

# IT - ITALIANO

## Istruzioni di funzionamento

Gentile Cliente,

Innanzitutto La ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto della nuova JET-Macchina. Il presente manuale è stato preparato sia per l'acquirente che per gli operatori dei trapani radiali JDR-34 / JDR-34F, per avere la massima sicurezza durante le operazioni di installazione, funzionamento e manutenzione della stessa. La preghiamo di leggere attentamente le informazioni contenute nel manuale di istruzioni e nei documenti allegati. Per avere la massima resa e per prolungarne la vita, la macchina deve essere utilizzata nel modo più sicuro seguendo accuratamente le istruzioni contenute nel presente manuale.

### ...Tavola dei contenuti

#### 1. Dichiarazione di conformità

#### 2. Garanzia JET

#### 3. Sicurezza

Uso autorizzato

Note generali di sicurezza

Pericoli restanti

#### 4. Dati tecnici macchinario

Dati tecnici

Emissione rumori

Pezzi alla consegna

#### 5. Trasporto e messa in moto

Trasporto e installazione

Assemblaggio

Connessione principale

Operazioni di messa in moto

#### 6. Funzionamento macchina

#### 7. Montaggio e messa a punto

Sostituzione della pinza portapunta

Regolazione dell'arresto di

profondità foratura

Cambio della velocità

Inclinazione della tavola

Regolazione della testa

Regolazione dello sbraccio

Regolazione croce laser

#### 8. Manutenzione e collaudo

#### 9. Risoluzione problemi

#### 10. Accessori disponibili

#### 1. Dichiarazione di conformità

Con la presente sotto nostra piena responsabilità affermiamo che il seguente prodotto è conforme alle regolamentazioni\* elencate a pagina 2. Progettato e costruito in conformità alle regolamentazioni\*\*.

#### 2. Garanzia Gruppo JET

Per assicurare il perfetto funzionamento dei propri prodotti, per soddisfare al meglio le norme relative alla qualità, durabilità, per garantire al consumatore/acquirente al dettaglio che ogni nostro prodotto non presenti alcuni difetti di materiale e funzionamento, il gruppo JET si impegna come segue:

**2 ANNI DI GARANZIA SU TUTTI I PRODOTTI A MENO CHE NON VENGA SPECIFICATO.**

Tale garanzia non risulterà valida in caso di uso errato o abuso diretto e indiretto, negligenza, incidenti, normale logoramento, riparazioni o modifiche non effettuate da noi o in caso di mancata manutenzione.

Le garanzie concesse dal gruppo Jet sono limitate al periodo sopraccitato, ossia dalla data in cui il prodotto viene acquistato al dettaglio.

Affinché la garanzia possa essere applicata, sarà necessario spedire indietro per eventuale controllo, il prodotto o una parte di esso, porto pagato, ad un centro autorizzato, stabilito dalla nostra sede. La merce dovrà essere accompagnata da documento che certifica data di acquisto e problema riscontrato.

Se a seguito di una nostra revisione verrà riscontrato il difetto, ripareremo o sostituiremo il prodotto, oppure nel caso in cui non saremo in grado di riparare o sostituire il pezzo nell'arco di breve tempo, vi rimborseremo secondo il prezzo di acquisto se sarete disposti ad accettare il rimborso.

Vi rispediremo il prodotto riparato o sostituito a spese della stessa JET, ma se in seguito a controllo non verrà riscontrato alcun difetto, oppure se il difetto sarà stato causato da ragioni non comprese nella garanzia, l'acquirente dovrà sostenere i costi di deposito e di rispeditura della merce.

Il gruppo JET si riserva il diritto di apportare modifiche ai pezzi, agli accessori e all'attrezzatura, ritenute necessarie per qualsiasi ragione.

#### 3. Sicurezza

##### 3.1 Uso autorizzato

Questi trapani radiali sono adatti esclusivamente per la foratura del legno e di materiali simili al legno. La levigazione di altri materiali non è permessa e può essere effettuata in casi specifici solamente dopo avere consultato il produttore.

**Non truciolare mai magnesio.  
Elevato rischio di incendio!**

Un uso appropriato include anche la conformità con le istruzioni di manutenzione e funzionamento presenti in questo manuale.

Solo gli addetti alla manutenzione e al funzionamento della macchina possono operare su di essa, conoscendone anche i pericoli annessi.

Attenersi all'età minima richiesta per operare sulla macchina.

La macchina dovrà essere usata solo se i requisiti tecnici saranno ritenuti perfetti.

Quando si opera sulla macchina, installare e montare tutti i meccanismi e le calotte di sicurezza.

Oltre ai requisiti di sicurezza contenuti nelle seguenti istruzioni per il funzionamento e alle regolamentazioni vigenti nel Vostro paese, occorre tenere presente le normative tecniche riguardanti il funzionamento dei macchinari per la lavorazione del legno.

Altri usi non sono concessi. In caso di uso non autorizzato del macchinario, il produttore è esente da ogni responsabilità, l'operatore stesso dovrà a sua volta assumersi ogni responsabilità.

### 3.2 Note generali di sicurezza

Le macchine per la lavorazione del legno e metalli possono risultare pericolose se non usate nel modo appropriato, perciò occorre seguire le disposizioni tecniche generali e le seguenti note.

Leggere attentamente e cercare di capire il manuale di istruzioni prima di procedere con l'assemblaggio e il funzionamento.

Tenere le istruzioni di funzionamento vicino alla macchina, proteggere da eventuale sporco e umidità, passare il tutto al nuovo proprietario o a colui che se ne sta occupando nel caso in cui vi allontaniate dalla macchina.

Non devono essere apportate modifiche alla macchina.

Controllare giornalmente il funzionamento e i dispositivi di sicurezza prima di azionare la macchina. In questo caso non tentare di far funzionare la macchina, proteggerla staccando il filo elettrico principale.

Non utilizzare vestiario largo e legare capelli lunghi.

Prima di avviare la macchina togliersi eventuali cravatte, anelli, orologi, altri gioielli e maniche intorno alle braccia.

Indossare scarpe di sicurezza; non indossare mai scarpe da ginnastica o sandali.

Indossare sempre tute da lavoro adatte.

**Non** indossare guanti.

Durante il lavoro indossare occhiali protettivi.

Installare la macchina in modo da avere spazio a sufficienza per un corretto funzionamento e per poter maneggiare ogni pezzo.

Mantenere l'area di lavoro ben illuminata.

Assicurarsi che la macchina sia fissata in modo stabile ad un piano di lavoro fisso e livellato.

Assicurarsi che il filo elettrico principale non costituisca ostacolo e non faccia inciampare gli operatori.

Mantenere il pavimento intorno alla macchina pulito e libero da materiali, olio e grasso.

Non toccare la macchina mentre è in funzione.

Fate attenzione!

Prestate attenzione al lavoro che state svolgendo. Usate buon senso.

Non lavorate intorno alla macchina quando siete stanchi.

Non far funzionare la macchina sotto effetto di droghe, alcool o qualsiasi altro farmaco. Non trascurate il fatto che i medicinali possono alterare il vostro comportamento.

Tenere i bambini e i visitatori a dovuta distanza dall'area di lavoro.

Non lasciare mai la macchina incustodita mentre funziona. Prima di lasciare il posto di lavoro spegnere la macchina.

Non far funzionare il dispositivo nelle vicinanze di liquidi infiammabili o gas. Seguire le regole relative allo spegnimento del fuoco e all'allarme antincendio.

Non utilizzare la macchina in un ambiente umido e non esporre alla pioggia.

Prima dell'attivazione, rimuovere qualsiasi residuo e corpo estraneo dal pezzo da lavorare.

Utilizzare sempre utensili ben affilati.

Utilizzare solamente tronchi in grado di restare fermi appoggiati sulla tavola.

Non lavorare mai con la protezione pinza portapunta o con il coperchio delle cinghie aperti.

Prima di avviare la macchina, rimuovere la chiave mandrino e altri utensili.

Devono essere osservate le regole riguardanti le dimensioni minime e massime del pezzo da lavorare.

Rimuovere trucioli e parti di pezzi solo a macchina ferma.

Non fermarsi nei pressi della macchina.

Il collegamento cavi ed eventuali riparazioni devono essere eseguiti solamente da elettricisti qualificati.

Nel caso in cui si rilevi un cavo danneggiato o consumato, sostituire immediatamente.

Le operazioni di riattrezzamento, regolazione e pulizia devono essere eseguite soltanto a macchina ferma e dopo avere estratto la spina di alimentazione.

Tenere sempre le dita a dovuta distanza dall'utensile rotante di foratura e tenere presente che il pezzo o le mani possono scivolare.

Bloccare il pezzo per evitare che ruoti. Servirsi di staffe di serraggio, di una morsa a vite o di un dispositivo ausiliario per fissare il pezzo. Non tenere mai fermo il pezzo con le mani soltanto.

Se possibile, appoggiare sempre il pezzo alla colonna in modo da evitarne la rotazione.

Se il pezzo è troppo corto per poterlo fare o se la tavola è stata inclinata, bloccare il pezzo sulla tavola. A tale scopo utilizzare le scanalature della tavola o un morsetto a vite sistemato esternamente.

Fissare sempre con viti la morsa a vite alla tavola.

Non lavorare mai a mano libera (con il pezzo libero e senza appoggio), fatta eccezione per i lavori di lucidatura.

Prima di lavorare alla macchina, verificare che testa e tavola siano fissate correttamente.

Non effettuare regolazioni della testa e della tavola con la macchina in funzione.

Se il baricentro del pezzo si trova al di fuori della tavola, fissare il pezzo alla tavola o sorreggerlo con un cavalletto a rullo.

Non utilizzare utensili con spazzole metalliche né frese, tagliacerchi o mole su questa macchina.

Fare attenzione al possibile distacco improvviso di pezzi durante la regolazione della molla di richiamo.

Non guardare mai il raggio laser.

### 3.3 Pericoli restanti

Anche se si utilizza la macchina rispettando le norme dettate, permangono alcuni rischi da non sottovalutare.

Pericolo di lesioni che possono essere provocate dalla punta rotante.

Pericolo generato da pezzi e parti di pezzi che schizzano via senza possibilità di controllo.

La polvere di levigazione e il rumore possono costituire un rischio per la salute umana. Assicurarsi di indossare dispositivi di sicurezza personale come occhiali di protezione, tappi per le orecchie, e mascherina. Utilizzare un sistema di smaltimento polvere idoneo.

L'utilizzo improprio di cavi elettrici di alimentazione danneggiati può costituire un pericolo causato dall'elettricità.

#### 4. Dati tecnici della macchina

##### 4.1 Dati tecnici

###### JDR-34:

Dist. mandrino e colonna 155-415mm  
 Corsa 80mm  
 Attacco naso mandrino MC2  
 Inclinazione testa 45°d/90°s  
 Mandrino rapido autocentrante 1-16mm  
 Diametro colonna 60mm  
 Dim. tavola 220 x 230 mm  
 Inclinazione piano +/-90°  
 Dim. base 210x345mm  
 Dist. pinza portapunta-tavola max 235mm  
 Dist. pinza portapunta-base 350mm  
 Dimensioni macchina (lxlxh) 830/320/760mm  
 Velocità 5  
 Velocità mandrino 500 – 2500 giri/min  
 Peso netto 42 kg

Linea di alimentazione  
 230V ~1/N/PE 50Hz  
 Corrente in uscita 400W (0,55 HP) S1  
 Corrente di riferimento 2,2A  
 Laser classe 2 <1mW, 400-700nm  
 Estensione cavo (H07RN-F)3x1,5mm<sup>2</sup>  
 Installazione protezione fusibile 10A

###### JDR-34F:

Dist. mandrino e colonna 155-415mm  
 Corsa 80mm  
 Attacco naso mandrino MC2  
 Inclinazione testa 45°d/90°s  
 Mandrino rapido autocentrante 1-16mm  
 Diametro colonna 73mm  
 Dim. tavola dia. 300mm  
 Inclinazione piano +/-90°  
 Dim. base 280x480mm  
 Dist. pinza portapunta-tavola max 650mm  
 Dist. pinza portapunta-base 1200mm  
 Dimensioni macchina (lxlxh) 830/320/1660mm  
 Velocità 5  
 Velocità mandrino 500 - 2500 giri/min  
 Peso netto 61 kg

Linea di alimentazione  
 230V ~1/N/PE 50Hz  
 Corrente in uscita 400W (0,55 HP) S1  
 Corrente di riferimento 2,2A  
 Laser classe 2 <1mW, 400-700nm  
 Estensione cavo (H07RN-F)3x1,5mm<sup>2</sup>  
 Installazione protezione fusibile 10A

##### 4.2 Emissione rumori

Livello pressione acustica (EN 11202):  
 Inattivo 67,4 dB (A)  
 In funzione 75,5 dB (A)

I valori specificati sono livelli di emissione e non devono essere considerati come livelli di sicurezza. Poiché le condizioni del posto di lavoro sono variabili, tali informazioni servono solo per permettere al cliente una valutazione migliore riguardo i rischi e i pericoli annessi al funzionamento.

##### 4.3 Pezzi alla consegna

Base macchina  
 Colonna e guida tavola  
 Testa completa  
 Tavola  
 3 leve di avanzamento foratura  
 Mandrino rapido autocentrante 16 mm  
 Attacco cono CM2  
 Croce laser  
 Chiavi di servizio  
 Accessori di montaggio  
 Manuale di funzionamento  
 Lista pezzi di ricambio

#### 5. Trasporto e messa in moto

##### 5.1 Trasporto e installazione

La macchina è stata progettata per funzionare in ambienti chiusi e deve essere posizionata su superfici stabili e livellate.

La superficie di installazione deve essere sufficientemente piana e in grado di reggere carichi.

##### La macchina deve essere fissata mediante viti.

Per esigenze di imballaggio, la macchina non è montata completamente.

##### 5.2 Assemblaggio

Se all'apertura dell'imballo, si notano eventuali danni causati da trasporto, contattare subito il fornitore. Non azionare la macchina!

Eliminare l'imballo rispettando l'ambiente.

Ripulire le superfici protette con un solvente leggero.

Montare la testa.

**Attenzione: la testa è pesante! Facendosi aiutare, applicare con cautela la testa.**

Montare la piastrina di pressione (B, Fig 1) prima di applicare la testa.

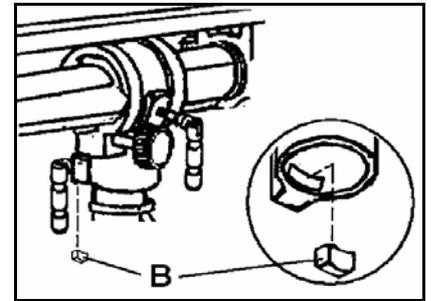


Fig 1

Allineare la testa parallelamente alla base della macchina.

Bloccare la leva di serraggio.

##### 5.3 Connessione principale

La connessione principale e i cavi di estensione utilizzati devono rispettare le norme.

Il voltaggio utilizzato deve essere conforme alle informazioni contenute sulla licenza della macchina.

La connessione deve avere un fusibile di 10 A a prova di sovracorrente.

Utilizzare solo cavi di corrente marchiati H07RN-F

Le connessioni ed eventuali riparazioni dovranno essere eseguite solamente da elettricisti qualificati.

##### 5.4 Operazione di messa in moto

La macchina può essere avviata con il tasto di accensione verde sull'interruttore principale. La macchina può essere arrestata con il tasto di spegnimento rosso.

#### 6. Funzionamento macchina

Regolare l'altezza della tavola e l'arresto di profondità in modo da non arrivare a forare la tavola.

Un pezzo di legno di scarto usato come base, protegge sia la punta che la tavola.

Bloccare il pezzo per evitare che venga trascinato dalla punta.  
Fissare il pezzo alla tavola o servirsi di una morsa a vite.

Selezionare la potenza dell'avanzamento di foratura in modo che la punta lavori speditamente. Un avanzamento di foratura troppo basso provoca l'usura prematura della punta e bruciature sul pezzo o sull'utensile, mentre un avanzamento di foratura troppo elevato può provocare l'arresto del motore o la rottura della punta.

#### **Numeri di giri consigliati per una punta da 10 mm in acciaio HSS**

Legno: 2000 giri/min

Plastica: 1500 giri/min

Alluminio: 1500 giri/min

Ottone: 1500 giri/min

Ghisa grigia: 1000 giri/min

Acciaio (C15): 800 giri/min

Acciaio (C45): 600 giri/min

Acciaio inossidabile: 300 giri/min

In generale, il rapporto è il seguente: minore è il diametro della punta, maggiore è il numero di giri.

Il legno necessita di velocità più alte rispetto al metallo.

Il metallo si fora con velocità più basse, se necessario anche lubrificando con olio da taglio.

#### **Attenzione!**

Tenere sempre le dita a dovuta distanza dall'utensile rotante di foratura e tenere presente che il pezzo o le mani possono scivolare.

Rimuovere trucioli e parti di pezzi solo a macchina ferma.

Non lavorare mai con la protezione pinza portapunta o con il coperchio delle cinghie aperti.

Fissare sempre con viti la morsa a vite alla tavola.

Non lavorare mai a mano libera (con il pezzo libero e senza appoggio alla tavola), fatta eccezione per i lavori di lucidatura.

Sorreggere i pezzi lunghi con cavalletti a rullo.

Non utilizzare utensili con spazzole metalliche né frese, tagliacerchi o mole su questa macchina.

Non truciolare mai magnesio.

Elevato rischio di incendio!

Non guardare mai il raggio laser.

### **7. Montaggio e messa a punto**

**Nota generale:**  
il montaggio e la messa a punto possono essere effettuati solamente solo dopo avere azionato la spina principale per l'accensione accidentale.

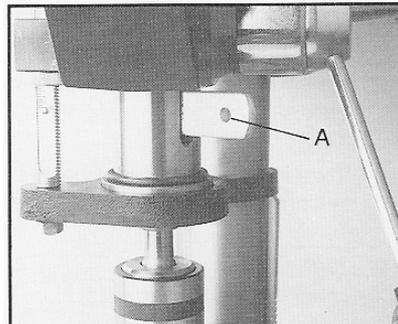
#### **7.1 Sostituzione della pinza portapunta**

Estrarre la spina dalla presa!

Abbassare il canotto.

Ruotare il mandrino fino ad allineare le fessure radiali di mandrino e canotto.

Infilare il blocchetto di espulsione (A, Fig 2) nella fessura e battere leggermente con un martello. Lasciare cadere la pinza portapunta prendendola con la mano oppure proteggendo adeguatamente la tavola.



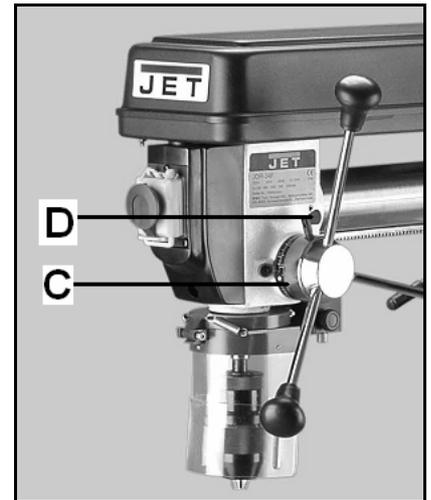
**Fig 2**

#### **7.2 Regolazione dell'arresto di profondità foratura**

Per praticare più fori aventi la stessa profondità, utilizzare l'arresto di profondità foratura.

Abbassare il mandrino con la punta serrata fino alla profondità di foratura desiderata.

Ruotare l'anello di regolazione (C, Fig 3) in senso antiorario fino all'arresto e bloccare la vite con impugnatura (D).



**Fig 3**

La punta è ora bloccata a questa altezza.

#### **7.3 Cambio della velocità**

Aprire il coperchio delle cinghie.

Sul lato interno del coperchio delle cinghie è applicato un grafico relativo al rapporto numero di giri – scorrimento cinghie.

Per ogni cambio della velocità orientarsi in base a questo grafico.

Per il cambio della velocità procedere come di seguito indicato.

Estrarre la spina dalla presa!

Allentare le cinghie.

Cambiare la posizione delle cinghie come indicato nel grafico numero di giri – scorrimento cinghie.

Tendere le cinghie.

Chiudere il coperchio delle cinghie.

#### **7.4 Inclinazione della tavola**

Estrarre la spina dalla presa!

Per inclinare la tavola, allentare la vite a testa esagonale.

Attenzione!

La vite a testa esagonale va allentata solo leggermente al fine di evitare la caduta dell'intero gruppo della tavola.

Stringere di nuovo la vite a testa esagonale.

#### **7.5 Inclinazione della testa**

Estrarre la spina dalla presa!

La testa può essere inclinata di 45° a destra e di 90° a sinistra.

Per inclinare la testa, estrarre e ruotare la spina di posizionamento a 90° (E, Fig 5).

Sbloccare la leva di serraggio (F, Fig 4) e inclinare la testa conformemente alla scala e alla linea di riferimento (G).

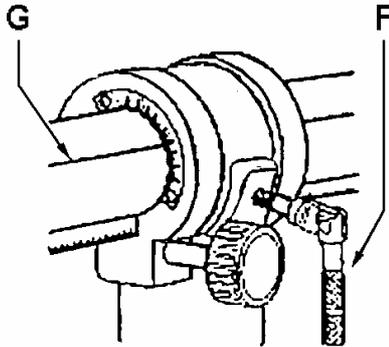


Fig 4

Bloccare di nuovo la leva di serraggio.

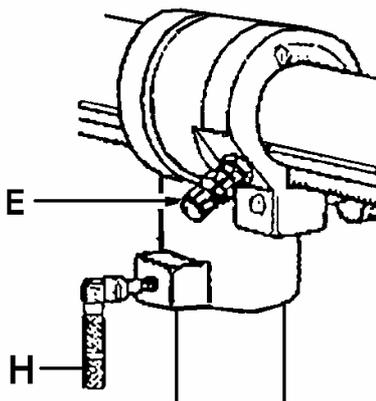


Fig 5

#### 7.6 Regolazione dello sbraccio

Estrarre la spina dalla presa!

La testa può essere ruotata di 360° sulla colonna.

A tale scopo sbloccare la leva di serraggio (H, Fig 5).

Lo sbraccio rispetto alla colonna può essere regolato.

Sbloccare la leva di serraggio (F). Con la manopola (I) è possibile effettuare la regolazione desiderata.

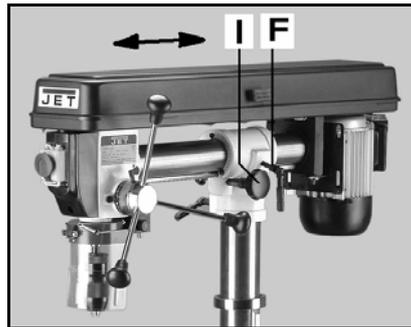


Fig 6

Bloccare la leva di serraggio.

#### 7.7 Regolazione croce laser

Regolare le due guide laser (J, Fig 7) fino a che i loro raggi si incontrano al centro del foro.

Per la regolazione allentare le manopole (K).

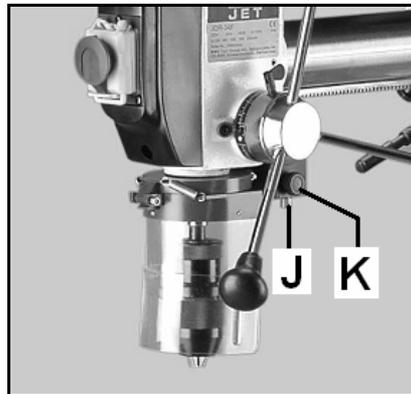


Fig 7

**Attenzione!**  
Laser classe 2  
Non guardare mai il raggio laser.

#### 8. Manutenzione e collaudo

**Note generali:**

**La manutenzione, pulizia ed eventuali riparazioni potranno essere eseguiti solamente dopo avere azionato la spina principale per l'accensione accidentale.**

Lubrificare con un po' di grasso ad intervalli di tempo regolari.

-albero scanalato mandrino  
-dentatura canotto mandrino

Pulire regolarmente la macchina.

I dispositivi di sicurezza difettosi devono essere sostituiti immediatamente.

I lavori di riparazione e manutenzione del sistema elettrico possono essere effettuati esclusivamente da elettricisti competenti.

#### 9. Risoluzione problemi

##### Il motore non parte

\*Mancanza di elettricità - controllare i cavi di collegamento e fusibili.

\*Interruttore, motore o cavo difettoso - consultare un elettricista.

##### La pinza portapunta si allenta

\*Sporco o grasso sulle superfici di contatto su mandrino e pinza portapunta devono essere prive di grassi.

##### La macchina vibra

\*Tensione cinghie non corretta - controllare la tensione delle cinghie.

\*Cannotto mandrino senza lubrificazione - lubrificare il cannotto mandrino.

\*Puleggia mandrino allentata - stringere il dado mandrino.

\*Puleggia motore allentata - stringere la vite senza testa.

\*Punta usurata - affilare la punta.

##### La punta è rovente

\*Numero di giri non corretto - ridurre il numero di giri.

\*Punta intasata da trucioli - eseguire più spesso la corsa di ritorno della punta.

\*Punta usurata - affilare la punta.

\*Avanzamento di foratura troppo esiguo - aumentare l'avanzamento.

##### Foro scentrato

\*Punta affilata asimmetricamente - affilare correttamente la punta.

\*Attacco foro spostato - utilizzare punta a centrare.

\*Punta piegata - utilizzare una punta nuova.

\*Punta non serrata correttamente - serrare di nuovo la punta.

#### 10. Accessori disponibili

**Numero di identificazione 1000391**  
Basamento per JDR-34