

JET

JDP-15M/T
JDP-17FM/FT

DRILL PRESS

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi



WMH Tool Group AG

Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
www.wmhtoolgroup.ch; info@wmhtoolgroup.ch

Tel +41 (0) 44 806 47 48

Fax +41 (0) 44 806 47 58



M-10000370M/T
M-10000380M/T

02/03

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 Ständerbohrmaschine JDP-15M/T und JDP-17FM/FT 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. JET 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
Bohrtiefenschlag Einstellung
Drehzahlwechsel
Tischschwenkung
Rückholfeder Einstellung

8. Wartung und Inspektion

9. Störungsabhilfe

10. 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. JET Garantieleistungen

Die JET-Gruppe ist bemüht dass seine Produkte die hohen Kundenerwartungen an Qualität und Haltbarkeit erfüllen.

JET garantiert an den Erstbesitzer dass jedes Produkt frei von Material- und Verarbeitungsdefekten ist wie folgt:

2 JÄHRIGE JET-GARANTIE AUF ALLE PRODUKTE SOWEIT NICHT ANDERS ANGEGBEN.
Diese Garantie trifft nicht auf jene Defekte zu, welche auf direkten oder indirekten Missbrauch, Unachtsamkeit, Unfallschaden, unsachgemäße Reparatur, mangelhafte Wartung sowie normalen Verschleiß zurückzuführen sind.

Die JET-Garantie beginnt mit dem Verkaufsdatum an den Erstkunden.

Um die verlängerte JET-Garantie in Anspruch zu nehmen, muss das fehlerhafte Produkt oder Teil zu einem autorisierten JET-Händler zur Überprüfung zurückgebracht werden. Ein Beweismittel des Erwerbsdatums und eine Erklärung der Beanstandung muss der Waren beigelegt werden.

Falls unsere Kontrolle einen Defekt feststellt reparieren wir diesen oder ersetzen das Produkt. Sollten wir nicht in angemessener Zeit eine Reparatur oder einen Ersatz zur Verfügung stellen können, erstatten wir den Kaufpreis zurück.

JET retourniert das reparierte Produkt oder dessen Ersatz kostenlos. Sollte jedoch festgestellt werden, dass es sich um keinen Defekt handelt oder dass dessen Ursachen nicht innerhalb der JET-Garantie liegen, muss der Kunde die Kosten der Lagerung und des Retourversands selbst tragen.

JET reserviert sich das Recht Änderungen an Teilen und Zubehörern vorzunehmen falls dies für nötig erachtet wird.

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!

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.

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.

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 Kopfhair Mütze oder Haarnetz aufsetzen.

Enganliegende Kleidung tragen, Schmuck, Ringe und Armbanduhr 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 festem und ebenem Grund steht.

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

Den Arbeitsplatz frei von behindernden Werkstücken, etc. halten.

Niemals in die laufende Maschine greifen.

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

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.

Halten Sie Unbeteiligte, insbesondere Kinder vom Gefahrenbereich fern.

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

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 Sie dass das Werkstück oder Ihre Hände verrutschen können.

Sichern Sie das Werkstück gegen Mithdrehen. 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 Schwerpunktage 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-15M/T:

Ausladung	190mm
Bohrhub	85mm
Spindelaufnahme	MK-2/B16
Schnellspannbohrfutter	16mm
Säulendurchmesser	73mm
Tischgröße	330 x 330 mm
Gesamthöhe	985mm
Drehzahlen	12
Drehzahlbereich	210 – 2580 U/min
Maschinengewicht	74 kg
Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,5 kW (0.7 PS) S1
Betriebsstrom	4A
Anschlussleitung (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	10A

Netzanschluss	400V ~3/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,5 kW (0.7 PS) S1
Betriebsstrom	2A
Anschlussleitung (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	10A

JDP-17FM/FT:

Ausladung	215mm
Bohrhub	85mm
Spindelaufnahme	MK-3/B16
Schnellspannbohrfutter	16mm
Säulendurchmesser	80mm
Tischgröße	365 x 365 mm
Gesamthöhe	1,625mm
Drehzahlen	16
Drehzahlbereich	160 – 3030 U/min
Maschinengewicht	83 kg
Netzanschluss	230V ~1/N/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,55 kW (0.75 PS) S1
Betriebsstrom	4A
Anschlussleitung (H07RN-F)	3x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	10A

Netzanschluss	400V ~3/PE 50Hz
Abgabeleistung	0,55 kW (0.75 PS) S1
Betriebsstrom	2A
Anschlussleitung (H07RN-F)	4x1,5mm ²
Bauseitige Absicherung	10A

4.2 Schallemission

Schalldruckpegel(nach EN 11202):	
Leerlauf	71,8 dB(A)
Bearbeitung	84 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

Bohrkopf komplett
Bohrtisch
Säule und Tischführung
Maschinensockel
16mm Schnellspannbohrfutter
Aufnahmedorn MK2
3 Stück Bohrvorschubhebel
Klemmgriff für Tischführung
Kurbel für Tischführung
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, Fig. 1); die 4 Sechskantschrauben M10 x 40 (C, Fig. 1) gut festziehen.

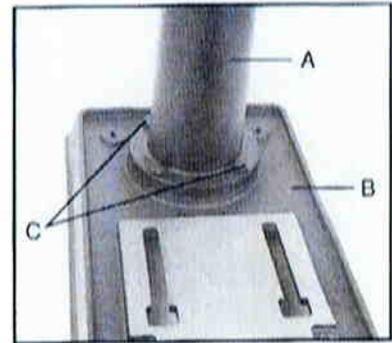


Fig 1

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

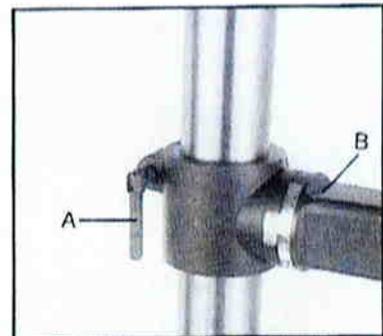


Fig 2

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

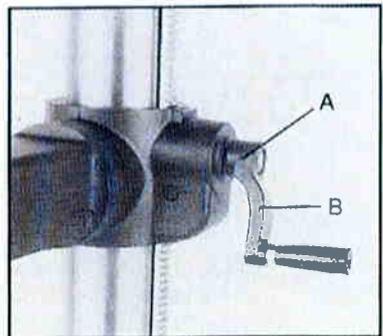


Fig 3

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! Selen Sie vorsichtig und holen Sie sich Hilfe zum Aufsetzen.

Richten Sie den Bohrkopf parallel zum Maschinensockel aus.

Ziehen Sie die 2 Gewindestifte (A, Fig. 4) fest.

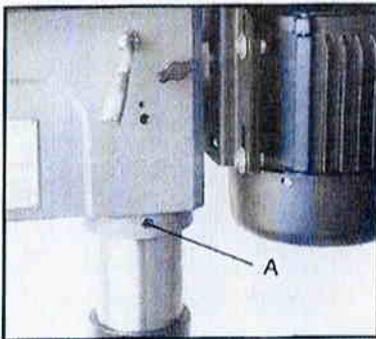


Fig 4

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

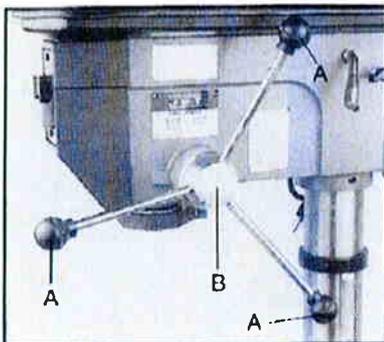


Fig 5

Montieren Sie den Bohrfutterschutz bevor Sie das Bohrfutter montieren. Ziehen Sie die Klemmschraube (A, Fig.6) fest.

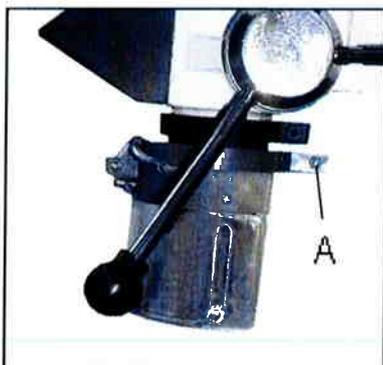


Fig 6

Kurbeln Sie den Bohrtisch bis ca. 200mm unterhalb der Spindelnahe 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).

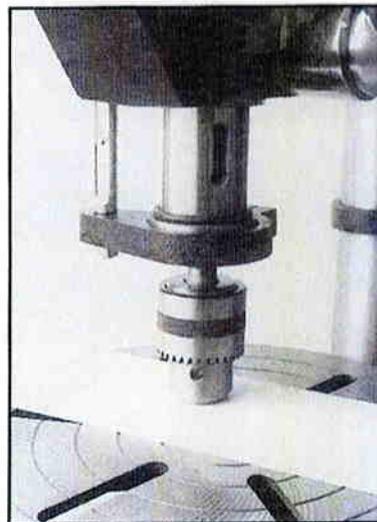


Fig 7

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.

400V Version:

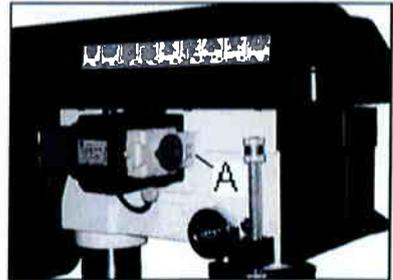


Fig 8

Am Spindel-Drehrichtungsschalter (A, Fig 8) kann sowohl Rechtslauf als auch Linkslauf gewählt werden.

Achtung:

Ein Umschalten der Drehrichtung im Lauf ist nicht zulässig.

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 Sie 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 Bohrpinoles absenken.

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

Stecken Sie den Auswurfkeil (A, Fig. 9) in den Schlitz und hämmern Sie leicht. Sichern Sie das herabfallende Bohrfutter von Hand oder durch einen geschützten Bohrtisch.

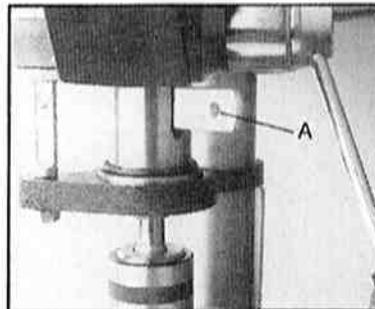


Fig 9

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 Stellmutter (A, Fig. 10) des Tiefenanschlages (B, Fig. 10) an die Anschlagbacke.

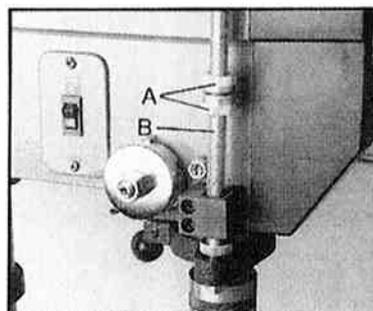


Fig 10

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 11) befindet sich an der Innenseite der Riemenabdeckung. Orientieren Sie sich danach bei jedem Drehzahlwechsel.

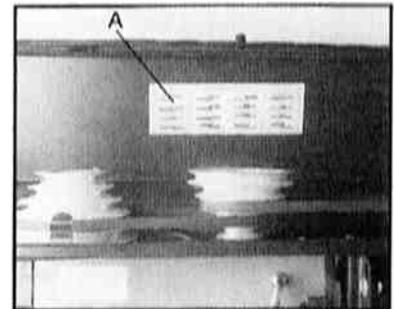


Fig 11

Drehzahlwechsel durchführen:

Die Stromzufuhr durch Ziehen des Netzsteckers trennen.

Lösen Sie beidseitig die Klemmung der Motoraufhängung (A, Fig. 12).

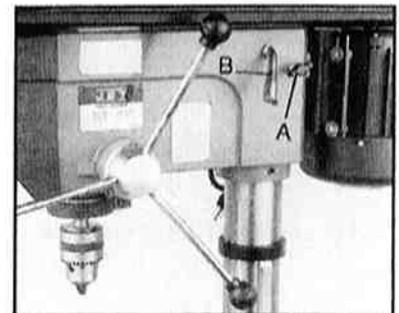


Fig 12

Entspannen Sie die Riemen mit Hilfe des Spannhebels (B, Fig. 12).

Wechseln Sie die Riemenlage entsprechend des Drehzahl-Riemenlauf Schaubildes.

Spannen Sie die Riemen mit dem Spannhebel (B, Fig. 12) und klemmen Sie die Motoraufhängung (A, Fig 12). 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. 13) durch Drehen der Mutter (A, Fig. 13) im Uhrzeigersinn.

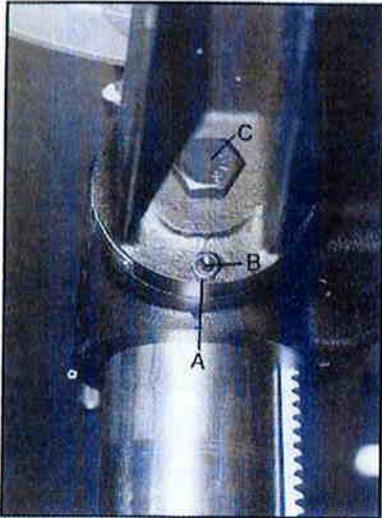


Fig 13

Lösen Sie die Sechskantschraube (C, Fig. 13) 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. 14) um ca. 6mm.

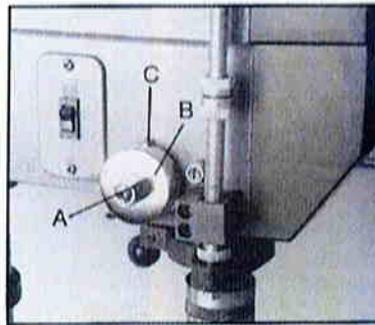


Fig 14

Halten Sie die Federabdeckung (B, Fig. 14) gut fest

Um z. B. die Federkraft zu erhöhen ziehen Sie die Federabdeckung vorsichtig weg und drehen Sie sie gegen den Uhrzeigersinn bis die Mitnahme (C, Fig. 14) wieder einrastet.

Ziehen Sie die Muttern (A, Fig. 14) 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.
-Tisch-Säulenführung
-Tischzahnstange
-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-
Bohrer rückzug 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. Lieferbares Zubehör

Siehe die JET-Preisliste.