par jour. Au-delà, le délai de garantie diminue proportionnellement au dépassement, mais pas en deçà de trois mois.

Le renvoi d’une marchandise faisant l’objet d’une réclamation requiert l’accord préalable exprès du vendeur et s’effectue aux frais et aux risques de l’acheteur.

Les prestations de garantie détaillées figurent dans les Conditions générales (CG). Ces dernières sont disponibles sur www.jettools.com ou peuvent être envoyées par la poste sur demande.

Le vendeur se réserve le droit de modifier à tout moment le produit et les accessoires.

## 3. Sécurité

### 3.1 Utilisation conforme

Cette perceuse convient au perçage du bois et de matières plastiques et métaux à coupe rapide.
Le travail d’autres matériaux est interdit et ne peut être effectué que dans des cas spéciaux et après accord du fabricant de la machine.

**Ne jamais usiner du magnésium-Danger d‘incendie!**

La pièce doit se laisser poser et serrer sans problème.

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

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

L’âge requis par la loi est à respecter.

La machine ne doit être utilisée que si elle est en parfait état.

N’utiliser la machine que si tous les dispositifs de sécurité et de protection sont en place.

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

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

### 3.2 Consignes de sécurité

L’utilisation non-conforme d‘une perceuse peut être très dangereux. C’est pourquoi vous devez lire attentivement ce mode d’emploi avant de monter ou d’utiliser votre appareil.

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

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

Contrôler chaque jour avant d'utiliser la machine les dispositifs de protection et le fonctionnement impeccable.

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

Avant de mettre la machine en marche, retirer cravate, bagues, montres ou autres bijoux et retrousser les manches jusqu'aux coudes.
Enlever tout vêtement flottant et nouer les cheveux longs.

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

Porter équipement de sécurité personnel pour travailler à la machine.

Ne porter **pas de gants**.

Pendant l'utilisation porter les lunettes de protection.

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

Veiller à un éclairage suffisant.

Placer la machine sur une surface stable et plane.

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

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

Prêter grande attention à votre travail et rester concentré.

Eviter toute position corporelle anormale.
Veiller à une position stable et garder un bon équilibre à tout moment.

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

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

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

Eloigner toutes personnes incompétentes surtout des enfants de la machine.

Ne pas mettre la machine à proximité de liquides ou de gaz inflammables.

Préserver la machine de l'humidité et ne jamais la mettre sous la pluie.

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

Travailler seulement avec des outils bien aiguisés.

Seulement usiner une pièce, qui se laisse bien poser sur la table.

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

Eloigner avant de mettre la machine en marche la clé pour mandrin et autres outils.

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

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

Ne pas se mettre sur la machine.

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

Remplacer immédiatement tout câble endommagé ou usé.

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

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

S'assurer que la pièce ne peut pas tourner.
Utiliser des griffes de serrage, un étau ou autre dispositif pour fixer la pièce.
Ne jamais seulement tenir la pièce avec les mains.

Si possible appuyer la pièce contre la colonne pour éviter une torsion.
Si pour cela la pièce est trop courte ou la table est inclinée, serrer la pièce sur la table.
Utiliser pour cela les rainures ou un serre-joint à serrage par vis.

Toujours serrer l'étau à la table.

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

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

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

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

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

Faire attention aux pièces éjectées pendant le réglage du ressort de rappel. Se tenir précisément aux instructions dans le chapitre 7.5.

### 3.3 Risques

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

Risque de blessures par le perceur en rotation.

Danger de pièces éjectées.

Risque de santé par poussières de bois, copeaux et bruit.
Porter équipement de sécurité personnel tel que lunettes, cache-visage pour travailler à la machine.
Utiliser un collecteur de poussières!

Danger par câble électrique endommagé, usé ou mal branché.

## 4. Spécifications JDP-10M

### 4.1 Indications techniques

**JDP-10**

| | |
|---|---|
| Oscillation | 127mm |
| Perçage | 60mm |
| Arbre | CM-2/B16 |
| Mandrin 3 mors | 16mm |
| Diamètre de colonne | 59,5mm |
| Dimension de table | 210 x 195 mm |
| Nombre de tours | 12 |
| Plage de vitesse | 210 - 2580 T/min |
| Dimensions de la machine | 530x320x840mm |
| Poids net | 39 kg |
| Voltage | 230V ~1/N/PE 50Hz |
| Puissance | 0,39 kW (0.5 CV) S1 |
| Courant électrique | 2,5 A |
| Raccordement | (H07RN-F)3x1,5mm² |
| Fusible du secteur électr. | 10A |

**JDP-13**

| | |
|---|---|
| Oscillation | 165mm |
| Perçage | 80mm |
| Arbre | CM-2/B16 |
| Mandrin 3 mors | 16mm |
| Diamètre de colonne | 73mm |
| Dimension de table | 270 x 270 mm |
| Nombre de tours | 12 |
| Plage de vitesse | 210 - 2580 T/min |
| Dimensions de la machine | 590x360x1000mm |
| Poids net | 63 kg |
| Voltage | 230V ~1/N/PE 50Hz |
| Puissance | 0,39 kW (0.5 CV) S1 |
| Courant électrique | 2,5 A |
| Raccordement | (H07RN-F)3x1,5mm² |
| Fusible du secteur électr. | 10A |

### 4.2 Emission de bruit

Niveau de pression sonore (selon EN ISO 11202):

| | |
|---|---|
| Marche à vide | LpA 69,6 dB(A) |
| Usinage | LpA 79,0 dB(A) |

Les indications données sont des niveaux de bruit et ne sont pas forcément les niveaux pour un travail sûr.
Ainsi l'utilisateur peut estimer les dangers et les risques possibles.

### 4.3 Contenu de la livraison

Socle
Colonne et glissière de table
Tête de perçage complète
Table
Levier de serrage pour glissière
Manivelle pour glissière
Dispositif d'avance de perçage (3 pcs)
Mandrin rapid 16 mm, B16
Arbre CM-2/ B16
Protecteur mandrin
Ejecteur CM-2
Outil de travail
Accessoires de montage
Mode d'emploi
Liste pièces de rechange

## 5. Transport et mise en exploitation

### 5.1. Transport

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

Placer la machine sur une surface stable et plane.

La machine peut également être fixée sur la surface.

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

### 5.2 Montage

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

Enlever la protection antirouille avec un dissolvant.

Fixer la colonne (A, Fig 1) au socle (B); bien serrer les 4 vis borgnes (C).

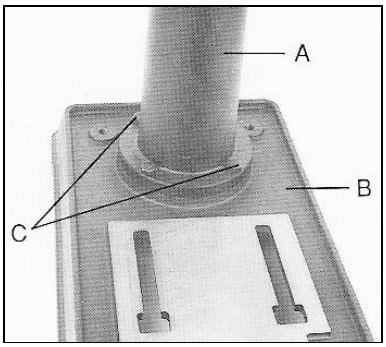


**Fig 1**

Visser le levier de serrage (A, Fig. 2) dans la glissière de table (B).

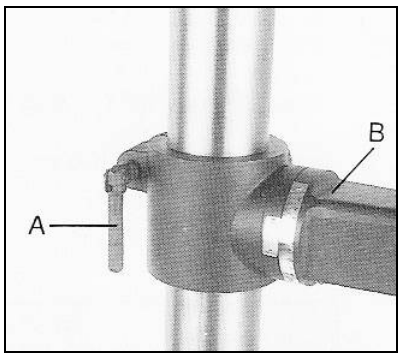


**Fig 2**

Monter la manivelle (B, Fig. 3) sur le maneton.

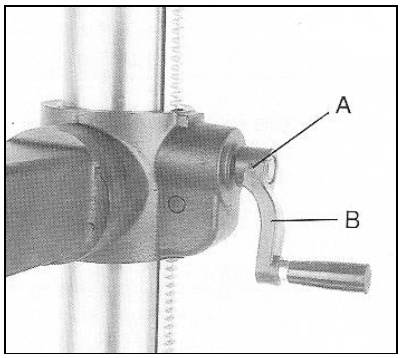


**Fig 3**

Positionner la tige filetée (A, Fig 3) vis-à-vis du méplat et bien serrer.

Monter et bloquer la table.

Fixer la tête du perceur.

**Attention:**
**La tête du perceur est lourde! Travailler avec prudence et prendre quelqu'un à l'aide pour ce travail.**

Ajuster la tête du perceur en parallèle au socle.

Serrer les tiges filetées (A, Fig. 4).

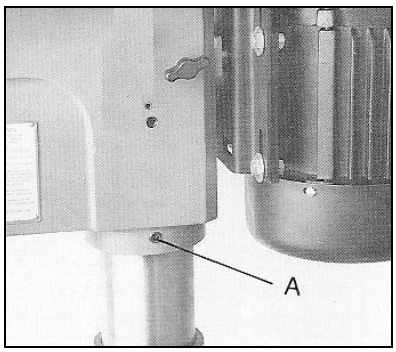


**Fig 4**

Fixer les 3 poignées de manivelle (A, Fig. 5) sur le moyeu (B).

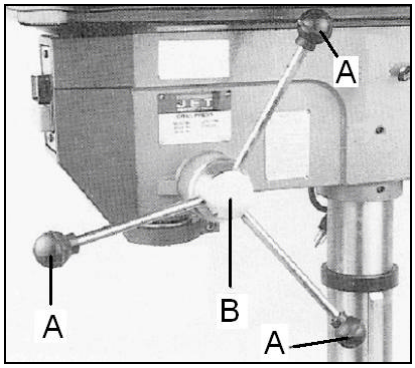


**Fig 5**

Fixer le protecteur mandrin avec deux vises ( E, Fig 6).

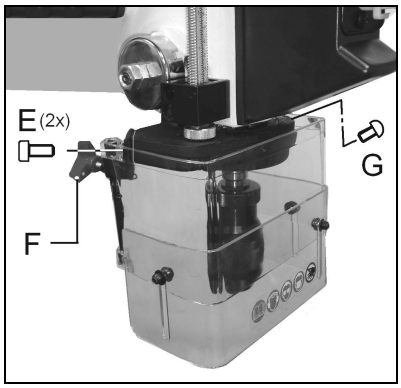


**Fig 6**

Monter le bouton de serrure (F).

Installer le vis (G).

**Attention:**
**Pour utiliser la machine, le protecteur de mandrin doit etre fermer et la vis (G) doit etre monter.**

Bloquer la table env. 200mm en-dessous du nez de broche.

Poser un bout de bois sur la table.

Nettoyer avec un torchon le cône de la broche et du mandrin.
Important:
Ces surfaces doivent être absolumment propre, sans graisse ou huile, sinon le mandrin peut tomber.

Mettre le mandrin sur le cône de la broche.

Ouvrir le mandrin à la dimension maximale.

Positionner le mandrin dans la broche.

Tourner le mandrin jusqu'à ce que l'accrochage encliquete dans la broche.

Abaisser le mandrin sur le bout de bois. Avec un perçage puissant, fixer le mandrin sur la broche (voir Fig 7).

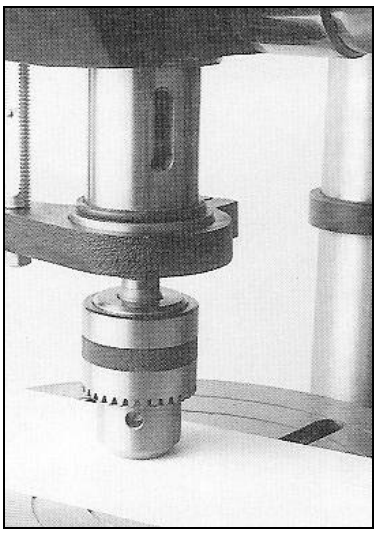

**Fig 7**

**5.3 Raccordement au réseau électr.**

Le raccordement ainsi que les rallonges utilisées doivent correspondre aux instructions.

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

Le fusible de secteur électrique doit avoir 10A.

Utiliser pour le raccordement des câbles H07RN-F.

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

**5.4 Mise en exploitation**

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

## 6. Fonctionnement de la machine

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

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

Choisir la vitesse de manière que le perceur puisse travailler rapide et sans interruption.
Une avance de perçage trop minime risque de faire des traces de brûlure, une vitesse de perçage trop élevée peut stopper le moteur ou briser le perceur.

**Nombre de tours conseillé pour un perceur 10mm HSS.**

| | |
|---|---|
| Bois: | 2000 T/min |
| Matière plastique: | 1500 T/min |
| Aluminium: | 1500 T/min |
| Laiton: | 1500 T/min |
| Fonte grise: | 1000 T/min |
| Acier (C15): | 800 T/min |
| Acier (C45): | 600 T/min |
| Acier inox: | 300 T/min |

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

Le bois nécessite un nombre de tours plus élevé que les matières métalliques.
Percer le métal avec peu de nombre de tours, si nécessaire utiliser de l'huile de coupe.

**Attention:**

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

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

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

Toujours serrer l'étau à la table.

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

Poser des pièces longues sur des supports roulants.

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

Ne jamais usiner du magnésium-Danger d'incendie!

## 7. Réglages

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

### 7.1 Changement mandrin

Déconnecter la machine du réseau.

Abaisser la douille de la broche de perçage.

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

Insérer l'éjecteur (A, Fig. 8) dans la rainure et marteler légèrement. Protéger la table ou attraper le mandrin par la main.

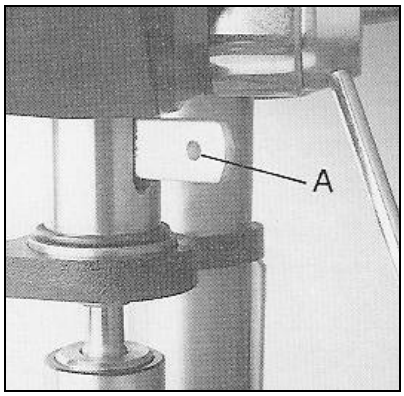


**Fig 8**

### 7.2 Réglage butée de profondeur

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

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

Positionner les écroux de serrage (A, Fig. 9) de la butée de profondeur (B) à l'arrêt.

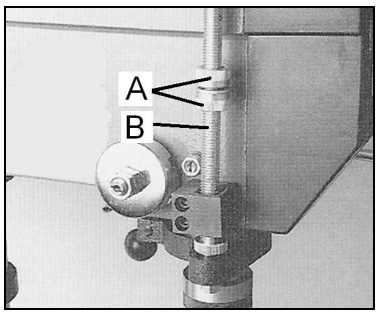


**Fig 9**

Le perceur est maintenant bloqué à cette hauteur.

### 7.3 Changement de vitesse

Desserrer la vis de sécurité et ouvrir le recouvrement de la courroie.

Un graphique vitesse-course de courroie (A, Fig 10) se trouve à l'intérieur du recouvrement. S'orienter à ce graphique à chaque changement de vitesse.

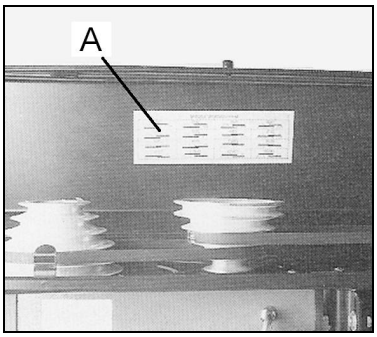


**Fig 10**

Effectuer le changement de vitesse:

Déconnecter la machine du réseau.

Desserrer sur les deux côtés le blocage de la suspension du moteur (A, Fig. 11).

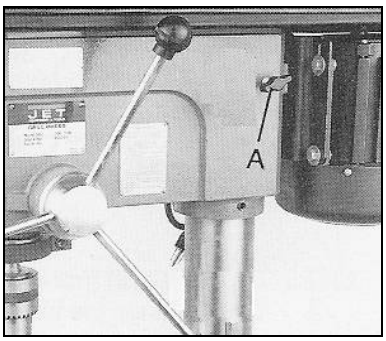


**Fig 11**

Relâcher la courroie.

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

Tendre la courroie et bloquer des deux côtés la suspension du moteur (A, Fig 11).

La tension de la courroie est optimal si sur pression de votre pouce le centre de la courroie bouge d'env. 10 mm.

Refermer le recouvrement et resserrer la vis de sécurité.

### 7.4 Inclinaison de table

Déconnecter la machine du réseau.

Enlever d'abord la goupille (B, Fig. 12) en tournant l'écrou (A) dans le sens des aiguilles d'une montre.

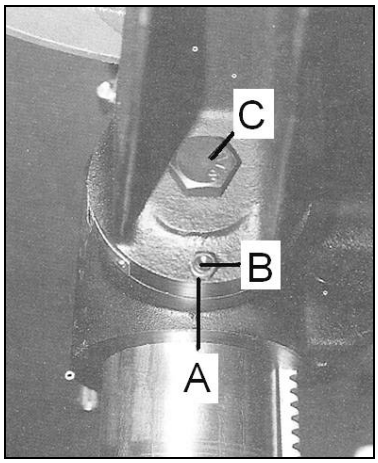


**Fig 12**

Desserrer la vis borgne (C) pour incliner la table.

Attention:
Seulement légèrement desserrer la vis borgne car sinon la table complète peut tomber.

Resserrer la vis.

La goupille peut seulement être insérer quand la position de la table est horizontale et elle doit être utilisée dans cette position.

### 7.5 Réglage ressort de rappel

Déconnecter la machine du réseau.

Le ressort de rappel est réglé à l'usine.

Si un autre réglage est nécessaire, suivre les instructions suivantes.

Desserrer les écroux (A, Fig. 13) d'env. 6mm (pas enlever).

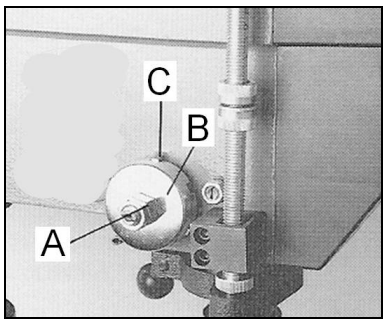


**Fig 13**

Bien tenir le boîtier du ressort (B).

Pour p.ex. augmenter la tension du ressort, tirer légèrement le boîtier du ressort et tourner le en sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'accrochage (C) encliquete.

Resserrer les écroux (A) et bloquer par contre-écrou avec couple moyen. Les écroux doivent avoir du jeu au boîtier du ressort.

## 8. Entretien et inspection

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

Huiler régulièrement avec un peu de graisse.
- l'arbre d'entraînement
- l'engrènement de la broche de perçage

Nettoyer la machine régulièrement.

Remplacer immédiatement les dispositifs de protection endommagés ou usés.

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

## 9. Détecteur de pannes

**Moteur ne se met pas en route**
*Pas de courant-
Vérifier le voltage.

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

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

**Vibrations de la machine**
*Mauvaise tension de courroie-
Contrôler la tension.

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

*Poulie à courroie lâche-
Resserrer l'écrou.

*Poulie du moteur lâche-
Resserrer la tige filetée.

*Perceur usé-
Aiguiser le perceur.

**Perceur est surchauffé**
*Mauvais choix de vitesse-
Réduire le nombre de tour.

*Perceur bouché par des copeaux-
Plusieurs fois retirer le perceur.

*Perceur usé-
Aiguiser le perceur.

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

**Déviation du trou de perçage**
*Perceur asymétrique-
Aiguiser le perceur correctement

*Trou de perçage décalé-
Utiliser alésoir de centrage.

*Perceur déformé-
Remplacer le perceur.

*Perceur pas correctement serré-
Monter le perceur correctement.

## 10. 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.

## 11. Accessoires

Voir liste de prix JET.