

PROMAC®



10-2017

Drill Press Perceuses à colonne

BX-834
BX-834V
BX-840VB



Schweiz / Suisse
JPW (TOOL) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden Switzerland
www.promac.ch

France
TOOL France / PROMAC
57, rue du Bois Chaland, Z.I. du Bois Chaland
case postale 2935 FR-91029 Evry Cedex
www.promac.fr1

Matières du Manuel:

1-1. Déballage:	1
1-2. Instruction de transport:	1
1-3. Instructions pour installer la machine	2
1-4. Les parties principales:	3
2. Instructions de sécurité:	4
3-1. Panneau de contrôle:	7
3-2. Illustration et procédure de fonctionnement:	8
3-3. Conseils d'utilisation: Sélection de vitesse	9
3-4. Retirer le foret:	11
4. Procédure de fonctionnement de la machine:	12
5. Dépannage	13
6. Maintenance:	14
7. Spécification et pression sonore:	15
8. Circuit diagram de controle et component list	16
9. Pièces de rechanges	20

1-1. Déballage:

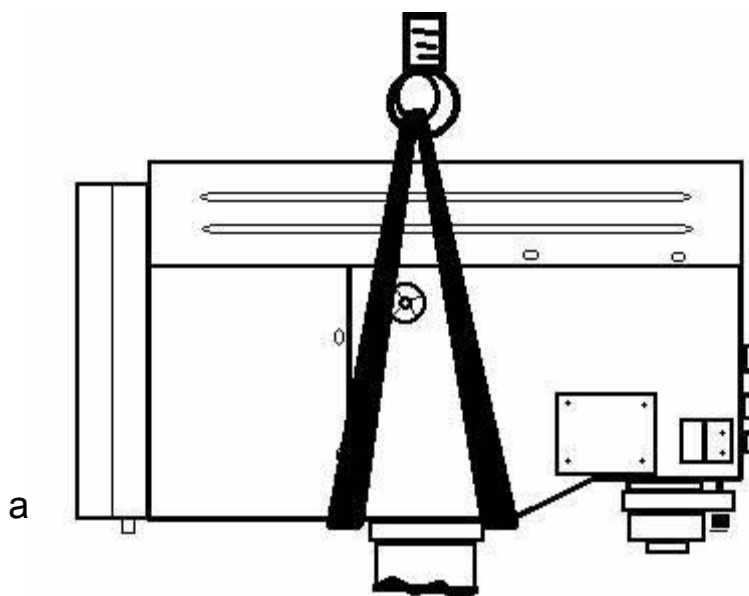
Avant de débiller, assurez-vous que le carton n'est pas endommagé, cassé et que les pièces ne sont pas déformées. En cas de présence des défauts mentionnés ci-dessus, contactez, dès que possible, votre détaillant pour effectuer un échange.

Procédure de débiller:

1. Ouvrez soigneusement le carton. (retirez du bas vers le haut.)
2. Sortez le manuel. Lisez-le et vérifiez la liste des pièces et accessoires correspondants.
3. Examinez le contour de la machine et assurez-vous qu'elle est en bon état. Il ne faut pas avoir des fissures et de la rouille. Éviter la chute.
4. Nettoyez la surface de la machine.
5. Assemblez la perceuse en suivant les instructions du manuel.

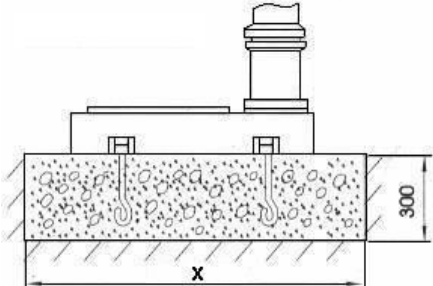
1-2. Instruction de transport:

1. Veuillez vous reporter au manuel d'instructions pour organiser la manutention en fonction de la spécification et du poids de la machine. Assurez-vous que votre transpalette - chariot élévateur ou appareil de levage - est prévu pour soulever la machine.
2. La manutention et le transport doivent être effectués par des personnes qualifiées.
3. Un transpalette - chariot élévateur ou appareil de levage - peut être utilisé dans la manutention et doit être conduit par une personne qualifiée.
4. Veillez bien à l'équilibre de la machine pendant le transport.
5. Pendant la manutention, la machine ne doit être levée que dans le sens vertical.
6. Avant toute manutention, assurez-vous que toutes les pièces mobiles sont bien fixées et que tous les accessoires amovibles sont retirés de la machine.
7. Lors de déplacer ou soulever l'appareil, attachez la tête de la machine fermement et solidement à l'aide d'un câble d'acier. Assurez-vous que la table et la colonne sont correctement et fermement fixées.
8. Effectuez tout le processus de manière soigneuse.

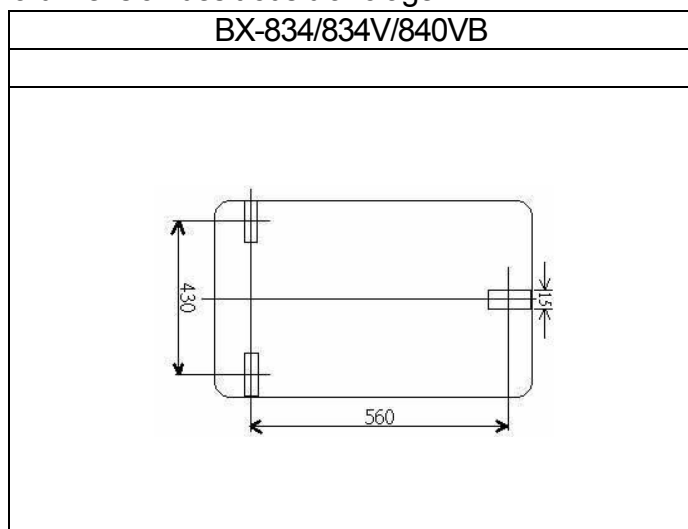


1-3. Instructions pour installer la machine

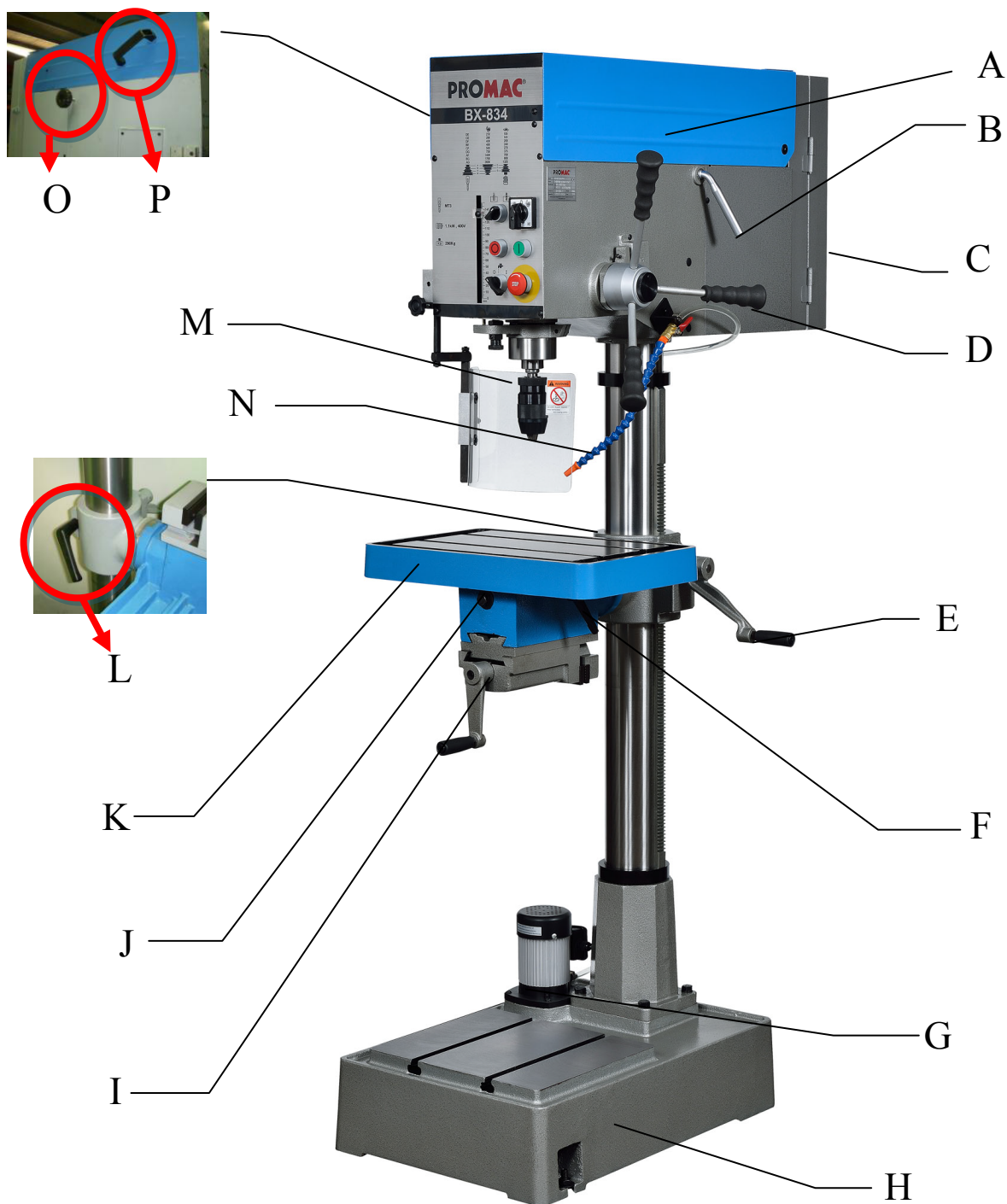
1. Trois trous se trouve sur la base de la machine. Ceux-ci ont pour fonction d'ancrer la machine sur le sol en béton.

Les procédures décrites pour installer la machine.	MODÈLE	ZONE	Vis de réglage
	BX-834	X=900×700	M12
	BX-834V	X=900×700	M12
	BX-840VB	X=900×700	M12

La dimension des trous d'ancrage:



1-4. Les parties principales:



A=Couvercle Poulie	I=Étau 3" (pour BX-834V ou BX-834)
B=Poignée de tension moteur	J=Manivelle pour l'étau (pour BX-834V ou BX-834)
C=Boîte électrique	K=Table de travail
D=Levier de descente	L=Poignée de serrage
E=Manivelle de réglage de la table	M=Protecteur mandrin
F=Molette de verrouillage pour la table (pour BX-834V ou BX-834)	N=Robinet et buse d' arrosage
G=Moteur de la pompe	O=Molette de blocage pour la tension de courroie
H=Base	P=Poignée du carter de courroie

2. Instructions de sécurité:

Pour votre propre sécurité, lisez le manuel d'instructions avant d'utiliser la machine.

1. Assurez-vous que la tension de l'alimentation électrique est adaptée à votre machine. Avant de brancher la fiche sur une prise, il est nécessaire de vérifier les spécifications de puissance pour éviter tout dommage.
2. La prise doit être débranchée si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période.
3. Ne placez jamais le câble d'alimentation à proximité du feu ou de l'eau. N'utilisez jamais un câble d'alimentation cassé ou déformé.
4. Pour raison de sécurité, la machine doit être correctement fixée au sol.
5. Bien serrez la pièce à usiner sur la table à l'aide d'un étau ou d'un dispositif de serrage.
6. Utilisez une huile de coupe recommandée. Consultez le manuel d'utilisation pour plus d'information.
7. Adoptez une vitesse de travail dans le respect des normes de la sécurité. Veuillez vous reporter au paragraphe 3-3.
8. Portez des vêtements appropriés. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de cravate, ni de bague et de bracelet. Autrement, vous risqueriez d'être coincé dans la machine pendant son fonctionnement. Portez toujours des lunettes et un casque de protection, ainsi que des vêtements spécifiques.
9. Avant de déplacer la machine, vérifiez que toutes les pièces sont en place et bien serrées. Les chocs et l'écrasement sont déconseillés.
10. Effectuez l'entretien de routine et la réparation en suivant les règles spécifiées dans le manuel.
11. Il est recommandé de nettoyer les copeaux à l'aide d'un aspirateur industriel.
12. Il est recommandé de déplacer des pièces à travailler qui pèsent plus de 10 kg à l'aide d'un chariot élévateur.
13. Il est recommandé de porter des gants de sécurité lors de l'installation du foret ou de l'outil pour ne pas vous blesser à la main.
14. N'utilisez pas cette machine pour percer les matériaux autres que le laiton, la fonte, l'acier, le fer, ou l'aluminium.

15. Il est interdit d'ouvrir le couvercle de poulie pendant le fonctionnement de la machine.
16. Il est interdit d'utiliser des pièces endommagées ou cassées.
17. Il est interdit de retirer le couvercle de protection pendant le fonctionnement de la machine.
18. Il est interdit de déplacer la table de travail pendant le fonctionnement de la machine.
19. Il est interdit de forcer au-delà de ces capacités cette machine.
20. Reportez-vous à cette instruction pour plus d'informations détaillées.
21. Il est interdit de mettre votre main ou votre doigt dans le trou de la pièce à usiner pendant le fonctionnement de la machine.
22. Il est interdit à tous les visiteurs et à des enfants de s'approcher de la zone de travail pendant le fonctionnement de la machine.
23. Il est interdit de porter des gants, des cravates, des bagues, des bracelets et des vêtements amples pendant le fonctionnement de la machine.
24. Il est interdit d'utiliser des pièces en plastique ou en bois.
25. Vérifiez de nouveau les éléments suivants avant de mettre la machine sous tension:
 - A-Assurez-vous que la tension de l'alimentation électrique est adaptée à votre machine.
 - B-Assurez-vous que la machine est bien montée et installée.
 - C-Assurez-vous que le mandrin, la table de travail et la pièce à usiner sont bien serrés et fixés.
 - D-Vérifiez que la clé à mandrin est retirée du mandrin.
 - E-Assurez-vous que le foret ou l'outil est bien fixé sur le mandrin.
26. Mettez immédiatement la machine hors tension:
 - A-Lors du blocage ou de l'enlèvement de la pièce à usiner.
 - B-Lors de l'entretien courant, de la révision, du réglage ou de la réparation.
 - C-Lorsque l'opérateur quitte la machine.
 - D-Lors du réglage de la position de la table de travail et sa profondeur.
 - E-Lors du changement ou de l'enlèvement du foret ou de l'outil.
27. Température de travail 5 — 40 °C, Humidité 40 — 50, Hauteur 0 — 1000 M

Température de stockage -25 — 55 °C

28. Reportez-vous au diagramme de l'emplacement.

Diagramme 1		Diagramme 2	
MODÈLE	Capacité de charge		
BX-834	70 kg		
BX-834V	70 kg		
BX-840VB	50 kg		

3-1. Panneau de contrôle:

<p>BX-834 uniquement</p> <p>PROMAC® BX-834</p> <table border="1"> <tr><td>DE</td><td>210</td><td>105</td></tr> <tr><td>CE</td><td>220</td><td>110</td></tr> <tr><td>DF</td><td>400</td><td>200</td></tr> <tr><td>EF</td><td>450</td><td>225</td></tr> <tr><td>CF</td><td>540</td><td>270</td></tr> <tr><td>DF</td><td>750</td><td>375</td></tr> <tr><td>AF</td><td>1400</td><td>700</td></tr> <tr><td>BG</td><td>1750</td><td>875</td></tr> <tr><td>AG</td><td>2850</td><td>1425</td></tr> </table> <p>MT3 1.1kW, 400V 305 Kg</p> <p>Serie: / Datum/Date: / Manufacturer: TOOLTEK CO., Ltd. Taichung, Taiwan Importer: Walter Meier (Tool) AG, CH-8117 Fällanden TOOL(France)SarL-F-91029 Evry</p> <p>CE</p> <p>E A F B G C D</p>	DE	210	105	CE	220	110	DF	400	200	EF	450	225	CF	540	270	DF	750	375	AF	1400	700	BG	1750	875	AG	2850	1425	<p>A. JKM Commutateur à cames (rapide / lent)</p> <p>B. Bouton de mise en marche</p> <p>C. Bouton d'arrêt d'urgence</p> <p>D. Réglage de la profondeur de descente</p> <p>E. Sélecteur perçage/taraudage</p> <p>F. Bouton d'arrêt</p> <p>G. Interrupteur de lubrification</p>
DE	210	105																										
CE	220	110																										
DF	400	200																										
EF	450	225																										
CF	540	270																										
DF	750	375																										
AF	1400	700																										
BG	1750	875																										
AG	2850	1425																										
<p>BX-834V / BX-834VB</p> <p>PROMAC® BX-834V</p> <table border="1"> <tr><td>230-2500</td><td>80-1000</td></tr> <tr><td>80 - 2500 /min</td><td></td></tr> </table> <p>8888 /min</p> <p>MT3 1.5kW, 400V 295 Kg</p> <p>Serie: / Datum/Date: / Manufacturer: TOOLTEK CO., Ltd. Taichung, Taiwan Importer: Walter Meier (Tool) AG, CH-8117 Fällanden TOOL(France)SarL-F-91029 Evry</p> <p>CE</p> <p>G A H B I C F</p>	230-2500	80-1000	80 - 2500 /min		<p>A. Afficheur: vitesse (T.P.M.)</p> <p>B. Variateur de vitesse</p> <p>C. Voyant de mise sous tension</p> <p>D. Bouton de mise en marche</p> <p>E. Bouton d'arrêt d'urgence</p> <p>F. Réglage de la profondeur de descente</p> <p>G. Sélecteur perçage/taraudage</p> <p>H. Bouton d'arrêt</p> <p>I. Interrupteur de lubrification</p>																							
230-2500	80-1000																											
80 - 2500 /min																												

3-2. Illustration et procédure de fonctionnement:

1. Sélecteur perçage/taraudage: Pour sélectionner le mode de perçage ou de taraudage.
2. Table de travail et étau (pour BX-834V / BX-834 uniquement)
Desserrez la table de travail et les vis de fixation de l'étau puis tournez la table de travail à 180 degrés et laissez l'étau à l'envers. Puis serrez complètement la vis de blocage.
3. Deux rainures en T se trouvent sur la table de travail. Ils ont pour fonction de bloquer la pièce à usiner.
4. Deux rainures en T se trouvent également sur la base. Ils ont pour fonction de bloquer les pièces longues, grandes et lourdes.
5. Le réglage de la vitesse de broche s'effectue à l'aide du variateur de vitesse. La vitesse sera affichée sur l'afficheur électronique numérique. (Pour BX-834V/BX-840VB seulement)
6. La tension de la courroie peut être réglée au moyen du levier situé sur le côté droit de la tête de la machine.
7. Il est strictement interdit d'ouvrir le couvercle de poulie pendant le fonctionnement de la machine.
8. Ne réglez pas la table de travail pendant le fonctionnement de la machine.
9. La protection doit être bien positionnée pendant le fonctionnement de la machine. Contrôlez sa position à l'aide d'u micro-interrupteur.
10. Pour arrêter la machine en cas d'urgence, il suffit d'appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence.
11. Un dispositif de changement rapide est conçu pour passer au mode de taraudage.
Si vous voulez changer le sens de rotation et sortir le taraud pendant le taraudage, il suffit de repousser le levier de descente. Si vous voulez continuer à travailler, appuyez simplement sur la levier.











Protection de mandrin



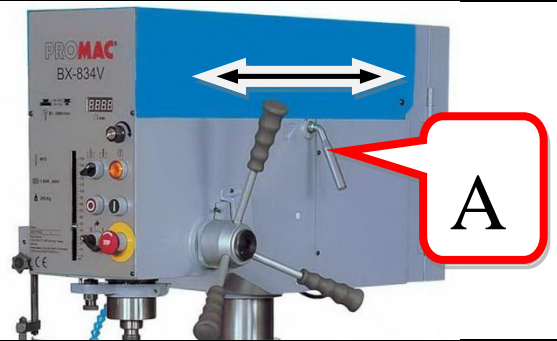
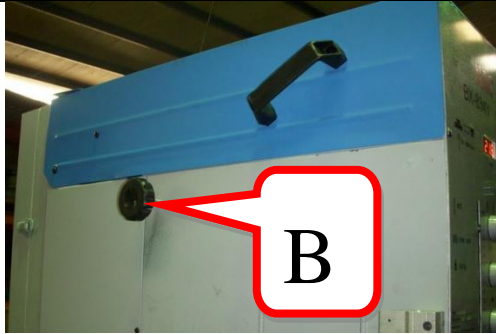
3-3. Conseils d'utilisation: Sélection de vitesse

Ouvrez le capot de poulie et vérifiez si la vitesse de broche (tPM) est adaptée à votre travail.

Recommandés

Perça ge mm	Matériau									
	Fonte		Acier		Fer		Aluminium		Alliage de cuivre	
										
∅2	4780	2390	1275	635	3980	1910	7960	3980	4460	2230
∅3	3185	1590	850	425	2650	1275	5310	2655	2970	1485
∅4	2390	1195	640	320	1990	955	3980	1990	2230	1115
∅5	1910	955	510	255	1590	765	3185	1590	1785	890
∅6	1590	795	425	210	1330	640	2655	1330	1485	745
∅7	1365	680	365	180	1140	545	2275	1140	1275	635
∅8	1195	600	320	160	995	480	1990	995	1115	555
∅9	1060	530	285	140	885	425	1770	885	990	495
∅10	955	480	255	125	800	380	1590	800	890	445
∅11	870	435	230	115	725	350	1450	725	910	405
∅12	795	400	210	105	665	320	1330	665	745	370
∅13	735	365	195	100	610	295	1225	610	685	340
∅14	680	340	180	90	570	270	1135	570	635	320
∅15	640	320	170	85	530	255	1060	530	600	300
∅16	600	300	160	80	500	240	995	500	560	280
∅17	560	280	150	75	470	225	935	470	525	260
∅18	530	265	140	70	440	210	885	440	495	250
∅19	500	250	135	67	420	200	835	420	470	235
∅20	480	240	130	65	400	190	795	400	445	225
∅25	380	190	100	50	320	155	640	320	355	180
∅30	320	160	85	45	265	130	530	265	300	150
∅40	240	120	65	30	200	95	400	200	225	110
Remarque	Le traitement peut varier en fonction des matériaux de coupe et des conditions réelles du travail.									

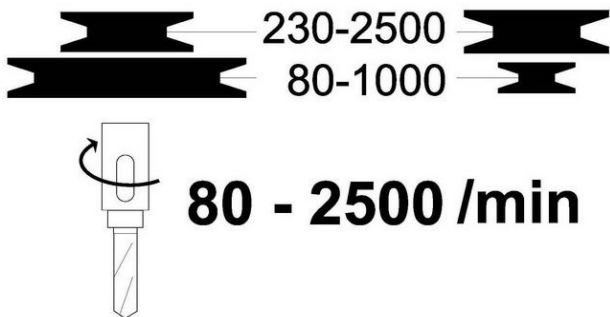
BX-834 / BX-834V / BX-840VB



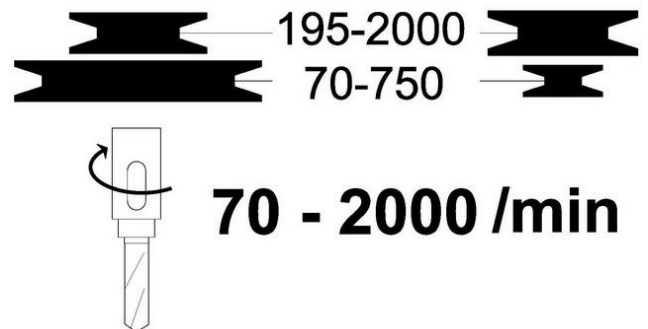
1. Desserrez la poignée B située de chaque côté de la tête de la machine.
2. Tirez la poignée A vers l'avant, comme l'indique le sens de la flèche, pour tendre les courroies.
3. Serrez les poignées B afin de verrouiller la tension de courroie.

Quand le changement de vitesse , desserrez les poignées de blocage (parties n° 22-S2) situé sur les deux côtés de la tête de la machine. Tirez la poignée (parties n° 26) pour détendre les courroies et puis déplacez les dans les rainures appropriées afin d'obtenir la vitesse désirée. Reportez-vous au tableau de vitesses ci-dessous.

Pour BX-834V



Pour BX-840VB

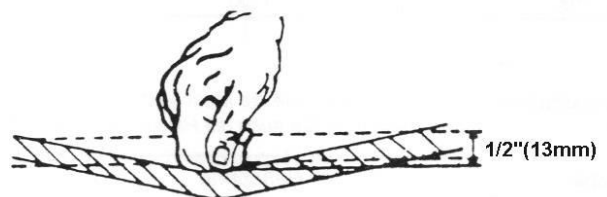


Pour BX-834

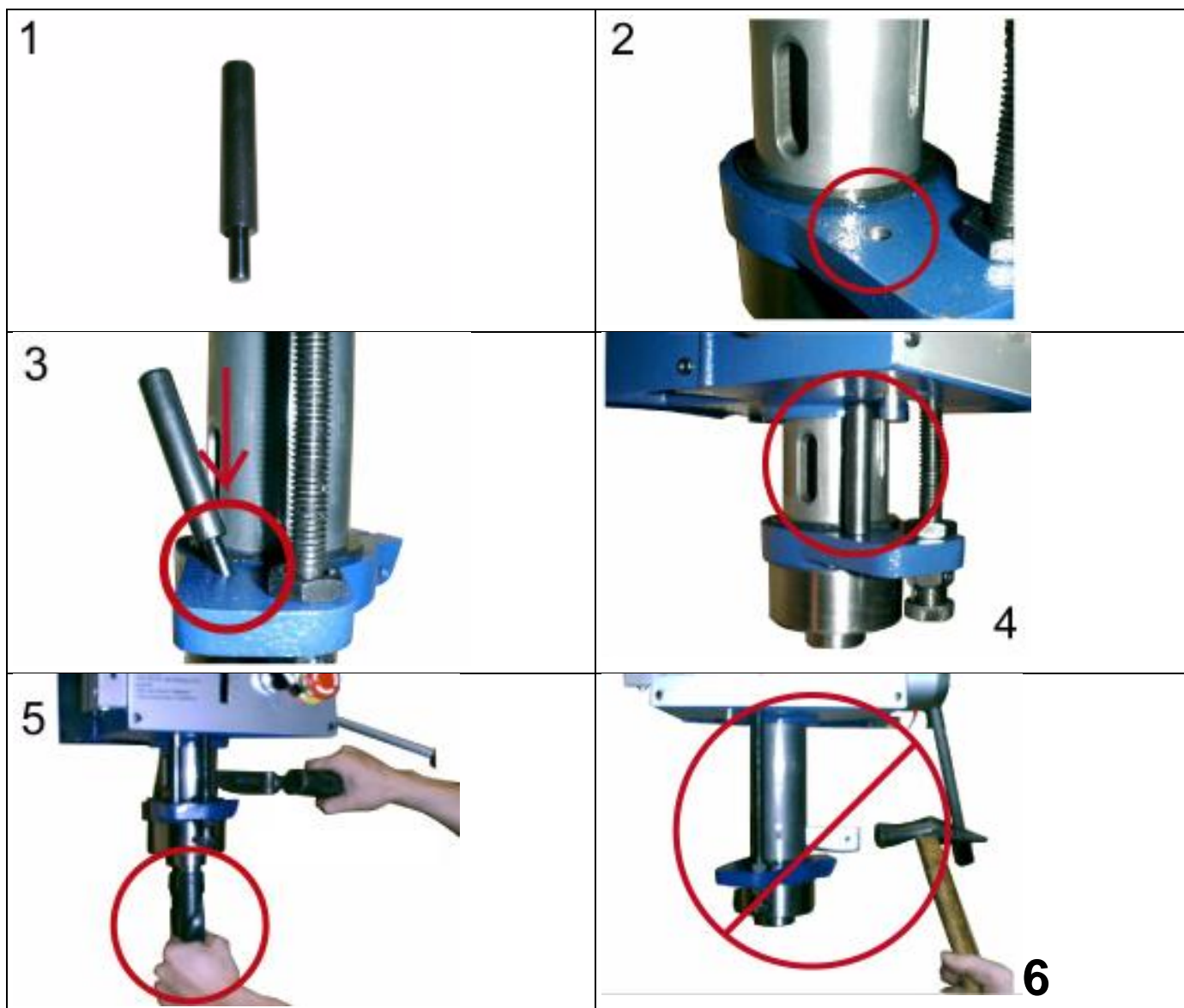
DE	210	105
CE	290	145
DF	400	200
BE	480	240
CF	540	270
DG	750	375
AF	1400	700
BG	1760	880
AG	2650	1325

Pour BX-834 uniquement

Pour savoir si la tension de la courroie est bonne, mettez une pression de 10 lbs ou appuyez avec la main sur la courroie comme indiqué ci-dessous. La distance de déplacement doit être d'environ 13mm.



3-4. Retirer le foret:



1. Barre de blocage.

2. Trou pour recevoir la barre de blocage.

3. Insérez la barre de blocage dans le trou

4. Insérez complètement la barre de blocage machine est maintenant prête.

5. Il est recommandé d'utiliser une clavette spéciale conçue pour retirer l'outil.

6. Ne descendez pas de trop la broche pour opération

4. Procédure de fonctionnement de la machine:

Attention Lisez le manuel d'instructions avant de faire fonctionner la machine.

- (1) Vérifier la source d'alimentation.
Appuyez sur le bouton de démarrage pour vérifier si le moteur et la broche tourne dans le bon sens
- (2) Régler la vitesse
Après avoir mis la machine sous tension, tournez le variateur de vitesse de la position « min. » à la position « max. ». La vitesse change au fur et à mesure que vous tournez le variateur de vitesse. La vitesse sera affichée sur l'afficheur numérique. (Uniquement pour les modèles munis d'un écran LCD)
- (3) Régler la position de la table de travail
Tout d'abord, desserrez la poignée de blocage gauche, puis faites tourner la manivelle de la table à la position désirée. Enfin, serrez la poignée de blocage.
- (4) Régler la hauteur de la table de travail à la position désirée puis fixer la.
La hauteur de la table de travail dépend du volume et de la hauteur de la pièce à usiner. S'il faut incliner la table de travail, desserrez d'abord la vis de blocage, puis tournez la table pour régler l'angle de la table. Enfin, serrez la vis de blocage. Si un étau est utilisé pendant le travail comme les étapes précédentes, desserrez la vis de réglage, tournez à 180 degrés et placez l'étau en haut. Enfin, serrez la vis de réglage.
- (5) Deux rainures en T se trouvent sur la table de travail. Ils ont pour fonction de bloquer la pièce à usiner.
- (6) Deux rainures en T se trouvent également sur la base. Ils ont pour fonction de bloquer les pièces longues, grandes et lourdes.
- (7) Fixez la pièce à usiner sur la table de travail, posez-la au centre si possible.
- (8) Effectuer les démarches ci-dessus avec prudence et assurez-vous qu'aucun problème n'est survenu, puis sélectionnez l'outil adéquat pour effectuer le travail. Reportez-vous au manuel d'instructions pour charger les outils.
- (9) Si la machine est munie d'un moteur à deux vitesses, choisissez la vitesse (rapide ou lente).
- (10) Avant de faire fonctionner la machine, assurez-vous que la protection est bien positionnée. Un micro interrupteur se trouve à l'intérieur de la protection. Si la protection n'est pas fermée comme il faut, ou si elle n'est pas à la position appropriée, la machine s'arrêtera immédiatement.

5. Dépannage

Attention: Coupez le courant électrique et retirez la fiche de la prise avant tout dépannage.

Numéro	SYMPTÔME	Solution
1	La perceuse est coincée dans la pièce à usiner et la broche s'arrête.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence. 2. Coupez l'alimentation. 3. Tournez la broche avec la main dans le sens inverse. Laissez l'outil se retirer de la pièce à usiner. 4. Aspirez les copeaux dans le trou. 5. Mettez de nouveau la machine sous tension. 6. Percez doucement la pièce. Assurez-vous que la pièce se perce sans problème.
2	L'huile de coupe n'est pas en bon état de fonctionnement et la quantité fournie n'est pas adéquate.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que la pompe est en bon état de fonctionnement. 2. Vérifiez qu'il n'y a pas de fuite dans le tuyau, que celui-ci n'est pas bouché, et que l'huile de coupe est suffisante.
3	La broche ne tourne pas comme il faut.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez la tension de la courroie. 2. Si la tension de courroie est trop lâche, réglez celle-ci à l'aide de la poignée de réglage, sinon changez la courroie vieillissant.
4	Le moteur ne marche pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez la source d'alimentation et l'interrupteur. 2. Vérifiez que le câble d'alimentation n'est pas endommagé. Changez celui-ci s'il est cassé.
5	La broche fait du bruit.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez les roulements. 2. Vérifiez la courroie. Une tension trop élevée de la courroie peut engendrer des bruits.
6	Oscillation de la perceuse	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez le mandrin. 2. Assurez-vous que le foret est bien fixé dans le mandrin.

6. Maintenance:

Attention: Coupez le courant électrique et retirez la fiche de la prise avant d'effectuer toute maintenance.

Lubrifiant recommandé: ISO68.

Numéro	Maintenance des pièces	Période	Procédure
1	La colonne de la broche	Tous les 10 jours	Appliquez du lubrifiant
2	La table de travail	Tous les jours	Enlevez les copeaux et nettoyez. Appliquez de l'huile anti-rouille.
3	La table de travail	Tous les jours	Évitez de frapper ou d'enfoncer la surface de la table de travail.
4	La table de travail/la colonne de la base	Tous les jours	Ajustez la table à sa position d'origine après tout travail, afin de la protéger contre la déformation.
5	La colonne	Tous les jours	Nettoyez des taches sur la colonne. Appliquez du lubrifiant pour la protéger contre la rouille. En cas de présence de trou ou de signe d'endommagement sur la surface de la colonne, réparez-le ou changez la colonne.
6	Panneau de contrôle	Tous les jours	Nettoyez l'huile de coupe ou les taches d'huile.
7	Câble d'alimentation	Une fois par semaine.	Vérifiez le câble. En cas d'endommagement ou de cassure, changez-le.
8	La pompe	Première mise en service	Vérifiez le sens de marche Si la pompe marche en sens inverse, changez les deux fils de phase.
9	L'huile de coupe	Une fois tous les trois mois	Faites attention au niveau d'huile et à la réaction chimique.
10	Moteur	Une fois tous les trois mois	Nettoyez les poussières sur le moteur et mettez celui-ci à l'abri de l'humidité. Gardez toujours le moteur sec.
11	Base	Tous les jours	Nettoyez et appliquez de l'huile anti-rouille.
12	La courroie.	Une fois par semaine.	Vérifiez la tension de courroie et son état de vieillissement.
13	Pignon	Une fois par semaine.	Nettoyez la poussière et les copeaux, puis appliquez du lubrifiant.
14	Les accessoires et les pièces	Une fois par mois	Ils doivent toujours rester propres. Appliquez de l'huile anti-rouille.
15	Le couvercle Poulie	Une fois par semaine.	Vérifiez qu'il n'est pas desserré.
16	Le cylindre	Tous les jours	Vérifiez qu'il n'est pas desserré. Ajoutez du lubrifiant.
17	La crémaillère	Une fois par semaine.	Nettoyez la poussière et les copeaux. Appliquez du lubrifiant.
18	Le micro interrupteur et l'interrupteur d'arrêt d'urgence	Tous les jours	Vérifiez la fonction Marche-Arrêt. Ne mettez pas la machine sous tension si ils sont endommagés ou cassés. Réparez-le toute de suite.

Table des modèles de machine et de courroie

Modèle de machine	Spécifications de courroie.	Quantité
BX-834	5340	2
BX-834V	5PK 1335	1
BX-840VB	5PK 1495	1

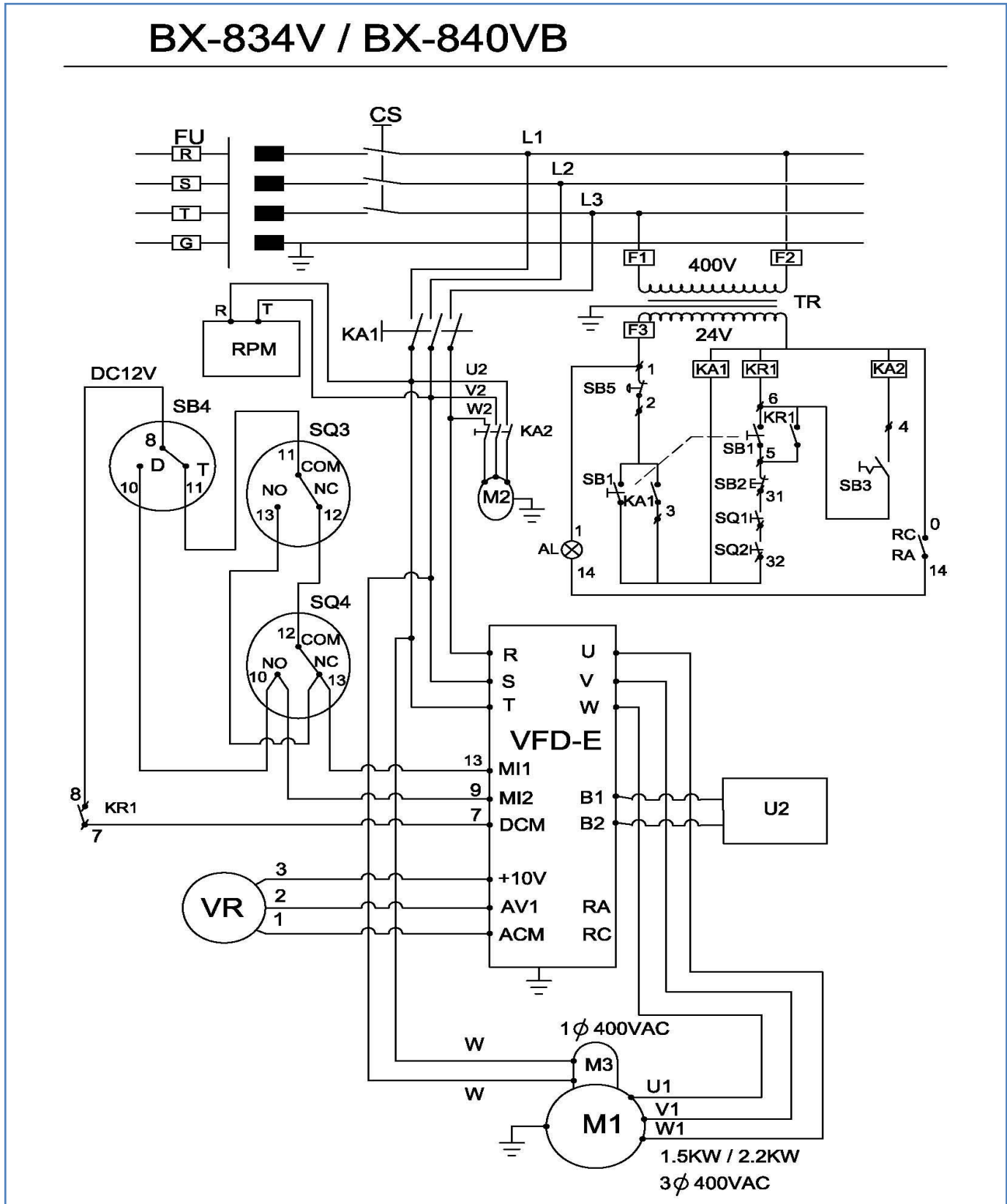
7. Spécification et pression sonore:

MODÈLES		BX-834	BX-834V	BX-840VB
Pièce				
Capacité de perçage. (mm)		Ø32		Ø40
Taraudage		M4 ~ M16		M4 ~ M20
Col de cygne(mm)		460mm		600
Cône de la broche		CM3		CM4
Course de broche (mm)		140mm		145mm
Vitesse de broche		9 x 2 étages	Vitesses variables	Vitesses variables
Vitesse de broche (tpm)	50 Hz	105 - 2650/min	80 – 2500/min	70 – 2000/min
Diamètre de la colonne (mm)		Ø102mm		Ø115mm
Dimensions de la table (mm)		T 320 × 480mm		T 400 × 470mm
Dimensions de la base (mm)		T 660 × 465 mm		T 660 × 465 mm
Moteur		1.1kW 400V 3Ph	1.5kW 400V 3Ph	2.2kW 400V 3Ph
Poids net (kg)		N.W-305Kg	N.W-295Kg	N.W-300Kg
Dimensions de l'emballage (mm)		1110 × 570 × 2030mm		1160 × 570 × 2060mm
Volume		45,4 cu.ft		48.1 cu.ft
Cartons d'emballage par machine		1		1

	BX-834	BX-834V	BX-840VB
A	1810		1900
B	330		347.5
C	230		230
D	880		1100
E	720		715
F	1130		1145
G	1000		1050
H	230		300

A- niveau de pression acoustique mesuré à vide $L_{pa} = 62 \text{ dB(A)}$
 B- niveau de pression acoustique mesuré en charge $L_{pa} = 64 \text{ dB(A)}$

8. Diagram control circuit;

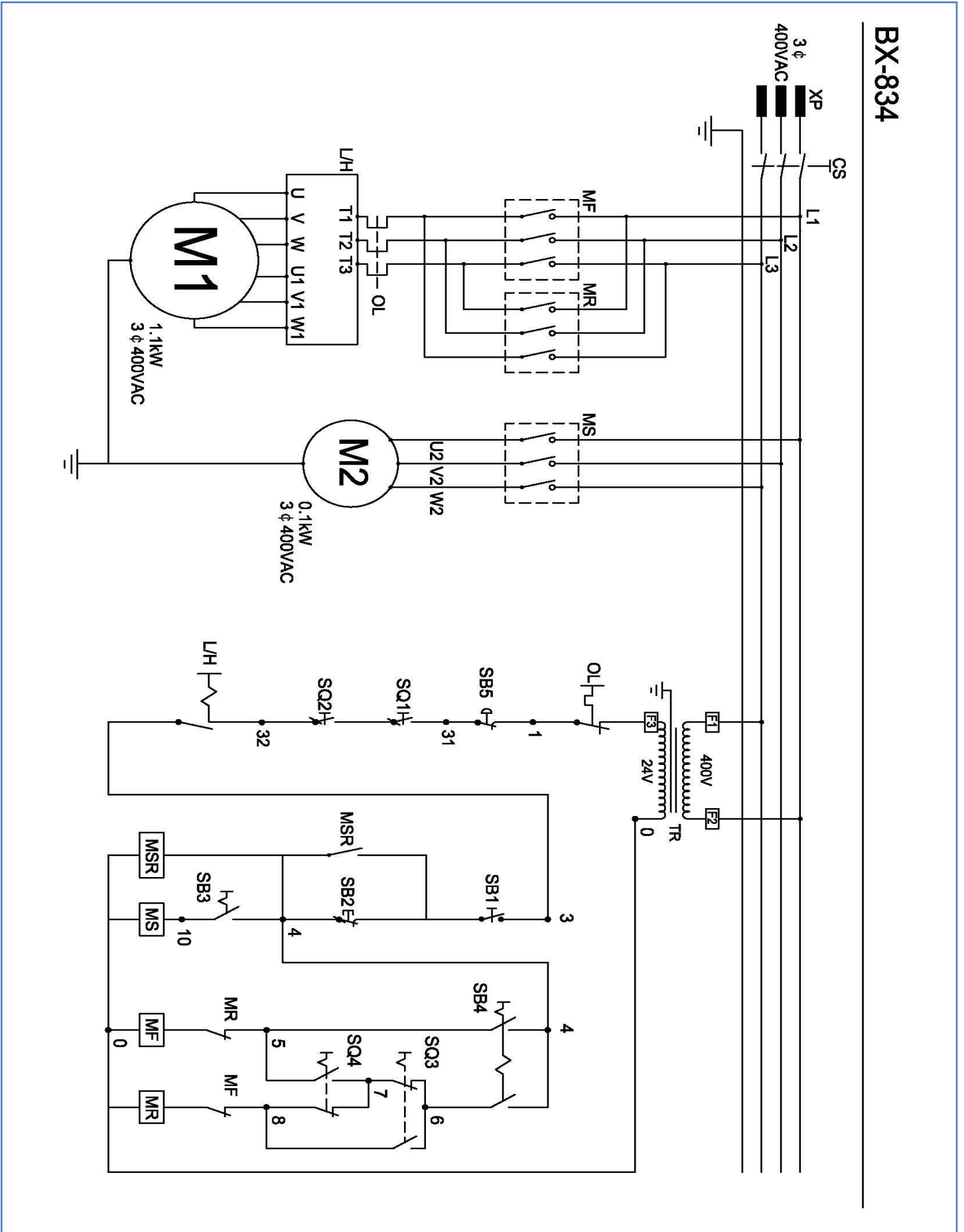


Liste component électrique

BX-834V/BX-840VB

Part No.	Component/Object	Type/ Model	Ratings/ Technical Data	PCS	Complies with the following standard	Marks of conformity granted
CS	GENERAL ON/OFF SWITCH	ZH-C316	AC 440V 16A	1	EN60947	CE
KA1	CONTACTOR	C-12D	AC 440V/24V/12A	1	IEC 947-4-1	CE UL SA
KA2	CONTACTOR	C-12D	AC 440V/24V/12A	1	IEC 947-4-1	CE UL SA
TR	TRANSFORMER	SL-2930N	AC400V/24V7.2VA	1	IEC61558-1/-2-4	CE
SB1	PUSH BUTTON	GBF-22	INO AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB2	PUSH BUTTON	GBF-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB3	SELECTION SWITCH PUMP	GLCS-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB4	SELECTION SWITCH (DRILL/TAP)	GCS-22	INAAC125V,6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB5	EMERGENCY STOP	GLEB-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
VFD-E	INVERTER	VFD-E	AC 400V / 1.5kW AC 400V / 2.2kW	1	EN 50178 EN 61800-3	CE EMC
U2	BRAKING RESISTOR	QSOJ013	200W250Ω	1		
VR	SPEED ADJUSTING KNOB	RV24YN	DC 10V	1		
M1	MOTOR MAIN SPINDLE	BX-834V BX-840VB	1.5kW / AC 400V/3Ph 2.2kW / AC 400V/3Ph	1		
M2	MOTOR PUMP	8150	0.1kW/ AC 400V /3Ph	1		
M3	MOTOR COOLING FAN	UF-12A38	AC 400V / 1PH	1		
SQ1	MICOR SWITCH CHUCK GUARD	VS10N001C2	AC 250V / 10A	1		
SQ2	MICOR SWITCH COVER GUARD	QKS8	AC 250V / 12A	1	VDE0660 EN60947-5-1	
SQ3	LIMIT SWITCH TAPPING	Z-15GW2-B	AC 250V / 15A	1	EN 61058-1 VDE	
SQ4	LIMIT SWITCH REVERSE	VX-5-1A2	AC 250V / 5A	1	VDE	
XP	SOCKET	TBC-20	AC 600V /10A	16		UL
F1.F2.F3	FUSE STE	MFB-103	FUSE-F1.F2-0.5A FUSE-F3-3A	3		
KR1	RELAY	BMY5-2C5-S-CWL	24VAC / 28V 5A	1		
AL	Fault	PLN22Y24	AC 30V,0.5A	1	IEC 144	CSA CE
RPM	RPM DISPLAY UNIT	RPM108	440V	1		

Diagram control circuit;



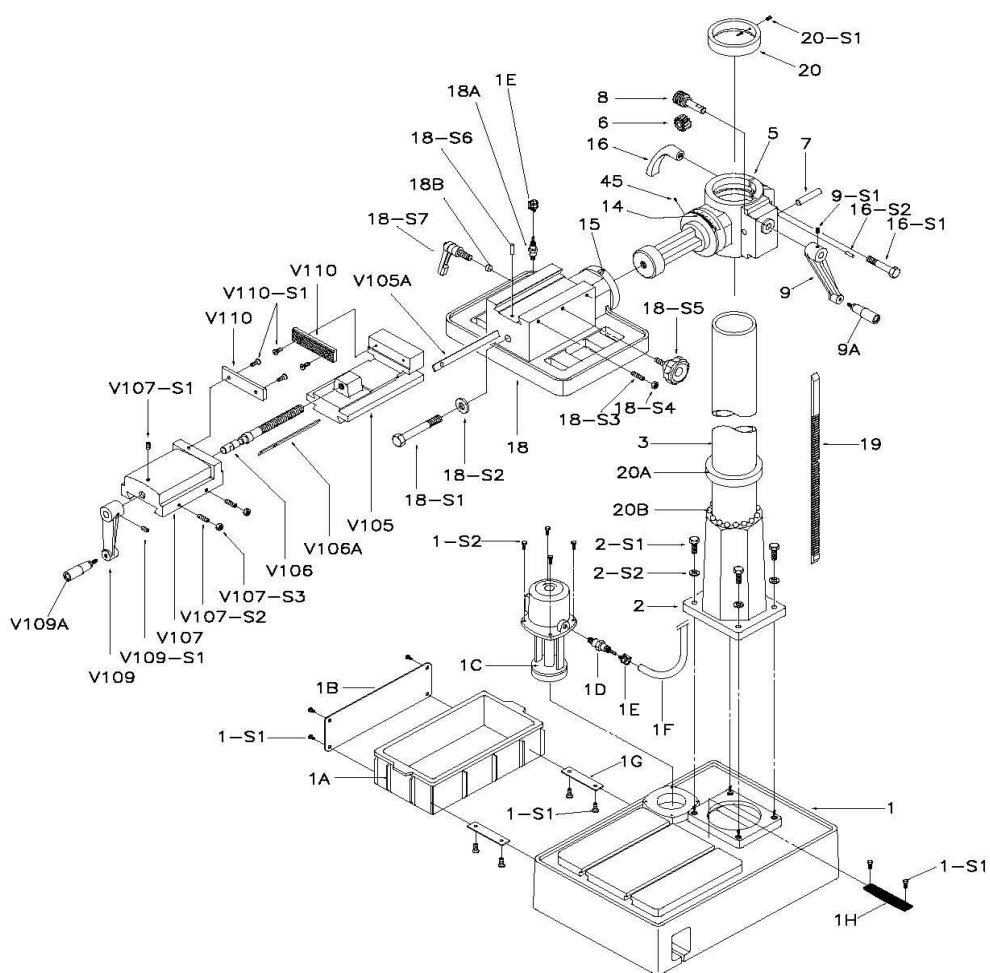
Liste component électrique

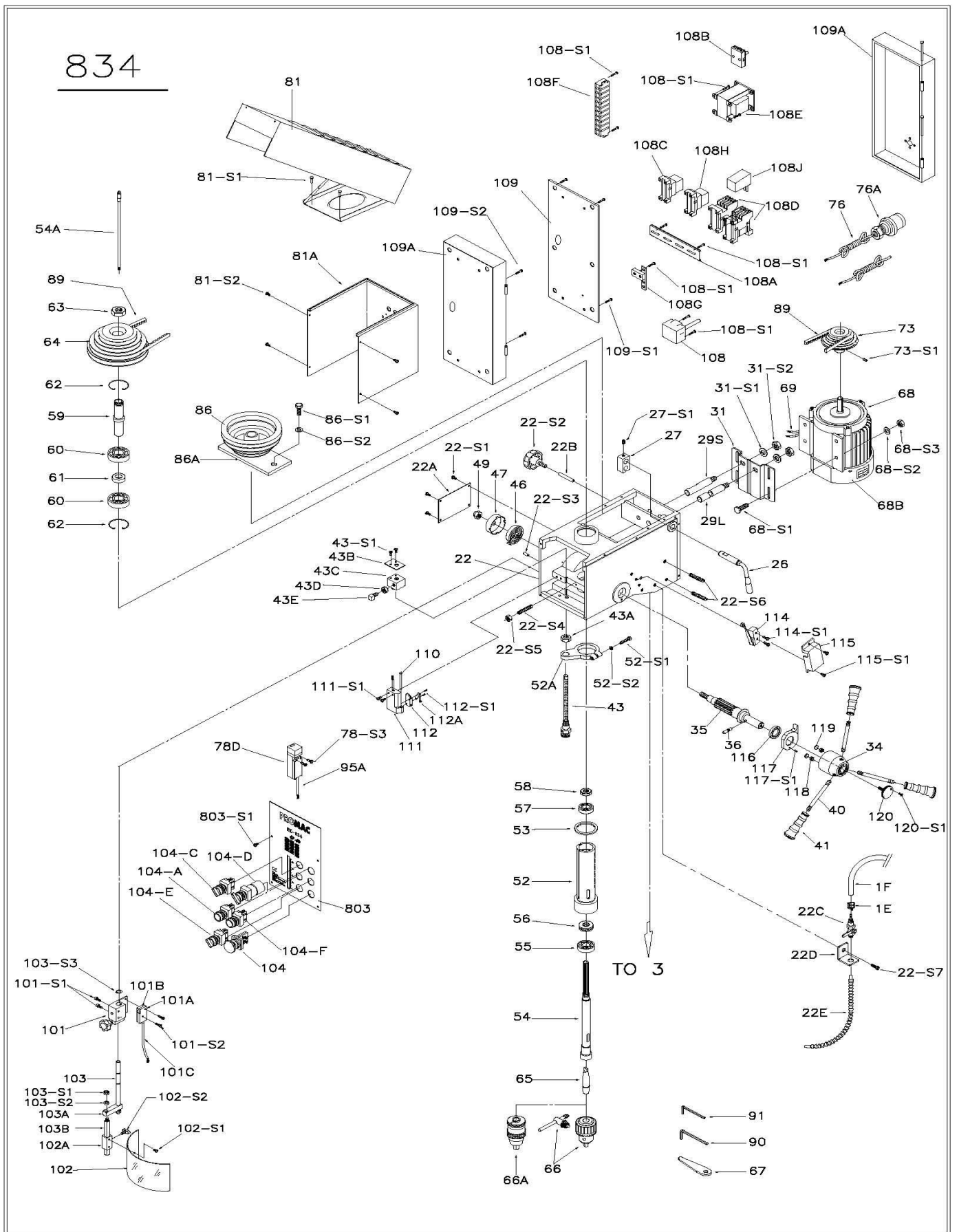
BX-834

Part No.	Component/Object	Type/ Model	Ratings/ Technical Data	PCS	Complies with the following standard	Marks of conformity granted
CS	GENERAL ON/OFF SWITCH	ZH-C316	AC 440V 16A	1	EN60947	CE
MR	CONTACTOR	KNL9-01	AC 440V/24V/12A	1	IEC 60947-4-1	CE UL SA
MF	CONTACTOR	KNL9-01	AC 440V/24V/12A	1	IEC 60947-4-1	CE UL SA
OL	OVERLOAD	NTH-6.5	AC 600V 6A (4.5-6.5A)	1	IEC 60947-4-1	CE UL SA
MSR	RELAY	JQX-13F	AC24V 5A	1		CE UL SA
MS	RELAY	BMY5-2C5-S- CL	24VAC / 28V 5A	1		CE UL SA
SB1	PUSH BUTTON	GBF-22	INO AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB2	PUSH BUTTON	GBF-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE
SB3	SELECTION SWITCH PUMP	GLCS-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB4	SELECTION SWITCH (DRILL/TAP)	GCS-22	IN AAC125V,6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
SB5	EMERGENCY STOP	GLEB-22	INC AC 125V, 6A	1	IEC 144	CSA CE LR108205-2
L/H	CAM SWITCH	AC-22A	AC600V 20A	1	IEC 60947-3	CSA CE
M1	MOTOR MAIN SPINDLE	BX-834	1.1kW / AC 400V/3Ph	1		
M2	MOTOR PUMP	8150	0.1kW/ AC 400V /3Ph	1		
SQ1	MICOR SWITCH CHUCK GUARD	VS10N001C2	AC 250V / 10A	1		
SQ2	MICOR SWITCH COVER GUARD	QKS8	AC 250V / 12A	1	VDE0660 EN60947-5-1	
SQ3	LIMIT SWITCH TAPPING	Z-15GW2-B	AC 250V / 15A	1	EN 61058-1 VDE	
SQ4	LIMIT SWITCH REVERSE	VX-5-1A2	AC 250V / 5A	1	VDE	
XP	SOCKET	TBC-20	AC 600V /10A	16		UL
TR	TRANSFORMER	SL-2930N	AC400V/24V7.2VA	1	IEC61558-1/-2-4	CE
F1.F2.F3	FUSE STE	MFB-103	FUSE-F1.F2-0.5A FUSE-F3-3A	3		

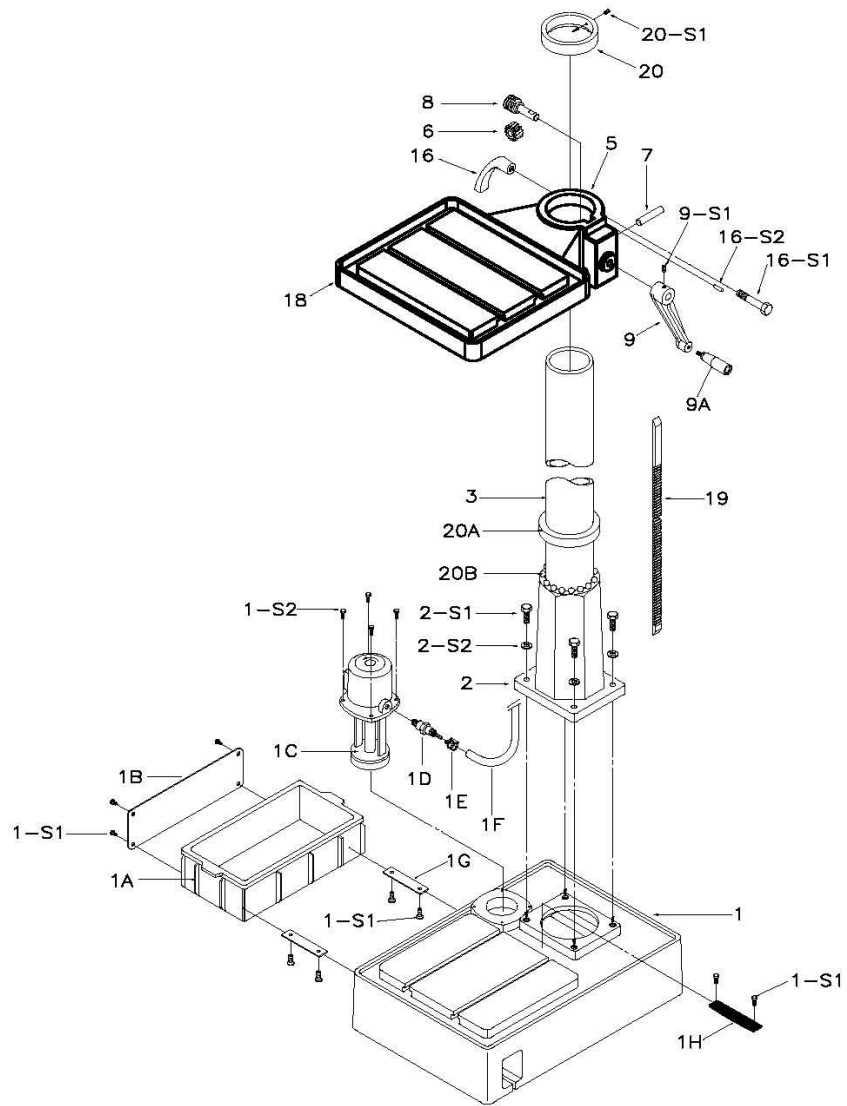
9. Vue éclatées

834V / 834

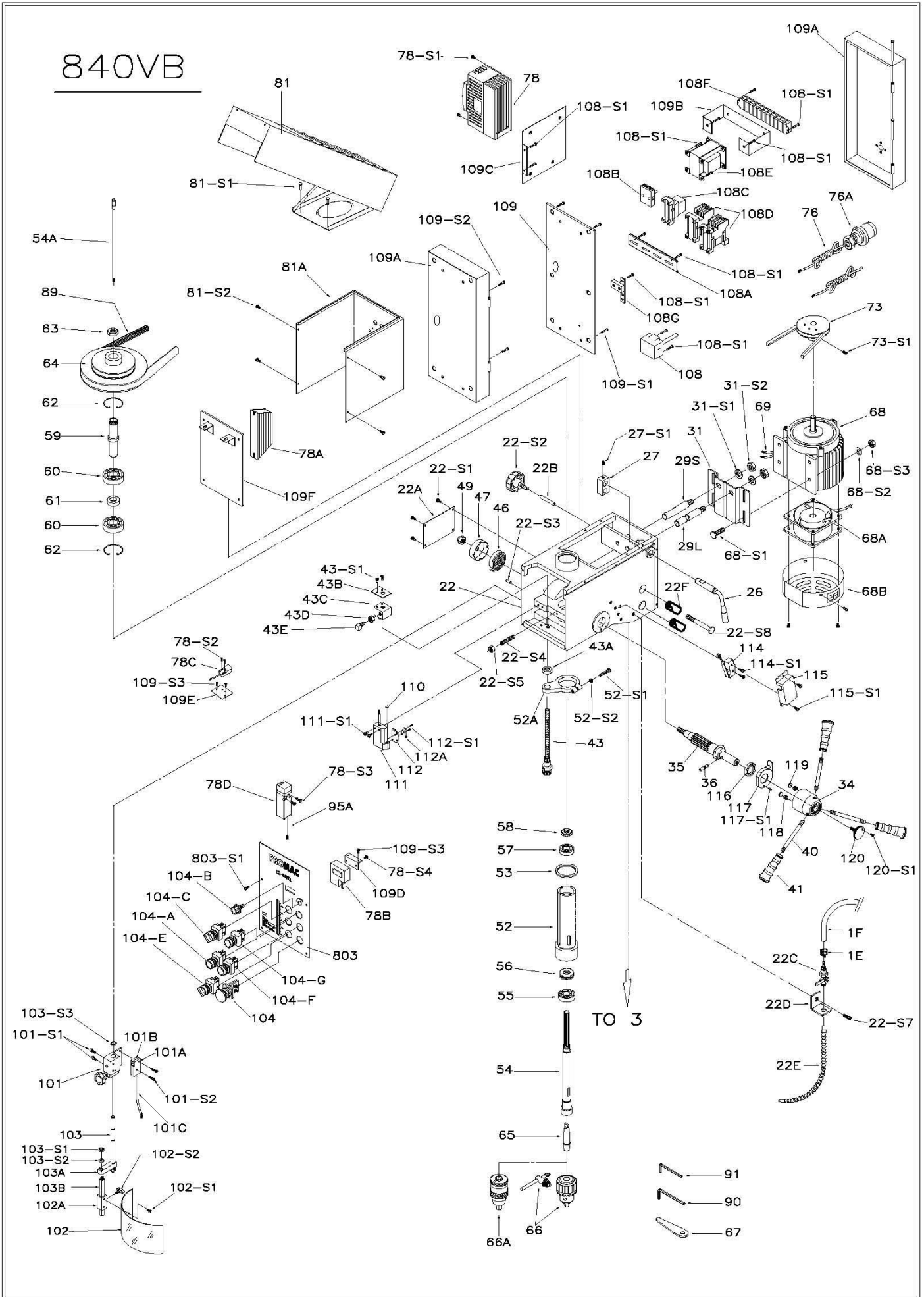




840VB



840VB



1	PM-834001	Fussplatte / Pied	22-S5	PM-820051	Mutter / Erou
1A	PM-833001C	Behälter / Réservoir	22-S6	PM-840V022F	Schraube / Vis
1B	PM-833001B	Abdeckung / Couvercle	22-S7	PM-320046	Federring / Rondelle
1C	PM-930301P	Pumpe / Pompe, 400V, 3Ph	22-S8		Federring / Rondelle BX-840VB
	PM-834001C	Pumpe / Pompe, 400V,1Ph	26	PM-833026	Hebel / Poignée
1D	PM-919108	Verschraubung / Raccord	27	PM-833027	Flansch / Flasque
1E	PM-919109	Briede / Bride	27-S1	PM-833028	Schraube / Vis
1F	PM-918090	Schlauch / Tuyeau	29L	PM-820029	Welle / Axe
1G	PM-834001G	Platte / Plate	29S	PM-820029A	Welle / Axe
1H	PM-834001H	Klammer / Bride	31	PM-834031	Motorplatte / Plate moteur
1-S1	PM-833001B	Schraube / Vis	31-S1	PM-820032	Federring / Rondelle
1-S2	PM-320046	Schraube / Vis	31-S2	PM-820033	Mutter / Erou
2 + 3	PM-833002	Säule / Colonne	34	PM-833034	Flansch / Flasque
2-S1	PM-820004	Schraube / Boulon	35	PM-833035	Welle / Axe
2-S2	PM-820004A	Federring / Rondelle	36	PM-833036	Schraube / Vis
3	siehe Pos. 2	siehe / voir Pos. 2	40	PM-833040	Griffstange / Levier
5	PM-840V005	Säulenflansch / Flasque	41	PM-820041	Griff / Poignée
6	PM-840V006	Zahnrad / Engrenage	43	PM-833043	Tiefenanschlagstange / Axe
7	PM-840V007	Welle / Axe	43A	PM-820043A	Mutter / Erou
8	PM-840V008	Schneckenwelle / Axe	43B	PM-833043H	Halter / Support
9	PM-833009	Kurbel / Manivelle	43C	PM-833043E	Halter / Support
9A	PM-834009A	Griff / Poignée	43D	PM-833043F	Mutter / Erou
9-S1	PM-820010	Schraube / Vis	43E	PM-833043G	Skala / Scale
14	PM-840V014	Skala / Scale	43-S1	PM-820080	Schraube / Vis
15	PM-840V015	Pfeil / Flèche	45		Niete / Rivet
16	PM-833016B	Klemmgriff / Manette	46-47	PM-840V046	Feder / Ressort
16-S1	PM-833016	Bolzen / Boulon	47		siehe / voir Pos. 46
16-S2	PM-833016A	Stift / Goupille	49	PM-820049	Mutter / Erou
18	PM-840V018	Tisch / Table	52	PM-840V052A	Spindelhülse / Fourreau
18A	PM-834018A	Verschraubung / Raccord	52A	PM-840V052B	Halter / Support
18B	PM-834018B	Büchse / Goupille	52-S1	PM-820052C	Schraube / Vis
18-S1	PM-840V018	Schraube / Vis	52-S2	PM-820052B	Scheibe / Rondelle
18-S2	PM-834018S2	Federring / Rondelle	53	PM-840V053	Gummiring / Joint
18-S3	PM-833018A	Schraube / Vis	54	PM-840V054	Spindelwelle / Arbre
18-S4	PM-833018B	Schraube / Vis	54A	PM-840V054A	Zugstange / Axe
18-S5	PM-840V018A	Bolzen / Boulon	55	PM-840055	Kugellager / Roulement
18-S6	PM-833018C	Stift / Goupille	56	PM-840V056	Drucklager / Roulement
18-S7	PM-840V018B	Klemmgriff / Manette	57	PM-840V057	Kugellager / Roulement
19	PM-833018	Zahnstange / Cremailère	58	PM-840V058	Mutter / Erou
20	PM-833020	Ring / Bague	59	PM-840V059	Welle / Axe
20A	PM-840V020A	Ring / Bague	60	PM-840V060	Kugellager / Roulement
20B	PM-833020B	Kugel / Bille	61	PM-840V061	Ring / Palier
20-S1	PM-833021	Schraube / Vis	62	PM-840V062	Sicherungsring / Circlip
22	PM-840V022	Kopfgehäuse / Carcasse de la tête	63	PM-840V063	Mutter / Erou
22A	PM-840V022A	Abdeckung / Couvercle	64	PM-840V064	Spindelriemenscheibe / Poulie broche
22B	PM-833030A	Stift / Goupille	65	9165	Adapter / Adaptateur MK3/B18
22C	PM-918092	Hahn / Robinet	66A	9457	Bohrfutter / Mandrin 1-13mm
22D	PM-937202	Halter / Flasque	67	944477	Austreibkeil / Chasse-outils
22E	PM-937201	Schlauch / Tuyeau flexible	68-68B	PM-840V068	Motor / Moteur
22F		Aluminum fixed BX-840VB	68B	PM-840V068B	Lüfterschutz / Couvercle moteur
22-S1	PM-833022-1	Schraube / Vis	68-S1	PM-840V068A	Schraube / Vis
22-S2	PM-820030	Klemmgriff / Poignée	68-S2	PM-840V068B	Scheibe / Rondelle
22-S3	PM-820048	Stift / Goupille	68-S3	PM-840V068C	Mutter / Erou
22-S4	PM-820050	Schraube / Vis			

73	PM-834073V	Motorriemenscheibe / Poulie moteur	104-B	PM-820104B	Drehzahlwahlschalter / Interrupteur viresses
73-S1	PM-820074	Schraube / Vis	104-C	PM-383520	Drehrichtungsschalter / Interrupteur selection
76	-	Netzkabel / Câble	104-D	PM-930078	Jkm Cam Switch / Drehzahlwahlschalter / Inerrupteur vitesses BX-834
76A	-	Stecker / Fiche	104-E	PM-920326	Pumpenschalter / Interrupteur pompe
76B	-	Pumpenkabel / Câble pompe	104-F	PM-820104	Ausschalter / Interrupteur arrête
78	PM-840V078	Inverter / Inverter	104-G	PM-378200	Kontrolllampe / Lampe de contrôle
78A	PM-834078A	Widerstand / Restistance	108	PM-833109E	Hauptschalter / Interrupteur primare
78B	PM-834078B	Drehzahlanzeige / Display vitesse	108A	PM-834108A	Halter / Support
78C	PM-367278	Sensor / Sensor	108B	PM-834108B	Sicherungseinsatz / Porte fuse
78D	PM-834078D	Endschalter / Interupteur micro	108C	PM-834108C	Relais / Relais
78-S1	PM-820080	Schraube / Vis	108D	PM-834108D	Kontaktschütze / Contacteur
78-S2	PM-834078B	Schraube / Vis	108E	PM-834108E	Transformator / Transformateur
78-S3	PM-834078C	Schraube / Vis	108F	PM-834108F	Klemmleiste / Porte câble
78-S4	PM-820078D	Schraube / Vis	108G	PM-834108G	Halter / Support
81	PM-840V081	Riemenschutzdeckel / Couvercle courroie	108H	PM-840V108H	Pumpenrelais / Relais pompe BX-834
81A	PM-840V081A	Abdeckung / Couvercle	108J	PM-840V108J	Überlastrelais / Relais protection BX-834
81-S1	PM-834081B	Schraube / Vis	108-S1	PM-833109D	Schraube / Vis
81-S2	PM-834081C	Schraube / Vis	109	PM-834109	Platte / Plate
86	PM-840V086	Riemenscheibe / Poulie BX-834	109A	PM-834109A	Schaltkasten / Boîte électrique
86A	PM-840V086A	Träger / Support BX-834	109B	PM-834109B	Halter / Support
86-S1	PM-840V086B	Schraube / Vis	109C	PM-834109C	Platte / Plate
86-S2	PM-840V086C	Scheibe / Rondelle BX-834	109D	PM-834109D	Halter / Support
89	PM-840V089	Keilriemen / Courroie	109E	PM-834109E	Halter / Support
90	PM-840V090	Schlüssel / Clé	109F		Halter / Support BX-840VB
91	PM-840V091	Schlüssel / Clé	109-S1	PM-834109S1	Schraube / Vis
95	PM-840V095	Halter / Support	109-S2	PM-834109S2	Schraube / Vis
95A	-	Kabel / Câble	109-S3	PM-834109S3	Schraube / Vis
95B	-	Kabel / Câble	110	PM-833110	Bolzen / Goupille
95C	-	Kabel / Câble	111	PM-833111	Halter / Support
101	PM-833101	Halter / Support	111-S1	PM-833113	Schraube / Vis
101A	PM-833101A	Endschalter / Interupteur micro	112	PM-833112A	Endschalter / Interrupteur micro
101B	PM-834101B	Gehäuse / Boîte	112A	PM-833112B	Drücker / Passer poignée
101C	-	Kabel / Câble	112-S1	PM-834112S1	Schraube / Vis
101-S1	PM-820102C	Schraube / Vis	114	PM-833114	Endschalter / Interrupteur micro
101-S2	PM-834101D	Schraube / Vis	114-S1	PM-834114S1	Schraube / Vis
102	PM-930100	Plexischutz / Protection verre	115	PM-833115	Abdeckung / Couvercle
102	PM-930102	Schutz / Protection compl.	115-S1	PM-834115S1	Schraube / Vis
102A	-	siehe / voir Pos. 102	116	PM-834116	Drucklager / Roulement
102-S1	PM-834102S1	Schraube / Vis	117	PM-833117	Flansch / Flasque
102-S2	PM-834102S2	Schraube / Vis	117-S1	PM-833117A	Bolzen / Goupille
103	-	siehe / vois Pos. 102	118	PM-833118	Feder / Ressort
103A	-	siehe / vois Pos. 102	119	PM-833119	Magnet / Aimant
103B	-	siehe / vois Pos. 102			
103-S1		siehe / vois Pos. 102			
103-S2		siehe / vois Pos. 102			
103-S3	PM-820101D	Sicherungsring / Circlip			
104	PM-834104	Not-/Ausschalter / Interrupteur de securité			
104-A	PM-820104A	Startschalter / Interrupteur start			

BX-834 / BX-834V / BX-834VB

120	PM-833120	Bolzen / Boulon
120-S1	PM-833121	Schraube / Vis
V105	PM-840V105	Spannstockschlitten / Etau
V105A	PM-840V105A	Führung / Barre
V106	PM-840V106	Spindel / Broche
V106A	PM-840V106-1	Führung / Barre
V107	PM-840V107	Oberschlitten / Etau
V107-S1	PM-833V107S1	Schraube / Vis
V107-S2	PM-833V107S2	Schraube / Vis
V107-S3	PM-833V107S3	Mutter / ecrou
V109	PM-840V109	Kurbel / Levier
V109A	PM-840V109A	Griff / Poignée
V109-S1	PM-833V109S1	Schraube / Vis
V110	PM-833V110	Backe / Machoïre
V110-S1	PM-833V110S1	Schraube / Vis
803-S1	PM-840V803S1	Schraube / Vis
803	PM-834803	Frontplatte / Tableau BX-834
	PM-834V803	Frontplatte / Tableau BX-834V
	PM-834VB803	Frontplatte / Tableau BX-834VB
	PM-840VB803	Frontplatte / Tableau BX-840VB

Suppression des défauts de la régulation électronique

REMARQUE : Les interventions sur les composants électroniques ne doivent être effectuées que par un personnel spécialement formé. Avant d'effectuer des manipulations dans les composants électroniques, il faut respecter les points suivants :

1. Couper l'alimentation électrique.
2. Les composants électroniques sont très sensibles. Il faut veiller à ce que le montage ou le démontage des composants ne s'effectue pas à mains nues ni en utilisant des outils métalliques.
3. Le condensateur à courant continu demeure en permanence sous tension, même lorsque la machine elle-même n'est pas en marche. Pour éviter les blessures, assurez-vous que le témoin LED est entièrement éteint.
4. Veiller à ce que la plaque de base des circuits électroniques est parfaitement propre.
5. Ne jamais relier les connecteurs de sortie (U/V/W) du régulateur de moteur (courant continu ou c.c.) directement au circuit de courant alternatif (c.a.).

Remarque concernant le dépistage des défauts :

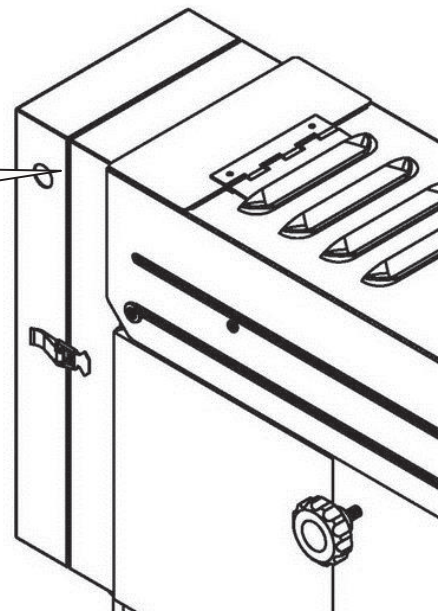
Les modèle PROMAC BX-834V et BX 840V sont équipé d'un programme de diagnostic électronique qui donne des indications sur la surcharge du moteur, la tension trop élevée ou trop faible, etc.

Si la machine découvre un défaut, elle est automatiquement arrêtée et le défaut apparaît sur l'afficheur LED.

Suivez le descriptif ci-dessus pour supprimer le défaut.

Appuyer sur le bouton de mise en marche (Reset) pour redémarrer la machine.

Information LED



Affichage à diodes	Erreur	Correction
OC	Indication d'un courant anormal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que la tension au moteur correspond 2. Vérifiez le câblage entre le moteur et le variateur
OU	Le variateur s'est aperçu que la valeur du courant continu dépasse la valeur admise.	Vérifiez que la tension d'entrée au circuit correspond à celle du variateur.
OH1 OH2	Le palpeur du variateur du moteur a constaté une surchauffe.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que l'organe de refroidissement est correct. 2. Contrôler le libre de corps étrangers ou de souillures.

Affichage à diodes	Erreur	Correction
LU	Le variateur du moteur a constaté que la tension du courant continu a une valeur inférieure au minimum autorisé.	Vérifiez que la tension d'entrée du courant correspond à celle du variateur du moteur.
OL	Le variateur a constaté une demande excessive de courant. Notice: Le variateur du moteur de courant peut mettre 150% surcharge durant 60 secondes.	Contrôlez si le moteur est en surcharge.
OL 1	La protection électronique interne de surcharge du variateur a réagi.	Contrôlez si le moteur est en surcharge.
OL 2	Le moteur est en surcharge.	Réduire la charge du moteur.
OC A	Tension trop élevée durant la montée en vitesses.	Vérifiez le câblage de sortie du régulateur de moteur : Isolation défectueuse?
OC B	Tension trop élevée durant la décélération.	Vérifiez le câblage de sortie du régulateur de moteur : Isolation défectueuse?
OC n	Tension trop élevée avec une charge uniforme.	Vérifiez le câblage de sortie du régulateur de moteur : Isolation défectueuse? Contrôler le moteur.
CF 1.0	Le variateur a découvert une erreur interne.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre la machine hors circuit. 2. Redémarrer la machine. 3. Si l'affichage à diodes persiste avec les mêmes chiffres d'erreur il faut en informer le service après-vente.
CF 1.1		
CF 2.0	Le variateur a trouvé des données erronées ou ne peut pas être programmée.	
CF 2.1		
CF 3.0	Le variateur ne fonctionne pas.	
CF 3.1		
CF 3.2		
CF 3.3		
CF 3.4		
CF 3.5		
OFF	Erreur de mise à la terre ou de fusibles.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Contrôler bien que l'installation de la terre est correct. 2. Redémarrer la machine. 3. Si l'affichage à diodes persiste avec les mêmes chiffres d'erreur il faut en informer le service après-vente.

CE-Conformity Declaration
CE-Konformitätserklärung
Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Drill Press
Säulenbohrmaschinen
Perceuses à colonne

BX-834 / BX-834V / BX-840VB

Brand / Marke / Marque:

PROMAC

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

We hereby declare that this product complies with the regulations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive
Maschinenrichtlinie
Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility
elektromagnetische Verträglichkeit
compatibilité électromagnétique

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100 :2010

EN 12717 : 2001+A1 : 2009

EN 61024-1 :2006+A1 : 2009

EN 61000-6-2:2005

EN61000-6-4:2007+A1:2011

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Hansjörg Meier

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits

JPW (Tool) AG



2017-10-13 Jan Dätwyler, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland



Warranty / Garantie

JPW (Tool) AG guarantees that the supplied product(s) is/are free from material defects and manufacturing faults. This warranty does not cover any defects which are caused, either directly or indirectly, by incorrect use, carelessness, damage due to accidents, repairs or inadequate maintenance or cleaning as well as normal wear and tear.

Further details on warranty (e.g. warranty period) can be found in the General Terms and Conditions (GTC) that are an integral part of the contract.

These GTC may be viewed on the website of your dealer or sent to you upon request.

JPW (Tool) AG reserves the right to make changes to the product and accessories at any time.

JPW (Tool) AG garantiert, dass das/die von ihr gelieferte/n Produkt/e frei von Material- und Herstellungsfehlern ist. Diese Garantie deckt keinerlei Mängel, Schäden und Fehler ab, die - direkt oder indirekt - durch falsche oder nicht sachgemäße Verwendung, Fahrlässigkeit, Unfallschäden, Reparaturen oder unzureichende Wartungs- oder Reinigungsarbeiten sowie durch natürliche Abnutzung durch den Gebrauch verursacht werden.

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

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

JPW (Tool) AG behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen am Produkt und am Zubehör vorzunehmen.

JPW (Tool) AG garantit que le/les produit(s) fourni(s) est/sont exempt(s) de défauts matériels et de défauts de fabrication.

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

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

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

JPW (Tool) AG se réserve le droit d'effectuer des changements sur le produit et les accessoires à tout moment.



JPW (Tool) AG
Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Switzerland
www.promac.ch