

RIKON
POWER TOOLS®

30-212VS

12" VITESSE VARIABLE PERCEUSES À COLONNE



Manuel de l'opérateur

Enregistrez le numéro de série et la date d'achat dans votre manuel pour une référence future.

Le numéro de série se trouve sur l'étiquette de spécification à l'arrière de votre machine.

Numéro de série: _____ Date d'achat: _____

TABLE DE CONTENU

Spécifications	2
Instructions de Sécurité	3 - 6, 16
Apprendre à Aon naître Votre Machine	7
Contenu du Paquet	7 - 8
Installation	8
Assemblée.....	9 - 11
Ajustements	12 - 15
Opération	15 - 18
Entretien	19
Diagramme D'électricité et de Câblage	5 & 20
Dépannage	20 - 21
Notes	21 & 26
Pièces Diagrammes et Listes de Pièces	22 - 25
Accessoires	27
Garantie	27

SPÉCIFICATIONS

Moteur	3/4 CV
Vitesse du moteur (pas de charge)	1,130 TR/MIN
Volts	120 V
Ampères, Hertz	5 A, 60 Hz
Swing	11-13/16" (300mm)
Taille du mandrin.....	1/32" - 5/8" (0.8 - 16mm)
Cône de mandrin.....	JT3
Capacité de forage	1" (25.4mm)
Voyage de broche	3-5/32" (80mm)
Cône de broche.....	MT2
La Tête Tourne.....	360 degrés
Gamme de Vitesse (TR/MIN)	Variable 150-700 et 600-2,800
Diamètre De Plume	1-9/16" (40mm)
Taille De la Table.....	9-1/2" x 9-1/2" (240 x 240mm)
Inclinaisons de table	90° gauche et droite
Table Tourne	360 degrés
Mandrin Maximum à Table	13-13/16" (325mm)
Mandrin Maximum à la Base	19-1/2" (495mm)
Diamètre de Colonne.....	2-9/16" (65mm)
Hauteur	38-3/16" (970mm)
Taille de Base.....	16-9/64" x 9-7/8" (410 x 250mm)
Poids net	102.5 lb (46.5 kg)

REMARQUE: Les spécifications, les photographies, les dessins et les informations contenues dans ce manuel représentent le modèle actuel lors de la préparation du manuel. Des changements et des améliorations peuvent être apportés à tout moment, sans obligation de la part de **Rikon Power Tools, Inc.** de modifier les unités déjà livrées. Des précautions raisonnables ont été prises pour s'assurer que l'information contenue dans ce manuel est correcte, pour vous fournir les lignes directrices pour la sécurité, l'assemblage et le fonctionnement appropriés de cette machine.

SÉCURITÉ INSTRUCTIONS

Important! La sécurité est la considération la plus importante dans le fonctionnement de cet équipement. **Les instructions suivantes doivent être suivies en tout temps.** Défaut de suivre toutes les instructions en cas de choc électrique, d'incendie et / ou de blessures corporelles graves.

Il existe certaines applications pour lesquelles cet outil a été conçu. Nous recommandons fortement que cet outil ne soit pas modifié et / ou utilisé à d'autres fins. Si vous avez des questions sur son application, n'utilisez pas cet outil avant de nous avoir contacté.

SYMBOLES DE SÉCURITÉ



SYMBOLE D'ALERTE DE SÉCURITÉ: Indique DANGER, AVERTISSEMENT ou MISE EN GARDE. Ce symbole peut être utilisé conjointement avec d'autres symboles ou pictogrammes.



Indique une situation dangereuse imminente, qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.



Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures mineures ou modérées.

AVIS: Indiqué sans alerte de sécurité Le symbole indique une situation pouvant entraîner des dommages matériels.

SÉCURITÉ GÉNÉRALE

CONNAISSEZ VOTRE OUTIL ÉLECTRIQUE. Lisez attentivement le manuel du propriétaire. Apprenez les applications de l'outil, ses capacités de travail et ses dangers potentiels spécifiques.

AVANT D'UTILISER VOTRE MACHINE

Pour éviter des blessures graves et des dommages à l'outil, lisez et suivez toutes les instructions de sécurité et d'exploitation avant d'utiliser la machine.

1. **AVERTISSEMENT** Certaines poussières générées à l'aide d'outils électriques contiennent des produits chimiques reconnus par l'État de Californie comme pouvant causer le cancer, des anomalies congénitales ou d'autres troubles de la reproduction. Quelques exemples de ces produits chimiques sont:

- Plomb à partir de peintures à base de plomb.
- Silice cristalline de briques, ciment, et d'autres
- Produits de maçonnerie.
- Arsenic et chrome provenant de bois traité chimiquement.

Votre le risque lié à ces expositions varie selon la fréquence à laquelle vous faites ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques: bien ventilé avec des équipements de sécurité approuvés, tels que les masques à poussière spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques.

2. **LIRE** l'ensemble du manuel du propriétaire. **APPRENDRE** comment utiliser l'outil pour son application.

3. **MISE À LA TERRE TOUS LES OUTILS.** Si l'outil est fourni avec une fiche à 3 broches, il doit être branché sur une prise électrique à 3 contacts. La 3ème broche sert à mettre l'outil à la terre et à assurer une protection contre les chocs électriques accidentels. **NE RETIREZ PAS** la 3ème broche. Voir les instructions de mise à la terre aux pages suivantes.

4. ÉVITER UN ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

DANGEREUX. N'UTILISEZ PAS d'outils électriques dans un environnement humide et ne les exposez pas à la pluie.

5. **NE PAS** utiliser d'outils électriques en présence de liquides ou de gaz inflammables.

6. **TOUJOURS** garder la zone de travail propre, bien éclairée, et organisée. **NE PAS** travailler dans un environnement avec des surfaces de plancher qui sont glissantes à partir de débris, de graisse et cire.

7. **ÉLOIGNEZ LES VISITEURS ET LES ENFANTS. NE PAS** permettre aux gens d'être dans la zone de travail immédiate, en particulier lorsque l'outil électrique est fonctionnant.

8. **NE PAS FORCE L'OUTIL** pour effectuer une opération pour laquelle il n'a pas été conçu. Il fera un travail plus sûr et de meilleure qualité en effectuant seulement des opérations pour lesquelles l'outil était destiné.

9. **PORTEZ DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS. NE PAS porter de vêtements** amples, de gants, de cravates ou de bijoux. Ces articles peuvent être pris dans la machine pendant les opérations et tirer l'opérateur dans les pièces mobiles. L'utilisateur doit porter une housse de protection sur les cheveux, si ceux-ci sont longs, pour éviter tout contact avec les pièces en mouvement.

10. **CHILDPROOF THE WORKSHOP AREA** en supprimant les clés d'interrupteur, en débranchant les outils des réceptacles électriques et en utilisant des cadenas.

11. **TOUJOURS DÉBRANCHER L'OUTIL DE LA RECEPTACLE ELECTRIQUE** lors de réglages, de changements de pièces ou de travaux de maintenance.

SÉCURITÉ INSTRUCTIONS

12. MAINTENIR LES PROTECTEURS EN PLACE ET EN ÉTAT DE MARCHÉ.

13. ÉVITER LES DÉMARRAGES ACCIDENTELS. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position « DE » avant de brancher le cordon d'alimentation à la prise de courant.

14. ENLEVEZ TOUS LES OUTILS D'ENTRETIEN de la zone immédiate avant de tourner " SUR" la machine.

15. UTILISEZ UNIQUEMENT LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS. L'utilisation d'accessoires incorrects ou inappropriés pourrait causer des blessures graves à l'opérateur et endommager l'outil. En cas de doute, consultez le manuel d'instructions qui vient avec cet accessoire particulier.

16. NE JAMAIS LAISSER UN OUTIL FONCTIONNANT SANS SURVEILLANCE. Tourner le commutateur d'alimentation à la position "DE". **NE PAS** laisser l'outil jusqu'à ce qu'il soit arrivé à un arrêtez-vous.

17. NE TENEZ PAS SUR UN OUTIL. Des blessures graves pourraient surprendre si l'outil bascule ou si vous communiquez accidentellement avec l'outil.

18. NE PAS stocker quoi que ce soit au-dessus ou près de l'outil où n'importe qui pourrait essayer de se tenir sur l'outil pour l'atteindre.

19. MAINTENEZ VOTRE ÉQUILIBRE. NE VOUS étendez **PAS** sur l'outil. Portez des chaussures à sole en caoutchouc résistantes à l'huile. Gardez le plancher à l'écart des débris, de la graisse et de la cire.

20. MAINTENIR LES OUTILS AVEC SOIN. Gardez toujours les outils propres et en bon état de fonctionnement l'ordre. Gardez toutes les lames et les bits d'outil pointus, habillez les roues de meulage et changez d'autres accessoires abrasifs lorsque porté.

21. À CHAQUE FOIS, VÉRIFIEZ S'IL Y A DES PIÈCES ENDOMMAGÉES AVANT D'UTILISER L'OUTIL. Vérifiez soigneusement tous les gardes pour s'ils opèrent correctement, n'ont pas vieilli en barrage et remplissent les fonctions prévues. Vérifiez l'alignement, la liaison ou la rupture des pièces mobiles. Un garde ou une autre pièce endommagée doit être immédiatement réparé ou remplacé.

22. NE PAS UTILISER L'OUTIL LORSQUE VOUS ÊTES FATIGUÉ OU SOUS L'INFLUENCE DE DROGUES, DE MÉDICAMENTS OU D'ALCOOL.

23. SÉCURISER TOUT LE TRAVAIL. Utilisez des pinces ou des gabarits pour sécuriser la pièce de travail. C'est plus sûr que d'essayer de tenir la pièce de travail avec vos mains.

24. RESTEZ VIGILANT, SURVEILLEZ CE QUE VOUS FAITES, ET UTILISEZ LE BON SENS LORS DE L'UTILISATION D'UN OUTIL ÉLECTRIQUE.

Un moment d'inattention pendant l'utilisation des outils électriques peut entraîner des blessures graves.

25. TOUJOURS PORTER UN MASQUE ANTI-POUSSIÈRE POUR PRÉVENIR L'INHALATION DE POUSSIÈRE DANGEREUSE OU DE PARTICULES AÉRIENNES, y compris la poussière de bois, la poussière de silice cristalline et la poussière d'amiante. Éloigner les particules du visage et du corps. Toujours utiliser l'outil dans un endroit bien ventilé et assurer un dépoussiérage adéquat. Utilisez le système de dépoussiérage autant que possible. L'exposition à la poussière peut provoquer des lésions respiratoires graves et permanentes ou d'autres lésions, notamment la silicose (une maladie pulmonaire grave), le cancer et la mort. Évitez de respirer la poussière et évitez tout contact prolongé avec la poussière. Permettre à la poussière de pénétrer dans la bouche ou les yeux ou de se déposer sur la peau peut favoriser l'absorption de substances nocives. Utilisez toujours une protection respiratoire approuvée par NIOSH / OSHA, bien ajustée et adaptée à l'exposition à la poussière, et lavez les zones exposées à l'eau et au savon.

26. UTILISER UNE RALLONGE APPROPRIÉE EN BON ÉTAT. Lorsque vous utilisez une rallonge, assurez-vous d'en utiliser un assez lourd pour transporter le courant que votre produit tirera. Le tableau de la page suivante indique la bonne taille à utiliser en fonction de la longueur du cordon et de la cote d'ampère de la plaque signalétique. En cas de doute, utilisez la jauge plus lourde suivante. Plus le nombre de jauges est petit, plus le diamètre de la rallonge est grand. En cas de doute sur la bonne taille d'une rallonge, utilisez un cordon plus court et plus épais. Un cordon sous-dimensionné entraînera une baisse de tension de la ligne entraînant une perte de puissance et une surchauffe.
N'UTILISEZ QU'UN CORDON D'EXTENSION À 3 FILS QUI A UNE PRISE DE MISE À LA TERRE À 3 VOILETS ET UN RÉCEPTACLE À 3 PÔLES QUI ACCEPTE LA PRISE DE L'OUTIL.

27. INFORMATION ADDITIONNELLE concernant le bon fonctionnement de ce produit est disponible auprès de:

- Power Tool Institute
1300 avenue Summer
Cleveland, OH 44115-2851
www.powertoolinstitute.org
- Conseil national de sécurité
1121 Spring Lake Drive
Itasca, IL 60143-3201
www.nsc.org
- American National Standards Institute 25
West 43rd Street, 4th Floor
New York, NY 10036 www.ansi.org
- ANSI 01.1 Exigences de sécurité pour
les machines à bois et les
La réglementation du département du
Travail des États-Unis www.osha.gov

28. VOIR PAGE 16 pour INFORMATIONS SUR LA SECURITE LASER.

29. ENREGISTREZ CES INSTRUCTIONS. Se référer à eux fréquemment et les utiliser pour instruire d'autres.

SÉCURITÉ INSTRUCTIONS

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

⚠️ AVERTISSEMENT

CET OUTIL DE 120 V DOIT ÊTRE MIS À LA TERRE LORS DE SON UTILISATION POUR PROTÉGER L'OPÉRATEUR DES CHOCS ÉLECTRIQUES.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT OU DE PANNE, la mise à la terre fournit le chemin le moins résistant au courant électrique et réduit le risque de choc électrique. Cet outil est équipé d'un cordon électrique avec conducteur de mise à la terre et nécessite une fiche de mise à la terre (non fournie). La fiche **DOIT** être branchée sur une prise électrique correspondante correctement installée et mise à la terre conformément à **TOUS** les codes et ordonnances locaux.

NE MODIFIEZ AUCUNE PRISE. S'il ne s'adapte pas au réceptacle électrique, faites installer le réceptacle électrique approprié par un électricien qualifié.

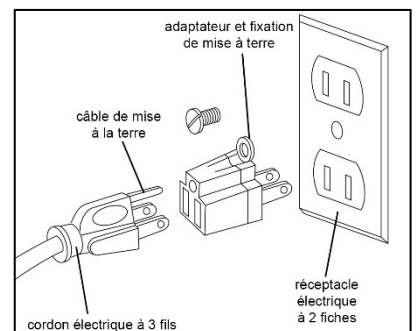
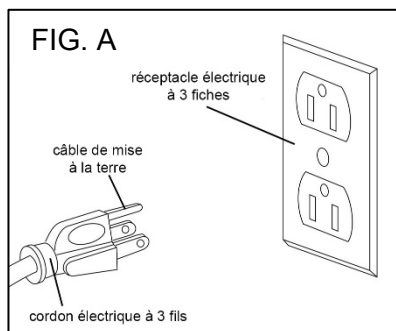
UNE CONNEXION ÉLECTRIQUE INCORRECTE du conducteur de terre de l'équipement peut entraîner un risque de choc électrique. Le conducteur avec l'isolation verte (avec ou sans bandes jaunes) est le conducteur de terre de l'équipement. **NE PAS** brancher le conducteur de terre de l'équipement à une borne sous tension si une réparation ou un remplacement du cordon électrique ou de la fiche est nécessaire.

VERIFIER avec un électricien qualifié ou un personnel de service si vous ne comprenez pas complètement les instructions de mise à la terre, ou si vous n'êtes pas sûr que l'outil soit correctement mis à la terre lors de l'installation ou le remplacement d'une prise.

UTILISER SEULEMENT UN CORDON D'EXTENSION À 3 FILS QUI A LE BON TYPE D'UNE PRISE DE MISE À LA TERRE À 3 VOLETS QUI CORRESPOND À LA PRISE À 3 BRANCHES DE LA MACHINE ET AUSSI LE RÉCEPTACLE À 3 PÔLES QUI ACCEPTE BRANCHEZ-VOUS DE L'OUTIL. *

REPLACER IMMÉDIATEMENT UN CORDON ENDOMMAGÉ OU USÉ.

Cet outil est destiné à être utilisé sur un circuit doté d'une prise de courant, comme illustré à la **FIGURE A**. Il présente une fiche électrique à 3 fils et une prise de courant munie d'un conducteur de terre. Si une prise électrique correctement mise à la terre n'est pas disponible, un adaptateur tel que montré à la **FIGURE B** peut être utilisé pour connecter temporairement cette fiche à une prise à 2 contacts non mise à la terre. L'adaptateur est doté d'une cosse rigide qui **DOIT** être connectée à une terre permanente, telle qu'un boîtier de prise de courant correctement mis à la terre. **CET ADAPTATEUR EST INTERDIT AU CANADA.**



CORDONS D'EXTENSION

⚠️ AVERTISSEMENT L'utilisation d'une rallonge avec cette machine n'est pas recommandée. Pour meilleure puissance et sécurité, branchez la machine directement dans une prise électrique dédiée et mise à la terre qui se trouve dans la longueur du cordon fourni de la machine.

Si une rallonge doit être utilisée, elle ne devrait être utilisée que pour un fonctionnement limité de la machine. La rallonge doit être aussi courte que possible en longueur, et avoir une taille de jauge minimale de 14AWG.

⚠️ AVERTISSEMENT Vérifiez les rallonges avant chaque utilisation. En cas d'endommagement, remplacez immédiatement. N'utilisez jamais un outil avec un cordon endommagé, car toucher la zone endommagée pourrait causer un choc électrique, entraînant des blessures graves.

Utilisez une rallonge appropriée. N'utilisez que les cordons répertoriés par les Laboratoires des souscripteurs (UL). D'autres rallonges causeraient une baisse de tension de ligne, résultant en une perte de puissance et une surchauffe de l'outil. Lorsque vous utilisez un outil électrique à l'extérieur, utilisez une rallonge extérieure portant la mention « W-A » ou « W ». Ces cordons sont évalués pour une utilisation extérieure et réduisent le risque de choc électrique.

JAUGE MINIMALE DE CORDON D'UNE RALLONGE (Système AWG)

FONCTIONNEMENT SUR 120 V SEULEMENT

	7,6 m (25 pi.)	15,2 m (50 pi.)	30,5 m (100 pi.)	30,5 m (100 pi.)
0 à 6 Amps	18 AWG	16 AWG	16 AWG	14 AWG
6 à 10 Amps	18 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG
10 à 12 Amps	16 AWG	16 AWG	14 AWG	12 AWG

⚠️ AVERTISSEMENT

Gardez la rallonge à l'écart de la zone de travail. Placez le cordon de sorte qu'il ne soit pas pris sur le bois d'œuvre, les outils ou d'autres obstructions pendant que vous travaillez avec votre outil électrique.

*Les codes électriques canadiens exigent des rallonges d'être certifiées de type SJT ou mieux.

**L'utilisation d'un adaptateur au Canada n'est pas acceptable.

SÉCURITÉ INSTRUCTIONS

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ SPECIFIC POUR PERCEUSES À COLONNE

Cette machine est destinée au forage de bois, de matériaux composites, de plastiques, de métaux ferreux et non-ferreux. Les dimensions de la pièce d'œuvre autorisées doivent être observées (voir Spécification technique). Toute autre utilisation non spécifiée, y compris la modification de la machine ou l'utilisation de pièces non testées et approuvées par le fabricant de l'équipement, peut causer des dommages imprévus et invalider la garantie.

ATTENTION: L'utilisation de cette presse de forage présente encore des risques qui ne peuvent pas être éliminés par le fabricant. Par conséquent, l'utilisateur doit être conscient que les machines de travail du bois sont dangereuses si elles ne sont pas utilisées avec soin et toutes les précautions de sécurité sont respectées.

1. Ne pas utiliser la presse de forage jusqu'à ce qu'il soit assemblé et vous avez lu toutes les instructions.
2. N'utilisez pas la presse d'exercice à moins que vous ne connaissiez son fonctionnement sécuritaire. Si vous n'êtes pas familier avec le fonctionnement d'une presse d'exercice, demandez conseil à votre superviseur, à votre instructeur ou à toute autre personne qualifiée.
3. Si vous utilisez un banc haut Presse de forage, il doit être solidement fixé à un stand ou un banc.
4. Si vous exploitez un plancher Presse de forage, il doit être solidement fixé au sol.
5. Effacez toujours le table et la zone de travail avant d'allumer la presse de forage.
6. Utilisez toujours des morceaux de perceuse, des outils de coupe et des accessoires avec une tige de 1/2 po ou moins.
7. Ne placez jamais les mains près du morceau de forage, de l'outil de coupe ou de l'accessoire pendant l'utilisation de la presse de forage.
8. Portez toujours approuvé, portez les yeux de sécurité et protection auditive tout en actionnant la presse d'exercice.
9. Ne portez jamais de vêtements amples, de gants ou de cravates lorsque vous exploitez la presse d'exercice. Cravate cheveux lâches le dos.
10. Portez toujours un masque antipoussière et utilisez une collecte adéquate de poussière et une ventilation adéquate.
11. Ayez toujours une base ferme tout en exploitant la presse de forage.
12. Gardez toujours la surface de travail et les aires de travail à l'abri des débris.
13. N'essayez jamais de faire des travaux de configuration, d'assemblage ou de mise en page sur la presse d'exercice pendant qu'elle est en service.
14. Ne regardez jamais directement dans le faisceau laser ou utilisez des outils optiques pour voir le faisceau laser. Des blessures aux yeux pourraient en résulter.
15. Verrouillez toujours toutes les serrures de table, de colonne et de tête avant d'allumer la presse de forage.
16. Ne commencez jamais la presse de forage avec le bit de forage, l'outil de coupe ou l'accessoire en contact avec la pièce de travail.
17. Ne jamais utiliser la presse de forage avec un morceau de forage endommagé, un outil de coupe ou un accessoire.
18. Vérifiez toujours que le morceau de perceuse, l'outil de coupe ou l'accessoire est maintenu serré dans le mandrin.
19. Ne jamais utiliser la presse de forage avec la clé de mandrin dans le mandrin.
20. Réglez toujours l'arrêt de profondeur pour éviter de percer la surface de la table.
21. Ne jamais forer le matériel à moins qu'il ne soit correctement supporté. Les pièces de travail non plates nécessitent un soutien supplémentaire.
22. Toujours serrer la pièce de travail à la table.
23. Prenez toujours en charge de grandes pièces de travail à la même hauteur que la table.
24. Ne retirez jamais la pièce de travail ou effacez la table jusqu'à ce que la presse de forage s'arrête complètement.
25. Ne jamais utiliser la presse d'exercice avec des pièces manquantes, endommagées, usées, lâches ou défectueuses.
26. Ne jamais ajuster, modifier les vitesses ou effectuer l'entretien sur la presse de forage pendant qu'il fonctionne.
27. Nettoyez toujours la surface de travail et la zone de travail lorsque vous avez terminé l'exploitation de la presse de forage.
28. Déconnectez toujours la puissance lors de l'ajustement ou de l'exécution de l'entretien sur la presse de forage.
29. Déconnectez toujours la puissance lorsque vous avez terminé d'utiliser la presse d'exercice pour éviter le fonctionnement accidentel.
30. Voir page 16 pour l'information sur la sécurité au laser.

ENREGISTREZ CES INSTRUCTIONS. Référez-vous souvent à eux.

Ce manuel n'est pas une aide à l'enseignement et est uniquement destiné à montrer l'assemblage, ajustements, et l'utilisation générale.

Avertissements de la Proposition 65 de la Californie

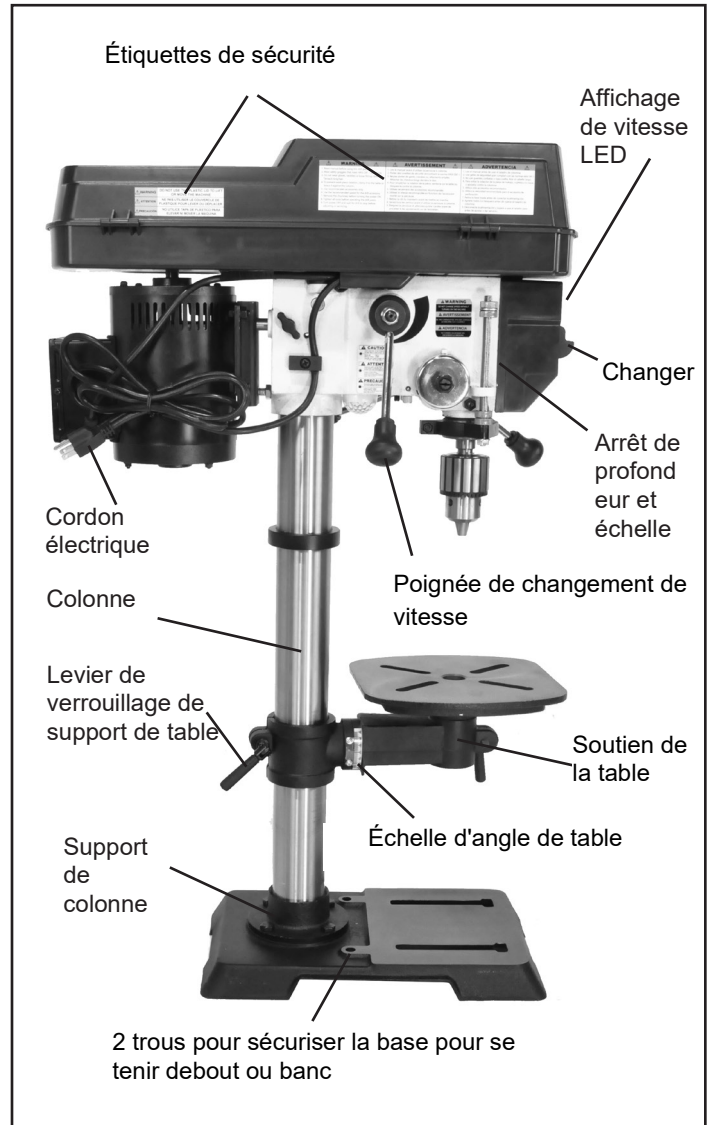
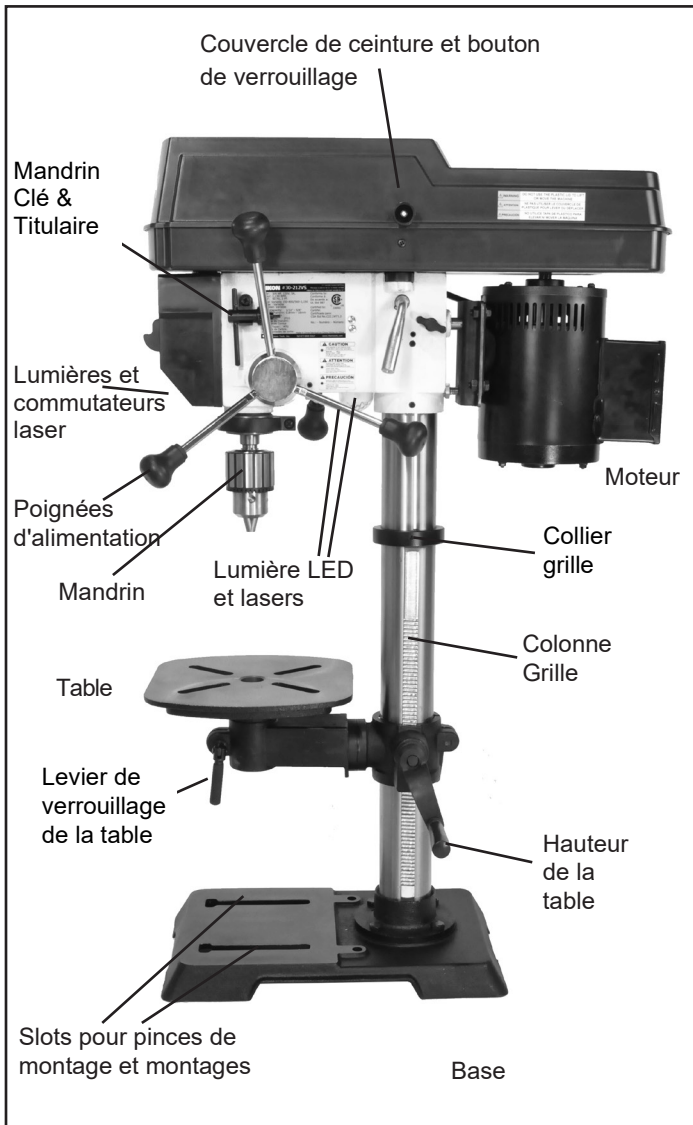


AVERTISSEMENT: Le forage, le sciage, le ponçage ou l'usinage des produits en bois peuvent vous exposer à la poussière de bois, une substance connue de l'État de Californie pour causer le cancer. Évitez d'inhaler de la poussière de bois ou utilisez un masque antipoussière ou d'autres mesures de protection pour votre protection personnelle. Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65Warnings.ca.gov/wood



AVERTISSEMENT: Ce produit peut vous exposer à des produits chimiques, y compris le plomb, qui est connu de l'État de Californie pour causer le cancer, et le phtalate de Dibutyl, qui sont tous deux connus de l'État de Californie pour causer des malformations congénitales ou d'autres dommages à la reproduction. Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65Warnings.ca.gov.

OBTENIR À CONNAISSEZ VOTRE MACHINE



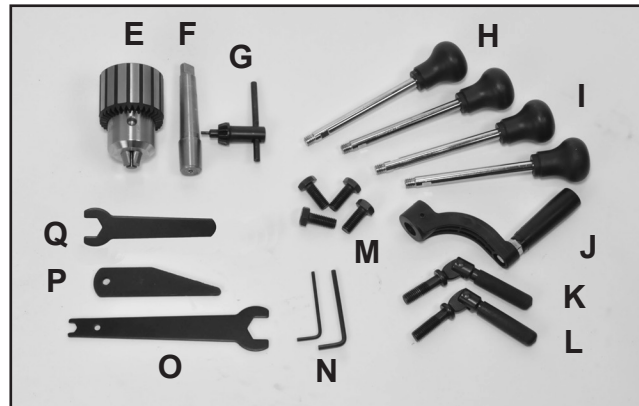
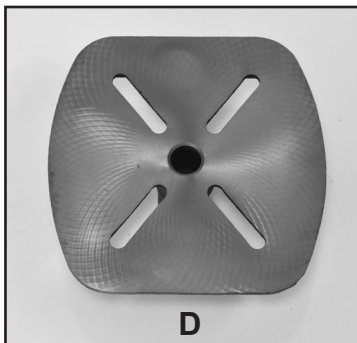
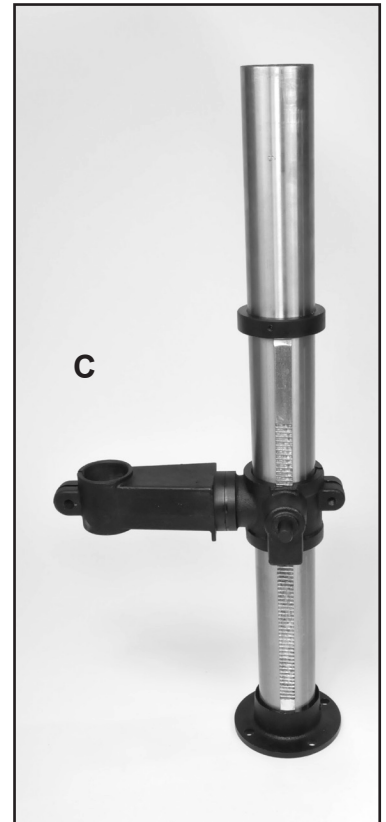
CONTENU DE L'EMBALLAGE

Le modèle #30-212VS 12" Presse de forage à vitesse variable est expédié complet dans une boîte.

Déballage et Nettoyage

1. Retirez soigneusement tout le contenu du carton d'expédition. Comparez le contenu avec la liste des contenus pour vous assurer que tous les articles sont comptabilisés, avant de jeter tout matériel d'emballage. Placez les pièces sur une surface protégée pour faciliter l'identification et l'assemblage. Si des pièces sont manquantes ou cassées, veuillez appeler RIKON Customer Service (877-884-5167) dès que possible pour les remplacements. NE PAS tourner votre machine sur si l'un de ces éléments sont manquants. Vous pouvez vous blesser ou endommager la machine.
2. Signalez tout dommage à l'expédition à votre distributeur local. Prendre photographies pour tout possible assurance réclamations.
3. Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille avec de la graisse ou un détachant ordinaire. Ne pas utiliser; l'essence, le diluant de peinture, les spiritueux minéraux, etc. Ceux-ci peuvent endommager les surfaces peintes.
4. Appliquer une couche de cire de pâte sur la table pour prévenir la rouille. Essayez soigneusement toutes les pièces à l'eau à l'eau avec un linge propre et sec.
5. Mettre le matériel d'emballage et le carton d'expédition de côté. Ne pas jeter jusqu'à ce que la machine a été ensemble jusqu'à et est en cours d'exécution correctement.

CONTENU DE PAQUET



LISTE DES PIÈCES EN VRAC

- A. Assemblée de chef
- B. Base
- C. Assemblée de colonne
- D. Table
- E. 5/8" mandrin
- F. Arbor JT3 - MT2
- G. Clé de mandrin
- H. Poignée de vitesse
- I. Poignées d'entraînement (3)

- J. Excentrique toucher
- K. Poignée de levier de support de table
- L. Poignée de levier de bras de table
- M. Boulons à tête hexagonale (4)
- N. Clés hexagonale - 3 et 4mm
- O. Clé spéciale - 19mm / 8 mm
- P. Wedge de dérive
- Q. Clé 16mm
- R. Carte manuelle et garantie (non affichée)

Outils nécessaires pour l'assemblage

- Tournevis cruciforme
- 10mm, 16mm où Clé réglable
- Maillet en caoutchouc où Marteau et bloc de bois

INSTALLATION

DÉPLACEMENT ET INSTALLATION DE LA PRESSE DE FORAGE

MISE EN GARDE

1. Lorsque vous déplacez la presse de forage, maintenez à la fois la colonne et sous la base de presse de forage pour soulever et déplacer la machine. La tête de presse de forage avec moteur est lourde et doit rester debout pour éviter le basculement.

NE PAS utiliser l'assemblage du couvercle en plastique à tout moment pour déplacer l'outil!

NE PAS déplacer ou transporter la presse de forage avec la table de travail, mandrin ou poignées d'exploitation, car cela peut également endommager la machine.

2. Sécurisez la machine sur un support ou un banc solide, situé dans une zone offrant suffisamment d'espace à l'avant et sur les deux côtés pour le travail et le déplacement des pièces autour de la perceuse.

3. Pour une meilleure puissance et sécurité, la machine doit être branchée directement dans une prise électrique dédiée à la terre qui se trouve dans la longueur du cordon fourni de la machine. L'utilisation d'une rallonge n'est pas recommandée.

4. Alignez la machine de façon que, pendant l'utilisation, tout projet, débris ou refoulement ne fasse pas face aux allées, aux portes ou à d'autres zones de travail dans lesquelles se trouvent les passants. Ne localisez pas ou n'utilisez pas la machine dans des conditions humides ou humides.

5. Une fois en place dans votre magasin, assurez-vous que la machine est de niveau. Fixez la machine sur un banc ou un stand, avec des vis ou des boulons de décalage (non fournis). Cela permettra d'éliminer tout basculement de la presse de forage, et de réduire toute vibration possible pendant l'utilisation.

ASSEMBLÉE

ASSEMBLAGE DE BASE ET DE COLONNES

1. Placez la base (partie #1, figure 1, A) sur un plancher de niveau où la machine sera utilisée. FIG. 1.

2. Fixez la colonne (#2 et 5, B) à la base à l'aide de quatre boulons d'hexagone M10x25 (#4). Resserrez les quatre boulons.

REMARQUE: La colonne est expédiée avec le Grille (#6), le Collier Grille (#7) et l'assemblage du bras de table (#10-18) préassemblés sur la colonne. La colonne doit être positionnée sur la base avec le bras de la table tourné vers l'avant avec la grille sur le côté droit de la colonne.

3. Vérifiez le Vis Hex (#3) sur le côté de la colonne de support (B), et le Vis Hex (#8) sur le Collier Grille (#7) pour s'assurer qu'ils sont en sécurité.

INSTALLATION DES POIGNÉES ET DE LA TABLE

1. Installez la poignée de levier de verrouillage large (#9) sur l'articulation arrière du support de support de la table. Faites glisser la poignée à travers le trou non fileté sur le moulage de support. La poignée engagera le filetage de l'autre côté du trou dans la coulée, puis serrera le levier de verrouillage pour fixer le support en place sur la colonne. FIG. 2.

2. Installez la poignée de manivelle de levage/abaissement de la table (#19) à l'arbre latéral du support de la table (#10) à l'aide d'une clé hexagonale. FIG. 3.

3. S'il n'est pas préinstallé à l'usine, installez le petit levier de verrouillage (#9, fig. 4, A) sur l'articulation avant du support de table (#15, B). FIG. 4.

4. Insérer le poteau (C) de la table (#20) dans le support de table (B) comme indiqué à la figure 4. Ressermer le levier de verrouillage (A) pour fixer la table en position.

REMARQUE: Les pièces référencées tout au long du manuel se réfèrent aux numéros clés d'identification des diagrammes et des listes de pièces aux pages 22 à 25.

AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE EN POSITION ÉTEINTE JUSQU'À CE QUE L'ASSEMBLAGE SOIT TERMINÉ.

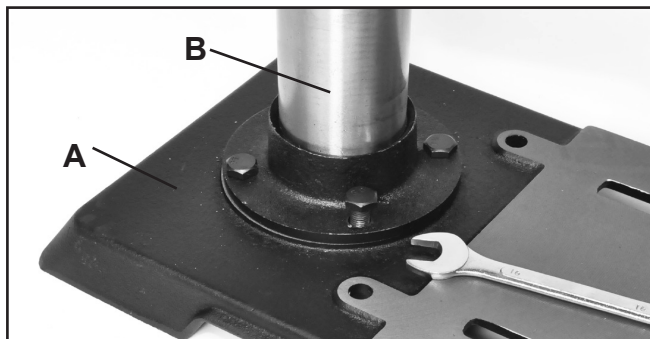


FIG. 1

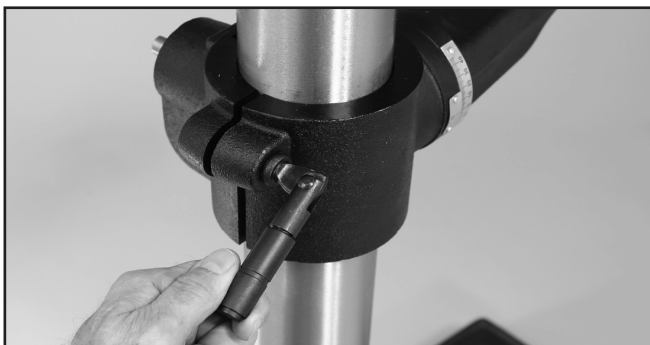


FIG. 2

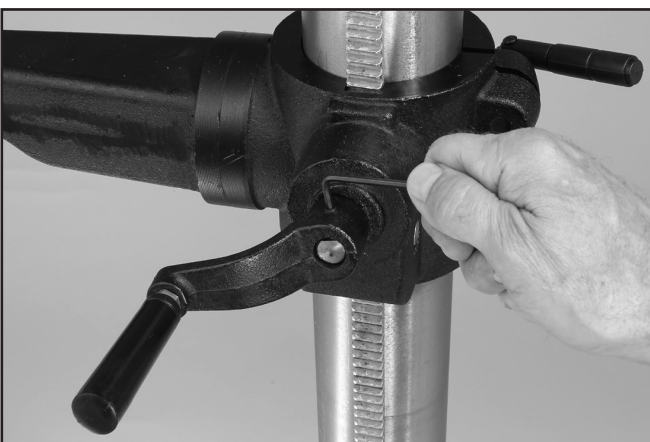


FIG. 3

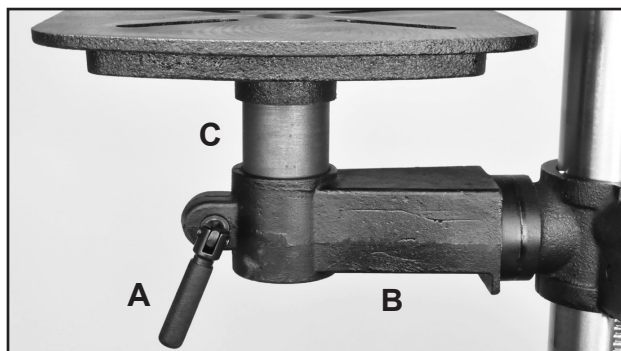


FIG. 4

ASSEMBLÉE

AVERTISSEMENT LA MACHINE NE DOIT PAS ÊTRE BRANCHÉE ET LE COMMUTATEUR D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE EN POSITION ÉTEINTE JUSQU'À CE QUE L'ASSEMBLAGE SOIT TERMINÉ.

ASSEMBLAGE DE TÊTE

Une aide est nécessaire pour cette prochaine étape.

MISE EN GARDE

1. Soulevez soigneusement et placez la tête de la presse de forage sur le dessus de la colonne. Il doit glisser vers le bas jusqu'à ce que la colonne s'arrête contre l'extrémité intérieure du trou de coulée de tête. Faites pivoter la tête de presse de forage jusqu'à ce qu'elle soit en ligne avec la base et la table, avec le contrôle panneau tourné vers l'avant. FIG. 5.

2. Fixez la tête de la perceuse à colonne sur la colonne en serrant les deux vis de réglage (#3) situées sur le côté droit de la tête. FIG. 6, A.

3. S'il n'est pas préinstallé en usine, installez le petit bouton du couvercle de la poulie (#109) sur le côté droit du couvercle supérieur. Ouvrez le capot de la courroie et insérez le boulon de la machine (#108) dans le trou du couvercle de l'intérieur. Placez le bouton sur le boulon, à l'extérieur du couvercle de la courroie, et fixez-le en place à l'aide de l'écrou (#110). Fixez le couvercle en place en tournant le bouton. FIG. 6, B.

4. Installez les trois poignées d'alimentation (#58) dans les trous pré-filetés dans le siège de poignée (#86). Utilisez l'extrémité 8mm de la clé spéciale (#131) pour fixer les poignées en place. FIG. 7.

REMARQUE: Les figures 6 et 7 illustrent également les boutons de verrouillage du moteur (#67, C), le levier de tension (#89, D) et l'ensemble de montage du moteur (E) référencés à la section Modification des vitesses de forage, page 14.

5. Sur le côté gauche de la tête de la perceuse, installez la poignée de vitesse du moteur (# 58) sur le siège de la poignée (#61). Fixez avec la clé 8mm.FIG. 8

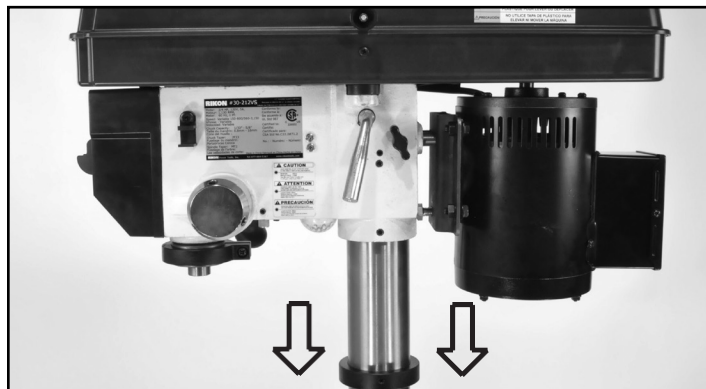


FIG. 5

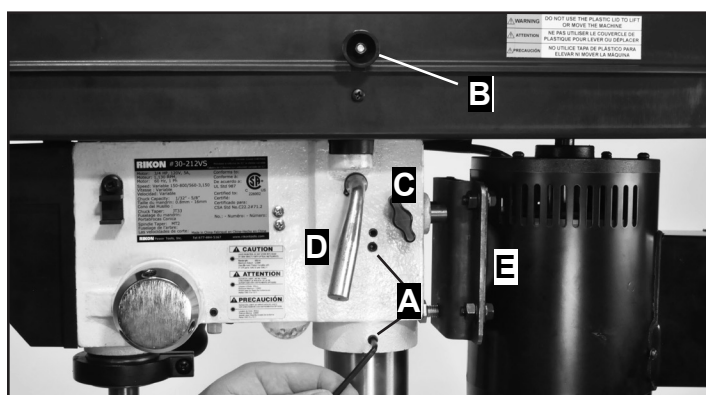


FIG. 6

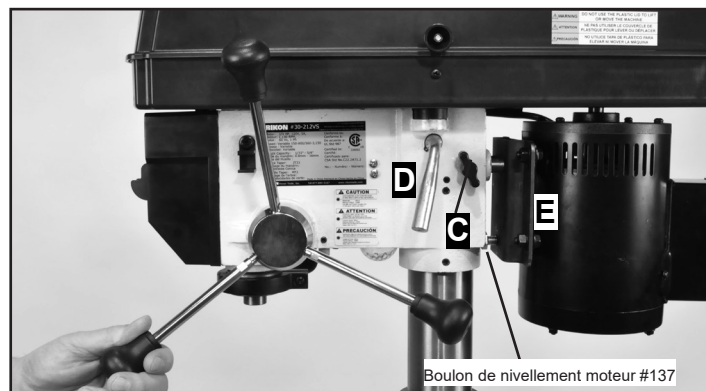


FIG. 7



FIG. 8

IMPORTANT! La machine DOIT être en marche pour changer les vitesses de la presse de forage.

Par temps froid, lorsque le travail est terminé, arrêtez la machine au réglage BASSE VITESSE. Ainsi, lors de la prochaine utilisation, la perceuse débutera à basse vitesse. Ensuite, il peut être ajusté à la vitesse de rotation souhaitée. Ce processus aidera le moteur à démarrer plus efficacement par temps froid, en mettant moins de pression sur les composants électriques.

ASSEMBLÉE

INSTALLER ET ENLEVER LE MANDRIN

IMPORTANT! Il est important que le trou effilé dans le mandrin, trou effilé dans le fuseau et les deux extrémités effilées de l'arborescence soient exempts de toute protection contre la graisse, l'huile, la laque ou la rouille.

Ces surfaces coniques doivent être absolument propres pour un ajustement précis des pièces. Par conséquent, le mandrin ne glisse pas pendant l'utilisation, sauf en cas de pression de rotation extrême. Ceci est une caractéristique de sécurité de ce type de joint à ajustement par friction.

INSTALLATION DU MANDRIN

1. Insérez soigneusement l'extrémité courte et effilée de l'arborescence dans le trou effilé arrière du mandrin. FIG. 9
2. Ensuite, prenez le mandrin et insérez le long, MT2 effilée extrémité de l'arborescence dans le trou conique de la presse de forage. Assurez-vous d'aligner la partie plate de l'arborescence avec la fente dans le fuseau. FIG. 10
3. Ouvrez les mâchoires du mandrin jusqu'à ce que les 3 mâchoires soient complètement cachées à l'intérieur du corps de mandrin.
4. À l'aide d'un maillet en caoutchouc, ou d'un marteau avec un bloc de bois protégeant le mandrin, appuyez sur le mandrin avec son arborescence dans le fuseau de presse de forage. Cela permettra de bien asseoir le mandrin en place pour le forage. FIG. 11

⚠ MISE EN GARDE JAMAIS FRAPPÉ LE MANDRIN AVEC UN MARTEAU EN MÉTAL. Ce pouvoir endommager l'assemblage de mandrin, l'arborescence ou le fuseau de presse de foret.

ENLEVER LE MANDRIN

1. Ouvrez les mâchoires du mandrin aussi large que possible pour éviter les dommages lors des étapes suivantes.
2. Baisser le fuseau (#21) jusqu'à ce que la fente dans le fuseau soit exposé, et verrouiller le fuseau en place avec le bas, Écrou de butée de profondeur (#31). FIG. 12.
3. Tournez le mandrin jusqu'à ce que les fentes dans la broche et le fourreau (#27) soient alignés et qu'un trou traversant soit exposé.
4. Insérez le Key-Drift (#132), dans les fentes et le trou au-dessus de l'arborescence de mandrin, avec le côté plat de la dérive vers le haut.
5. Appuyez doucement sur la dérive des clés avec un maillet pour libérer le mandrin. **REMARQUE:** Soyez prêt à attraper le mandrin comme il est libéré pour éviter tout dommage à elle ou l'arborescence.

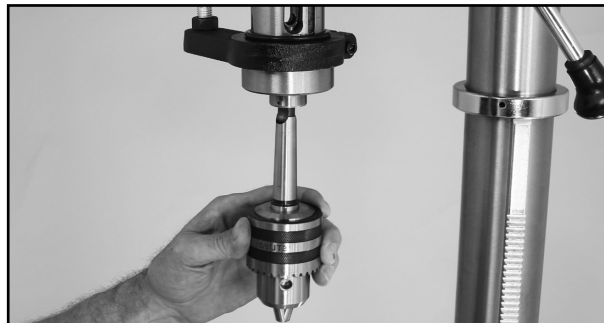


FIG. 9



FIG. 10



FIG. 11

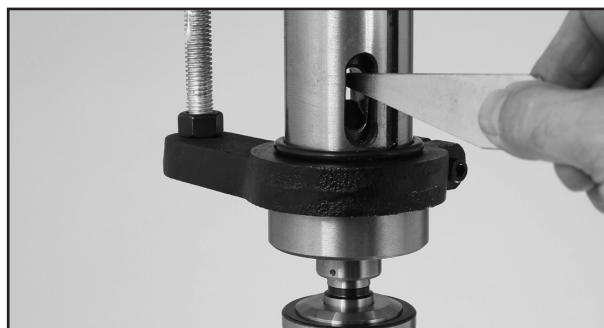


FIG. 12

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DE LA TABLE

1. À RAISE OU LOWER THE TABLE le long de la colonne, la poignée de verrouillage (#9) doit être desserrée. FIG. 13, A.

2. Utilisez la poignée de manivelle (#19, B) pour augmenter ou abaisser la table de travail à la hauteur dont vous avez besoin.

REMARQUE: Soulevez toujours la table jusqu'à votre hauteur finale afin que les engrenages s'enchaînent le mieux pour éviter les dérappages.

3. Lorsque la table est à la bonne hauteur, serrez la poignée de verrouillage pour fixer la table en position.

4. Pour FAIRE LE TABLE à gauche ou à droite, desserrer la poignée de verrouillage (#9) qui est positionnée directement sous la table. FIG. 14, C.

REMARQUE: Si nécessaire pour des applications spéciales de forage ou de serrage de projet, l'ensemble de la table peut être pivoté à 360 degrés autour de la colonne. Desserrez la vis de réglage (#8) du support de collier (#7), de la poignée de verrouillage (#9) et faites pivoter avec précaution la table avec le support autour de la colonne jusqu'à l'emplacement souhaité. Resserrez ensuite les vis de réglage et le levier pour fixer les pièces dans la nouvelle position sur la colonne.

5. POUR INCLINER LA TABLE sur un angle, la table et l'assemblage du bras de soutien se déplacent ensemble. Desserrez le grand boulon à tête hexagonale (#14) avec la clé spéciale de 19 mm fournie. FIG. 15 et 16.

6. La table et le bras de soutien peuvent être inclinés à gauche ou à droite. Une échelle d'angle (#15A) est fournie sur la coulée pour indiquer le degré d'inclinaison de la table. FIG. 15.

Lorsque l'angle d'inclinaison de la table désiré est trouvé, le grand boulon doit être serré.

7. Pour remettre la table à la position de niveau, à 90 degrés de la broche, desserrer le grand boulon fixé à l'étape 5. Faites pivoter la table jusqu'à ce que le curseur de l'échelle angulaire s'aligne sur le repère 0°. Resserrez ensuite le gros boulon sur le bras de support.

8. POUR METTRE LA TABLE SUR HORIZONTALE, ou à 90° de la Manchon, utilisez un carré de mécanicien. Placez le carré sur la table et positionnez-le contre un foret hélicoïdal tenu dans le mandrin. Ajustez l'angle de la table selon vos besoins pour le positionner à la position horizontale à 90°.

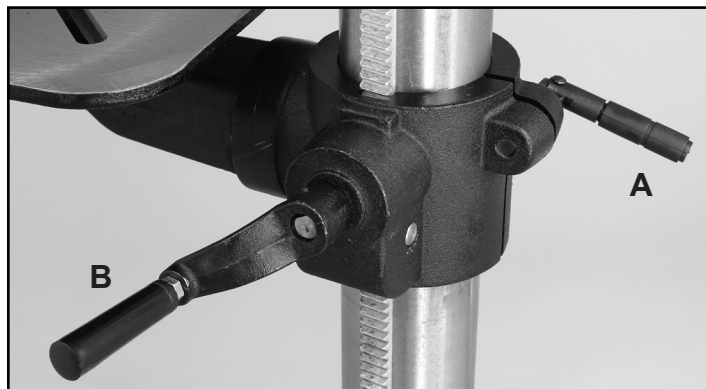


FIG. 13

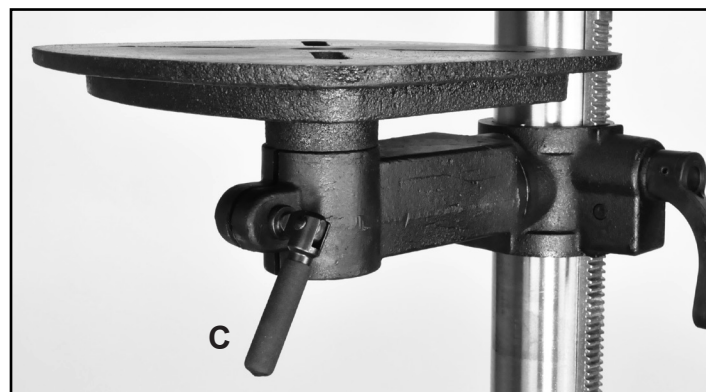


FIG. 14

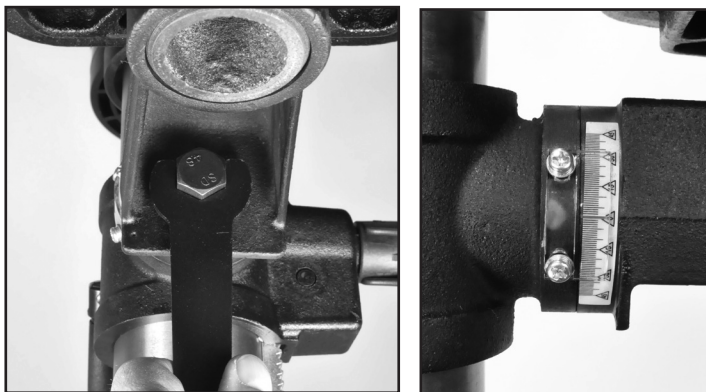


FIG. 15

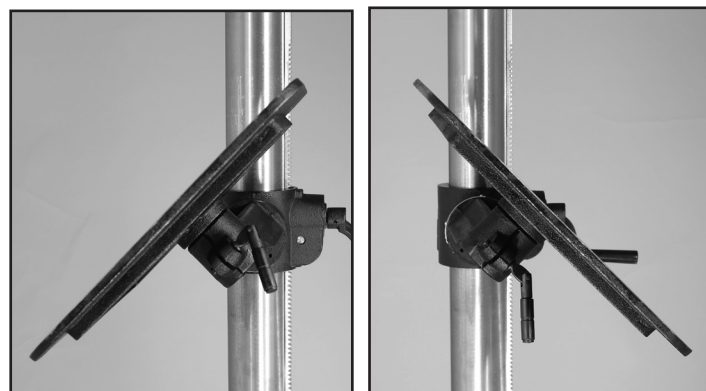


FIG. 16

AJUSTEMENTS

AJUSTER LE STOP DE PROFONDEUR

L'arrêt de profondeur est utilisé pour enlever plusieurs trous à la même profondeur identique. La tige filetée comprend une balance et un grand écrou de dégagement rapide pour le réglage rapide de la profondeur que le fuseau / Mandrin mauvais voyage. FIG. 17.

La distance de déplacement/profondeur du mandrin est lue sur l'échelle au bas de la profondeur supérieure setting Nuits (#31). Exemple: À la lecture de « 2 pouces », les écrous de réglage de profondeur doivent être fixés en bas de l'échelle comme indiqué dans FIG. 17.

La définition d'une profondeur spécifique peut être effectuée de 2 façons :

LA MÉTHODE DE L'ÉCHELLE DE PROFONDEUR

1. Avec votre pièce sur la table, soulevez la table jusqu'à ce que la surface de la pièce touche le morceau de forage qui est dans le mandrin. Verrouillez la table en position.
2. Ajustez les écrous de réglage de profondeur à la profondeur souhaitée sur l'échelle de la tige filetée. **REMARQUE:** La profondeur est lue au BAS de l'écrou inférieur. FIG. 18

3. Percez un trou d'essai pour vérifier le réglage de la profondeur et réglez-le si nécessaire. Il est préférable d'utiliser un morceau de bois, c'est-à-dire la même épaisseur que votre pièce, pour le perçage d'essai afin d'obtenir les meilleurs résultats. **REMARQUE:** Voir la page 17 pour des instructions sur l'installation des forêts dans les mandrins.

LA MÉTHODE DE LA PIÈCE DE TRAVAIL

1. Marquez une ligne sur le côté d'une pièce à la profondeur désirée nécessaire.
2. Abaissez le morceau de forage qui est dans le mandrin le long du côté de la pièce, jusqu'à ce qu'il s'aligne avec la ligne tracée. FIG. 19.

REMARQUE: La machine doit être DE pour cette procédure.

3. En tenant le foret à la profondeur souhaitée, abaissez les écrous de réglage de profondeur jusqu'à ce qu'ils reposent sur la plaque de profondeur en métal coulé qui sort de la tête de coulé et laissez l'échelle de profondeur se déplacer. La profondeur de forage est maintenant définie.

4. Percez un trou d'essai pour vérifier le réglage de la profondeur, et ajustez au besoin. Il est préférable d'utiliser un morceau de ferraille de bois qui est exactement la même épaisseur que votre pièce de travail pour le forage d'essai, pour assurer le bon résultat.

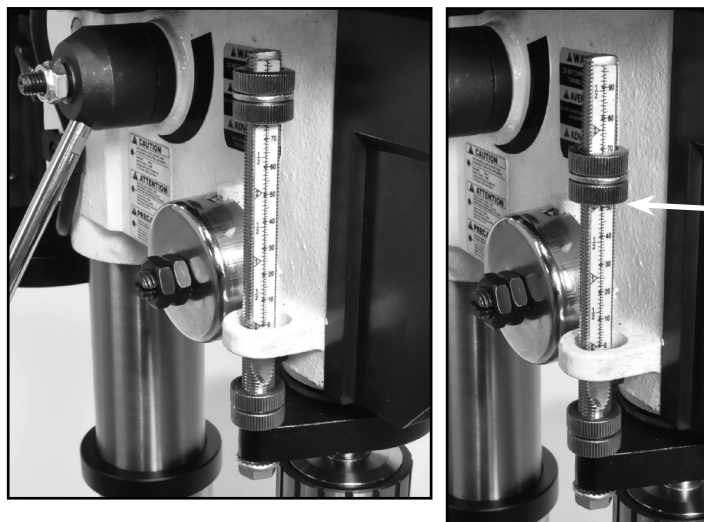


FIG. 17

⚠ AVERTISSEMENT La machine ne doit pas être branchée et le commutateur d'alimentation doit être en position de coupure jusqu'à ce que tous les réglages soient terminés.

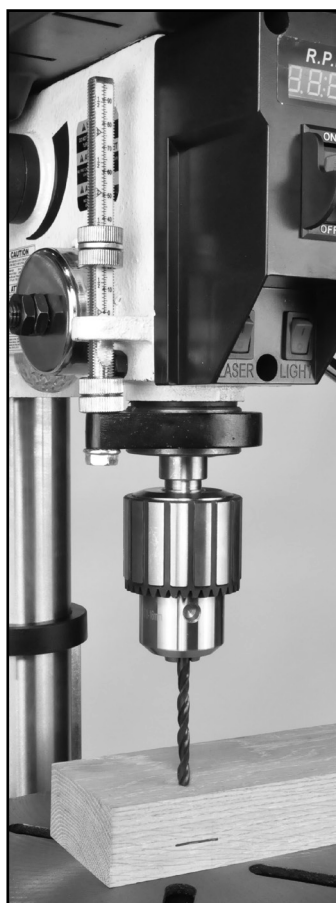


FIG. 18



FIG. 19

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DE LA HAUTEUR MANCHON

La tige (# 27, figure 20, A) peut être réglée à une profondeur ou à une position particulière avec l'écrou inférieur (# 31, B) sur la tige filetée de profondeur (# 32, C). Cet écrou est situé sous la plaque de profondeur en métal coulé (Fig. 20, D)

1. Abaissez le mandrin Manchon / Mandrin à la profondeur souhaitée avec les poignées d'alimentation.
2. Tournez l'écrou à l'échelle inférieure (B) vers le haut de la tige filetée (C) jusqu'à ce qu'il s'arrête contre la plaque de profondeur (D).
3. Relâchez les poignées d'alimentation de la perceuse; le mandrin Manchon avec mandrin reste dans la position définie.

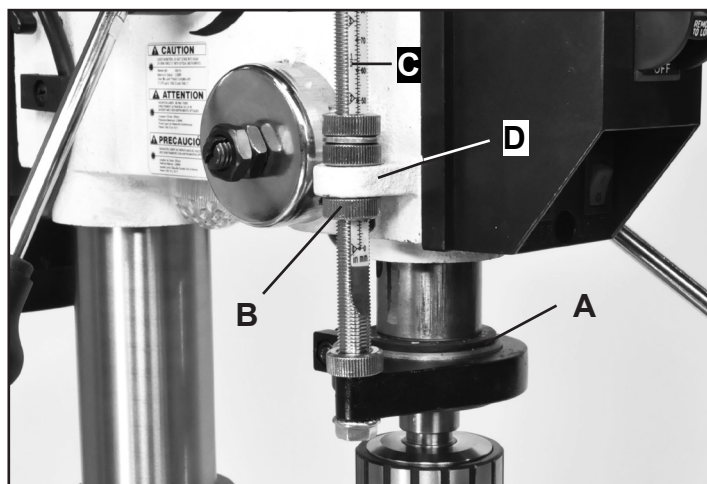


FIG. 20

AJUSTEMENT DE LA VITESSE DE FORAGE

⚠ MISE EN GARDE Le moteur de presse de forage doit fonctionner avant de changer les vitesses est fait, ou des dommages aux mécanismes de réglage de vitesse peuvent en résulter.

1. Pour ajuster les vitesses de fonctionnement pendant que la presse de forage est en marche, faites pivoter le levier de poignée de vitesse (#58, fig. 21, C) jusqu'à ce que la vitesse désirée soit affichée sur l'écran LED (D) sur le devant de la machine. FIG. 21.
 - Déplacez le levier FORWARD pour augmenter la vitesse.
 - Déplacez le levier BACKWARD pour des vitesses plus lentes.

Cette presse de forage a deux gammes de vitesse variable de 150 à 700 et 600 à 2800 tr/min. Pour passer d'une plage de vitesse à l'autre, seul l'arrière V-Belt (#80) doit être repositionné sur les poulies.

2. Relâchez la tension de la courroie en rapprochant le moteur de la tête moulée. Desserrez les deux boutons de verrouillage (n° 67) et avec une clé de 16 mm, tournez le boulon de mise à niveau de la plaque du moteur (n° 137) dans le sens des aiguilles d'une montre vers le moteur. Ensuite, tirez le levier de tension (n° 89) vers l'avant pour déplacer l'ensemble de montage du moteur vers l'avant. Voir page 10, figures 6 et 7 pour l'identification des photos de ces pièces

3. Déplacer la V-Belt sur les poulies arrière et centrale pour définir les vitesses de presse de forage comme indiqué à droite;
 - FAIBLE VITESSE- La ceinture est sur la grande marche inférieure sur la poulie centrale à la petite étape sur la poulie arrière.
 - HAUTE VITESSE - La courroie se trouve sur la petite marche supérieure de la poulie centrale jusqu'à la grande marche supérieure de la poulie arrière.

4. Réinitialisez la tension de la ceinture en déplaçant le moteur en arrière de la coulée de tête en inversant les étapes dans #2.

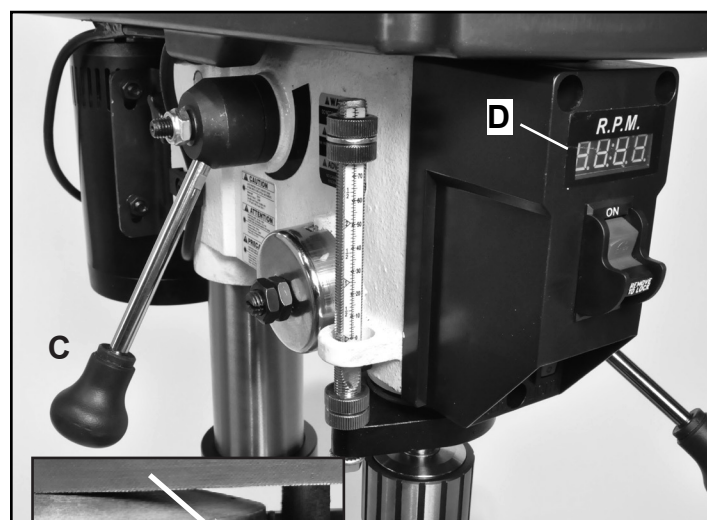
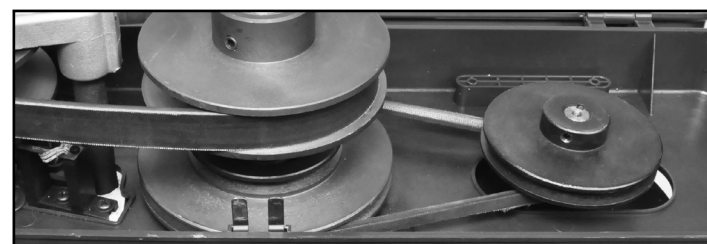
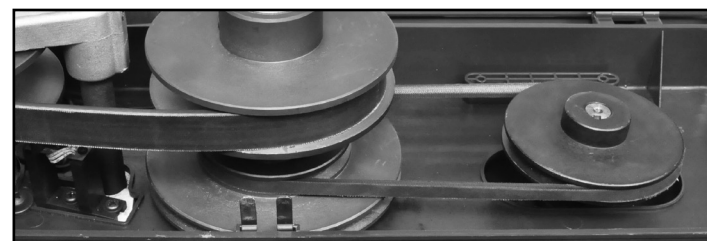


FIG. 21

Lecteur TR / MIN
sous la poulie
avant



Position de ceinture sur les poulies à basse vitesse



Position de ceinture sur des poulies à la vitesse élevée

AJUSTEMENTS

AJUSTEMENT DU RESSORT DE RETOUR DE LA BROCHE

Le mandrin reviendra automatiquement vers le haut dans sa position de départ initiale lorsque la poignée de commande sera relâchée. Le mécanisme à ressort de rappel, FIG. 22, a été pré-réglé en usine et ne devrait nécessiter aucun ajustement. Cependant, si la tension du ressort diminue et nécessite un ajustement, suivez ces étapes;

1. Déconnectez la presse de forage de sa source d'énergie.
2. Desserrez les écrous du couvercle du ressort (# 47, FIG. 22, A), mais N'ENLEVEZ PAS les écrous de la goupille filetée.
3. Retirez délicatement le couvercle du ressort (# 48, Fig. 22, B) et tenez-le fermement - NE LAISSEZ PAS LE COUVERCLE tourner car il empêche le ressort de se dérouler. En outre, NE laissez PAS l'extrémité du ressort (C) se dégager de son encoche dans le cache-ressort!
4. Tirez le couvercle juste assez pour que l'encoche dans le couvercle dégage le nœud du moulage de la tête (D).

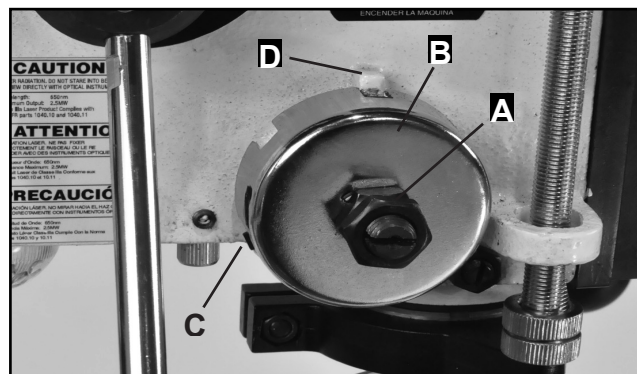


FIG. 22

5. Faites pivoter le couvercle vers un autre cran selon les besoins - HORLOGERIE pour diminuer la tension du ressort et HORLOGENTIQUE pour augmenter la tension du ressort.
6. Une fois la couverture placée dans la nouvelle position, repoussez-la en place et resserrez les écrous de couverture de ressort contre le couvercle pour terminer l'ajustement.

OPERATION

PANNEAU

COMMUTATEUR D'ALLUMAGE/ARRÊT. L'interrupteur de sécurité SUR/DE est situé à l'avant de la tête de presse de forage pour un accès rapide, facile et sécuritaire. FIG. 23, A.

1. Tournez la machine "SUR" en déplaçant le commutateur d'alimentation à la position vers le haut. La vitesse de la TR/MIN peut alors être augmentée à la vitesse désirée pour le travail de forage particulier, ou le matériel en cours de travail, en faisant pivoter la poignée de commande de vitesse sur le côté gauche de la tête.
2. Avant d'éteindre la perceuse, il est recommandé de réduire la vitesse de rotation à son régime le plus lent pour préparer la machine à une utilisation ultérieure. Ensuite, déplacez l'interrupteur d'alimentation sur la position DE.
3. Débranchez la presse d'entraînement de la source d'alimentation lorsque la machine n'est pas utilisée, pour des mesures de sécurité.

REMARQUE: Pour empêcher l'utilisation non autorisée de la machine, le commutateur d'alimentation est muni d'une clé de verrouillage amovible. Avec le commutateur d'alimentation en position "DE", retirez la clé de verrouillage. La presse de forage ne peut pas être activée SUR avec la clé enlevée. Insérez la clé de verrouillage dans le commutateur d'alimentation pour reprendre les opérations de forage.

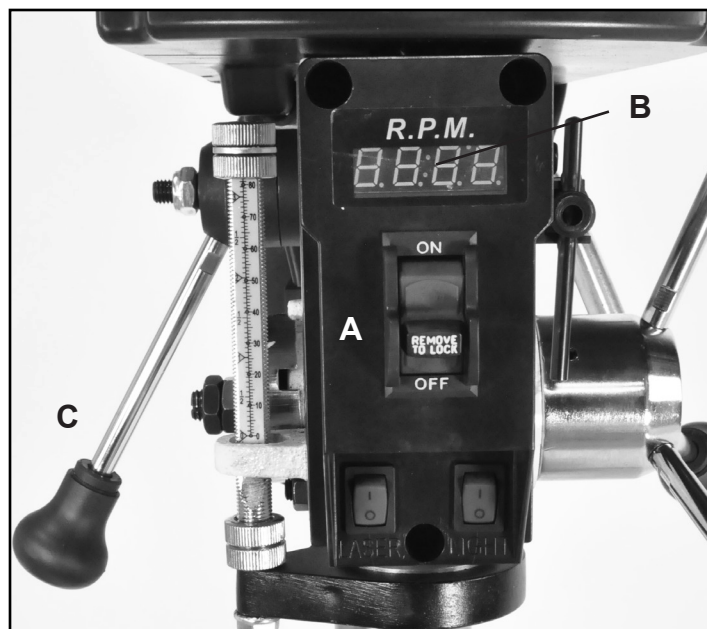


FIG. 23

LECTURE NUMÉRIQUE SPEED TR/MIN (B) affiche le Régime de Mandrin tel qu'établi par la poignée de vitesse du moteur (C) (voir page 14).

REMARQUE: Les vitesses indiquées peuvent fluctuer légèrement pendant l'utilisation, car le lecteur de TR/MIN étalonne constamment la rotation du fuseau.

OPÉRATION

COMMUTATEUR DE LUMIÈRE LED La presse de forage comprend une ampoule LED spéciale (#53) qui est situé sous la tête coulée par la colonne pour mieux éclairer votre travail par derrière pour éliminer les interférences d'ombre (FIG. 25, A). L'interrupteur ON/DE de la lumière est situé à l'avant inférieur de la perceuse presse tête, l'interrupteur sur le côté droit. FIG. 24, B.

COMMUTATEUR DE LUMIÈRE AU LASER est également situé sur le panneau avant inférieur à gauche de l'interrupteur de lumière LED (FIG. 24, C). Cet interrupteur active les deux pointeurs laser X-Y (#51) qui sont situés en toute sécurité sous la tête de coulée derrière le mandrin. FIG. 25, D.

LASER ADJUSTMENT Les deux lasers produisent des lignes rouges éclairées dans un modèle X-Y traversant vers le bas sur votre travail qui repose sur la table de presse de forage. Ces lignes qui se croisent indiquent le point central où votre foret s'enfoncera dans votre travail. Une aide très utile lors de la mise en place de projets de forage de précision.

Les lasers sont pré-réglés à l'usine, mais ils doivent être vérifiés pour l'alignement et ajustés chaque fois qu'ils sont utilisés pour le forage. Les vibrations de la machine à long terme peuvent entraîner le désalignement des lasers, ce qui peut gâcher les projets s'ils ne sont pas fixés.

1. Préparez votre presse de forage pour le forage. La table doit être en position horizontale et verrouillée en place.
2. Installer un peu de foret de petit diamètre dans le mandrin. Voir page 17 pour les instructions sur ce processus.
3. Serrez solidement une planche plate sur la table.
4. Branchez la presse de forage, allumez-la et percez un petit trou dans la planche qui est fixé à la table. Ce petit trou sera votre point de référence pour aligner les lasers.
5. Allumez les lasers avec l'interrupteur avant pour activer les deux faisceaux lumineux. Si les faisceaux qui se croisent ne se croisent pas précisément au trou percé, ils doivent être ajustés.
6. Chaque réglage laser est sécurisé à l'aide d'une vis hexagonale (# 8) située sur le côté de la tête moulée, juste derrière le moyeu de la poignée (# 86) ou le capuchon à ressort (# 61). FIG. 25 ans, E. Avec la clé d'hexagone 3mm fournie, desserrez les vis hexagonales afin que les lasers puissent être ajustés.
7. Tournez le boîtier de chacun des lasers pour positionner les faisceaux exactement sur le trou percé dans la planche. Les deux poutres doivent former des poils croisés. Une fois réglés, fixer les lasers en position en resserrant les vis hexagonales qui ont été desserrées à l'étape 6.

Les lasers sont maintenant calibrés et les poils croisés X-Y indiquera l'endroit central pour les forages futurs. FIG. 26.

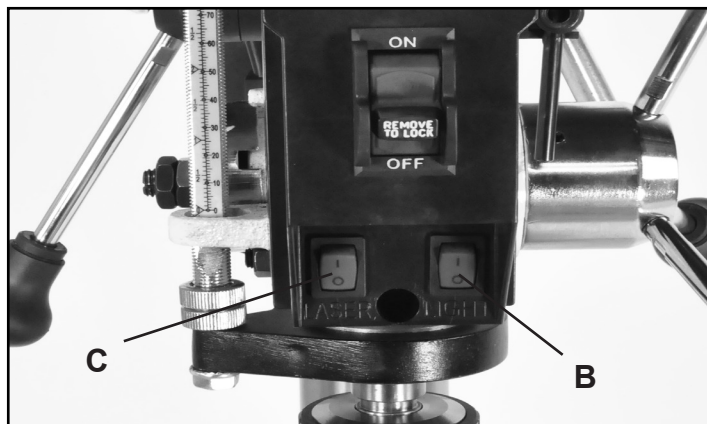


FIG. 24

FIG. 24

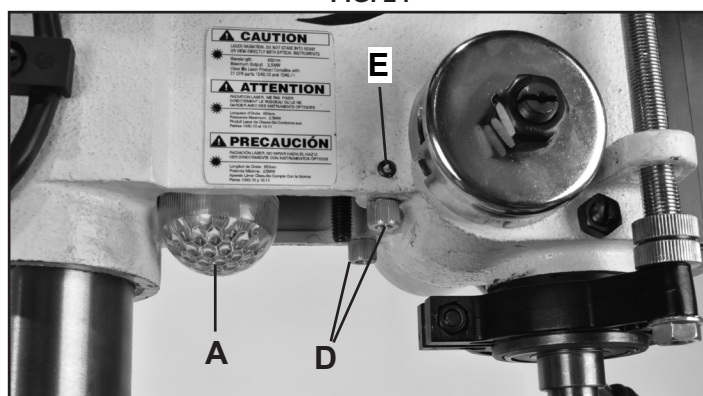


FIG.25

⚠ MISE EN GARDE

EXPOSITION AU RAYONNEMENT

- Ne regardez pas directement dans les faisceaux laser ou ne les regardez pas directement avec des instruments optiques.
- Ne démontez pas ou ne modifiez pas les lasers.
- Ne pas utiliser de lasers autour des enfants.
- Éteignez les lasers lorsqu'ils ne sont pas utilisés.

MISE EN GARDE

RAYONNEMENT LASER. NE PAS REGARDER DANS UN FAISCEAU OU VISIONNER DIRECTEMENT AVEC DES INSTRUMENTS OPTIQUES



Longueur d'onde: 650nm
Sortie maximale: 2.5MW
Produit laser de classe IIIa Conforme à 21 CFR parties 1040.10 et 1040.11

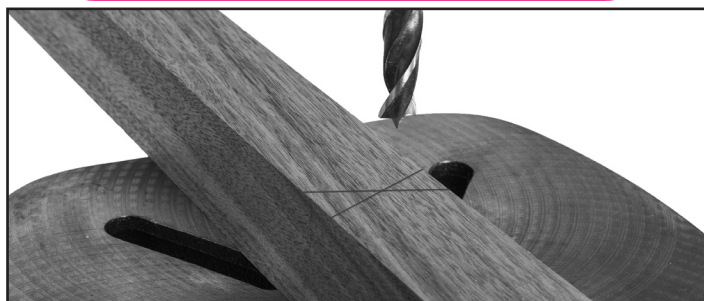


FIG. 26

INSTALLATION ET ENLÈVEMENT DE BITS DE FORAGE

Le 30-212VSR Presse de Forage comprend un mandrin à 3 mâchoires pour la tenue de bits de forage avec des jarrets jusqu'à 5/8" de diamètre (1/32"-5/8" / 0.8 -16mm). Pour installer un peu de forage;

1. Déconnectez la machine de la source d'alimentation et assurez-vous que l'interrupteur est en position DE.
2. Avec la clé du mandrin, tournez la section supérieure moletée du mandrin pour ouvrir les trois mâchoires. Figure. 27
3. Insérer la tige de la tige de forage dans le mandrin aussi loin qu'il ira, ou jusqu'au début des flûtes qui sont dans le bit de forage.
4. Assurez-vous que le foret est centré dans les mâchoires et, à l'aide de la clé de mandrin fournie, insérez la clé dans l'un des trois trous du canon du mandrin et dans les dents environnantes. Tournez la clé pour serrer les mâchoires du mandrin et fixez la tige du foret en place. Retirez la clé et répétez ce serrage sur les 2 autres trous du mandrin.
5. Pour retirer un foret du mandrin, inversez l'opération de vissage du mandrin décrite à l'étape 4 ci-dessus.



FIG. 27 Porte-clé de mandrin à côté pour passer

AVERTISSEMENT NE PAS exécuter la presse de forage pour ouvrir ou fermer le mandrin lors de l'installation ou l'enlèvement d'un morceau de forage.

AVERTISSEMENT Assurez-vous que le morceau de forage est sécurisé dans le mandrin, et la clé de mandrin a été retiré du mandrin avant de commencer la presse de forage.

VITESSES DE FORAGE

Cette presse de forage a deux gammes de vitesse variable de 150 à 700 et 600 à 2800 tr/min. La vitesse de forage correcte pour votre travail dépend d'une variété de facteurs:

- a) Le matériau de la pièce et la dureté
- bois, composites, plastiques ou métalliques
- b) La taille du diamètre du trou
- c) La profondeur du trou
- d) Le type de morceau de perceuse ou d'autre coupeur nécessaire pour faire le diamètre et la profondeur désirés de trou
- e) La qualité de l'alésage

Nous vous recommandons de consulter divers livres, articles de magazines, forets et informations des fabricants de matériaux pour obtenir de l'information sur les vitesses de fonctionnement appropriées et les types de forages pour le matériau ou le trou désiré.

- Une règle générale: Plus le trou est grand et plus le matériau est dur, plus la vitesse du régime est lente.

REMARQUE: Consultez les pages 6 et 18 pour savoir si vous recherchez la sécurité importante en formation sur les configurations, les vitesses et les procédures de forage.

POSITIONNEMENT DE PIÈCE DE TRAVAIL

AVERTISSEMENT Utilisez toujours des pinces ou des fixations pour fixer le matériau sur la table de la perceuse à colonne pendant le forage. Cela empêchera le travail d'être arraché de la main de l'opérateur si le morceau de forage est pris dans le matériau. Il est particulièrement nécessaire d'appuyer le travail sur la table si la table est inclinée sur un angle.

Placez une planche ou un morceau de contreplaqué sous votre travail pour protéger la table en métal, le foret et fournir une base solide pour un trou propre si le foret quitte le travail.

Pour éviter que le travail ne tourne, si possible, positionnez le travail contre le côté gauche de la colonne. Pour les pièces plus courtes, utilisez un serre-joint ou un étau de perceuse fixé à la table.

Introduisez des bits dans le matériau à un débit constant pour lui permettre de fonctionner. Trop lentement, le bois risque de brûler et de ruiner la mèche. Une vitesse trop rapide peut entraîner une contrainte excessive sur le moteur et provoquer la rupture du foret.

OPÉRATION

Important! Il est fortement recommandé de lire des livres, des revues spécialisées ou de suivre une formation formelle afin de maximiser le potentiel de votre perceuse, tout en minimisant les risques. Avant de mettre la machine sous tension, reportez-vous aux consignes de sécurité des pages 3 à 6. Assurez-vous de bien comprendre les caractéristiques, les réglages et les fonctionnalités de la machine décrits dans ce manuel.

GRAPHIQUE DE VITESSE DE BITS DE FORAGE

AVERTISSEMENT: Les vitesses de fonctionnement indiquées sont les vitesses maximales recommandées pour le forage de divers matériaux à l'aide de différents bits et tailles de forage. Des vitesses plus lentes que celles énumérées peuvent donner une meilleure action de coupe et des résultats. Testez les vitesses de forage sur les matériaux de ferraille avant le forage final sur les projets.

	Bois	Bois	Acrylique	Laiton	Aluminium	Acier	NOTES DE MAGASIN
TWIST BITS DE FORAGE							
1/16 - 3/16"	3000	3000	2500	3000	3000	3000	Lubrifiez lors de la coupe de l'acier. Utilisez un poinçon central pour empêcher le peu d'errer lors du début du forage.
1/4 - 3/8"	3000	1500	2000	1200	2500	1000	
7/16 - 5/8"	1500	750	1500	750	1500	500	
11/16 - 1"	750	500	Nr	400	1000	250	
BITS BRAD-POINT							
1/8"	1800	1200	1500	Nr	Nr	Nr	Soulevez souvent les morceaux pour effacer les copeaux des flûtes afin d'éviter la liaison et l'accumulation de chaleur.
1/4"	1800	1000	1500	Nr	Nr	Nr	
3/8"	1800	750	1500	Nr	Nr	Nr	
1/2"	1800	750	1000	Nr	Nr	Nr	
5/8"	1800	500	750	Nr	Nr	Nr	
3/4"	1400	250	750	Nr	Nr	Nr	
7/8"	1200	250	500	Nr	Nr	Nr	
1"	1000	250	200	Nr	Nr	Nr	
BITS FORSTNER							
1/4 - 3/8"	2400	700	250	Nr	Nr	Nr	Augmenter les morceaux souvent pour effacer les copeaux empêcher la liaison et l'accumulation de chaleur. Faire plusieurs passes peu profondes avec de plus gros morceaux pour leur permettre de refroidir.
1/2 - 5/8"	2400	500	250	Nr	Nr	Nr	
3/4 - 1"	1500	500	250	Nr	Nr	Nr	
1-1/8 - 1- 1/4"	1000	250	250	Nr	Nr	Nr	
1-3/8 - 2"	500	250	Nr	Nr	Nr	Nr	
MORCEAUX DE SPADE							
1/4 - 1/2"	2000	1500	Nr	Nr	Nr	Nr	Clamp travail à la table pour prévenir le mouvement et améliorer la qualité du trou.
5/8 - 1"	1750	1500	Nr	Nr	Nr	Nr	
1-1/8 - 1-1/2"	1500	1000	Nr	Nr	Nr	Nr	
MORCEAUX DE PIQUE AVEC DES ÉPERONS							
3/8 - 1"	2000	1800	500	Nr	Nr	Nr	Clamp travail en toute sécurité à la table.
SAWS HOLE							
1 - 1-1/2"	500	350	Nr	250	250	Nr	Ne pas utiliser avec du laiton ou de l'aluminium plus épais que 1/16" (1.5mm). Évitez les feuillus denses et résineux.
1-5/8 - 2"	500	250	Nr	160	250	Nr	
2-1/8 - 2-1/2"	250	Nr	Nr	160	250	Nr	
2-5/8 - 3"	100	Nr	Nr	100	100	Nr	
COUPEURS CIRCLE							
1-1/2 - 3"	500	250	250	Nr	Nr	Nr	Perçer d'un côté, puis retourner le matériel pour finir la coupe.
3-1/4 - 6"	250	250	250	Nr	Nr	Nr	

Consultez les recommandations du fabricant de forets pour l'utilisation appropriée des bits de forage pour le forage des matériaux et des vitesses de TR/MIN.

- Portez toujours des lunettes de sécurité ou un écran facial lors du forage
 - Réduire la vitesse lors du forage dans le grain d'extrémité du bois
 - Pincez le matériau pour percer les tables de presse afin d'éviter tout mouvement et d'améliorer la qualité des trous
 - Utilisez des matériaux de secours lorsque vous percez des matériaux pour éviter les éclats
- NR = Non recommandé pour ce matériau

MAINTENANCE

AVERTISSEMENT

Tournez l'interrupteur d'alimentation "DE" et débranchez la prise de la prise avant d'ajuster ou de maintenir la machine. NE PAS tenter de réparer ou d'entretenir les composants électriques du moteur. Communiquez avec un technicien de service qualifié pour ce type d'entretien.

1. Avant chaque utilisation:

- Vérifiez le cordon d'alimentation et le bouchon pour toute usure ou dégâts.
- Vérifiez s'il y a des vis, du matériel ou des pièces en vrac.
- Vérifiez la zone pour vous assurer qu'elle est libre de tout outil égaré, bois d'œuvre, fournitures de nettoyage, etc. qui pourraient entraver le fonctionnement sécuritaire de la machine.

2. Pour éviter l'accumulation de poussière de bois, nettoyez régulièrement toutes les pièces de la machine avec un chiffon doux, une brosse ou de l'air comprimé. Un nettoyage général doit être effectué après chaque utilisation pour éviter les problèmes futurs et garantir que la machine est prête à être utilisée lors de sa prochaine utilisation.

AVERTISSEMENT: Si vous soufflez de la sciure de bois, portez une protection oculaire appropriée pour empêcher les débris de pénétrer dans les yeux.

3. Gardez les surfaces usinées de la table de presse de forage et la base exemptes de résine et de rouille. Nettoyez-les régulièrement avec un solvant non inflammable, puis enrobez-les d'un léger film de lubrifiant sec ou de cire.

4. Lubrifier le support de la table et verrouiller les boulons de levier pour les garder en bon état de fonctionnement.

5. Clean the column on a regular basis to prevent the build-up of dust, drilling residue and rust. Treat the posts with a dry lubricant spray or a light coating of wax. Do not use ordinary oil which will collect dust and hamper the movement of parts along the column.

6. Régulièrement, abaissez l'assemblage de la fourche et appliquez une légère couche d'huile pour machines sur la surface de la fourche et de la broche. Soulever et abaisser plusieurs fois la plume pour répartir l'huile sur toutes les surfaces internes

7. Appliquer #2 graisses de tube sur les engrenages de ver dans le mécanisme d'élévation de table et le grille pour les maintenir fonctionnant sans à-coup.

8. Les roulements à billes dans le fuseau et le cul dépouilles pattes sont lubrifiées à vie, scellées, et n'ont pas besoin de soins supplémentaires.

9. Gardez la courroie d'entraînement et les surfaces de poulies exemptes d'huile et de graisse. Périodiquement, vérifiez la ceinture d'entraînement pour l'usure et remplacer si nécessaire.

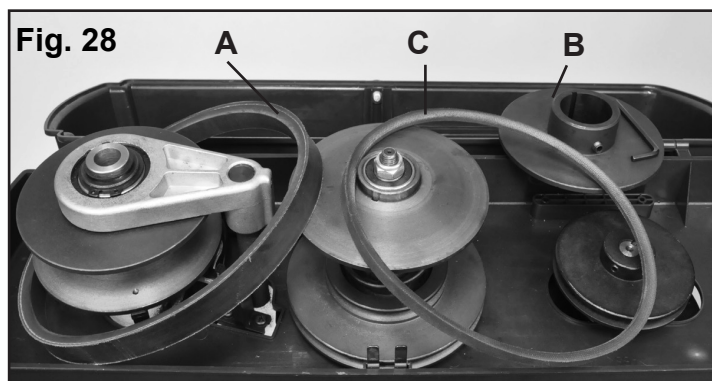
MODIFICATION DE LA CEINTURE D'ENTRAÎNEMENT

1. Allumez la presse de forage et ajustez la vitesse de fuseau au réglage de vitesse le plus élevé, soit dans la plage basse 700 TR/MIN ou la gamme haute 2800 tr/min. Cela place les plaques d'engrenage haut sur leurs fuseaux. Voir page 14 pour ajuster les vitesses de forage.

2. Tournez la machine DE et déconnectez-la de la source d'alimentation.

3. Relâchez la tension de la ceinture en déplaçant le moteur plus du moulage de la tête. Lâchez les deux boutons de verrouillage (#67) et avec une clé de 16 mm tournez la plaque moteur de nivellement Bolt (#137) dans le sens des aiguilles d'une montre vers le moteur. Ensuite, tirez le levier de tension (# 89) vers l'avant pour déplacer l'ensemble de montage du moteur vers l'avant.

4. Ouvrez le couvercle supérieur pour accéder aux courroies d'entraînement. Retirez la grande ceinture en V avant (#106, fig. 28, A). Pour ce faire, commencez par retirer la poulie mobile (# 114, B) supérieure de l'axe de la poulie centrale (# 100). Desserrez la vis à tête hexagonale (# 115) de la poulie et soulevez la poulie de l'arbre.



5. Travaillez l'avant, grande courroie d'entraînement (A) vers le haut et hors de l'arbre central et réservez-le de côté pour réinstaller plus tard.

6. Retirez la ceinture V de la commande arrière (#80, fig. 28, C) de la poulie arrière et de l'arbre central.

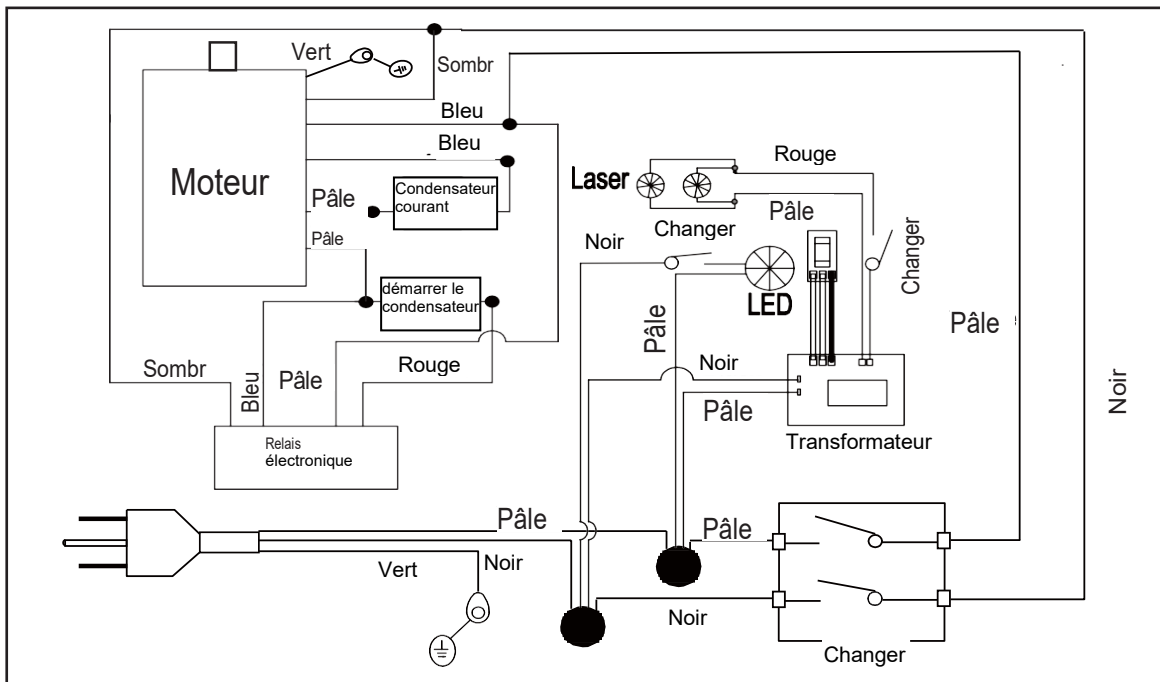
7. Remplacez les courroies en inversant le processus.

REMARQUE: Lors du remplacement du haut, centrez poulie, assurez-vous d'aligner le voie clé avec la clé (#103) sur l'arbre de poulie. Poussez la poulie du moteur vers le bas avec 2 mains pour comprimer le ressort inférieur (# 112) et positionnez la poulie le plus bas possible sur l'arbre, puis serrez la vis à tête hexagonale pour la fixer en place.

INSTALLATION ÉLECTRIQUE DIAGRAMME

AVERTISSEMENT Cette machine doit être mise à la terre. Le remplacement du câble d'alimentation ne doit être effectué que par un électricien qualifié. Voir page 5 pour plus d'informations électriques.

120V
Fil de Fer



DÉPANNAGE

Problème	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
Le moteur ne démarre pas	<ol style="list-style-type: none"> 1. La machine n'est pas branchée 2. Faible tension de ligne 3. Connexion lâche 4. Commutateur défectueux 5. Condensateur moteur défectueux 6. À partir de la position de vitesse TR/MIN la plus élevée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brancher la machine 2. Vérifier les fusibles ou réinitialisez le disjoncteur, si vous utilisez une rallonge, arrêtez et branchez la machine directement dans la prise murale 3. Vérifier la prise et toutes les connexions 4. Remplacer l'interrupteur 5. Remplacer le condensateur 6. Changer la ceinture à la position de vitesse de TR/MIN basse
Moteur ne parvient pas à développer la pleine puissance.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La ligne électrique est surchargée 2. Fils sous-dimensionnés dans le système d'approvisionnement 3. La tension de la ceinture d'entraînement est trop élevée 4. Faible tension de ligne 5. Défaillance du moteur 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corriger l'état de surcharge 2. Augmenter la taille du fil d'alimentation ou éliminer à l'aide d'une rallonge 3. Ajuster la tension de la ceinture 4. Faire vérifier la tension par un électricien et les corriger, si nécessaire 5. Testez le moteur pour fixer ou remplacer
Décrochages à moteur	<ol style="list-style-type: none"> 1. Suralimentation du bit de forage dans le matériel 2. Bit de forage terne 3. Dysfonctionnement du moteur, n'atteignant pas la vitesse 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Taux d'alimentation plus lent du bit dans le matériel 2. Aiguiser ou remplacer le bit de forage 3. Vérifier le condensateur moteur et la tension de la ligne
Surchauffe du moteur	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le moteur est surchargé 2. Flux d'air limité sur le moteur 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduisez la charge, ralentissez le taux d'alimentation 2. Moteur propre pour augmenter le débit d'air
La lecture numérique ne fonctionne pas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Capteur de lecture numérique hors de position 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Communiquez avec le support technique au 877-884-5167 ou envoyez un courriel à RIKON au techsupport@rikontools.com

DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT POUR VOTRE PROPRE SÉCURITÉ, ACTIVEZ ET DÉBRANCHEZ TOUJOURS LA MACHINE AVANT DE RÉALISER TOUT DÉPANNAGE.

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	REMÈDE
Opération bruyante	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vibration excessive de la machine 2. Fuseau sec 3. Poulies lâches 4. Moteur bruyant 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Resserer les pièces lâches. Fixer la pression de forage au sol ou à la base de contreplaqué 2. Lubrifier la broche, le fourreau, etc. 3. Apporter les corrections nécessaires 4. Vérifier les roulements à moteur et le ventilateur
Des fumées ou des brûlures de bits ou de matériaux de forage	<ol style="list-style-type: none"> 1. La vitesse de forage est trop rapide 2. Les copeaux ne sont pas sortis du trou 3. Bit de forage terne 4. L'alimentation est trop lente 5. Bit n'est pas lubrifié 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduire la vitesse de forage 2. Rétracter le bit de forage fréquemment pour effacer les copeaux 3. Changer ou aiguiser le bit de forage 4. Augmenter la vitesse d'alimentation 5. Lubrifier le bit. Assurez-vous que le foret et les cannelures sont exempts de rouille, d'accumulation de résine, etc.
Le bit de forage erre ou vacille	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bit non installé correctement dans le mandrin 2. Bit aiguisé incorrectement 3. Le morceau est plié ou la tige est endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réinstaller correctement le bit dans les mâchoires de mandrin 2. Aiguiser correctement ou remplacer le bit 3. Remplacer bit
Le bit de forage se lie dans le travail morceau	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pièce de travail est pinçant le bit de perceuse 2. Taux d'alimentation excessif 3. Les mâchoires de Mandrin ne tiennent pas un peu serrer 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Soutenir ou réprimer la pièce de travail 2. Ralentir le taux d'alimentation 3. Resserer les mâchoires de mandrin sur le bit
Glissades de bits de forage	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bit non installé solidement dans le mandrin 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réinstaller le bit hermétiquement dans le mandrin
Éclats de bois sur le dessous de la pièce de travail	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pas de support 'matériel de soutien' sous l'œuvre 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilisez la planche de ferraille ou le contreplaqué sous la pièce de travail pour le support quand le morceau de perceuse perce à travers le travail
La pièce de travail se détache pendant le forage	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pièce de travail n'est pas supportée ou serrée solidement à la table 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Soutenir la pièce de travail ou la serrer solidement à la table de presse de forage
Manchon revient trop lentement ou trop vite	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le ressort de rappel de la broche a une tension incorrecte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuster la tension de ressort de retour de fuseau
Mandrin ne restera pas attaché à la broche	<ol style="list-style-type: none"> 1. La graisse, l'huile ou la saleté est sur le cône intérieur du mandrin ou sur le cône de fuseau 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nettoyer les surfaces effilées du mandrin et du fuseau pour enlever les résidus

REMARQUES

PIÈCES LISTE

CLÉ NO.	LA DESCRIPTION	PARTIE NO.	QTÉ.
1	Base	P30-212VS-1	1
2	Colonne de support	P30-212VS-2	1
3	Hex Vis M8x8	P30-212VS-3	3
4	Boulon à tête hexagonale M10x25	P30-212VS-4	4
5	Colonne	P30-212VS-5	1
6	Étagère	P30-212VS-6	1
7	Collier	P30-212VS-7	1
8	Vis Hex M6x0	P30-212VS-8	5
9	Poignée de table	P30-212VS-9	2
10	Crochet de câble	P30-212VS-10	1
11	Vis Cruciforme + rondelle à ressort + rondelle plate M4x8	P30-212VS-11	2
12	Pointeur	P30-212VS-12	1
13	Laveuse de printemps φ 12	P30-212VS-13	1
14	Boulon à tête hexagonale M12x35	P30-212VS-14	1
15	Bras de table	P30-212VS-15	1
16	Équipement hélicoïdal	P30-212VS-16	1
17	Épingle d'engrenage	P30-212VS-17	1
18	Arbre de ver	P30-212VS-18	1
19	Manivelle	P30-212VS-19	1
20	Table	P30-212VS-20	1
21	Broche	P30-212VS-21	1
22	Vis Cruciforme M6x16	P30-212VS-22	1
23	Collier de verrouillage	P30-212VS-23	1
24	Écrou Hex M6	P30-212VS-24	1
25	L'écrou à bride à six M8	P30-212VS-25	2
26	Roulement à billes 6204RZ	P30-212VS-26	1
27	Manchon	P30-212VS-27	1
28	Laveuse en caoutchouc	P30-212VS-28	1
29	Roulement à billes 6002	P30-212VS-29	2
30	Écrou Hex M14x1.5	P30-212VS-30	1
31	Écrou	P30-212VS-31	4
32	Étiquette à l'échelle	P30-212VS-32	1
33	Laveuse spéciale	P30-212VS-33	1
34	Vis Hex M8X60	P30-212VS-34	1
35	Manche réglable Grille	P30-212VS-35	1
36	Ressort de compression de grille	P30-212VS-36	1
37	Commutateur laser	P30-212VS-37	2
38	Vis Cruciforme M5x10	P30-212VS-38	3
39	Changer	P30-212VS-39	1
40	Vis Cruciforme M5x12	P30-212VS-40	3
41	Vis Cruciforme ST2.9X6.5	P30-212VS-41	4
42	Transformateur de lecture numérique 120V - 3.5V/2W	P30-212VS-42	1
43	Vis Cruciforme + rondelle à ressort + rondelle plate M5x8	P30-212VS-43	2
44	Laveuse de dents extérieures φ 5	P30-212VS-44	2
45	Écrou Hex M8	P30-212VS-45	5
46	Manchon Set Vis M8	P30-212VS-46	1

VOIR PAGES 24 et 25 POUR Une CONTINUATION DE #30-212VS LES NUMÉROS DE PIÈCE

PIÈCES LISTE

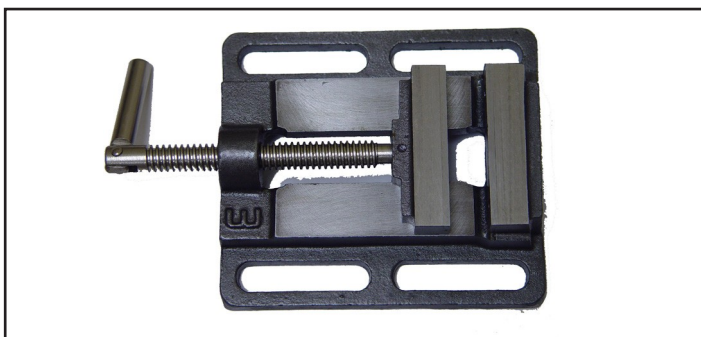
CLÉ NO.	LA DESCRIPTION	PARTIE NO.	QTÉ.
47	Écrou Hex M12	P30-212VS-47	2
48	Assemblée de chapeau de ressort	P30-212VS-48	1
49	Bloc de ressort	P30-212VS-49	1
50	Tête	P30-212VS-50	1
51	Laser	P30-212VS-51	2
52	Vis cruciforme M5x10	P30-212VS-52	3
53	Ampoule LED 120V / 1.3W	P30-212VS-53	1
54	Douille d'ampoule	P30-212VS-54	1
55	Porte-bulbe	P30-212VS-55	1
56	Vis Cruciforme M3x10	P30-212VS-56	1
57	Poignée	P30-212VS-57	4
58	Poignée de contrôle de vitesse	P30-212VS-58	1
59	Verrouillage Écrou M10	P30-212VS-59	2
60	Printemps ϕ 10	P30-212VS-60	1
61	Variable	P30-212VS-61	1
62	Base d'engrenage	P30-212VS-62	1
63	Clé	P30-212VS-63	1
64	Arbre d'engrenage	P30-212VS-64	1
65	Clip de cordon d'alimentation	P30-212VS-65	1
66	Épingle de ressort 6x15	P30-212VS-66	2
67	Bouton de verrouillage moteur M8x20	P30-212VS-67	2
68	Rondelle plate ϕ 8	P30-212VS-68	4
69	Bague	P30-212VS-69	4
70	Poignée de moteur 1	P30-212VS-70	1
71	Poignée de moteur 2	P30-212VS-71	1
72	Laveuse de printemps ϕ 10	P30-212VS-72	2
73	Écrou Hex M10	P30-212VS-73	2
74	Plaque de moteur	P30-212VS-74	1
75	Assemblage de couverture de poulie	P30-212VS-75	1
76	Moteur	P30-212VS-76	1
77	Vis Hex M8x16	P30-212VS-77	4
78	Clé A4x4x40	P30-212VS-78	1
79	Poulie de moteur	P30-212VS-79	1
80	V-Ceinture K24	P30-212VS-80	1
81	Support de clé	P30-212VS-81	1
82	Hex Vis M6x12	P30-212VS-82	5
83	Contrebasse	P30-212VS-83	1
84	comptoir	P30-212VS-84	1
85	Toucher	P30-212VS-85	1
86	Toucher	P30-212VS-86	1
87	Assemblage fourchette de commande	P30-212VS-87	1
88	Rondelle ϕ 15	P30-212VS-88	1
89	Poignée de levier de tension motrice 45	P30-212VS-89	1
90	Hex Vis M8x12	P30-212VS-90	1
91	Épingle de ressort ϕ 5x13	P30-212VS-91	1
92	Hex Vis M8x12	P30-212VS-92	2
93	Rondelle ϕ 25	P30-212VS-93	1

VOIR PAGE 23 POUR UNE CONTINUATION DE #30-212VS LES NUMÉROS DE PIÈCE

PIÈCES LISTE

CLÉ NO.	LA DESCRIPTION	PARTIE NO.	QTÉ.
94	Bague	P30-212VS-94	1
95	Roulement à billes 61905RZ	P30-212VS-95	2
96	Clé A4x4x60	P30-212VS-96	1
97	Bague	P30-212VS-97	1
98	Base Cam	P30-212VS-98	1
99	Vis Hex M6x16	P30-212VS-99	3
100	Arbre Cam 45	P30-212VS-100	1
101	Hex Vis M6x8	P30-212VS-101	3
102	Cam Bague	P30-212VS-102	1
103	Clé A4x4x66	P30-212VS-103	1
104	Roulement à billes6201RZ	P30-212VS-104	1
105	Rondelle ϕ 10	P30-212VS-105	1
106	Ceinture En V	P30-212VS-106	1
107	Plaque de verrouillage	P30-212VS-107	1
108	Boulon M5x30	P30-212VS-108	1
109	Bouton de couverture de poulie	P30-212VS-109	1
110	Verrouillage Écrou M5	P30-212VS-110	1
111	Ceinture Cam V	P30-212VS-111	1
112	Ressort de compression de cam	P30-212VS-112	1
113	Poulie fixe de moteur	P30-212VS-113	1
114	Poulie mobile moteur HT150	P30-212VS-114	1
115	Hex Vis M8x10	P30-212VS-115	1
116	Vis Cruciforme M4x7	P30-212VS-116	1
117	Contre Baffle	P30-212VS-117	1
118	Poulie mobile de broche	P30-212VS-118	1
119	Poulie fixe de fuseau	P30-212VS-119	1
120	Laveuse de printemps ϕ 55	P30-212VS-120	1
121	Portant 61907	P30-212VS-121	1
122	Ajustement de la base	P30-212VS-122	1
123	Laveuse de printemps ϕ 35	P30-212VS-123	1
124	Laveuse de printemps ϕ 26	P30-212VS-124	1
125	Arbre de grille Q235	P30-212VS-125	1
126	Bague	P30-212VS-126	1
127	Boîte de commutation	P30-212VS-127	1
128	Mandrin/porte-mandrin	P30-212VS-128	1
129	Mandrin JT3 #1-16mm	P30-212VS-129	1
130	Clé Mandrin	P30-212VS-130	1
131	Clé spéciale 19mm / 8mm	P30-212VS-131	1
131A	Clé 16mm (non montré)	P30-212VS-131A	1
132	Clé de dérive	P30-212VS-132	1
133	Clé Hex S3	P30-212VS-133	1
134	Clé Hex S4x63	P30-212VS-134	1
135	Corde d'alimentation 3x18AWGx2.65m	P30-212VS-135	1
136	Vis Cruciforme M8x20	P30-212VS-136	2
137	Boulon à tête hexagonale M10x20	P30-212VS-137	1
138	Vis Cruciforme M5x6	P30-212VS-138	2
139	Vis Cruciforme + rondelle plate M5x12	P30-212VS-139	2
140	Casquette en caoutchouc	P30-212VS-140	2

ACCESSOIRES ET GARANTIE

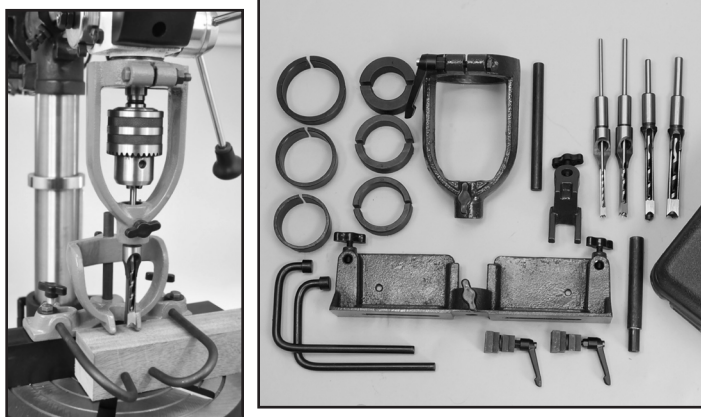


Taille approximative JAWS L x W Mâchoires ouvertes

93-010	3" Vise	3" x 13/16"	3-1/4"
93-020	4" Vise	4" x 15/16"	4-1/4"
93-030	5" Vise	5" x 7/8"	5"
93-040	6" Vise	6" x 1"	6"

Toute la construction en métal avec fentes latérales pour le montage sur des tables de presse de foret. Grandes poignées de bascule pour ajuster rapidement les mâchoires. Base et mâchoires usinées pour maintenir la platitude de la table et un soutien solide au travail.

29-202 Kit de Fixation pour Mortaisant



L'A L'outil de mortaisage converti votre perceuse à colonne en une machine à mortaiser précise. Il est idéal pour percer des trous carrés pour les joints à mortaise et à tenon qui sont couramment utilisés dans les meubles, les armoires, les magasins à guillotine, les ateliers de modelage et autres usines de travail du bois.

Le kit de fixation pour mortaisage peut être installé sur la plupart des perceuses à colonne avec une taille de collier de: 40mm, 48mm, 50.8mm, 60mm, 66mm ou 75mm. Le kit comprend le joug, les adaptateurs de collier, la clôture, les fixations, 4 burins et embouts (1/4", 5/16", 3/8", 1/2") et une mallette de rangement en plastique.

RIKON

POWER TOOLS®

Garantie Restreinte 5 ANS

RIKON Power Tools Inc. ("Vendeur") garantit à l'acheteur original de nos produits uniquement que chacun de nos produits est exempt de défauts matériels et de main d'œuvre pour une période de cinq (5) ans à partir de la date d'achat chez le détaillant. La garantie est non-transférable.

Cette garantie ne s'applique pas aux défauts découlant directement ou indirectement d'une mauvaise utilisation, d'abus, de négligence, d'accidents, de réparations, de modifications, d'un manque d'entretien ou d'une usure normale. Le Vendeur ne pourra être tenu responsable en aucune circonstance des dommages découlant d'un produit défectueux. Toutes autres garanties, explicites ou implicites, que ce soit de mise en marché, d'aptitude à l'utilisation ou autres sont expressément rejetées par le Vendeur. Cette garantie de cinq ans ne s'applique pas aux produits utilisés à des fins commerciales, industrielles ou éducationnelles. Les termes de la garantie pour ces usages seront limités à une période de deux ans.

Cette garantie limitée ne s'applique pas aux accessoires tels que les lames, mèches de perçage, disques abrasifs, meules, courroies, roulements à bille et autres items associés.

Le Vendeur ne peut être tenu responsable en cas de décès, blessures corporelles aux personnes ou dommages matériels aux biens, ou de tout autres dommages découlant de l'utilisation de nos produits.

Pour profiter de cette garantie, une documentation avec preuve d'achat incluant la date d'achat et une explication détaillée du problème doit être fournie.

Le Vendeur se réserve en tout temps le droit d'effectuer, sans avis préalable, les modifications qu'il juge nécessaires, et ce peu importe la raison quelle qu'elle soit, aux pièces, connecteurs et équipements additionnels.

Pour enregistrer votre machine en ligne, visitez RIKON au
www.rikontools.com/warranty

Pour profiter de cette garantie, ou pour toute question, svp nous contacter au 877-884-5167
 ou par courriel à warranty@rikontools.com



**Pour plus d'informations:
16 Progress Road
Billerica, MA 01821, États-Unis**

**877-884-5167 / 978-528-5380
parts@rikontools.com
techsupport@rikontools.com**



Lien vers le site web de RIKON